

説明会（令和2年10月6日）

会場 経済センタービル



修理の全体的流れを考慮して、工程の割り振りと、仮の日程表を作成し、説明会を、開催し施工募集

現状 全体①



全体 表面
本紙の状態・傷み具合から、修理に要する施工内容を予測し、各人から活発に質問が出された。

全体②



裏面



裏側は、表面よりも、劣化が著しい。下張り紙のめくれも目立ち、高湿度下での保管が考えられる。

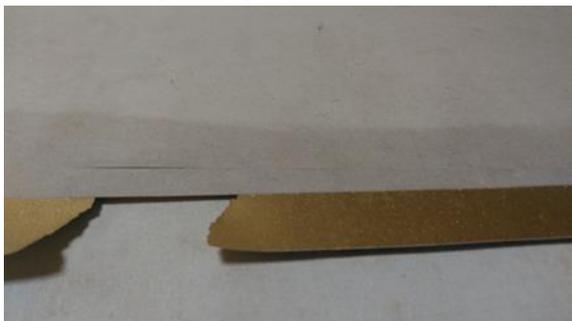
説明会



説明会当日は 12 名の組合員が参加。
施工内容及び進め方について活発に意見交換が成された。



本紙破れ(表側)



本紙(鶏)の下部部分の亀裂。
表からのデータ。

本紙破れ(裏側)



裏面からのデータ。

屏風装 解体時

本紙外し



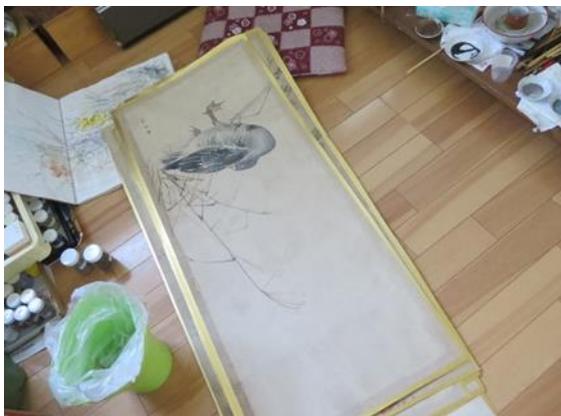
解体にあたっては、基本的に全ての部材の保全を図る。

今回、本紙以外は取り換えなので、先ず本紙を本体から外し保全する。

本紙の裏打紙・下地の下張り紙等も、それぞれ保全しておく。



解体時には、制作時や修理跡等が示す施工方法や使用部材の種類などにも注意を払う。



下地下張り工程

下地



隔板入り5分子（増子）下地
（中子縦4本、横11本。）
作品を永く保たせるにはしっかりとした本
体が必要。今回の使用下地。

中子（中組子）が見附5分で、四隅
に痩せ防止のため板を仕込む。

中子の本数を増やす増子や中組子の
見附の太さを太くするカ子入り等の強化
方法もある。

本間六曲屏風（幅2尺5分、高さ5
尺5寸の場合、通常、中子は、縦2本、
横11本）

隔板



板の入り方。
見込み（厚さ）方向の中で仕込む。

骨縛り



周り框の返り、中組子の目違いなどを直
したら、骨全面に濃い糊で骨縛りをする。
楮紙などの強い紙の薄手のものを使用。

胴張り

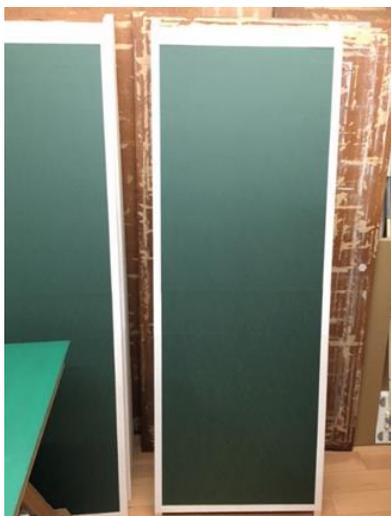


胴張りが、両面張り上がった処。

胴縛り



光が透けるのを防止するために、濃い色の和紙（間似合い紙等）で全面糊付けで縛る。



胴縛り終了時のデータ

(三重) 裱掛け ①



三重裱は、どの場所も下張りが 3 枚重ねになるように、3 分の 1 ずつずらして張り重ねていく。框の他にはと中央部に縦に 2 本の糊跡が見えるが、組子上の糊は塗り重ねていかない。浮かすことで、外的要因の影響を受けにくい。鎧張りとも言う。

1 枚目。3 分の 1 段を張った処。

三重裱掛け ②



襖や屏風の本体に重厚感を与え、吸音・調湿効果をもたらすのは、この下張り工程の影響が大きい。

3 分の 1 ずつ下張りの紙が重なっている。

裱掛け用反故紙



三重裱掛けには、古谷氏所有の反故紙を使用。また、蝶番も 反故紙で内藤氏が施工。

簀縛り ①



三重裨掛けが終了したら全面に薄糊を付けた和紙で縛っていく。
上から3分の1程簀縛りの和紙を張り付けたところ。



全面簀縛りが終わったところ。
簀縛りの糊の水分で弛んだ状態。

屏風装の下地下張り工程では反りや捻りが出ない様に細心の注意が必要。

特に乾燥時は、じっくりと時間をかけて、片荷重にならない様に常に気を配り、手をかけてやる必要がある。

屏風装工程

通り付き



下地が十分に乾燥したら、釘でひっつけて通りをついて本体寸法を整える。

通りがつけたら、1枚ずつに戻す前に蝶番用に、鋸でのこ目を入れておく。

耳スキ



削り終えた下地は、周り框を耳すきしてきれいにして、蝶番用に和紙でハネを付けておく。和紙は強靱なものを用いる。その際、紙の漉き目は、蝶番の長手方向に対して縦横になるようにして使用する。

蝶番



2枚ずつの下地をハネを組み合わず様にして二枚折りの形にしていく。仕上がりまでに張り込む部材と、糊の厚みに少し余裕を見た厚みの合差をはさみこんで蝶番の余裕とする。

2枚折りに組んだハネの糊が乾燥したら裏、表両面から和紙で包み込む形で補強する。同様に前の蝶番も施工して、六曲装にする。各工程共、自然乾燥・完全乾燥を基本施工とする。

袋張り（二重浮け）



上張りの下準備工程として本体に袋張りをする。全体に、二重に袋張り（2重ウケ）をかける。

一般的には襖や屏風の下地に袋張りをする時は、最後の1回だけ、見込み側に糊を付けた1分程のみ、紙（ウケ）を曲げるのが、角がたって、美しいといわれているが、屏風の場合、蝶番のところは、逆に1分程控えて、閉じさせる。但し、裏面は、その限りではない。



作業台の上に屏風本体を寝させてウケを
かけている処。

浮け縛り



全体に、二重浮けをかけた後、本金加工
紙が張りやすいように、伸縮をおさえるた
め、浮け縛りをする。

表・裏上張り工程

本金砂子時代色



元は、本金箔平押し加工だったが、今回、
砂子加工とし、時代色を加味することで、
落ち着いた感じが増した。

本紙周りの本金加工と、前オゼ 1 カ所
分の材料

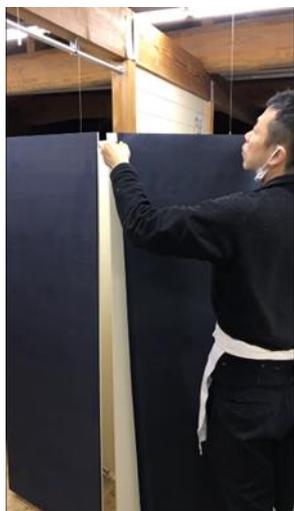
寸法裁ち



上張り



寸法をカットして、糊を付けて張り込む。
蝶番のところは、当て紙をして、特によく撫
でて 接着させる。



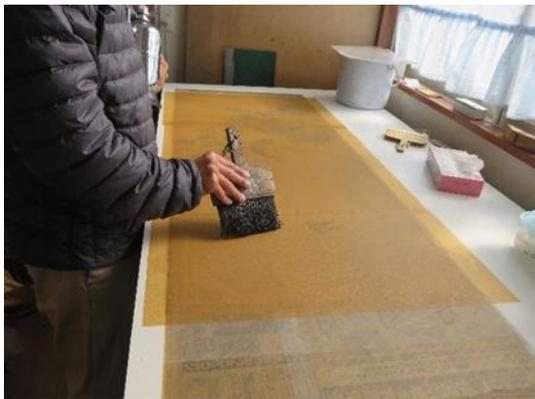
裏も、同様に張り上げる。

本紙修復工程

灰汁取り



先ず初めに本紙に欠落部や剥離部分の有無を調べる。本紙の保護と灰汁取りの為にレーヨン紙と茶うけを重ねて、その上から水をして灰汁を取っていく。



本紙裏打ち



裏打紙の段差が目立たない様に喰い裂きにする。



喰い裂きを合わせて、裏を打っていく



増し裏打ち



本紙張り工程

裁断



糊付け



張り込み



フチ打ち工程

折合釘



手打ちの折合釘を打つ。
下穴はななめにあける

フチ打ち



角金物





オゼ張り工程

前オゼ



後オゼ





納品 令和 3 年 3 月 26 日



納品（令和3年3月26日）時の写真

写真は向かって左から

田中善茂	京都表具協同組合理事長・京表具協同組合連合会副理事長
中尾香代	一般財団法人 京都仏教会
鈴木泰道	佛徳山興聖寺 興聖寺専門僧堂 講師
上利紗代子	京都府商工労働観光部染色・工芸課主任
田中 浩	京都表具協同組合専務理事・京表具協同組合連合会理事

撮影

味元謙児	京都表具協同組合理事・京表具協同組合連合会監事
------	-------------------------

敬称略

資料作成者

内藤康博	京表具協同組合連合会理事
------	--------------