

養蚕・紡織・手工・諸職の用具

神野善治・石野律子・高橋典子・長井亜弓

1. 養蚕の用具

養蚕は、わが国の農家で米、麦、野菜などの農作物の生産とともに重要な収入源として、特に近代日本の農家経営を支えた生産活動であるが、農耕というよりも、畜産などと同様に生き物の飼育に関わる技術である。ただ餌にする桑の栽培があるから農業の一部と位置づけられる。そして、蚕の飼育は最後の段階で絹糸（生糸）の生産と直結する。繭を製糸会社へ出荷するのは別に、農家が自家用、あるいは家内工業として製糸作業にまで踏み込む場合も少なくなかった。そこで、養蚕用具に連続させて紡織用具の一覧をとりあげる。（神野）

2. 紡織の用具

自然の材料から糸をとり、布に織り、糸や布を染め、家族の衣服を縫う。中世の末ごろになって綿が入ってくるまで、常民の衣服はもっぱら草木の茎皮繊維が利用されてきた。山に自生するシナ（科）やコウゾ（楮）、フジ（藤）から皮をとり、あるいはアサ（麻）やカラムシ（苧麻）を栽培して繊維をとる。利用する植物によって使用する道具や手順は異なってくるが、植物ごとに、また工程に沿って使う道具を挙げていくといくら紙幅があっても足りない。そこで今回は茎皮繊維利用の代表として麻糸をとりあげ、綿糸、生糸、紡ぎ糸の順にリスト化した。糸に繕りをかける、糸を捻にする、経糸をそろえる、織るまでの工程は共通するものも多いので、ひとまとめにしてある。染色用具については、もっぱら藍染が行われ、紺屋などの専門職に依頼することも多かったため、今回は外した。

名称設定時とくに迷った項目は、「苧引台」「足踏み糸取り機」「紡ぎ車」である。苧引台はリストアップした当初は「苧引板」であったが、脚付きもあることから台の名称を選んだ。足踏み糸取り機には踏踏という名称もあるが、実態がつかみにくいことから、足踏みミシンの例にならって、動作と目的がわかる名称をつけている。なお、この項目で一番迷ったのが紡ぎ車である。昔話や絵本の世界では「糸車」の名で紹介されることが多く、広く知られているという意味では、糸車でよいように思われるが、名称と挿し絵の姿から、輪の部分に糸を巻きとる道具だと考えている者も少なくない

という指摘があった。誤解を解消し、輪は紡錘を回転させるための動力部であることを強調する意味から、紡ぎ車の名称を採用した。

なお、「製糸と紡績」のコラムと「機」「地機」「高機」「管大杼」の説明は、河野通明氏にご担当いただいた。この場を借りて御礼申し上げたい。（長井）

3. 手工の用具

農家では稲作の副産物として出る藁や、身近な素材である竹や茅などを用いて、日常生活や農作業に用いる容器や敷物類、履物・かぶりものなどの民具が自家製のものとして作られた。そのための手仕事の用具類をとりあげる。藁のハカマ部分をすぐったり、叩いて柔軟にしたり、俵や筵、草履や藁沓など特定の用具を編むための木枠や編み台、糸巻き（鍾り）、手形、足形の類がある。（神野）

4. 諸職の用具

大工用具をはじめとする木工用具、あるいは石工・桶樽職・竹細工・鍛冶職などの諸職では、主に素材の共通する分野で共通する工具が用いられており、それぞれの技能の違いは、道具に現れるのではなくて、むしろ身体化されていて、比較的シンプルな工具類の組み合わせにしか表れてこないといえるのではないだろうか。また、一方ではそれぞれの職種に特徴的な道具もあり、道具をひとつだけとりあげても、それがどの職種のものかを判別できるような道具があることに注意しておきたい。

職人の道具の基礎資料としては、文化庁が昭和59年から平成元年に行った全国の都道府県による「諸職調査」の報告書があり、これらの総合的な検討が行われれば、ある程度の見通しがつくだろう。（神野）

1) 大工用具・船大工用具

たとえば「鑿（釘挿鑿）」「摺り合せ鋸」「ホーコン槌」などという特殊な道具は、船大工に特有の道具で、逆に木工具としては、鑿、鉋などに共通するものが多いはずである。これらを縦横に比較する一覧表ができることが望まれる。竹中大工道具館のように充実したHPを提供している博物館や、各地の資料館の大工道具、船大工用具コレクションのり

ストが連携できるようになるといい。(神野)

2) 石工用具

石材のうち、御影石(花崗岩)などの硬質なもの、大谷石(凝灰岩)など軟質のものなどで工具も変わる。また石切場からの山出しの石工用具と墓石や石仏などの加工石屋の用具とで違いが見られる。硬質のものでは香川県牟礼町の庵治石関連のコレクションなどが優れている。軟石系では何より栃木県の大谷石の関連資料が典型といえる。石工用具では、連動して石材の運搬の用具があるが、これは山樵用具や鉾山の用具などと共通するものが多い。(神野)

3) 竹細工用具

竹細工の道具は竹を切る割る道具、ヒゴ作りの道具、編むための仕上げと補助具に分類できる。セット性を重視して一般的な道具もリストアップした。これらは竹細工用ではあるが、日常生活の必須アイテムであった鉋・鎌・鋸・鉋や小刀が中心に使われているのは全国的に共通しており、農家の副業としての竹細工であったことが伺える。テッポウとも呼ばれる竹割機のような専門化した道具も見られる。これらの道具は竹細工職人が製品を量産するため、より質を高めるために工夫された道具となっている。(石野)

4) 桶樽職の用具

桶の語源は苧績みに用いるオケ(苧筥)であるとされ、もとは檜や杉などの薄い板を円筒形に曲げて底をつけた「曲げ物」だった。クレ(薄く割った板)を曲面に削り、円筒形に並べてタガで締めたものは「ユイオケ(結桶)」といい、鎌倉時代末期に出現したという。曲げ物のオケでは大きさに限界があったが、結桶の誕生によって天井に届くほどの巨大なものを作ることも可能になり、酒や醤油、味噌などの仕込みで大いに活躍した。今ではオケといえば、結桶を指し、元々のオケは曲げ物と呼ばれ、区別されている。

さて、桶と樽の違いは何か。桶は蓋をつけてもつけなくてもよいが、樽は鏡と呼ばれる蓋を嵌め込むことが前提。これで中の液体を密閉する構造になっていること、桶は柁目、樽は板目で木取りすること、桶は竹釘で連結するが樽はタガで締めるだけ、などが挙げられるが、地域によっては例外もあるので必ずしもそうであるとは限らない。

なお、今回桶樽職の道具を一覧化するにあたっては、各都道府県から出されている「〇〇県の諸職」を参考にし、製作過程に沿って使用する道具を書き出すことから始めた。同じ桶樽職でも聞き取り調査の対象者が風呂桶を製作の中心にしていたり、樽を専門にしていたり、主に作っているものによって道具にも若干違いは見られた。それでも何県か見ていくと大枠は掴める。47都道府県のすべてを確認したわけではないが、だいたい共通するものを挙げた。「名称欄」には使用頻度の高いものを採用し、違う名については、「さまざまな呼称欄」に記載している。

桶樽職の道具のうち、クレの彎曲を計る「型」と、クレとクレの継ぎ目(正直面)をびたりと合わせるための「正直台」と呼ばれる鉋は、この職ならではの道具といえよう。「腹当」でクレを挟み、曲面を荒削りする「セン」も桶樽職を象徴する道具なので、鍛冶屋や竹職の道具と重複するのを承知でリストの中に入れていた。ただし、仕上げに用いる丸鉋は大工道具に譲り、ここには入れていない。また、竹釘を作る道具も竹細工職人とほぼ同じなので省いた。(長井)

5) 鍛冶用具

鍛冶道具は刀鍛冶・野鍛冶や鋸鍛冶などの職人によって少しずつ異なっている。その中で各鍛冶職人の中で共通する道具や他の分野の職人道具と類似するような用具を特に選んだ。また火炉(ほど)や火床(ほくほ)などの施設は鍛冶には必要なものであるが道具一覧からは省いた。(石野)

6) 紙漉き用具

和紙作り関連用具は①原料を処理する道具②原料を加工する道具③紙漉きの道具に分類できるが、ここでは検索することを考慮して用具全体を「紙漉き用」とした。(石野)

7) 屋根葺きの用具

屋根の形はその地域の風土に制約されているが、草屋根葺きの技術にもいくつかの系統がみられる。本表では、川崎地域の事例から屋根葺き職人の道具を紹介したが、川崎周辺でも、会津地方から来た屋根葺き職人より学んだという技法のほか、筑波流、鎌倉流、その他違った流儀がいくつかあるという。これらの流儀の違いは、使用する道具の種類や呼び名、屋根の各部位の呼び方の違いなどに見て取ることができる。

屋根葺き職人は「ヤネヤ」と呼ばれ、ほとんどの場合専業ではなく、冬場の農間余業としてこれに従事した。川崎市域には、会津や信州方面から来る屋根職人のグループ、そうした職人に弟子入りして技術を身に着けた地元の職人グループなど、複数の職人集団があった。

草屋根の葺き替え作業は、家の大きさ(屋根の面積の大きさ)によって必要な職人の数も増減する。一般的な大きさでは6人くらいだが、大きな家になると20人も必要だったという。屋根葺きの親方は、屋根の大きさや意匠によって、必要な茅・竹・縄などの材料、日数、職人・人員の数などを算出する。この見積り技術というのも、屋根葺きの重要な技術の一つであるという。なお、屋根葺きの見積りとは、屋根の実際の面積ではなく家の建坪で概算するのが一般的であるという。

次に、屋根葺きの工程の概略を記しておく。

最初に下地作りを行う。屋根の構造部に各種の竹材を結び付けて、茅を乗せる骨組みを作る。会津流ではこれを下地という。下地の上に茅を並べ、小舞竹(ホコ竹、エツリ竹ともいう)で押さえる。茅は軒端から棟に向かって葺いていく。茅は、二つに切って、下半分の部分を使ったものを「もと

茅」、上半分を「うら茅」、切らないものを「押し茅」といい、この3種類の茅を、うら茅、押し茅、もと茅、押し茅、と交互に重ねていくことで勾配を付けていく。茅は、竹製のハリを使って下地に縛り付ける。屋根の厚さは、軒端が最も厚く、棟に近づくにつれて薄くなるように葺く。

棟は、家によってさまざまな意匠、形態があるため、棟作りもさまざまである。基本的には両側から葺いてきた茅を棟の部分で組み、その上に短い茅（藁茅という）をかぶせて棟を作る。このとき、太い竹あるいは丸太を通し、形を整える。

最後の工程が屋刈りである。最初に小バサミで屋根の隅を刈り、これを基準面とする。次にオオバサミで屋根面を刈り、平らになるように仕上げていく。鋏は下から棟に向かって使う。最後、足場丸太を上から順に外していき、軒端をコテで平らにして仕上げる。

屋根が仕上がったら、天井作りをする。

屋根葺きで使用する材料としては、茅、小麦稈、篠竹、真竹、縄、しゅろ縄、針金、銅線、杉板などがある。

屋根葺き道具の種類は多くない。

茅を刈りそろえる鋏には、オオバサミ（大鋏）とコバサミ（小鋏）などいくつかの種類があり、平らな部分や隅のところなど、用途に応じて使い分けられる。オオバサミは屋根面を刈るときに使われ、コバサミは装飾的な刈り込みや、端の部分などで使われる。ハサミのなかにカエルマタと呼ばれるものがあるが、これは刃が真っ直ぐのものより古い時代のもので、次第に使われなくなったものという。

縄や竹を切る道具としては、サスガ、もしくは鎌がある。会津流ではサスガを使用するが、筑波流では鎌を使用する。サスガはカタナとも呼ばれ、古い日本刀を加工して作ったという。茅を下地の竹に縛り付けていく工程で、竹製のハリが使われる。ただし、流儀によっては、ハリを使用せず、鎌の柄で穴を開け、腕を肩まで入れて縄を通すという。その場合は、鎌の柄の先端が尖らせてあるという。

茅を叩いてそろえる道具として、コテやサイズチがある。使用する場所によって形の異なるものがあり、ツキゴテ、サイズチ、ヒラゴテ、ヨコゴテなどの名称がある。コテは、軒の刈り上げ面を叩いて平らにする道具で、叩く面に溝を細かく刻んで滑り止めにしたものや、反りを入れて叩きやすくしたものなどがある。サイズチやガンキは茅面を叩いたり突いたりして平らにする道具で、木目が出た杉材など柔らかい木を使うと滑らないし、茅を折ってしまうこともないので使い勝手が良いという。コテやサイズチは基本的に職人が自作した。

屋根葺きの道具は種類が少ないが、流派によって使用する道具に違いがあり、職人によっても自分なりに工夫した道具

などがあり、違いがみられる。また時代とともに使う材料が変化し（例えば、針金を使うようになったなど）、それに応じて使用する道具も変化がある。（高橋）

8) 畳職の用具

近年、生活様式の変化に伴い、日本の住宅から畳の部屋が減少しつつある。それでも、和室に畳はなくてはならないものであり、現代の生活に合わせた畳も作られている。畳作りは、時代とともに材料や道具、作業内容は変化しつつも長く続いてきた伝統技術である。

縁付畳の製作工程はおおよそ次のとおりである。

まず、畳を敷く部屋の寸法を測り、敷く畳の枚数に応じて、1枚の畳の寸法を出す。部屋の大きさを計測する道具として、シャクダケ（尺丈）がある。

畳のトコ（床）を作る。床作りに使うコモは、リュウキウオモテの半端なものを利用して編む。編んだコモの上に藁を重ねて置き、おおよそ5寸（約15cm）くらいの厚さになったら、叩いて藁をつぶし、1寸8分（約5.5cm）の厚さに縫い締める。かかどで踏みながらトコバリで縫い、カギ（ヘリカギ）で糸を引いて締める。なお、この工程は、昭和初期から機械化されていった。次に、ホウチョウで余分な部分を切り落として寸法通りに仕上げる。畳の長い方を切り落とすホウチョウと、短い方（カマチ）を切り落とすホウチョウは使い分けられている。


畳表を張る作業では、タタミダイを使う。タタミダイの上にトコを乗せ、その上にタタミオモテを乗せて霧を吹く。オモテにブラシをかけ、あみ目をそろえる。たるまないように注意して張り、目がそろうようにマチバリで止める。ヒラサシといって縁を縫いつける作業をする。ワタリという道具を使って縁の幅を決め、ヘリシキ（ヘリヒキともいう）で留める。針はサシバリを使い、手のひらにテアテを付け、肘にヒジアテを装着して糸を締めながら縫う。次にカエシを縫う。これは縁の横の部分を縫う作業で、カエシバリを使う。最後に畳を裏返してカマチを縫う。











タタミオモテを縫いつける作業のあいだ、畳の厚さに注意し、クワエで計りながらワラなどを差し込み、厚さを調整する。縫い終わったら厚さや寸法を確認し、カナヅチや板で叩いて形を整える。
















川崎市の畳職からの聞き取りでは、畳作りの道具類は東京の麻布十番や神田で購入したという。ただし、畳床や畳表を切り落とすときに使う板類は、適当な大きさの板を利用したということも聞かれた。（高橋）














参考文献





- 小林昌人「草屋根の屋根葺技術と意匠」『関東地方の民家』明玄書房 1971年
- 石塚尊俊『民俗民芸双書 70 鋳と鍛冶』岩崎美術社 1972年
- 佐藤次郎『鋳と野鍛冶』産業技術センター 1979年
- 神奈川県立博物館編『職人の道具』特別展図録 1980年
- 京都市丹後郷土資料館『紙をすく村』企画展図録 1980年
- 大田区教育委員会編『大田区の文化財 第18集 伝統技術』1982年
- 工藤員功『日本人の生活と文化 6 暮らしの中の竹とわら』ぎょうせい 1982年
- 千葉県教育委員会編『千葉県の諸職—千葉県諸職関係民俗文化財調査報告書—』1985年
- 愛知県教育委員会編『愛知の諸職—諸職関係民俗文化財調査報告書—』1986年
- 森浩一ほか『日本民俗文化大系 第14巻 技術と民俗(下巻)』小学館 1986年
- 山梨県教育委員会編『山梨県の諸職—山梨県諸職関係民俗文化財調査報告書—』1987年
- 川崎市市民ミュージアム編『川崎の職人 その2』1988年
- 茨城県教育委員会編『茨城の諸職—茨城県諸職関係民俗文化財調査報告書』1989年
- 三重県教育委員会編『三重県の諸職—三重県諸職関係民俗文化財調査』1989年
- 青森県教育委員会『青森県の諸職—青森県諸職民俗調査報告書—』1990年
- 久米康生『和紙文化誌』毎日コミュニケーションズ 1990年
- 川崎市市民ミュージアム編『川崎の職人 その3』1991年
- 吉川金治『鍛冶道具考』平凡社 1991年
- 神奈川県教育委員会『諸職関係民俗文化財調査報告書—神奈川県の諸職』1992年
- 関市教育委員会編『新修 関市史(民俗編)』1996年
- 長野市博物館編『風土がはぐくんだ信濃の和紙』企画展図録 2000年
- 町田誠之『和紙の道しるべ』淡交社 2000年
- 香月節子『鉄と火と技と』未来社 2002年
- 沼津市歴史民俗資料館編『沼津市歴史民俗資料館だより Vol. 33(通巻178号)』2007年
- 関市教育委員会・長良川伝統漁法保護事業実行委員会編『長良川の鵜飼—関市小瀬鵜飼習俗調査報告書』2012年

名称	説明	さまざまな呼称
養蚕用具		
神野善治		
飼育用具		
 さんらんし 養卵紙	蚕の卵を、和紙を貼り重ねた厚紙に産ませたものが養蚕農家に販売された。低温で保存し、時期がくると温めて孵化させた。蚕の卵は植物の種子に似ているので「種」と呼ばれ、共同の養蚕組合などにより専門に生産された。1枚の種紙を20くらいの方眼状に区分してタネ（卵）を産みつけたものと、全体をひとつの楕円形に産み付けてあるものがある。卵を孵化させるには「催青」という作業をする。	【養卵紙】こたねがみ・たねがみ 以上、『標準語引分類方言辞典』（東條操篇）
 はきたてぼうき 掃立箒	蚕の卵から孵化する小さな幼虫（毛蚕＝ケゴとか蟻蚕（ぎさん）と呼ばれる）を注意深く種紙から払い落とすために鳥の羽根で作った箒。	【養卵紙から掃き立てる時に使う羽箒】けごばき 以上、『標準語引分類方言辞典』（東條操篇）
 かいこぼん 蚕盆	蚕盆。直径35cm内外の円盤状の木皿。底は平らではなく弧を描く。紙で作ったものはカルトンなどと呼ばれる。	
 かいこかご 蚕籠	蚕座籠とも。蚕を飼うときの座として使う平たい籠。比較的大きな六つ目に編んでいるものをよく見る。長方形が一般だが、地域的にまた時代により円盤形が使われてきた。周囲に若干の縁が付けられている。	【蚕座用籠】かごろじ・ざる・ろじ 以上、『標準語引き方言辞典』（佐藤亮一） 【蚕座】えぎら・えびら・こしき・ことこ・さんだ・みなが【蚕を飼う籠】せべ・ぼっぼ・えーが・こぎゃーかご・せめ 以上、『標準語引分類方言辞典』（東條操篇） 【蚕籠・蚕座籠】エビラ・エギラ・ワラダ・サンバク（川越市） 以上、神野善治
 かいこむしろ 蚕筵	蚕籠に敷いて、その上で蚕を飼うための筵。蚕籠とほぼ同じ寸法に作られる。ワラダなどと呼ばれる円形の蚕籠では、藁などで作った円盤形の敷物が用意され、これがワラダと呼ばれていたりする。	【蚕筵・蚕筵】オカイコムシロ 以上、神野善治
 くわきりぼうちよう 桑切り包丁	蚕の餌である桑を細かく刻むときに用いる平たい板状の包丁。刃の背は真つすぐだが、先端がややカーブする。形態的に「豆腐包丁」に似ているが、豆腐包丁は刃の形が長方形に近いのに対して、桑切包丁は先端がやや尖る。	
 くわぶるい 桑篩	蚕の餌にする桑の葉の大きさを揃えるのに用いる篩。籠状で大小の網目を寸法ごとに幾段階も用意して、稚蚕の段階から成長するにつれて、刻んだ桑の葉の細かさを調整する。	
上族用具		
 まぶし 族	蚕が4回の眠を終えて、繭をつくる時期（熟蚕）になると、小さな仕切り（寝床）をたくさん用意した枠組に入れる。萩の枝や藁などで作られたものや、ボール紙で枠組を組んだものなどさまざまな素材で作られてきた。蚕の習性を利用して、まぶしの全体にたくさんの蚕が均等に繭をつくるように回転させる方式の「回転族」が工夫された。	【族（まぶし）】こす・こて・しく・すくら・むかで・もず・やま・つとこ 以上、『標準語引分類方言辞典』（東條操篇）
 かいてんまぶし 回転族	蚕の習性を利用して、まぶしの全体にたくさんの蚕が均等に繭をつくるように回転させる「回転族」が工夫された。	
 きゆうそうだい 給桑台	蚕を飼うときに蚕籠を乗せて餌の桑の葉を与えたり、糞を掃除したりするときに使う蚕籠を1枚ずつ乗せる台。細い棒で造った木枠を二つ「X字」にあわせ、開いたときに紐で固定する。	【給桑台】カゴダイ（川越市）
 かいこあみ 蚕網	蚕を飼う時に用いる粗い網目の四角い網。両端に支えの棒が付く。籠の蚕に被せて、その上から桑の葉を与えると網の目から蚕が網の上に出てきて下に食べ残した桑の滓と糞が残り、掃除を容易にする。	【蚕網】イトアミ（埼玉 川越市）
 りゅうきゅうあみ 琉球網	蚕を飼うときに用いる琉球蘭の茎で編んだ四角い粗い網。	【琉球網】リュウキュウ 以上、神野善治
 くわつみつめ 桑摘み爪	蚕の餌にする桑を摘むときに指先に嵌めて、葉を摘みやすくし、かつ指先を守る爪状の金具。同じ目的で小さな皮袋を使うこともある。	
 くわつみかご 桑摘み籠	蚕の餌にする桑を摘んで集め、運ぶ籠。小型の腰籠箆目に編んだもの、籠目に編んだものなど。	【桑の葉を入れる籠】くわぼて・ぼて・ぼばら・まかた 以上、『標準語引き方言辞典』（佐藤亮一）

名称	説明	さまざまな呼称
 くわこき 桑扱	桑の葉を枝から扱き取る道具。先がやや尖った平たい2本の金具をからめるように噛み合わせて、その隙間に桑の枝を挟んで扱くと葉だけそぎ落とされる。金具だけでできて手で持つて使うものと、木の台に立てたものなどがある。後者をクワバサミと呼び分けているところ（川越市）がある。	【桑扱】クワコキキ（桑扱機・桑扱器）・クワバサミ 以上、神野善治
 さいせいばこ 催青箱	蚕の卵が孵化するよう促すために蚕卵紙（種紙）を温める箱状の装置。箱の造りは様々だが、細木の枠に和紙を張った簡単なものは火床に乗せて用いる。種紙を並べて、蓋をして下に熱源を据えられるようになった箱などもある。	
 がりん 蛾輪	蚕蛾にかぶせて、蚕蛾が一定の場所に産卵するようにする輪。金属製など。台紙にする厚手の和紙の全体に一つの輪を置いて、何匹もの蚕蛾を入れて産ませるものと、小さな輪を並べて一つの輪に1匹の蛾を入れて産ませるものがある。小さいものは1枚の台紙にタテヨコ合計20個余り並べる。生み終わったものを種紙という。	
 かいこだな 蚕棚	蚕を飼うときに家の中に組み立てる棚。鋸歯のように側面に溝を刻んだ板状の柱と、この溝に渡して棚にする竹竿などで構成され、藁縄などで縛って組み立てる。この棚に蚕籠（蚕座籠）を何枚も刺し入れて蚕を飼う。この棚の工夫で室内で大量の蚕を飼うことができるように工夫されている。	
 まぶしおりき 簇織機	藁で簇を織るために工夫された装置。方式は幾通りもあり、発明品として登録されているものもある。	【簇織機】マブシオリ 以上、神野善治
 けばとりき 毛羽取機	繭の出荷前に表面の毛羽を取るために工夫された機械。ハンドルを回すと繭を乗せた部分に振動が与えられて繭が踊るように動き、繭の回りについている毛羽をひっかけるところがあって、繭の表面をきれいにする。	【毛羽取機】ケバトリ 以上、神野善治
 まゆかご 繭籠	繭の出荷時に大量の繭を運ぶ巨大な籠。よく見られるのは六つ目の円筒形の籠。繭は、ダイカイと呼ばれる大きな紙袋に入れて籠に入れられる。	
 ようさんひばち 養蚕火鉢	寒くなる時期に、蚕室の保温に使う蚕専用の火鉢。	
 くわきりばさみ 桑切鋏	蚕の餌にする桑を刈るための鋏。両手で使う。庭木用の剪定鋏とほぼ同形。	
 くわきりがま 桑切鎌	蚕の餌にする桑を刈るための鎌。枝桑飼いのときに用いる。刃渡りが短く、柄にすべり止めが付くものがある。	

名称	説明	さまざまな呼称
紡織用具		長井亜弓
製糸と紡績	古代では蚕の繭からつくる生糸を「イト（糸・絲）」と呼び、苧（からむし）や麻から取る糸を「ヲ（苧・麻）」と呼び分けていた。また苧や麻の繊維を細く裂いて繋いで糸にするのを「績（う）む」といった。この伝統を受けて明治の産業界では繭から生糸をつくるのを「製糸」、綿花から綿糸をつくるのを「紡績」と呼び分けた。製糸業と紡績業は近代日本を支えた輸出産業で、〇〇製糸、△△紡績という会社が生まれ、大企業に発展している。同じ糸をつくるのに製糸と紡績の二つの言葉があるのは一見紛らわしいが、日本の歴史や文化を読み解くキーワードなので、次世代に正しく伝えていきたいものだ。（河野通明）	
製糸用具（生糸）		
 まゆになべ 繭煮鍋	繭から糸を巻き取る際に繭を煮る鍋。	
 ざぐり 座繰	繭から生糸を紡ぐ道具。立繰器に対して、座して作業することからの呼称。横についた取っ手を回すと、それに連動する木の歯車によって糸枠が軽く回る仕組みになっている。	ツツミ（大分・下毛郡）
 いとわくだい 糸枠台	紡いだ糸や糊付けした糸を、糸枠（糸繰枠）に巻き取るのに用いる台。牛首（うしくび）ともいう。台木に立てた支柱の上部に腕木がつき出ている、そこに糸枠を通す。	
 いとわく 糸枠	糸繰枠ともいう。撚りをかけ糸を巻く。小枠の糸を大枠にかけて輪にするとカセになる。	
 あしふしきいとどき 足踏式糸取機	ふみどり（踏取）ともいう。枠木を組み立てて火鉢と糸取鍋を据え、ペダル・クランクを組み込んで車と連動させる仕組み。	
 あげわく 揚枠	生糸を巻き取り、総をつくるのに用いる大形の木枠。座繰や踏取で巻き取った生糸を揚枠に巻き変えて、保管・運搬しやすい大きな総にした。	
製糸用具（細糸）		
 まわたかけ 真綿掛	水中で繭をゆっくり引き伸ばしながら薄くなったところに穴をあけて袋上に広げ、口から裏に返して中をよく洗う。水から出して真綿掛に隅をひっかけ、厚さが均等になるよう引き伸ばす。	
 まわたひきだい 真綿引台	真綿から細糸を紡ぐ道具。結城紬の産地ではツクシという。	
紡績用具（麻糸）		
 あさぎりぼうちよう 麻切包丁	麻の根元を切り落とし、葉を払い落とす為の包丁。アサヒキボウチョウともいう。	
 あさむしおけ 麻蒸桶	糸を取り出す麻やコウゾを蒸すのにもちいる縦長の大型の桶。竈に据えた水を張った大鍋の上から桶をかぶせて蒸す。	
 おごぎばし 苧ごぎ箸	7、8寸の竹製の箸で、川につけたアラソ（荒麻）を箸ではさみ、強く引いて荒皮（苧屑）をとる。	【麻糸などをこく器】こいばし 以上、『標準語引分類方言辞典』（東條操篇）
 おひきだい 苧引台	大型の足付きまな板。	
 おひきがね 苧引鋸	梳櫛状のもので木製。オコギバシを合理化したもので、オヒキダイにのせたアラソをなで、苧屑をとる。オヒキノコ（苧引鋸）ともいう。	
 おひきぶね 苧引槽	中にオヒキダイを入れ、オヒキガネでそ皮をはぎとる。	
 おぼけ 苧桶	麻糸を績み貯える入れ物。くり抜き製・曲げ物・竹籠製（麻績み籠（おうみかご）などがある。	【麻を績んで容れる器】おごけ・おぼけ・おみそ・おもけ・まんばち・おんけ 以上、『標準語引分類方言辞典』（東條操篇）

名称	説明	さまざまな呼称
紡績用具（木綿系）		
 わたくりき 綿繰り器	実繰（さねくり）ともいう。綿花を実と綿毛とに分離する用具。座って行う手回し式。	
 わたうちゆみ 綿打ち弓	竹または木にツルを張った弓。弓のツルを木槌で弾いてワタに打ちあて、平らなタタミワタにする。綿弓・唐弓（とうゆみ）ともいう。	
 しのまき 篠巻	わたを細い竹や萱の茎の棒などに巻いて細長い筒状にしたもの。クダ、シノともいう。糸車を使って糸を引きだす。	
機織用具		
 つむ 紡錘（車）	独楽のような土製、または木製の円錐台に細長い鉄棒をすげ、その先端を鉤状にしたもの。この鉤に繊維をひっかけて回転をあたえると、繊維は撚りがかかって糸になる。テシロツム（手代紡錘）、テスリツムともいう。	
 つむぎぐるま 紡ぎ車	絹糸や績んだ麻糸に撚りをかける、綿から糸を紡ぎだす、緯糸を管に巻く、などに用いる。逆L字形に組んだ台の支柱の上に大きな竹製の車を取りつけ、台の反対側につけた紡錘に調べ糸をかけて回す。	つむぎぐるま（紡車）、いとよりぐるま（糸繰車）、いとくりぐるま（糸繰車）など 以上、『日本民俗資料事典』（文化庁文化財保護部監修）
 かせぐるま 総車	紡いだ糸を総にする道具。総枠を回転式にしたもの。	
 ふわり 綜割	総糸をかけて回転させ、ほかの糸繰枠や管に巻き移す。ゴコウ（五光・御光）、ジザイマイワ（自在マイワ）、トンボなどともいう。	
 おおくだたて 大管立	整経の際、大管に小分けに巻いた糸を、使う本数分立てておくための台。	
 せいけいだい 整経台	経台（へだい）ともいう。織機にかける経糸の長さとお本数を整える。	
はた 機	人の体を使って織る原始機に対して、角材を組み立てた機台をもつ地機・高機などの総称。原始機に対して織るのが早い、長尺ものが織れる、高機では高度な織物が織れるなどの利点があり、近世以降に普及した。（河野通明）	【機】 きぬはた・ちゃんこばた・ぬぬばた・はたうぬ・はたむん・はたもの・ぼとうむぬ・ぼとーむぬ 以上、『標準語引き方言辞典』（佐藤亮一） 【織機】 はたご・はたし・はたもの 以上、『標準語引分類方言辞典』（東條操篇）
 じばた 地機	庶民の間で古代から使われてきた織機で、麻・木綿など植物繊維の糸を布に織った。経糸はチキりに巻いて機台にセットし、織り上がった布は布巻具に巻き取って腰帯で引っ張り、経糸の張力を自在に調整する構造になっている。足繩を引くとマネキと呼ばれるレバーが上がって下糸を引き上げ、隙間に管大杼（くだおおひ）で打ち込んで横糸を通す。機台が低く座位置も低いことから、地ハタゴ、シモバタ、イザリバタなどと呼ばれた。（河野通明）	【低織機】 はたし 以上、『標準語引分類方言辞典』（東條操篇）
 たかばた 高機	地機に比べて機能の発達した織機で、布巻具が機台にセットされるので腰帯はなくなり、経糸の張力は機台側で調整する。綜統は2枚あって左右の踏木を交互に踏んで経糸の開閉をした。地機に比べて座位置が高く、また上部が槽のように聳えることから高機と呼ばれた。古代いらい絹織物用だったが、江戸時代に養蚕が盛んになるにつれ絹織物が地場産業として発達すると、庶民の間に急速に普及した。また地機に比べて織りの速度が速いことから、木綿や麻織物用にも改良され、地域経済を支えた。（河野通明）	【高織機】 おばたし 以上、『標準語引分類方言辞典』（東條操篇）
 そうこう 綜統	経糸を上下に分けて杼道をあけ通す具。竹を削ったものが多いが、糸で作ったものもある。現在は金属製がほとんど。	
 あやぼう 綾棒	経糸のもつれを防ぎ、順序を正しくするために、その間に入れる細い竹の棒。綾竹（あやたけ）、綜竹（あぜたけ）ともいう。「織り人は命を落としてもアゼを落とすな」といわれるほど大事、とされる。	

名 称	説 明	さまざまな呼称
 はたばり 機針	一定の巾に織り上げるために使用。両端に針を埋め込んだ棒状の道具。	
 ひ 杼	梭とも書く。緯糸を巻いた管を入れ、経糸の開いた間を通す具。	【杼】さい・さしこし・さす 以上、『標準語引分類方言辞典』（東條操篇）
 くだおおひ 管大杼	ふつうの杼は舟形で20 cmほどだが、管大杼は60 cm前後の大型で下端は刃状に薄く削られていて開口した経糸を打ち込むのに使い、中央上部は厚みをもたせて刳り込みをつくり、糸巻きを内蔵する。地機は朝鮮系だが、箎だけで打ち込む韓国型に対して、箎と管大杼を併用するのが日本型の特徴となっている。（河野通明）	
 おさ 箎	竹の薄片を櫛の歯のように並べ、枠をつけたもの。織物の幅とたて糸を整え、杼（ひ）で打ち込まれたよこ糸を押さえて織り目の密度を決める道具。金属製のものもある。	【おさ・布を貫く器具】ほどこ 以上、『標準語引分類方言辞典』（東條操篇）



名称	説明	さまざまな呼称
手工用具		
 むしろばた 筵機	筵類を織る。本体は井桁状の枠組みと、それを支える台からなる。枠には経糸にあたる40数本の細縄を木製の筵（おさ）を通して張り、横糸にあたる藁しべを通して、筵で打ち込んで織る。	【筵を織る機】はたご 以上、『標準語引き方言辞典』（佐藤亮一） 【筵織台】はたご・むしろばたし 以上、『標準語引分類方言辞典』（東條操篇）
 たわらあみ 俵編み	俵や薦（こも）を作製する編台。コモアミ、アミダボウ、コモゲタともいう。桁と脚で構成され、編む時の付属用具として錘を兼ねた糸巻（薦槌）を用いる。	【こもを編む道具】こま 【炭俵を編む道具】うし 以上、『標準語引分類方言辞典』（東條操篇）
 おもり 錘	糸巻きを兼ねた錘。俵や菰、背負い袋を編むときに俵編みと共に用いる。ツチノコ・ツツロなどという。	
 わらうちつち 藁打槌	藁細工のとき藁を叩いて柔軟にする木槌。床に埋めた藁叩き石の上で藁を打ちつけた。ヨコツチ、ツチンボなどという。	
 わらすぐり 藁選り	藁のハカマ（下葉）を除去する道具。手形の股木、厚板に何本か切り込みを入れた櫛状のもの。千歯扱きの歯を利用したものがある。	
 なわないき 縄織機	木枠下部の足踏み装置で連結する車を回し、木枠上部に取り付けた撚りかけ装置、巻き取り装置に、2個のラッパ状の受け口から藁を挿入して緬い、ドラムに巻きとる。	
 わらじあみだい 草鞋編み台	草鞋や草履を編むのに用いる。薄板の先に心縄を掛ける棒を2本あるいは3本、やや後ろに角度をつけて斜めに立てた道具。それぞれの家で自製した。	
















名称	説明	さまざまな呼称
----	----	---------

諸職・大工用具・船大工用具 神野善治








<p>すみつぼ 墨壺</p>	<p>大工・石工などが材に長い直線を引く（墨付け）用具。墨汁を蓄えた「池」と、釘が付いた木片（「かるこ」）を先端に結び付けた「壺糸」、これを巻きとる「糸巻き」が一つに構成されている。必要な長さに糸を繰り出して緊張させ、つまみ上げて放すと糸の弾力で正確な直線が引ける。自ら作り、彫刻などで意匠を凝らしたが、現在は専門職人の作も多く、樹脂製品などもある。関東では把手付糸車、関西では把手無し形式が多いとされる。墨色のほか、紅殻を使う「朱壺」が磨き丸太などに使用される。呼称は全国的に「スミツボ」で方言は少ない。形態は、8世紀の出土品や14世紀東大寺の遺品に糸車の支え部分が二股の「尻割れ型」があるが、近世以降は主に彫込式で、地域ごとに微妙に特徴のある形をとり、広島型、三味線型、琵琶型、源氏型、若葉型、舟型、鯉型、鶴亀型、亀型、えび型、一文字型、準一文字型などがある。</p>	
<p>すみさし 墨刺</p>	<p>大工などが材に線や文字を書くためのへら状の竹筆。一端を平らに、反対側を細い棒状に削り、へら先部分は斜めに切り落として墨壺の墨汁が染み込むように、縦に細かく割り込みをいれる。この切り落としの向きが家大工は、竹の身を内側にし、石屋や船大工は逆に、皮を内側にするという指摘がある。</p>	
<p>さしがね 曲尺</p>	<p>指金・指矩とも書く。長辺1尺5寸、短辺7寸7分。金属の薄板に目盛を刻む。単位は尺寸法のほかメートル法も。ウラガネといって平方根の値を記したものがある。カネジャクともいう。</p>	
<p>やたて 矢立</p>	<p>小型の携帯用筆入れ。墨を蓄える墨入れと、筆を収納する棹部分からなる。大工用具としても、建築作業で墨さしのかわりに使用することがある。</p>	
<p>けひき 野引</p>	<p>建築や木工などの細工で、木材面に寸法線（罫）を引いたり、薄板を引き割ったりする工具。形は支えの板（定規板）に、端に刃をつけた角棒を差し込む。筋毛引き・二枚毛引きは筋付けに、建具の組子などを細かく割るときに割毛引きが用いられる。</p>	
<p>のこぎり 鋸</p>	<p>木材・竹材・金属材などを切断する用具。主に薄い鋼鉄の板材の縁に小さな刃を並べて刻む。大工用具では、木材の繊維に沿って切るのを「縦挽き鋸」、横断して切るのを「横挽き」というが、対象物の大きさや、切断目的により、全体の寸法や形態、刃の付け方と細かさも多様で、さまざまに呼び分けられているが、「横挽き」用が単にノコギリと呼ばれているようだ。日本では片側だけに柄を付け、引いて切る形式をとるのが一般的。鉋も引いて使う。世界的には押し切り型が多いという。大工用鋸には、丸鼻鋸・前挽き・ががり・また、機械用の鋸には形態が異なる丸鋸、帯鋸、チェーンソーなどがある。</p>	<p>【鋸（のこぎり）】 がんど・がんどー・くまさか・ごぞ・ごぶくら・ずり・つつ・ぬいる・ぬきる・ぬくしり・ぬつきり・のこずり・のこぞり・のこんずり・ひつきり・まんがり 以上、『標準語引き方言辞典』（佐藤亮一） 【鋸（のこぎり）】 がんぞ・ごぞ・さい・ずり・のこずり・のふざり 以上、『標準語引分類方言辞典』（東條操編） 【鋸（のこぎり）】 ノコ・ノコギリ・マエビキ・ガガリ・ヨコビキ・リョウバ・ドウツキ・アゼヒキ・ヒキマワシ 以上、神野善治</p>
<p>まるはなのこぎり 丸鼻鋸</p>	<p>大工仕事で、大物を切ったり、荒仕事に用いる比較的大型の横挽き鋸（刃長1尺5寸から1尺2寸ぐらい）で、先端が丸くそげているのが特徴。大物を切るため先端の抵抗を少なくした形になっている。船大工の使う鋸にこの形のものが多い。</p>	
<p>まえびき 前挽き</p>	<p>鋸の一種。木の繊維方向に並行に挽く、いわゆる縦挽きの鋸のうち、鋸板の幅がとくに広く、柄がごく短い製材用鋸。木挽用と同じ。長い寸法の木材を1人で真直ぐに挽き切るのに適している。ちなみに2人挽きの大型鋸はオオガと呼んで区別する。</p>	
<p>ががり</p>	<p>鋸の一種。木の繊維方向と平行に挽く、いわゆる縦挽きの鋸の総称。刃幅1尺2寸幅広の「前挽き」もガガリと呼ばれることがあるようだ。</p>	
<p>りょうばのこぎり 両刃鋸</p>	<p>鋸の一種。両側に縦引きと横挽きの歯を両側に刻む鋸で、わが国では明治時代に登場する。</p>	
<p>すりあわせのこぎり 摺合せ鋸</p>	<p>船大工に特有の道具のひとつ。船板を並べ密着させるために合わせ目を挽く、極めて細かい目の鋸。船ばかりでなく橋板の合わせ目を密着させるためなどにも用いる。1寸の間にある歯（目）の枚数（たとえば13枚など）が鋸の名になっている場合がある。</p>	<p>【摺り合わせ鋸】 スリアワセ・ジユウサンマイ 以上、神野善治</p>
<p>どうづきのこ 胴つき鋸</p>	<p>細かい歯（3 cmに20～30枚以上）を刻んだ鋸で、建具などの細かい仕事に用いる。鋸板が極めて薄く、背に力金をはめて補強してある。目立てではアサリは付けていない。力金が付くので弦掛けともいう。弓鋸とは別。</p>	

手工
諸職



名称	説明	さまざまな呼称
 ゆみのこ 弓鋸	薄く細長い鋸歯を、弓形の上部分フレーム・弦で緊張させた鋸。竹挽き鋸・金鋸・糸鋸などがある。	
 あぜひきのこ 畔挽鋸	大工道具の鋸の一種。歯渡り3、4寸程度の両刃式で歯線が丸く造られているので、用材を途中からでも挽きこめる。首が長い特殊な鋸。先の当たるところや狭いところに使用する。	
 まわしびきのこ 廻挽鋸	曲線を切り出す鋸。細身に造られ、丸い穴などの曲線を挽き出すのに向く。引き廻し鋸ともいう。	【廻挽鋸】 マワシビキ・ヒキマワシ 以上、神野善治
 くぎしめ 釘締め	木材に釘を打ちつけ、更に釘頭を木材の中に打ち込むための大工道具。船大工も多用する。	
 かなづち 金槌	金属製の槌。大工職の間では釘打ち専用のものを金槌といい、叩く部分が短く太く、鑿を叩くものを玄翁と呼び分けるという。金槌は叩く部分の片側だけが平らになっている（『わが国大工の工作技術に関する研究』）。なお、槌の反対側に釘抜きをつけたものを三徳金槌などという。	【金槌】 かなあいつつあー・かにあいつつあー・かなあいつつよー・かなえーついつい・かなさいずき・かなさいずち・かなざいつつ・かなしゃーずつ・かなしゃじゅつ・かにあいだち・かんこ・ごっずち・さいずち・さんとうく・とんこ・とんこずち・ばらずち・びゃーうちや 以上、『標準語引き方言辞典』（佐藤亮一） 【金槌】 かなさいずち・とんこずち 以上、『標準語引分類方言辞典』（東條操篇）
 きづち 木槌	木製の槌類の総称。大工道具としては鉋の刃を抜くときなどに用いる。大きくクイなどを打つ大型の木槌をカケヤといい、小さい木槌は才槌・小槌などという。	【木槌】 さいこづち・さしづち・さんひち・ばんじょーつち 以上、『標準語引分類方言辞典』（東條操篇）
 かけや 掛矢	杭などを打ったり、建物の解体などに用いる大型の木槌。檜などの堅木で作る。	【大槌・かけや】 かけあい・がばら・やすけ 以上、『標準語引分類方言辞典』（東條操篇）
 げんのう 玄翁	大工道具の金槌の一種。叩く部分の金属が太く短い。叩く部分の両側が平らで、石を割ったり、大工用は主に鑿を叩くために用いる。	
 かな 鉋	木材の表面を薄く平らに削る大工道具。一般的に四角い台に刃をはめ込んだ「台鉋」のことをいう。台鉋のことを主に鉋という。室町時代に登場し、それまでは槍鉋が用いられていた。台鉋には種類が多く、本格的な仕事では「鬼荒しこ・荒しこ・むらとり・申しこ・上しこ・仕上」の工程順に使い分けられるが、板物では最低「荒しこ・申しこ・仕上」の3枚があればよいとされる。普通の鉋の呼称は刃幅で呼び分けられ、その他、特殊鉋としては刃と台の形により「長台鉋・きわ鉋・丸鉋（外丸鉋）・内丸鉋・反り台鉋・面取鉋・溝引鉋・台均し鉋など」がある。台鉋が登場するまで、板の表面を削る工具としては、柄の先に湾曲した刃をつけたヤリガンナが用いられた。	
 そとまるがんな 外丸鉋	大工道具の鉋の一種で、刃が外に湾曲し、これに応じて鉋台も外側に膨れた形に造られている。大工仕事では堅木の横摺り、荒落とし、天井板の合わせ目を薄く削るときなどに用いる。	
 うちまるがんな 内丸鉋	大工道具の鉋の一種で、内側に湾曲し、これに応じて鉋台も内側に窪んだ形に造られている。丸棒のようなものを削るときなどに用いられる。	
 そりだいがんな 反り台鉋	大工道具の鉋の一種で、鉋台が前後に反ったもの。堂宇建築などで曲面を削るのに、いくつも用意される。船大工の仕事でもしばしば用いる。	
 だいならんがんな 台均し鉋	鉋の一種。大工が自ら用いる鉋の台を平らに均すために使用。刃が台に垂直に付く。	
 めんとりがんな 面取鉋	鉋の一種。材木の角の面をとるときに使用する。機械式といい、ネジで面の大きさを調整できるものがある。	
 きわがんな きわ鉋	鉋の一種。箱底や平面と立ちあがりの「きわ」を削る。右式と左式とがある。	
 やりがんな 鉋	板の表面を削って平らにする刃物で、柄の先に槍の穂先のようなやや湾曲した刃を取りつける。槍鉋とも。室町時代に台鉋が現れるまで広く用いられ、これで削った板の表面には波形の削り跡が残る。桶職が今も用いる外鉋（前鉋）はこの類である。	







名称	説明	さまざまな呼称
のみ 鑿	木材に溝や穴を掘ったり、削ったり、彫るための刃物。用法により叩き鑿と突き鑿、刃の形状により平鑿と丸鑿があり、このほか、大工道具として大入れ鑿、掻きだし鑿、打ちだし鑿、向う町鑿（建具用）、鑿鑿（船大工用）などの種類がある。	
 たたきのみ 叩き鑿	鑿の一種で、大工仕事のうち荒仕事に用いる。刃幅2寸から4分まで一般的に用いられ、1寸4分以上のものを「平鑿」と称する。玄翁で叩いて使うので、カツラが付く。	
 つきのみ 突き鑿	鑿の一種。刃の穂先が長く、柄も長い。両手で持って突き、大工仕事では主に穴の内部をさらう。カツラは嵌めていない。	
 おおいれのみ 大入れ鑿	鑿の一種。大工道具としては刃幅1寸4分から小さいのは1分。刃が叩き鑿より厚く、全長が20cm程度と短い。つか（握り手）が「ひと握り」。つかの端にカツラが付く。	
 まるのみ 丸鑿	鑿の一種。刃先が湾曲しており、底の丸い溝を掘ったり、穴の回りを丸く削ったりするのに用いる。円鑿とも書く。	
 つばのみ 鑿鑿	船大工に特徴的な鑿。船釘を打つときに予め船板に釘穴をあけるために打ちこむ。抜き出すための鑿（つば）が付くためにツバノミなどと呼ばれる。鑿が片側だけつくカタツバ、両方につくりヨウツバなどの呼び方もある。釘挿鑿とも。なお、丸釘用の釘穴をあける「丸鑿鑿」には鑿がつかない。	【鑿鑿】ツバノミ・カタツバ・リョウツバ 以上、神野善治
 きり 錐	木材に穴を採み出してあける大工道具。日本在来式のものに、つば錐・三つ目錐・四つ目錐・ねずみ歯錐があり、洋式錐にボルト錐などがあり、刃先の形状が異なる。	【錐】いー・いーらし・いーり・いーる・いぎー・いきり・いず・いり・きりもみ・もみ 以上、『標準語引き方言辞典』（佐藤亮一） 【錐】いー・いぎり・いり・きりもみ・もみ・もみぎり 以上、『標準語引分類方言辞典』（東條操編）
 つばざり つば錐	木工用具の錐の一種で丸い穴をあける。	
 みつめざり 三つ目錐	木工用具の錐の一種。大工仕事では主に釘打ちのとき予め穴をもみあける。	
 よつめざり 四つ目錐	四方錐とも。木工用具の一種。大工仕事では主に釘打ちのとき予め穴をもみあける。	
 ねずみばざり ねずみ歯錐	木工用具の一種。主に竹に穴をあける時に用いる。	
 ぼーるとざり ボルト錐	ネジ穴をあけるための錐。船大工が用いることが多い。比較的大型のものは取手がT字に付く。	
 まさかり 鉞	大工道具としては刃渡り4寸程度のものが用いられた。丸太梁の端の面取り、杭の先端を尖らすなどに用いる。なお、大型のもの（刃渡7寸に及ぶもの）は山間部で柚（そま）が材を伐り出すときに用いる。	
 ちょうな 鉞	木材の表面を叩き削る。弓なりに曲がった柄を付けて、刃先が手前に引き寄せられるように使う。製材機が普及するまでは、角材の仕揃えなどはこの道具を用いた。なお、大工の鉞は片刃が主であるが、船の櫓（ろ）や櫓を造る職人の鉞は、両刃式が用いられている。	【手斧】たおの・ちよーのし・てじょーの・てまがり・なた・はつり・ひらよき・ぼつか・まんきち・めやーじょーな 以上、『標準語引き方言辞典』（佐藤亮一） 【手斧】こよぎ・ちよーな・ちよんの・てよき・ともの 以上、『標準語引分類方言辞典』（東條操編）
 といし 砥石	刃物の刃を研ぎ出すのに使う。日本では硬質な刃物を用い、鋭利な切れ味を求めるために、使用前に刃先を砥石で研いで用いてきた。各地に良質の天然砥石を産し、産地名が砥石の名になっている場合がある。そのまま用いることもできるが、大工道具としても自家製の砥石台に据えて用いる場合が多い。農業などでも鎌や鉞を研ぐなど日常的に用いられている。	
 たがね 鑿	金属の加工に用いる棒状の工具。刃先を対象物に当てて、ハンマーで叩きながら削ったり、切ったりする。刃先を加工するものにあて、木槌や金槌で頭を叩く。	






名称	説明	さまざまな呼称
 釘抜き くぎぬき	打ち込まれた釘を挟んで抜き取る鉸形の鉸部が丸い工具。明治以降、洋釘が使われるようになると、鉄棒の先端を薄くして反らせ、中央に釘を挟む切り込みをつけた梃子の原理を働かせて抜く、一般にパールと呼ばれる釘抜きが使われるようになった。	【釘抜き】 がんずみ・くんでいみ 以上、『標準語引分類方言辞典』（東條操篇）
くぎ 釘	一端を尖らせた金属や竹などの細い棒。打ち込んで木と木などを接合・固定したり、物を掛けたりするのに用いる。断面が円形の洋釘と、断面が角形にできた和釘とがある。	【釘】 くでい・くぬぎ・んがこん 【鉄を打ち延ばして作った釘】 かなくき 以上、『標準語引き方言辞典』（佐藤亮一） 【釘】 くぬぎ 以上、『標準語引分類方言辞典』（東條操篇）
 ふなくぎ 船釘	和船を造るときに用いる和釘。ヌイ釘、カイオレ釘、トオリ釘、アオリ釘、スベリ釘など船の部位により各種の釘が使い分けられているが、角釘で平たいものが多く、寸法や断面のほか、頭部の形に特徴がある。中でも船板を縫い合わせるヌイクギは船大工に特有の釘で、予めツパノミで釘穴をあけてから打ち込み、釘穴を木片で塞いで仕上げる。	
 かすがい 錠	木材と木材をつなぎ合わせるために、両端をコの字に曲げて尖らせた釘。木材を積み上げて運ぶ時や、船大工が船を造る時などに多用する。	
 きりだしこがたな 切出小刀	手元のほうがやや細くなった薄い鋼板の先端に、斜めに鋭利な片刃をつけた刃物。さまざまな細工物で用途に応じて使い分ける。（絵引き民具）	
 やすり 鑢	材料の表面を平らにならす工具。金属にも木材にも用いられるが、大工道具では鋸の目立てに用いる目立て鑢がある。	
 のこぎりばさみ 鋸挟み	鋸は歯先に鑢をかけて切れ味をよくする手入れをする「目立て」の仕事が日常的に必要である。その作業をしやすくするために鋸の歯を挟む板。反対側に木製の楔を差し込む。	
 かなきりばさみ 金切鉋	金属板を切るときに使う。曲線も伐り出せる。大工道具・船大工用具の一つとしても常備されていることが多い。	
 まきはだうち まきはだ打ち	船材の間に防水のために桧の樹皮の内側の繊維（まきはだ）を充填する伝統的な船大工用具。刃先の形状により数種あり。鎌状の搔きだし用の鉤状のものもあり、柄は木製のものが多い。	【まきはだ打ち】 マキハダウチ・マキハダノミ 以上、神野善治
 ほうこんうち ホウコン打ち	船材の間に防水用にホウコンと呼ばれる繊維を充填するのに用いる船大工用具のひとつ。柄も金属で一体。刃先が鑿状のものなど数種あり。一括してホウコン道具ともいう。	【ホウコン打ち】 ホウコンノミ・ホウコンドウグ 以上、神野善治
 ほうこんづち ホウコン槌	船大工が船材の間に防水のためにホウコンと呼ばれる繊維を充填するのに用いる専用の木槌。高い音ができるようにスリットが刻まれている。	
 いたず 板図	家大工・船大工・指物師などが板に墨で描いた設計図をいう。船大工の場合は、船の規模により 10 分の 1、20 分の 1 などの縮尺図を描く。側面図、平面図、断面図などを重ねて墨で描くが、基本線のみ、平面は片舷だけ描かれる場合が多い。施主とのやりとり、材料の確保などに用いられ、新たな設計のための手がかりになった。やがて紙を中心に設計図が描かれるようになる。	【板図】 イタズ・エスイタ 以上、神野善治
 しないじょうぎ しない定規	船図を描くときに船大工などが用いる曲線用の定規。柔軟な材質でできた細長い角材。文鎮で押さえながら曲げて、自由にさまざまな曲線をつくりだせる。	
 はとぶんちん 鳩文鎮	船図などの曲線を描くときに用いる「しない」と呼ばれる定規を固定する鳩形（鳥形）あるいは鯨形といわれる錘り。複数個用いて、先端の突起で定規を押さえる。	
 きりん	和船を造るときに船大工が船材を剥ぎ合わせたり、湾曲させたりするときに用いている工具で、ネジを回して板を挟む仕組みになっている。近代に西欧からもたらされ、頸が長い形態からキリン、外来の道具なのでイギリスなどの呼称がある。	










名称	説明	さまざまな呼称
諸職・石工用具		神野善治
 こやすけ	石材の不要な隅の部分を削る（はつる、欠き落とす）ときに使用する石工用具。柄のついた鑿の一種で、刃先は帯状の平面で、石に当たる角度を微妙に変えられる。ハンマーで叩く片歯のものと、両歯のものがある。	
 や 矢	石を割るときに、割れ目に打ち込んで石を割る石工の用具。クサビの一種で、鉄製。石工用の矢には長さ 20 cm を超える大きなものもある。	
 せつとう	石工の用いる大型の金槌で、重量が 1 kg を超える。片手で用いる。	
 びしゃん	石塔や石碑をつくる町石工が用いた道具。片手ハンマー。石面の荒仕上げに用いる。打撃面に細かく格子状に溝をつけてあり、これで石の表面を平らにする。	
 つるはし 鶴嘴	凝灰岩（大谷石）などの軟石系の石材を切り出す時に用いる石工用具。鶴の嘴のように先端を長くとがらせている。両端ともとがる両ヅルと片側だけの片ヅルとがある。	
 たたき 叩き	刃付き片手ハンマー。石工の仕上げ用。	
 かなてこ 金槌子	石の割れ目を広げたり、移動させる時に用いる鉄棒。長さ 3 尺から 1 間の大きなものがある。	





諸職・竹細工用具		石野律子
 たけひきのこぎり 竹挽鋸	板状の刃に柄が付いている。竹の伐採や竹を一定の長さに切り揃える時に使用する。刃は横挽き用でアサリも小さく刃幅の細かい薄刃である。	
 ゆみはりのこぎり 弓張鋸	弦架式で替刃（横挽き用）を付けて使う鋸である。中には替刃ではなく刃が固定されているものもある。上記の竹挽き鋸と同じ用途で使われる竹切り用鋸。	
 たけわり 竹割	鑄鉄製で円錐形をした刃の両側に持ち手が一体化している。竹筒を縦方向に均等に一度に割れるようにして竹ヒゴ作りの量産化に役立つ道具である。丸竹径の中心に竹割の刃先を合わせ、丸竹と竹割を同時に持ち上げて一気に下ろすとその重みで竹が等分割される。竹の大きさや用途によって 3～12 割りの種類がある。	
 たけくさび 竹楔	カシなどの硬い板を十文字に組んだ道具で、先端を尖らせた木製の刃となっている。上記の竹割と機能をもつが、木槌で上から叩いて丸竹を 4 等分する。	
 たけわりき 竹割機	鉄砲形の筒先に刃が付いており、ヒゴを差し込むと等分に分割される竹細工用具でテッポウなどと言う。最後にローラーが付いて竹ヒゴを引き出し易く工夫されている。竹行李などの細いヒゴが大量に必要な場合に使用される。	
 たけわりぼうちよう 竹割包丁	両刃で先の丸い包丁の形状をしているが、刃と柄の一部が一体化している点に特長がある。刃は柄に向かって次第に分厚くなっている。竹を割る時に最初は鋭利な刃で切れ目を作り、次に刃の付け根部分の厚みを利用して一気に竹を割る。	
 たけわりなた 竹割鉋	山林用の腰鉋よりも刃幅が狭く全体にはほっそりとした形である。両刃と片刃の両方があり、両刃は竹割り用、片刃は割り用で竹ヒゴ作りに使用する。竹径 2 寸（6 cm）位の竹には刃渡り 6 寸から 6 寸半（約 20 cm）のものが使われる。	
 はばびき 幅引	重量のある小型木製台（矩形）で上面に V 字の溝があり、その溝に片刃 2 枚を竹ヒゴの幅に設置し、その隙間にヒゴを通して引くと同じ幅のヒゴを量産することができる道具。	

名称	説明	さまざまな呼称
 ひごびき 籤引	丸ヒゴを作るための道具である。厚い鉄板に孔（径：約4・3.5・3・2.5・2・1.5mm）が多数開けられており、割いた竹ヒゴを孔に通して引くと繊維が削られてそれぞれの直径の丸ヒゴができる。	
 めんとりぼうちよう 面取包丁	竹割包丁のような刃先にヒゴの凹型を複数削ってあるもの。両刃と片刃がある。竹に面取り包丁を固定しながらヒゴを引くとヒゴの面が削られて滑らかになる。刃先は鋭利にはなっていない。使用するヒゴに合わせて大小様々な形に凹んでいる。凹みは竹職人独自で削る場合が多い。	
 きりだしこがたな 切出小刀	刃は片刃で刃長が短い鋭角である。分厚いので丈夫であり小回りの利く万能ナイフとして使用される。刃を当てて竹ヒゴを引くとヒゴの面が薄く削られて滑らかになる。木製の柄付きのものや刃だけのものがあり、柄がない場合は籐や布を巻いて使う。切出し（きりだし）や小刀（こがたな）と略されることも多い。	
 かま 鎌	農具用鎌よりも小型で刃長が短く厚い両刃が柄に付いている。力竹などの補強用の太い竹ヒゴの先端を鋭角に削る時に手前に引いて使用する。鉋や小刀でも代用できるが鎌の方が削りやすい。	
 せん 鉋	湾曲した片刃の両側に木で作った持ち手が差し込まれている。ヒゴに当て、両手で持ち手を手前に引くと竹ヒゴの面を磨くことができる。	
 めあけへら 目開鉋	鉄鍛造の板で先端ほど細くなっている舌状の道具で、全体に丸みを持たせている。先は尖っていない。籠の隙間にこれを差し込んで目を開け、竹ヒゴの先端を隙間に差ししてヒゴを止める時に使用する。	
 かえしべら 返鉋	鉄鍛造製で薄くて細長い板状のものを二つ折りにしたもので弾力性がある。山折りにした内側に竹ヒゴを挟み、網代編みの手助けをする道具。竹籠に限らず、楢籠などでも同じ道具が使用されている。	
 まるのみ 丸鑿	鋼鍛造製、刃の先端部を凹ませて平たいU字形となっている叩き鑿。竹節を取り除く時やヒゴを部分的に薄く削りたい時に用いる。	
 ふしげずり 節削	鍛造で湾曲させた刃先に柄を差し込んでいる削り道具。竹節に刃先を当てて手前に引くと内側の節が割れて外れる。竹の径が大きいものに適している。	
 ささはらい 笹払	竹ヒゴを両刃にして数本束ねた物や金属製のフォークのような形に木柄が付いているものもある。竹の皮を落とすためのもの。	
 かな 鉋	大工用の台鉋と同じ形である。平たい台に鉋刃が差し込まれている。竹の外側に表われている節が固く尖っているので、鉋をかけて削り取る。	
 さぎようだい 作業台	木製の台で、座って竹ヒゴ引き作業するのに程よい高さとなっている。真つ平らよりも中央部分が少し盛り上がっている曲面の方が作業しやすい。	
 たけばさみ 竹鋏	丸竹を削り抜いて二股状に作ってあるもの。縁部分に挟んで仮止めする時に使う。洗濯ばさみを利用する時もある。	
 はさみ 鋏	和鋏で鍛造製、蝶型をしている。縁の仕上げ用で細い竹ヒゴや籐を切る時に使用する。	
 ペンチ	工具のペンチと同じである。先端の内側にギザギザがついており細いモノでもしっかりと掴むことができる。縁巻で竹ヒゴを強く引く時や補強用の針金を切る時に使用する。	
 といし 砥石	天然石など多種あり。竹細工で使用する刃物類を研ぐ。	


名称	説明	さまざまな呼称
諸職・桶樽職の用具		長井歪弓
 わりなた 割鉈	原木から湾曲したクレ（側板）を割り出すための鉈。刃を木材に当て、木槌で背を叩いて割る。クレの湾曲の角度に応じて各種ある。	曲鉈（「三重県の諸職」）
 せん 鏟	左右に握り手をつけた片刃の削り刃物の総称。両手で左右の柄を持ち、手前に引いて木材を削る。クレの外側を削る外セン、内側を削る内セン、刃が直線についた平センがある。	
 はらあて 腹当	胴当ともいう。クレを荒削りする際に腹に当て、台や足と腹当でクレを挟み、センを使って削る。	胸当て（「三重県の諸職」）、前当て（「愛知の諸職」）
 しょうじきだい 正直台	平カンナや平センをはめ込み、クレとクレの合わせ目（正直面）を前方に押し削る。	
 きがた 木型	クレの角度を合わせるための型。削りながら何度も木型を当て、正直面と桶の湾曲を合わせる。桶の直径ごとに決まった木型があり、作る桶の大きさに応じて使い分ける。	アール（「千葉県の諸職」）
 コンパス	ぶんまわしともいう。底板の大きさに応じて円形の印をつけ、細挽き鋸や廻挽鋸で切り取る。	
 そこまわしかんな 底廻鉈	曲面を削る鉈。木製の台の中央に刃があり、両端を持って削る。底板が胴に隙間なくはまるように周囲を削り整える。	南京鉈（「三重県の諸職」）
 そとがんな 外鉈	槍鉈の一種。桶作りの仕上げに木口の縁を丸く削る。	
 かき入れ 搔入	槍鉈の一種。胴の内側に底板のはまる溝を削るために用いる。	イレギワ（「三重県の諸職」）
 しめぎ 締木	タガを締める道具。胴の周囲にタガをかけ、締木か厚盤を当てて木槌や金槌で叩く。	タガシメ（「三重県の諸職」）

諸職・鍛冶用具		石野律子
 ふいご 鞴	鍛冶道具の鞴は木製の箱式鞴（箱鞴）である。火床に風を送る装置、側面両面上部に四角で小さな空気入弁があり、柁目板の箱の中には長方形の木製ピストン（風押棒）が収められ、ピストンを往復運動させることによって風を送る。空気が漏れないようにピストンにはタヌキなどの動物の毛皮が貼ってある。一人で鍛造も風送りもしなくてはならない場合は、足吹きといって足の指で把手を挟んで鞴を動かす。	
 はぐち 鞴口	粘土の素焼きで出来ており、鍛冶用具の鞴とセットで使う。短い孔の空いた管状のもので、箱鞴の下方中央部分の穴と火床を繋ぐ大事な部品である。羽口（はぐち）と書くこともある。	ハグチ（鞴口）（吉川金治「鍛冶道具考」、佐藤次郎「鉄と野鍛冶」）
 すみかき 炭搔き	短い木の柄に鉄製のL字形または湾曲した先が付いている鍛冶道具。炭を搔き易いような形となっている。炉の炭を突いたりすることもある。	スミカキ、ロツキ（吉川金治「鍛冶道具考」、佐藤次郎「鉄と野鍛冶」）
 かなとこ 金床	鍛造による四角い大型の鉄塊で、小さな鉄床を集めて作ったものや銅で作ったものなどがある。鍛冶仕事場の地中に半ば以上埋めて使う。真っ赤な刃物鉄などを槌で鍛造する時の台。鉄敷（てつしき）・鉄床（てつとこ）・伏床（ふせとこ）ともいう。地中に埋伏させるものという意味。	テツシキ（鉄敷）、オカトコ（吉川金治「鍛冶道具考」、佐藤次郎「鉄と野鍛冶」）
 おかとこ 岡床	鍛造による鉄床・鉄敷の一種で、四角い鉄塊。鉄床全体が地上にあるもので鍛冶仕事場で移動可能な台。	






名称	説明	さまざまな呼称
 ならし 鎖	鍛造による鉄床の一種で、細長く一端が尖っており、地中または木台に嵌入できるもの。鋼用途によって鉄床の口（鉄床の面）が嘴形や角形であったり、鉄床の胸部が曲面になっているものがある。鍛冶や金属加工の細工には欠かせない道具である。	
 はちのす 蜂の巣	鑄鉄製で四角い鉄の塊で重量があり、大小の丸孔や角孔が多数開けられている西洋式鍛冶道具。側面のうち一面は平らでほかの面は山形、三角形、角形の刻みがある。すべての面が金床として使用可能である。鍛造品の火造り（成形）に使用する台である。	
 おおづち 向鎖	柄の長い大きい鎚で鍛造に使う鍛冶道具。大鎚（おおづち）で約3kgある。むかいづちともいう。柄を長く持って力いっぱいにつづ方法を回し打ち、柄を短く持って打つのをため打ちという。2～3人で鍛造する時は親方以外の2人が向鎖を持って代わる代わる打つ。	オオツチ（大鎚）（吉川金治「鍛冶道具考」、佐藤次郎「鍛と野鍛冶」）
 こづち 小鎚	鍛冶用の柄の短い小型鎚で入鎖（いりつち）ともいう。2人の鍛冶職人で鍛造する場合は親方が使うので親方鎖（おやかたつち）とも言われる。	イリツチ（入鎚）（吉川金治「鍛冶道具考」、佐藤次郎「鍛と野鍛冶」）
 こぼうき 小箒	藁を束ねて作った小さな箒で金床の傍に置いて使う。鍛造時に出る酸化被膜をこの箒で払う。	
 あてづち 当て鎚	鍛冶用の鑿で、木の柄先端部を二つに割り、平鑿を挟んで先端を結んで固定したもので、柄に対して鑿刃が直角に固定されている。全鋼刃物で鍛冶用具の鑿は両刃である。金鎖のように孔を開けて柄を差し込んでいるものもある。鑿は頭にいくほど四角く、先は平らで尖っており、鍛造した鉄を折り曲げたり切断する時に頭部分を鎚で叩いて使う。当てて使うので当鎖（あてづち）ともいう。	タガネ（鑿）（吉川金治「鍛冶道具考」、佐藤次郎「鍛と野鍛冶」）
 あてがね 当て金	鋼鉄製で棒状の上部に半球や曲線や尖った先端部が付いているもの。丸太を輪切りした木台に突き刺して、鍛造品を成形する時に使う鍛冶道具。製作したい形に合わせて当て金を特別に作るので、職人によって使う当て金は多種多様である。	
 ひばし 火鉗	柄の長い鉗の形状をしている。鉄製で鍛造する素材を挟んで固定する鍛冶道具で鉗（はし）ともいう。先部分は平たく真っ直ぐなものや円筒形を挟むことができるものなど長さも形も様々で、ひらはし・くいばし・ふろばし・かぶらばしなど地域によって名称が異なり、製作するものによって使い分ける。焼入れの時に使う焼入箸（やさいればし）や鉗輪（はしわ）と違って鉄を火鉗で挟んだ時に固定する鉄製楕円形の環もある。	ハシ（鉗）（吉川金治「鍛冶道具考」、佐藤次郎「鍛と野鍛冶」）
 しあげだい 仕上げ台	木製で細長い一枚板に刃物を抑えるカスガイのような金具（鳥居）が付いている。鍛冶刃物で仕上げの時に刃物を支えて固定する台で居床（いどこ）ともいう。銚掛けなどの時に使う。	
 せん 銚	製品の表面を平らに仕上げするための刃物で、押して削る。両側に木製の短い柄が付いており、鉄棒の中心に鉋刃に似た刃（弧を描いた片刃で焼入れしたハガネ）が付いている。桶屋が使う銚とは逆方向に動かす。刃の形は野鍛冶用の銚は楕円形だが、鋸鍛冶用は四角のものが多い。	
 ベルトハンマー	モーターで動かすベルトハンマーは、ベルトが回転するとその動力が機械に伝わり、機械のスプリングハンマーが作動してリズムカルな上下運動となって、人に代わって鍛造してくれる。大物鍛造の場合は向鎖だけでは火造りができないのでベルトハンマー（機械ハンマー）を使う。	
けんまき 研磨機	円形の砥石がモーターなどの動力で回転し、鍛造の過程で研削する。回転部に当てて削ったり、荒研ぎから仕上げまで研磨する鍛冶道具。用途によって石の種類を使い分ける。	
 すいそう 水槽	焼き入れするために作業場に設けられた水槽で、木製の箱や桶、石やコンクリート製がある。水を溜めておいて真っ赤になった鍛鉄を一気に冷却して鍛鉄を硬くする（焼入れ）時や何かを研ぐ時に使う。この水槽のことを鉄池（かないけ）・砥舟（とぶね）ともいった。また水打ちといって鎚に水をつけて高熱の鉄にかけて酸化鉄を剝離させる時にも使う。	トブネ（砥舟）（吉川金治「鍛冶道具考」、佐藤次郎「鍛と野鍛冶」）






名称	説明	さまざまな呼称
 まんりき 万力	左右対称の鋼鉄製の金具中央部分に空間があり、ネジが挿入されている。また先端部の合わせ面の部分には細かい刻みがあり、物を挟んだ時の滑り止めとなっている。挟んだ物を固定する時は太いネジと直角に挿入された棒を回す。木の台に設置して使う。江戸時代に鳥の嘴形した万力（とりかね）があった。	
 やすり 鑿	棒状のハガネに細かい刻み凹凸の刃に木製の柄が付いている道具。断面が丸（丸鑿）・長方形（平鑿）・菱形（ひっきり鑿）が鋸鍛冶では良く使われる。	
 といし 砥石	鍛冶職人が刃物の手入れに使う。直方体に細長く切った研ぎ磨く石。荒砥（あらと・あらど）・中砥（なかと・なかど・ちゅうど）から仕上げ砥（しあげと・しあげど）まであり、砥石の形に刻った木製台に設置して刃物研ぎに使用する。用途によって砥石の大きさもことなる。使う前には水に漬けておいて使用する。荒砥には砂岩、仕上げ砥には粘板岩の天然砥石が使われる。金剛砂などを固めた人造砥石もある。	
 さしがね 差し金	鍛冶職人が大きさを確認するための定規。大工が使用する曲尺と同じ。	
かみだな 神棚	安全を祈って作業場に神棚を置き金屋子神を祀る。鉄の神と火の神である金屋子神は製鉄・鍛冶・鋳物の神である。お正月1月2日には鍛冶屋が作る道具である鎌・鋳や鋸などの雛形を作って供える。また11月の最初の子の日にフイゴ祭をする	












諸職・紙漉き用具		石野律子
 かま 鎌	和紙の原材料となる楮などを刈る鎌。三日月型の鉄刃に木製の柄が付いている。和紙の原材料となる質の良い真っ直ぐな楮を育てるために行う下草刈りにも使われる。	
 おおがま 大釜	鋳鉄製の平釜または大羽釜で和紙の原料を処理する工程で使う紙漉き用。湯を沸かし楮（コウゾ）などの素材を蒸す時に用いるもので、大きいために専用の竈に設置したまま使われる。またアルカリ液である苛性ソーダ（水酸化ナトリウム）などを溶かし入れ、煮熟する時にも使う。	カマ、ヒラガマ、ハガマ（久米康生「和紙文化誌」） フカガマ：長野
たけす 竹簀	細い丸竹を平面状に並べ縄で編みあげた紙漉き用具。釜に水を入れその上に竹簀を載せて和紙の原料となる楮の束を並べ、蒸し桶を被せて蒸す時に用いる。	
 むしおけ 蒸し桶	大桶と同じ形状で紙漉きに用いる。和紙の原料となる楮の束を並べて入れた釜に蓋するように逆さに被せ、楮を蒸す時に使用する大きな桶のこと。甕（こしき）ともいった。	オオオケ、コシキ（久米康生「和紙文化誌」）
けずりだい 削り台	紙漉き用いる分厚い一枚板または脚付まな板状の台で掻き台ともいう。和紙の原材料である楮などの鞣皮部を剥がし水に漬けて柔らかくした皮の表皮（黒皮）を掻き包丁で削る（掻く）時に使用。	マーリー（埼玉）（久米康生「和紙文化誌」） カキタイ：長野
 けずりぼうちよう 削り包丁	紙漉き用で丸みのある鉄刃が付いた道具。掻き包丁・節取りともいわれる。一般的な包丁の形ではなく、柄（持ち手）の中央に刃が嵌め込まれている。削り台の上で楮などの表皮を削り、黒皮層と甘皮層を削って白皮にする時に使用。	カキボウチョウ：長野
かご 籠	竹製の浅くて大きい籠で紙漉き用、和紙の原料（白皮）を入れておく容器。六つ目編とゴザ目編の籠がある。	
おけ 桶	和紙原料の不純物を取り除くための灰や苛性ソーダを入れておく容器。紙漉き用の桶。	
 すいそう 水槽	木製またはコンクリート製の四角い大きな容器。白皮の繊維から塵（黒皮など）を取り除くために水に漬けて作業する。紙漉きには欠かせない作業で盥桶を使用している場合もある。	
かみたさいし 紙叩き石	窪みのある平たい石。この上に原料の楮などを置き、紙叩き槌で叩いて和紙原料の繊維をほぐす（離解する）。	イシバン（石盤）（久米康生「和紙文化誌」） タタキイシ：長野

名称	説明	さまざまな呼称
 かみたたきづち 紙叩き槌	菊華状の刻みが入った木槌で紙漉き用、石盤の上で叩いて和紙原料の繊維をほぐす（離解する）。美濃・飛騨・越中に見られる。またトロアオイの根を叩いて粘汁をとる時にも使う。	キツチ、ツチ、コツチ（久米康生「和紙文化誌」）
 かみたたきだい 紙叩き台	分厚い樺や檜などの木製台で紙漉き用。この上に和紙の原料を置き、叩き棒で叩いて楮などの和紙繊維を離解する。またトロアオイの根を叩いて粘汁をとる時にも使用する。	ウチイタ、タタキイタ（久米康生「和紙文化誌」）
 かみたたきぼう 叩き棒	叩く面が平らで細長く、短い柄が付いた棒状の紙漉き用具。たて杵状もある。大棒と小棒がある。叩き板の上で使用し楮などの和紙繊維をほぐす。立って叩く時は長く、座って叩く時は短い棒を使う地方もある。	キネ（大小あり、立って叩く時は長い棒、座って叩く時は短い棒）：長野
 だかいき 打解機	搗き臼状の石に杵（縦杵）が上下して白皮を離解させる道具で水車やモーターの動力を使って動かす。石臼と杵をセットで使う紙漉き用具。大正中期に使用が始まった。	
 こうかいき 叩解機	ピーターと呼ばれる紙漉き専門の機械で水と繊維を攪拌するものと、打解と叩解の両方の機能を持つ機種がある。金属製（木製もある）でできた楕円形の水槽に水と打解した和紙原料を入れると水が回流する。和紙の量産に効果がある。	
 かいはんぼう 攪拌棒	1m余りの竹棒で、紙漉き用水槽の中で叩解した和紙の紙料をかき混ぜる時に使用。	エブリ、クサタタケ、たてぎ（久米康生「和紙文化誌」）
 かみすきぶね 紙漉槽	紙を漉くための水槽で浅めの木箱である。水とドロドロの和紙原材料を混ぜたものを入れておく。漉簾と漉桁をセットで使用する。立って紙漉き作業を行うので脚付きである。	カミスキブネ（久米康生「和紙文化誌」）
 まんが	木や竹で作った大型で櫛状の道具。農具の馬鍬に形が似ている。竹べら状に削ったものを木杵に取り付け、紙漉槽に入っている和紙の原材料を攪拌するための道具である。マセ（籬・間狭）・マゼキリ。水槽の大きさによって大小がある。	マンガ・マセ（間狭）・ザブリ・マゼキリ（交切）・籬（マガキ・カキ）（久米康生「和紙文化誌」） マンガ：長野
なべ 鍋	铸铁製の鍋で紙漉き用、和紙の糊となるノリウツギの皮を煮て粘汁をとる。	
ざる 笊	紙漉き用具で竹製の笊。和紙の糊であるノリウツギの皮を煮て粘汁を漉す。	
 ておけ 手桶	紙漉きの過程で使用する手桶。持ち手付きの桶で和紙の糊となるノリウツギの皮を煮て粘汁をとる。	
 いしうす 石臼	紙漉きの溶液に混ぜる和紙用糊の粉（米粉）を挽く臼で、粉挽き臼と同じである。	
いしうすだい 石臼台	石臼で和紙の紙漉き糊の材料である米粉を挽く時に臼の下に置いて台とする。	
おおおけ 大桶	和紙の紙漉き用の糊の粉を保存しておく容器で大き目の桶である。	
 すきす 漉簾	元々は竹杵に麻布を張っていた。非常に細かい竹ヒゴで作られている竹箆で漉桁に設置して紙漉の時に使用する。和紙の大きさによって大小を使い分ける。	カヤス（萱簾）：長野
 すきけた 漉桁	木杵で上桁と下桁があり漉簾を挟み、紙漉槽に設置して使用する。箆を支持して紙料液を汲み、揺るす動作を行って和紙を漉く用具。	コテ（小手）（久米康生「和紙文化誌」）
たけさお 竹棹	和紙の漉桁上部に竹棹を掛け、その先端から垂らした縄で上桁や下桁の先端と結び、竹の弾性を活かして紙漉き動作をしやすくする。弓型にシなるのでユミ（弓）ともいう。	弓、ヒノキ（久米康生「和紙文化誌」）
かみとこだい 紙床台	木製の湿紙堆積台で脚付。紙漉き後に台へ移し積み重ねて水気を切る台。和紙を板で挟んで重石をして水気を切った。紙床をシトと読む場合もある。	ツミイタ（積板）（久米康生「和紙文化誌」） ミスクリイタ（水切板）、カミコト（紙床）：長野
 みずきりいた 水切板	台の周囲には溝が掘られ水が流出しやすいようになっている板で脚付のものもある。紙漉き後、漉いた和紙を上下の板で挟んで水気を切る。	桁持たせ（久米康生「和紙文化誌」）

名称	説明	さまざまな呼称
かいてんぼう 回転棒	和紙の紙漉き後、湿紙の上で棒を転がして水切りと気泡を消す作業を同時に行なう道具。	
あついた 厚板	一枚板で重みのあるもの。上下に湿紙を挟んで水切りする板で和紙の紙漉き後に使用。	シトダイ（種紙台）：長野
あっさきき 压榨機	木製の湿紙和紙压榨機で、支柱の穴に差し込んだ棒を紙床に載せ、その先に縄で結びつけた重石をかけ槌の原理で圧をかける旧式のもの、ジャッキなどを利用した近代の压榨機がある。紙床台・水切板と厚板を使用する用途機能と同じである。紙漉き後に使用。	
ねんぼう ねん棒	紙床で水気を搾った濡れた和紙を1枚ずつ剥がす時に使う棒状のもの。干板（張板）に貼る時に紙の端（1辺）に沿って棒を当てると紙が棒に密着するので剥がしやすい。物差し状のモノもある。紙漉き用具。	
 ほしいた 干板	一枚板で半紙などの小さな紙用は細長い、干す（板に貼りつける）紙の種類によって板の形と大きさが異なる。紙漉きした湿紙を板の表裏に貼り、紙を天日干しする時に用いる。貼り板や紙付け板ともいう。天日干しすることで紙が漂白される。木目の目立たないホウヤカツラの木が用いられ、毎年使う前にはトクサで磨いてから使用する。板材には松や銀杏も使われる。	カミイタ（久米康生「和紙文化誌」） ハリイタ（張り板）：長野
はけ 刷毛	木製の柄に短めの馬毛が付いている。紙漉きして水気を切った湿紙を干し板に貼り付ける時、和紙を延ばすのに用いる。藁みごの刷毛も使用する。	ハケ：長野
 たちいた 裁板	乾燥させた手漉き和紙の紙裁ち用の四角い分厚い一枚板で大きく重量がある。当て板ともいう。紙を重ねて置き、裁断定規（和紙定規）に沿って和紙包丁で切る。	タチイタ（裁ち板）：長野
じょうぎ 定木	手漉き和紙を裁つための厚木板で、障子紙など和紙規格に合わせた大きさとなっている。紙を重ねてその上に定木を載せ、それに沿って和紙包丁で裁断する。	サイダンジョウギ（裁断定木）：長野
 わしぼうちよう 和紙包丁	手漉きした和紙を裁断する時に使用する裁ち包丁で、鉄刃物の刃が丸く刃長が短い包丁。大きさは様々である。	タチボウチョウ（裁包丁）：長野
わしかんそうき 和紙乾燥機	鉄板やステンレスでできた手漉き和紙の乾燥機で、炭の直火のほか蒸気やお湯を通して鉄板を50～90度に温め、紙を鉄板に貼りつけて乾燥させるもの。電気で温度調節するものもある。温度は紙の種類によって変える。天候に関係なく室内で短時間での乾燥が可能になった。しかし天日干とは仕上がりの違いも見られる。	

諸職・屋根葺きの用具		高橋典子
 はり 針	屋根葺きの道具。茅を縄で締め止めるために用いる。直径2～3cm、長さ1.5～2mほどの竹で、先端をとがらせて穴をあけ、藁縄を通すようになっている。	
 コテ	屋根葺きの道具。ハリで縫ったあと、葺き草を叩いてととのえるために用いる。縦25cm、横20cm、厚さ3cmほどの板に柄をつけたものが多く、離れたところにも届くように長い柄を付けたものもある。滑り止めに刻み目をつけることもある。ガンギ、ガギと呼ぶ地方もある。	
 サイヅチ	屋根葺きを使う槌で、葺き草を叩いてととのえる道具。長い柄に木製の打撃部が付く。杉の根本を用い柁目を横目に使って製作すると、滑らず使いやすい。また、適度な柔らかさがあるので、茅を傷めないという。	
 たたきいた 叩き板	屋根葺きの道具。葺き草を叩いてととのえる道具で、打撃部が平たくやや細長い板状になっている。	
 おおばさみ 大鋏	屋根葺きを使う鋏で、両手で持って使う。屋根の「平（ひら）」部分を刈り込むために用いる。刃の長さは20～23cm程度で、オオバとも呼ばれる。	

名称	説明	さまざまな呼称
 こばさみ 小鉞	屋根葺きで使用する鉞。屋根の「軒端」を刈るときや、装飾的な刈り込みに用いる。刃の長さは12 cm程度。コバとも呼ばれる。	
 かえるまた 蛙股	屋根葺きで使う鉞の一種で、刃の柄に接続する部分が、カエルの足のよう湾曲した形をしている。刃が真っ直ぐのものより古い時代に使われていたという鉞で、次第に使われなくなったという。	
 かたな 刀	屋根葺きの道具で、竹や縄を切るために用いる。サスガとも呼ばれる。刃渡りは30 cmほどで、小型の日本刀に近い形状しており、実際に古い日本刀を作り直して使ったという話も聞かれる。鞘に入れ、腰にさして使用する。	
 かま 鎌	屋根葺きの道具で、竹や縄を切るために用いられる。90 cm程の柄に長さ15 cm程の湾曲した刃が付いている。カマと呼ぶが鉞状の刃物の場合もある。	
 くし 串	屋根葺きで使用する道具。2尺(60 cm)ほどの割竹の先端をとがらせ、これを二つに折ってかすがいのように使う。	

諸職・畳職の用具		高橋典子
 しゃくだけ 尺丈	畳を敷く部屋の寸法を測る道具。畳の寸法は部屋の広さと形状から割り出されるが、現在でも尺貫法で計算されている。竹製の長い物差しのほか、さまざまな素材の物差し、計測用具が利用されているが、目盛りは尺貫法に基づいたものである。	
 いと 糸	畳を縫う糸。麻糸に菜種油を塗ったものが使われてきたが、のちにビニール製になった。畳糸ともいう。	
 たたみだい 畳台	畳床に畳表を張る作業で使用する、木製の作業台。通常、4脚で周りを4本の角材で組み、真ん中に1本の角材を入れて、畳1枚が乗る大きさに作ってある。	
 ブラシ	畳表の汚れをおとし、つやを出す道具。楕円形で手でにぎって使う形状のものが多い。	
 はり 針	畳を縫う針。裁縫に使う針と形状は同じであるが、太く長い。畳針には主にサシバリとカエシバリの2種類がある。カエシバリは框(かまち)を縫う針で、サシバリよりもやや長い。	
 へりひき 縁引き	畳縁を止めたり、畳表を押さえたり、縁を折り返す時に筋をつけたりとさまざまな使い方をする道具。ヘリシキバリ、ヘリシキとも呼ばれる。また、ヘリヒキよりやや大きいもので、同じ形状の相引き(アイヒキバリ、アイシキバリ、アイシキ)がある。	
 まちばり 待ち針	畳表を畳床に固定する道具。長さは16 cmほどもある金属製の太い針である。	
 かなづち 金槌	畳職の道具。金属製の打撃部を持つ小型の槌。畳の角をきれいに作る際や、叩いて形を整えるために使う。また、糸を締める際にもヘリカギと一緒に使う。	
 かぎ 鉤	畳職の道具。先端に1本のカギづめが付いており、柄を手で握って使う。敷いてある畳を起こす時や、重い畳を運ぶ際に、持ち手として使う。	
 へりかぎ 縁鉤	畳職の道具の一つで、先端に丸い鉤が付いている。畳を縫う作業で、先端の鉤で糸を引っ張り、強く締めるために使う。金槌と一緒に使うことが多い。	
 いとづつ 糸筒	畳職の道具の一つ。畳表の切れ端などで畳糸を束ねて、入れ物にしたもの。これに畳針やヘリヒキ針などをさして針山としても用いる。	

名 称	説 明	さまざまな呼称
じょうぎ 定木	畳職の道具の一種で、木製の板。おもに、3尺と6尺のものがある。 さんしゃくじょうぎ（三尺定木）は、畳床を反らすために下にかったり、框の通りを見たり、畳表の余分なを落とす定木としても使う。六尺定木は、上前のとおりを正すときや、畳表を裁ち落とすときに使う。	
ながさし 長差	畳の長さをはかる定規。この長い定規を使って、畳の対角線のゆがみが無いか確認する。尺貫法の日盛りが付いており、1間（約180cm）の長さがある。	
はばさし 幅差	畳の幅をはかる定規。長さ半間（約90cm）の物差しで、尺貫法の日盛りが付いており、一方の端が畳のふちに引っかかってとまる部分が設けられている。	
 こがね 小金	畳職の道具で、畳表の縁幅を測る小さい物差し。	
 わたり 渡り	畳表の縁の幅を決める道具。	
ほうちよう 包丁	畳職の道具。畳床を切る用、畳表を切る用、糸切り用などの包丁がある。用途に応じてさまざまな大きさの包丁を使い分ける。	
 くわえ 銜え	畳床、畳の厚さを計測する道具。L字型の部品を上下に噛み合わせて、その間の空間に畳を挟み、厚さを計る。	
 てあて 手当	畳職の道具。畳を縫う際に、針を持つ手の平に当てて、針が刺さらないようにするもの。古い畳縁などで作る。内側には針が貫通しないように金属が入っている。	
ひじあて 肘当	畳職の道具。畳を縫う際、肘をついて糸を締めあげるなので、肘を保護するために装着する。丸い皿状の金属を肘に装着し、布や紐で腕に固定して使う。	