

2015 番外編

後
清

あまのこころ

古
揚
圃

麻、そして墨

自然食の店まほろば

宮下 周平

麻、そして墨

いくあさも おんめのなみだ かしをそめ

あをによしすみ とおねきくけさ

幾朝（麻）も 御眼の泪（水） 訶子（香）を染め

青丹よし（顔料） 澄み（墨） 遠音（膠） 聴く今朝（袈裟）

訶子



到底信じられない話だ。

一見さんならまだしも、一聴さんの何処の馬

の骨か分らぬ輩に、安土桃山期創業、四百五十

年の歴史を誇る

る日本最古の

製墨業、奈良

「古梅園」さん

が、何故にこ

うも簡単に請

け合って下さ

ったのか。だ

が、この奇特

な出会いが、

また不可思議

千万な筋道を

与え続けたの

だった。

それから数

か月して仕上

がって来た一

挺の墨。型入

れしない無造

作な形と印が、

何とも言えな

い古趣を醸し

出していた。



店頭には並ぶ 200 種類の墨。選りすぐった硯、墨、筆、紙 文房四宝（ぶんぼうしほう）が豊富に揃う。



東大寺・興福寺に近い創業当時と変わらぬ椿井町の一角に、一千坪の敷地に社屋と工房を擁している。



中国・広西チワン族自治区の巴馬に自生する麻。100歳以上の長寿者が多く、中国初の長寿郷に指定されている。

そもそも、シユンガイトとは、世界で唯一フィンランド・ロシアのカレリヤ地方のみで採掘される希少鉱物。炭素原子60個が五角形・六角形のサッカーボール状に配列されたフラレン構造。耐衝撃性はダイヤモンドを凌駕し、低温で電気抵抗がゼロになる超伝導の機能性を持つ。このノーベル化学賞を受賞した机上の物質が、天然由来で発見されたのだ。それをチェコから京都裏千家に茶道留学した一青年から入手したのも奇縁である。そして、私はそれを化学原料でなく文化素材の墨にしてみても、と思い立った。



京都大学工学研究科・田中一義教授による「カレリア地方産出鉱石シユンガイト中のフラレン成因調査」(Research for Formation of Fullerene in Shungite Produced in Karelia Area) の論文がある。

ある時、この植物こそ、麻にすべきたと閃いた。それには麻の油が要る。最も古典的な中国伝来の製墨法こそ油煙墨である。植物油をイグサを燃やした芯で燃して煤を採る。それを膠で練って型入れし橡の木灰で調湿後、風乾する。この古法を頑なに守り継いだ墨匠の名家こそ、唯一官工の古梅園さんだった。

「麻でも墨を作って下さいませんか」

「それは、よろしいですね」

その時、鉱物と植物を合わせた墨は、どんなだろうと想像してみた。それは歴史的にも存在していない。フラレンC60構造が、墨色の上で、どのような氣を発するのであろうか。甚だ興味深いものだった。



「御 和州の清麻油を燃やして烟煤を取り、『延喜式』に載せられた造墨法を考え、あわせて家伝の七種の香料を加えて、この墨を製造した。官工 古梅園和泉掾・松井元泰 謹んで記す。」(『古梅園墨譜』より) 300年前、麻で造墨した木型が今に伝わる。



兄14代元祥氏(叔父)と、弟15代淳次氏(父)が、急逝された跡を継がれた若き16代目当主、松井晶子社長。

実際に、驚くことなかれ。現十六代・晶子当主を遡ること六代目元泰氏は、長崎に遊学して清国から製墨法を学び、麻の墨を作った木型が今に遺っているのだ。それは、御物として皇室に納められていた。これはとりもなおさず、三百年来の復興事業でもあった。数百年間、麻油の入手が困難であったのだ。幸いに、まほろぼでは食用油として仕入れている。漸く大量の麻油がこの冬、古都奈良に運ばれた。そして、復刻

とともに、まほろば特製墨の仕様を、全面的に受け入れて下さったのだ。これは、実に驚くべきことであった。

麻油二百リからは、煤が僅か5kgほどしか採れない。それを一週間かけて採烟する。早朝五時から膠を溶かし、煤と調合して練り込み、型入れして乾かす。その手間暇惜しまず造り上げて来た伝統と信念。今多くが墨液・墨汁で事を済ませる。石油カーボンブラックに合成樹脂、防腐剤を混ぜる。簡単・便利のインスタントの普及は、結局、偽物しか横行しなくなった。仮の物は、仮の者しか作れない。すべての世界がそうなってしまった。



麻油を焚いて煤を採る油煙蔵は幻想的である。

そして、麻栽培の復興が、この底辺にある。日本の伝統作物としての産業用大麻の歴史は開国以来、いや人類創生以来、人間と共にあった。それは生活全般に関わっていた。食用は無論、医薬、建材、衣料、神事・・・何事にもなくてはならない必需品だったのだ。それが戦後、政策により切断せられて、遠くに追い遣られた。麻は、地球再生、国家再興の不思議な力を備えているのだ。この復活の外堀を埋めるべく、この麻墨復興は、小さいながらその第一歩を踏み出した。

更に、高級墨は、香料を忍ばせている。以前 「三五香全／アナナイコウゼン」

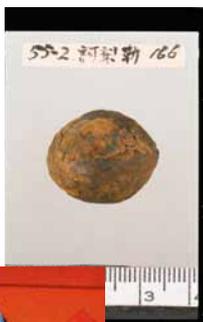
なるお香を作ったことがあった。十五種類の天然香料を調香した三五の読みは、何と「麻の階」という意味合いを秘めていたことに瞠目した。偶然とは言え、天啓の如く感じた。そこに、何としても入れたい逸品があった。それが「訶子」である。茶席や床の間に邪気を払う魔除けとして提げる訶梨勒の中身こそ、この薬香でもある。その出会いは、八年前に赴いたチベット・塔爾寺であった。宝物殿に



0-1テストで品と質量を定めて、「三五香全」が完成された。エッセンチアの篠原社長の協力を載っている。



「訶梨勒」(京都龍安寺・多福院蔵)



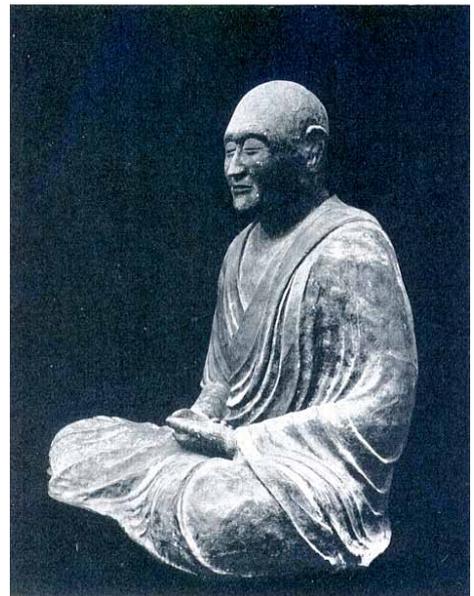
「訶子」
(正倉院蔵
「5502 訶梨勒 166」)



聖ユトク像

案内された時、チベット医学中興の祖、薬師佛の化身、ユトクノ祖像が手にする薬物に、0・1テストが異常に+反応した。瞬間、その為に私は大陸に渡ったと直感した。そのものこそ、祖師が万葉の長であり、核とした「訶子（アルラ、ミルバラン）」であった。爾来、それを素材に健食造りに励んだが、それは日本薬局方に指定された医薬品で、サプリメントに入ることが出来ないものだった。今回、晴れて、これを香として使用することを思い立ったのだ。それは、遙か遠く佛縁を繋ぐものだった。

奈良、唐招提寺を創建された鑑真和上。師が六度も日本渡来を試み、難破で光を失うも篋るまず、佛法を伝来して頂いた恩寵は遠く測り難い。その老師の御手にあったものが、訶子であった。それは今、御物として正倉院に納められている。その恩徳の象徴でもあるこの香葉を、この青丹よし奈良の墨に刷り込みたいと願った。かくて、思いは叶ったのだ。



鑑真（688年 - 763年）6度目の渡航で来日、正式の伝戒を日本仏教に伝えた。乾漆「鑑真和上坐像」（国宝）は、名品中の名品である。

そして、その「青丹よし」と詠まれる奈良の枕詞の証として、その色をも忍ばせたいと願った。古梅園を一躍引き立たせたのが明治天皇・昭憲皇太后ご愛用の銘墨「紅花墨」である。紅花の色を練り込んだのである。その発色が書家の心を掴んだ。



自家製菜種採煙の油煙墨で用途は最も広く、江戸中期七世和泉椽元彙氏の創作以来230年の永きにわたり今日に至る。1/3丁型から10丁型まで9種類揃う。



左・鹿膠、右・牛膠。膠業者が次々と廃業し、在庫が尽きれば、造墨が出来ない。死活問題である。



ベンガラ、ラピスラズリ、マラカイト、シュンガイト鉾石、三五香全（左上から右回りに）

顔料ともなる青のラピスラズリ、丹のベンガラ、そして奈良で出土する孔雀石マラカイトを、自房の粉碎機で50μmにも細かく砕いて送った。それを煤に混ぜ込み、黒の深みを際立たせようと試みた。

更に、煤と混ぜる膠。それは鹿のコーラゲンを中心に据えた。

奈良公園で啼く鹿の遠音。釈尊が大悟して最初に説法した初転法輪の地、鹿野苑を偲びたい

と希^{こい}つた。それを受けて鑑真和上^{かんしんわじょう}が、佛法を獅子吼^{ししこう}した奈良こそ、唐^{から}・天竺^{てんじく}・倭^{やまと}の三國を繋ぐ佛縁成就^{ぶつえんじょうじゆ}の地であった。

最後に、それらを混ぜ合わせる水こそ、まほろばエリクサー水でなければならなかった。芭蕉翁^{ばせうおう}が、

「若葉^{わがは}して御め^{おん}の雫^{しずく}ぬぐはばや」

と詠^よんだ鑑真和上からの泪、和上への泪、それは大慈大悲の如来の泪でもあった。それは森羅万象^{しんらばんざう}そして大衆の泪でもあった。それを思慕して地上のありとあらゆる物の生命を織り込んだエリクサーは、如来の化身でありたいとして造られた。菩提心の佛塔から法雨甘露水として注がれる。それが、生きとし生けるもの一切に平安と豊穰^{ゆほう}を齎^{もたら}さんことを。



生家「染司よしおか」五代目当主、吉岡幸雄氏。染師・福田伝士氏と共に植物染めによる日本伝統色の再現に取り組む。東大寺、薬師寺などの伝統行事、国宝修復など多方面に貢献される。著作も多い。『日本の色辞典』より



湯煎して溶かす膠に入れる水にエリクサー水を使用。

この墨を包む布を古代草木染めの大家族、吉岡幸雄氏に依頼して緒を結ばんとした。

これら命^{いのち}の墨を「玄牝^{げんぴん}」と名付けた。

『老子道德経』六章に記される、

「谷神は死せず。是を玄牝と謂う。玄牝の門、是を天地の根と謂う。綿々として存ずるが如く、之を用うれば勤^{つぎ}せず」。



大円環と無の篆字でまほろばの印、そして隷書「玄牝」と草書「古梅園造」を書かせて戴いた。

滾^{こん}々として水が尽きず湧き出でる「母水」の根源こそ玄牝とされた。この墨に、あらゆるものに命を吹き込む力を託した。

麻墨「玄牝」は、高^{たか}々一挺^{ちやう}の墨でしかない。しかし、そこに盛り込まれた懐^{おも}いの彩^{いろどり}は、根源の太母に還るべき万霊を包含し、万象を生み出す漆黒であった。

毎朝、おん眼の泪は、訶子^{かこ}の実を染めぬぎ、奈良^{なら}・倭^{やまと}の国は清澄^{きよ}まりて、遠き佛法の聴こえる今朝^{けさ}であることか。

言

GENPIN

牝

油煙墨への道筋



15～20分毎に一度灯皿を回して偏りをなくし、油を差し、灯芯を換える。100皿あって、二部屋で200個の灯火が燃えるさまは、甚だ幻想的である。油煙墨の前は、松煙墨が最初であった。



麻油 200L から、わずか 5kg の煤しか採れない。この非効率から、多くの業者が石油製品のカーボンブラックに走った。菜種の煤は、純黒であるが、麻煤は青光りした独特な色合いである。



畳に使うイグサの芯を燃って毎日 400 本作り続ける。この技を習得するのに、3 年以上かかる。継承する職人が少ない。火の当番、煤の採取、灯芯作りと多忙である。



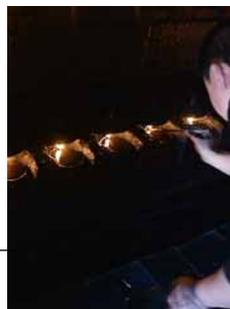
450 年間、変わらぬ採烟蔵は、あたかもご神事のように、神聖な作業場である。建物すべてが黒の墨で塗られている。この伝統文化継承に、深く敬意を表したい。



一週間燃やし続ける。菜種油が一般的だが、他に椿油、ごま油、桐油などがある。灯芯を細くすると、粒子の細かい煤が採れる。何倍も手間がかかる為、価格も張る高級墨となる。



煤採りの蓋、素焼きの土器である。蓋の裏に付いた煤を細目に採る。



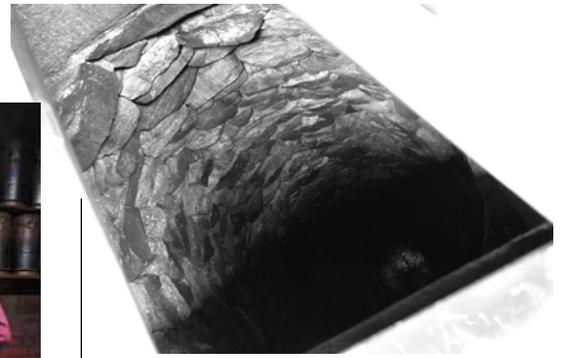


トオシで漉して、不純物を取り除く。漉した物を、職人さんが、微妙な水加減を調整する。その粘性は、長年の勘とデータによる。
次々と膠工場が廃業したため、何十年分をストックしてある。今は、製造する工場はなく、たとえば、北海道でエゾ鹿による膠製造が期待される。



一番作業。早朝5時から始まる。湯煎する膠鍋に水と膠を入れ、上下に叩くように素早く攪拌する。平均になるよう一時間ばかり混ぜる。明日の作業のため、前日に溶かしておく。使用される膠は純度が高い。ちなみに、膠には、ヤギや鹿など珍しいものもある。

エリクサー水が、どのように働くか。煤と膠を妙合する仲添役に成ることを祈りたい。これを、受け入れて下さった古梅園さんに感謝。



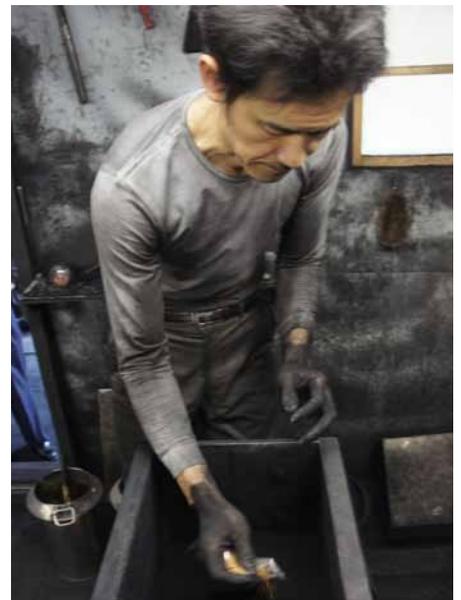
工房内にある古井戸。今は使われていない。製墨業は、11月から4月までの冬期間のみ。動物性膠と植物性煤を混ぜる墨造りは、夏場の高温と湿気で腐る為。しっかり乾燥できる冬場の仕事は、酒や醤油の発酵醸造と同じである。
酒蔵の杜氏と同じように、昔は時季屋と言った職人の季節労働者は今はなく、一年通して他の仕事にも就く。



ここで、初めて膠と調合する。煤や水分、粘性など、時期によって微妙に変わる。これが長年の職人技である。



墨玉調合に、シュンガイトや顔料、そして香料を入れる。膠の動物臭を消すために、香料を入れた。
一般のお香は、リラックスのため、墨の香は精神統一のために^{リゅうぜんこう}竜涎香などで清涼感を出す。

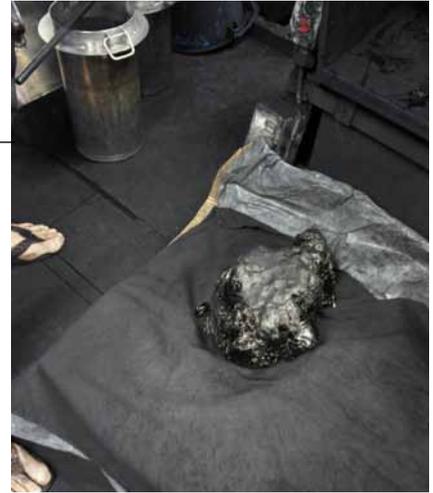


言

GENPIN

牝

練り上がった荒練りの墨玉。他の物と異なって、銀光りしているという。



木型の収蔵庫入り口



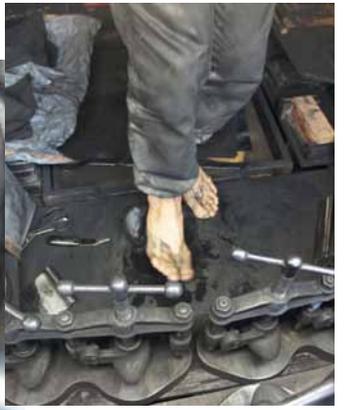
木型の収蔵庫には、450年来の型が、約400個も納められている。今なお使われている生きた文化財がここに秘蔵されている。驚嘆すべきこと。



何百年来変わらない、硬くて丈夫な「梨の木」の墨型が、江戸時代から、修復しながら保存されて来た。彫りも綺麗に出来、墨の水分を吸って、吐いてくれる。



今回、新しく彫った「玄牝」の文字。



製墨法は、中国で生まれて輸入され、細かい技術は日本で進化発展を遂げた。今や、本場中国が日本の極上の墨を求める時代に変遷した。日本人の細やかな心遣いや繊細な手技が、世界に比類なき逸品を生み出して来たのだ。その一つが墨である。

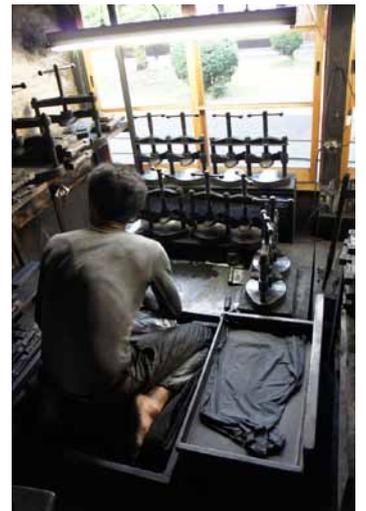
日本では、足踏みと手練りで墨玉をとことん練り上げて本練りとする。これが一番苦心とコツが要る。それを裁断して小玉にし、更に、ビニールに包んで、お尻の下に敷き、常温を保ちながら作業する。丸い墨玉に整形後、木型の押し版で字や紋様を付けて、角や横の微妙なゆがみを調える。数少ない職人さんは、日本の国宝である。



職人氣質、製品を徹底して見極める。決していい加減に等閑にしない。気に食わないものは、即潰して、また丹念に仕上げる。それが延いては、己の自信、店の信用に繋がる。



灰乾燥蔵に至る中庭には、八重桜や梅、椿の銘木が歴史に一層風情を添える。中でも古梅園の名の如く梅が見事である。



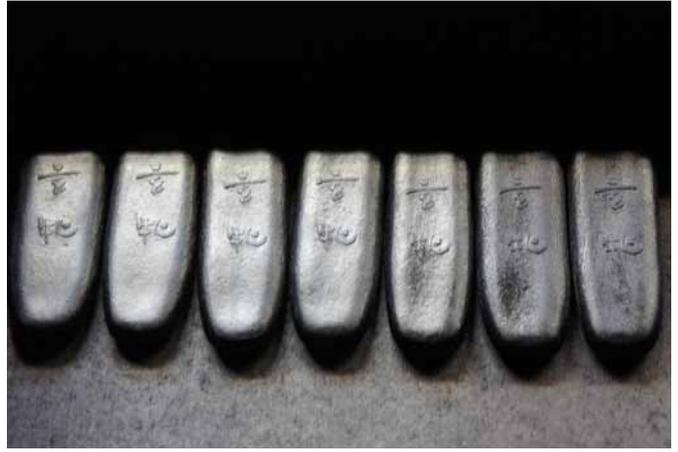
静観な庭園を前にして、長年積み上げた先人の汗と涙の結晶が、この場でもある。過去を継ぎ、未来に繋ぐこの一席は、自分だけのものではないとの思いが深まる。



GENPIN



^{くぬぎ}
堅い椽の木灰を、何百年と継ぎ足しながら使い回している。粒子が細かいので、墨と相性が良く、よく馴染む。



押し型で成形された麻墨。果たして、最終的には、どのようになるか？完成が楽しみである。



土蔵の乾燥庫で、3～4か月自然乾燥させる。縄で生墨を縛って天井から吊るす。この風情は、何処にもない、ここだけの光景である。障子一枚を隔てて、外の空気と調湿する。伝統工芸の深さをまざまざと見せつけられた感がある。ちなみに、この後、「紅花墨」は、墨の表面を一度炙り、ハマグリ^{ハマグリ}の貝で砥ぎ、磨き上げて、照り輝かせる。



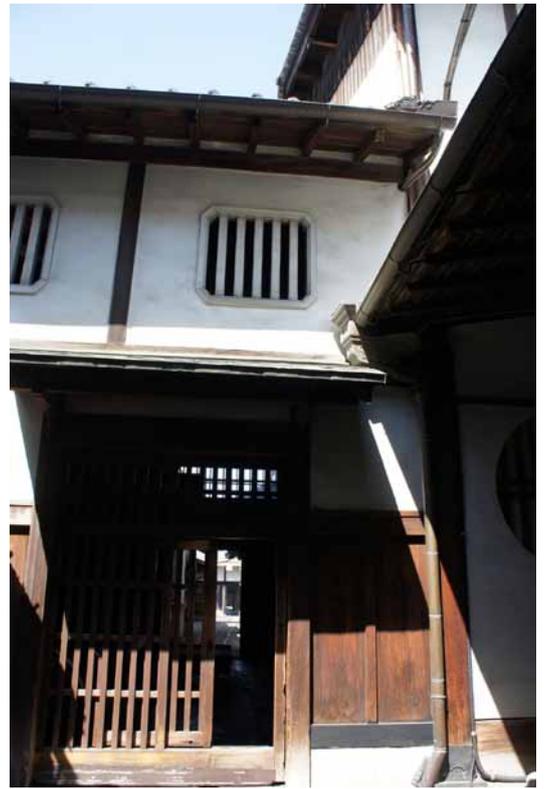
より木灰に含む水分量が少ない箱に、毎日移し換える。10日から1ヶ月間灰乾燥を続ける。最後は水分の含んでいないサラサラに乾燥した木灰の箱に埋めて終了。

現在、中国ではこの工程を飛ばして機械乾燥する。外ばかり乾いて中が乾かないため、割れ・ヒビが走り、品質が低下する。

何よりも、良い物は手間暇^{かたぎ}を惜しまない。この良さが日本人の仕事気質と国民性である。



社長を補佐する竹住享取締役。長く先代に仕え、全体を仕切り、全国を回っておられる。社長との二人三脚、竹住さんのご理解によって、今回の慶事が成った。多謝無限。



工場に至る処々に昔の日本家屋の風情が漂う。この建物自体が有形文化遺産に指定されている。



ITパソコン時代、手仕事など手の感性が失われた今こそ、この手作りの伝統工芸が、末永く未来に続くよう応援したい。これは食文化と全く軌を一にしている。食糧生産者と同じ運命共同体である。松井晶子社長と共に。