

日本の伝統芸術

和 蠟 燭 造り

技 と 心

和燭職人 松井規有

木蠟 櫨の木の実を絞ったもの（純植物性）

燈芯 灯心草より中子を取り出したもの

黄櫨 黄櫨染

木蠟搾り

参考資料 キャンドルの歴史

井上定夫

万葉植物の技と心

西川康行

植物口ウ

【木蠟(純植物性)】

ハゼの実から採取する(ハゼの木の实から搾ったもの)

原産地:上塗り……和歌山、四国

:下塗り……九州

【性状】

- ・臭い:特有の臭い 味:特有な味
- ・溶性:エーテル、クロロホルム、二硫酸、ベンゼンに溶けやすく、冷アルコールに難溶
- ・融点:50~55°C
- ・比重:0.871~0.878(100/4°C)
- ・酸化:25>
- ・ケン化:205~225
- ・よう素価:5~18(1g)
- ・不ケンイ(物°C%) 1 :>
- ・乾燥減量:—
- ・きよう雑物:—
- ・水分(%):0.8>キシロール法
- ・炭素数:16~24の一塩基酸グリセリド90~91%
- ・炭素数:19, 21, 23二塩基酸グリセリド3~7%が主成分である。
 ※この二塩基酸は1900年A・Cgeiellによって日本酸と命名された。

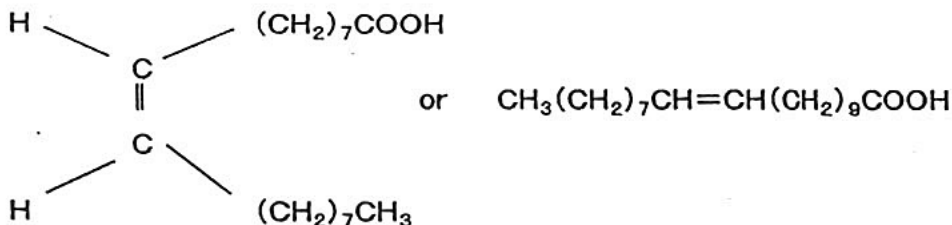
※酸化:原子あるいは原子団が電子を奪われる反応。
 逆の反応を還元。

※ケン化反応:エステル加水分解によって酸、アルカリを生じる反応。
 油脂1gをケン化する必要な水酸化カリウムのmg数をケン化価という。
 油脂をつくっている脂肪酸の分子量が大きいほど、また油脂にマジっている不純物が多いほどこの価は小さくなる。

※よう素価:油脂100gが吸収するヨウ素のg数をヨウ素価という
 脂肪酸中の不飽和結合が多いほどこの価が大きい。

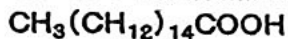
炭素数

- ・オレイン酸(融点13°C) :オレイン酸は構造上不安定な状態



- ・動物細胞でつくられる脂肪酸の1つである。
 (18個の炭素原子と1個の三重結合を有する不飽和脂肪酸)

- ・パルミチン酸(融点63°C)



動植物中で大量に蓄え、エネルギーが必要になると分解してエネルギーを作る。(エネルギーの源)

ロウ

ロウも自然界にい多く分布する。植物では葉や果実を保護するコーティングの役割を果たす。

また、みつろうなど昆虫が分泌するものもある。ろうは奇数個の炭素原子を含む長鎖アルカン(C25~C36)2級アルコールやケトンなどをの酸素を含む誘導体などを含む複雑な混合物である。

水に不飽和炭化水素其をもつので、化学的には不活性である。植物の葉の表面では、ろうは摩擦や水の蒸発を防ぐ。昆虫、水鳥、羊毛などが水をはじくのはろうのためである。

海洋の油汚染を除くために洗剤を用いると、油と洗剤のため羽毛のろうが解け、鳥は飛べなくなる。

エステル型ろうは潤滑として優れ、商品価値が高い。

昔はマッコウクジラから採ったが現在はハホウバ(ツゲ科の小低木)という珍しい砂漠の植物がこれにかわった。

この種に大量なエステル型ろうがある。

植物ろう

【木蠟燭(日本:和燭燭又は木実蠟燭)】

・古くから蠟燭の原料とされた通稱木ロウを採取した植物には下記の種類がある。ウルシ、ヤマウルシ、ヌルデ、ハゼ、ナンキンハゼ、ヤブニッケ、ハマビワ、イボタノキ、ヤクウンボクなどがある。

1000年頃から中国では、ナンキンハゼやイボタノキに寄生するイボタカイアラムシから採ったろうが、多量に蠟燭に使われた。“中国の社会風俗史には、寝室で朝まで蠟燭を灯し、便所に垂れ落ちたロウがうず高く積み上がっていたと書かれているが、これはナンキンハゼからロウで造った蠟燭であったと思われる。

寝室の燭台はどのような物であったろうか。

1100年代には、既に宋より輸入されたナンキンハゼロウとかイボタロウ製の蠟燭が日本の武士達に盛んに使われた。朝鮮でも各地から発掘された燭台から、季朝時代には蜜ロウやイボタロウが高級品として使われていたことがうかがえる。

※蜜ロウ、イボタロウは動物性のロウである。

原料のウルシは、古く先史時代に中国から朝鮮を經由して渡来し山陰、北陸、東北地へとそして九州地方へと栽培が普及した。

室町時代の後期には、木蠟燭の製法も伝えられ、1530年頃から木蠟燭の国産化が始まった。

親俊記(1538~42年)に奥州大崎山伏先達蠟燭十挺持来之とあり。甲陽軍艦には、1568年6月武田信玄が織田信長へ(越後有明の蠟燭3000張)を進献したという記事がある。いずれも国産木蠟燭であろうと考えられる。

【 燭 (ハゼ) 】

ハゼはウルシ科の落葉高木で、神谷宗堪(1551~1635年)が1500年末期にハゼの実を中国南部あたりから輸入し、肥前の唐津地に於いて栽培し、その後筑前にも広げた。江戸時代に入るとウルシロウもハゼロウの生産量も多くなり、蠟燭の需要も増加した。木蠟は、粘り気のあるち密な組織をもっているため、蠟燭を造っても斑点や亀裂が生じない。

木蠟で造った蠟燭は上が太いが、それは、点火の当初はしばらく大きな炎と明るさを得るために考えられたと言われている。

[木蠟の使途]

主として蠟燭だが晒(さらし)蠟は、瓶づけなどの化粧品、軟膏、磨き剤などに使われた。

[晒し蠟]

あたためた液状の蠟を清水の上に少しずつ落としできるだけ薄い蠟の固まりにし、それをせいろに並べて天日で30日~40日間晒して造る。

【 燈 心 草 (とうしんそう) 】

参考資料：西川 康行著

藺： 藺草(いぐさ)：(イグサ科)

燈し火、それを人類がはじめて手に納めたのは、何時の頃であろうか。言うまでもなく、人間が最初に焚火を手にした大昔にさかのぼる。始めは薪(たきぎ)を燃やして篝火(かがりび)とした時代、それから悠々の時の流れと共に経験的に安定した明かりが得られる燈し火を得て、人類の豊かな夜の文化を獲得した。最初は、皿に注いだ油に直接火を付けて燃やし明かりとしていた。その後我国では、麻や綿などの繊維を細かく束ね、油を毛細現象で吸い上げ、燈芯とする方法が工夫された。

さらに藺草の茎の皮を裂いて中子(なかご)を取出した「燈芯」がより燈明に適しているのを発見した。

その功績は極めて大きい、その安定した美しい明かりはまず燈明皿(とうみょうさら)と呼ぶ小皿に油を注ぎ、それに燈芯を入れて浸し一端を皿の縁に乗せて出し火を、点す。燈芯の出し方の長短によって炎の大きさが変わり、明るさを自由調整できる。

「萬葉集」には、燈し火に関する歌がいくつも納められているが、その一つに素晴らしい相聞(そうもん)の歌がある。

しかも読み下し文より、原文のままの方がその雰囲気がおもしろい。

原文： 燈之 陰 蚊蛾欲布 嘘蟬之
燈の 影にかがよぶ うつせみの

原文： 妹蛾咲状思 面影爾所見
いもうと え
妹が笑まひし 面影に見ゆ

「萬葉集」 卷十一一二六四二文より

この歌の大意は説明する必要もあるまい。

恋しい人の面影が、脳裏に焼きついて離れない若者が、そのままに詠まれている。とりわけ原文では燈し火に引き寄せられて、炎に飛び込み羽や身を焦がし悶(もだ)える蚊、蛾(が)、蟬(せみ)の文字をわざわざ選んで使用しているところ心憎い。

そしてその後、紙の製法の伝来と共に燈明の炎が風にゆらめき、あるいは吹き消されるのを防ぐため和紙で燈し火を包んだ燈籠(とうろう)や釣燈籠に、あるいは豪華な雪洞(ほんぼり)が工夫され、王朝の華やかな文化が形成される。

燈し火はさらに時代が下って人々の生活に密着した行燈(あんど)になる。

他に、和燭燭の普及によって、燭台（しょくだい）ができ、さらに携帯用の手燭や、懐中用の小田原提灯（ちょうちん）など、さまざまな照明具が工夫され、近世の庶民文化を育んだ。しかし、明治の初めにガス灯が横浜市内で点火され路上を照らし、その明るさに人々が驚き、また次第に各家々に明るい石油ランプが普及した。

現在では、日本全土に隈無く張りめぐらされた電線により、優れた電灯や蛍光灯がゆき渡り世界でもその普及率が一二を競う電力文化に成長する。

電気の普及によって、今や蔦草から燈芯をとる燈芯引きの技術は、まさに消滅寸前の状態でわずかに、全国に分散する昔の貴重な伝統文化を頑（かたく）なに守る社寺や事家の要望に応える程度になってしまった。

それでも奈良盆地のほぼ中央、安堵町（あんど）のごく少人数のしかも高齢の婦人方によって、細々と燈芯引きの技が守られてきている。

蔦草は湿地を好み、大和の各河川が合流する奈良盆地中央の低湿地帯は最適で、かつては蔦草の栽培が盛んに行なわれていた。

奈良の地での蔦草の栽培の起源は明らかではないが、安堵村史（昭和36年版）には、豊臣秀吉の弟、秀長が築上した、郡山城の城下に蔦町があり。安土桃山時代には、なんらかの形で蔦に関わっていたことが想定される。

多くにの記録があらわれるのは、江戸の終わりに近い安政四年（1857年）以後のことになる。

そして最盛期を迎えるのは、明治の中期で大正には、半減し、昭和に入ると激減してしまったとある。

今では蔦の栽培は安堵町では、行なわれていないが、昔は晩秋に植え付け、翌年七月入梅明けの晴れ間を見計らって刈取り、田の畦（あぜ）や河原に並べ土用干しをして乾燥させた。雨にあうと、中の芯が赤見を帯び、品質が落ちるので蔦草の刈取り作業は、気の抜けない仕事であった。

特に、にわかな夕立の時には、家族総出の取り入れ作業となり、大仕事だったと伺う。そして十分に乾燥させた蔦は、晩秋や冬期の農閑期に、簡単な道具「燈芯引き台」で中子（髄）を引き出し、「燈芯」をつくった。

燈芯引きの作業は、まず乾燥した蔦を、一晚濡らした厚手の荒布でくるみ、湿らせて寝かす。これを「ウマス」という。翌日の仕事場で右手に「ウマス」した蔦草を一本持ち、切り出しナイフのような三角形の鋭い「カネ」を取り付けた「引き台」の金具の先端にかけ、左手を添え、右手で蔦草を一気に引くと、一瞬左手の中に、中子が押し込められて取り出され、次の瞬間勢いよく、真っ白な一本の燈芯となって飛び出してくる。それは軽い毛糸のようだ。取り出した燈芯は、根元を揃えて置き、次の蔦草を引く、後に束ねられて、乾燥させて出来る。

単純な作業ながら熟練を要し、根気がいる。

燈芯を抜き去ったイガラは、昔は虚無僧のかぶる編笠用に最適だったが、現在では、京都の夏を彩る祇園祭りのときに配る粽（ちまき）をくるむのに用いられ、あるいはお正月のご馳走の一つ、昆布巻きをしぼる細紐などに使用されている。

先年、今上天皇の御即位の大礼「大嘗祭(だいしょうさい)」の折御身に着けておられた、赤を帯びた黄色い御装束「黄楮染(こうろぜん)の御袍(ごほう)」をテレビや新聞でご覧になり御記憶の方も多いただろう。

平安時代の初頭、日本記略の弘仁十一年(820年)2月1日の頃に、嵯峨天皇は朔日(ついたち)の受朝や聴政をはじめ、外国からの使節を迎える場合など、国の重要な儀式のときは、「黄楮染の位袍(こうろぜんのいほう)」を着するよう詔を発せられていた。

今日まで、歴代の天皇は、大礼のときなどは必ず黄楮染の御袍を御着用されてきた。また下って延善五年(905年)醍醐天皇の勅命により左大臣藤原時平が主宰して編さんが始められた。

「延喜式(えんぎしき)」は、その後、弟の忠平の手に引き継がれ、延長五年(927年)になって、ようやく五十巻が日の目を見る。その第十四巻に、縫殿寮の雑染用度の頃に黄楮綾一疋とあり、黄楮、蘇芳(すほう)で染め、紫草を用い、酢や、木灰で染めると記されている。

その記載を基に以前からさまざまな試みがなされてきたが、染め上がりが濃い紫赤色から黄色に到るまで千差万別の色相が生じるため、「黄楮染」が正しくこの色相であったかは、今もって断定されていない。しかし赤身を帯びた、やや暗い落ち着いた黄色であろうと考えられている。

幸い京都、太秦(うずまさ)の広隆寺には歴代の天皇がお召しになった束帯(そくたい)が大切に保管されていて、黄楮染の御袍を調べることができる。やはり色相に、大きなばらつきが目立つと報告されている。

その上、近年その黄楮染の御袍の黄色っぽい布に光を当てると、鮮やかな赤色に変わることが発見されて大きな話題になっている。その黄楮染の原料である黄楮(はぜ)はすでに「萬葉集」に柘弓と詠まれている。

【木 蠟 搾 り (も く ろ う し ぼ)】

倉庫で一年以上寝かされる。長く寝かすことにより蠟の色合いが良くなるとのこと、古くなると種子の皮が褐色に変化する。
木蠟造りは、まず実と小枝を分離することから始まる、昔は庭に広げて殺竿(からざお)で、たたいて、打ち落としていた。今では、同じ作業を機械に掛けてふるい分ける。分離された実は、石臼(いしうす)の粉碎機にかけて粉にする。しかし、実の中にある種子は堅くて、砕かれないので残る。粉になったら、胴長の蒸し桶(おけ)に移し、下から蒸気を通して蒸す。まわりには、木蠟特有の香りでムンムンする、蒸し終わると、搾り用の釜に移される。釜にはあらかじめシュロの厚手の布が敷かれてあり、圧力が掛かった時、外へはみ出すのを防ぎまた搾りカスが流れ出るのを止めている。

いよいよ搾り作業にかかる。
昔は大きな木製のテコ式の搾り機で搾ったが、今では油圧の圧搾機で一気に搾る、しばらくすると黒っぽい半透明の溶けた木蠟が白い湯気をあげながら流れ出てくる。

搾り終わると木蠟は、片口状の大きな器に移し、柵に綺麗に並べられた「いこみ鉢」に注ぎ固まるのを待つ。
固まった木蠟には、塵や不純物がかなり含まれているので、適当な分量ができると、さらに大きな釜に水を入れ、それに木蠟の塊を加え、加熱して再び溶解する。溶けた蠟は湯の上に浮かんで溜る。

湯に溶けた不純物の重い塵は底に沈み、軽い塵は表面に浮かぶので、それを掬い取る。塵を取り除いた木蠟を再び「いこみ鉢」に移し固まらせると、良質の一番蠟が出来上がる。一番蠟を搾った滓（かす）はもう一度、ふるい機に掛け、種子と滓を再び蒸して圧搾機に掛け、木蠟を搾る。

この時出来た蠟を二番蠟と呼ぶ。ここでの種子は堅い殻を被っているので、攪拌用の二枚羽根の炒り釜で炒り、その後粉砕機で細かく砕いて圧搾機に掛ける。この種子からとった木蠟は、三番蠟とよばれ、融点が低く柔らかく、一、二番蠟とは別の家具の艶出しなどに使われる。

〔真綿〕

くずまゆから作った綿

生糸製造のため原料まゆを選別したさい得られる繰糸不可能な繭（玉繭、穴あき繭、死ごもり繭、ほか繭、出殻繭など）の繭層を原料とする。

原料は重炭酸ソーダ、その他の薬品灰汗などで精練し、水に浮かべ1粒ずつ指頭で展綿する。

その形状によって（袋真綿）角（つの）袖掛け真綿の3種類に分け、1枚を作る、繭の枚数は異なる。

〔蚕（かいこ）〕

カイゴガ科に属するカイゴカの幼虫

それが作る繭から絹糸が得られる

日本や中国の桑畑に野性しているクワコとカイコとは色々な性質が非常に良く似ており互いに交雑することができるのでカイコの祖先はクワコであろうと信じられている。

日本の蠟燭

ろうそくは、日本にもはやく仏教に伴って輸入されたらしく奈良時代にはすでにろうそくが用いられた事は確かだ。747年〔天平19年〕に記された大安寺の〔流記資財帳〕にも722年(養老6)の天正天皇から同時に賜ったもののなかに(蠟燭)40斤8りようの品目が見えている
大安寺、奈良の南都
この時代は(蜜ろうそく)であつたらしい。

奈良時代から平安時代の始めのころまでは、照明用の油としてごま(胡麻)、えごま(荳胡麻)、つばき(椿)、などの実を絞つて使つていたが、のちになたね(菜種)油をとるようになった。

〔木蠟〕

ウルシ科—生薬名(木蠟)はぜ蠟ともいう。

はぜの木の実を絞つた物で、暖かい地方に分布する。中国、台湾、マレーシア、インド、にも分布する。はぜの木を単に蠟、または、リュウキューハゼともいう。

筑前で栽培開始、天正19年(1591)に筑前(福岡県)の貿易商(島井宗室)や(神谷宗湛)が種子を中国から伝えたのが、始まりとされ蠟をとるために筑前に栽培、その後九州一円に広まつた。

又それとは別に、江戸中期に中国から沖縄を経由を薩摩(鹿児島)にも栽培がはじまる。

神屋宗湛

蠟燭しぼりと宗湛

(神屋家由緒書)によれば、神屋家の仕事として、蠟しぼりの製法を黒田家へ勧め、家中や在の者で蠟を植えたいと希望する者へは、よぶん

に仕入れた苗木を与えたため、蠟板場株の取得を許され、大阪船積み運上の権利を頂戴したとゆう。これを

裏付ける確固たる史料は見当足らないが、次のように考えられる。

灯芯のしおり —安堵(あんど)と灯芯—

くらやみに灯るひとつのあかりは、人の心をなごませる、とても暖かいものです。灯芯のことを、ここ安堵町(あんどちょう)では「とうしみ」と呼びます。灯芯は、灯りを採る際に油をしみ込ませて火を点けるものですが、電灯の無い時代にはとても身近な日用品でした。ひと昔前には灯明皿の灯りで風呂を使った経験をお持ちの方もいることでしょう。しかし、今日では灯芯がどういったものであるか、その存在さえ忘れつつあります。

灯芯の原料は、実は藺草(いぐさ)です。藺草は畳表の原料として広く知られていますが、案外ご存知ないのではないのでしょうか。といっても、同じ藺草でも灯芯用にはもう少し太い品質が適しています。その表皮の中にある“ズイ”の部分を取り出したものが、この灯芯なのです。

白く長い糸状の、軽く柔らかな灯芯は、何か優しげな表情を持っています。ところで、藺草から灯芯を取り出すことを、私たちは「灯芯を引く」と表現します。その言葉通り、一度乾燥してあった藺草を必要な量だけ水分を含ませて戻し、「引き台」と呼ばれる、専門の刃物の付いた道具を使って藺草を引き裂きます。表皮は半分には裂かれますが、刃の引っ掛かりの部分に灯芯が残り、表皮と灯芯が完全に分離されるわけですね。

灯芯を切らずに次々と、スピーディーに引くさまは鮮やかで、それを見事な手えさばきです。安堵に育った人々は、子供の頃からその姿を見、またいたずらに真似をしながら灯芯灯芯引きの“コツ”を覚えていったのだそうです。

江戸時代中期から安堵のような海拔の低い、湿田の多い地域は、この藺草の一大産地であり、灯芯は安堵ならではの特産品でした。

安堵産の灯芯は全国に送られていましたが、昭和30年代半ばになると、需要の低下によって安堵町でも藺草の生産が行われなくなりました。

現在では茨城県で生産される藺草を取り寄せ、年配の熟練者によって灯芯引きが継承されています。

こうした引かれた灯芯は、いったいどこで使われるのでしょうか。

現在でも灯芯は、伝統文化や伝統産業、伝統行事を支える役目を担っています。

例えば、茶道の“夜噺(はなし)の茶事”の灯りに欠かせないもので、長(なが)灯芯が使用されます。

長灯芯そのものが「灯りが消えてしまう心配もありませんので、時間を気にせずゆっくりくつろいで下さい」と、主人から客へのもてなしの心を示す重要なものです。

また墨の原料で、油を燃やして出来る“すす”を採集するときにも灯芯が活躍しています。何本かの灯芯を指でより上げ、決った太さにまとめた芯にして油を燃焼させます。この時の芯の太は、そのまま墨の品質(きめ細かさ)を左右する微妙なもので、職人芸の技がものを言います。

その他神社仏閣の灯明用の灯芯、和ろうそくの芯として需要がありますが、なかでも奈良市東大寺の修二会、お水取りの際には欠かせないものとなっています。これは「灯芯切り」という、行事の準備作業のひとつとして行うもので、法要の際の灯明の種類に合わせて灯芯を切りそろえるものです。長さの異なる灯芯ごとに灯芯箱に納めて用意がされます。現在でも安堵から東大寺や元興寺に灯芯が献納され、お水取りや地藏盆といった伝統行事を支えているのです。

さて、このような灯芯について、あなたはどのような印象をもたれたでしょう。

燈心引きの工程

- ① 切り出しナイフのような三角形の鋭い刃の「カネ」を取りつけた「燈心引き台」の金具の先端に、湿らせた藁草を掛けて、左手を添え、右手で藁草を一気に引くと中身の燈芯が出てくる
- ② 長年使い続けた「カネ」はすり減って表面が波打っている
- ③ 藁草の真ん中に「カネ」を刺さないと燈芯はとれない。ずれたら途中で切れてしまう。単純な作業ながら熟練がいる
- ④ 刃物にそわせる左手の親指と人差指には竹の皮を巻いて、藁草のすべりをよくする
- ⑤ 取り出した藁草の中子は、真っ直ぐに伸ばし、根本を揃えてしっかりと括り、乾燥させて燈芯が出来上がる

灯心草 (とうしんそう)

処方用名 : 灯心草・灯心・灯草・灯芯草

基 原 : イグサ科 Juncaceae のイ *Juncus effusus* L var *decipiens* Buch
の茎髄または全草

性 味 : 甘 ・ 淡 ・ 微寒

帰 経 : 心・肺・小腸

効能と応用 : ① 清熱利水

熱淋の排尿困難・排尿痛・山梔子・滑石・甘草梢などと用いる

方剂例 : 宣気散

② 清心除煩

心熱による焦躁・小児の夜泣きなどに、淡竹葉などとティーバック
にして茶代わりに服用する。

臨床使用の要点

灯心草の甘淡・微寒で、寒で清熱し淡で滲利し、主に心火を清し上部の鬱熱を下行して小便として排出、清熱利煩の効能をもつ、熱証の小便・赤渋熱痛・淋瀝不爽や心熱煩躁・小児夜躁などに効する。

ただし、薬力が弱いので、病状が軽浅なときか他の清熱利水薬の補助として使用する。

用 量 : 1.5 ~ 6 g、煎服

ハゼノキ

和 蠟 燭 職 人 松 井 規 有

「ハンシ、ハジ、ハジノキ、リュウキューハゼ」
ウルシ科 生薬名（木蠟）
薬用部 根皮 種子
薬効 止血、解毒、木蠟の原料

ハゼノキは古名、ハニシと呼んだ。^{ハニワ}埴輪を作る工人を埴師^{ハニシ}といい、埴輪を作る粘土の色が秋紅葉の色に似ていることが転じてその植物を“ハニシ”といいそれが“ハジ”さらに“ハジノキ”又は“ハゼ”へと変化してきたものと思われる。
ハゼノキは琉球から入ってきたのでリュウキューハゼともいわれる。

「性状」

落葉高木で高さ10mほどになる、葉は4～7対の子葉が向き合った奇数羽状複葉であい互生する、先端は鋭くとがっている。
若葉にはわずかに毛があるが生長とともに消え実は白っぽい緑色である。
5～6月ごろ黄緑色の小さい5弁花を枝先に円錐花序を作って開く雌、雄異株で10月頃偏球形でつやのある白い果実を結ぶ、秋の紅葉が美しい。

「生育地」

四国、九州、和歌山、沖縄に自生し、また栽培もされる。

「よく似た植物」

ヤマハゼが似ているがこれは東海道以西の山地に自生し高さ5mになる。
小高木、若葉や小葉の裏面に褐色の毛が密生しているのでハゼの木と区別される。

「採取と調整」

随時、根皮を採取し水洗いして日干しにする。種子は秋に採取するが、これを製蠟にもちいるので一般民間薬にはしない。
種子は脂肪油約30%を含む、その中にはパルミチン酸、オイレン酸又日本酸と呼ばれるものを含んでいる。

「止血、はれものの解毒」

乾燥した根皮20～30gをコップ2杯の水に半量になるまで煎じてこの煎液で患部を洗うとよい、秋には採取した果実は採蠟所（専門工場）で圧搾法、抽出法、水圧法などによって採蠟して木蠟をつくる。日本産の木蠟は世界的に高く評価され軟膏の基礎剤として重要で現在広く利用されています。

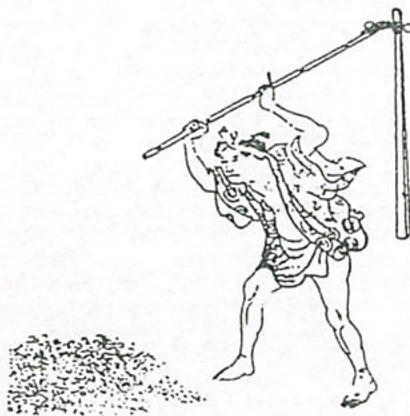


波世ハセ 一名 波世ハセ 之ノ
 和名鈔の古より楳式は黄楳の字
 を用ふるは誤なり
 各郡皆あり中にも日高郡南部莊
 牟婁郡田辺莊より多く出す
 波世漆ハセシ 一名山漆
 (紀伊統風土記 卷之九 十二物産)
 ※ウルシもハゼも同じウルシ科の樹木です

ハゼの木

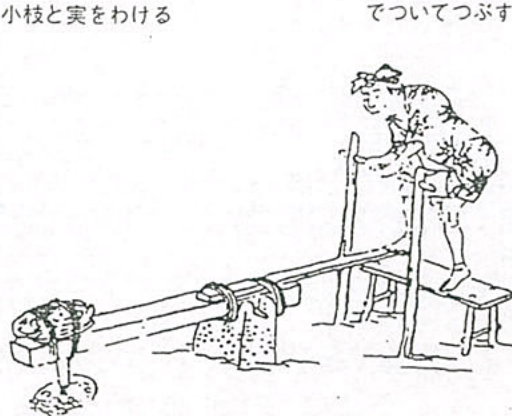
江戸期 各藩ではハゼの木
 の栽培を奨励しました
 藩営の栽培 専売のもとに
 生産販売をしました 黄楳
 は暖地に育ちました 鳥取
 長州 熊本 福岡などの西
 南諸藩の製蠟がさかんでし
 た

木蠟しぼりの図



からさおで実をたたいて

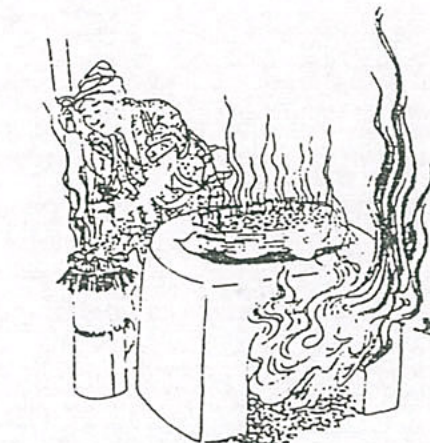
小枝と実をわける



黄楳の実を踏臼

でついてつぶす

ふるいにかける つぶした実を粉と仁(さね)にわける



蒸す 粉を蒸し蒸しあがった粉を俵につめる

しぼる 蒸し粉を

俵ごと地獄しぼりで

しぼる



かためる

しぼった蠟を小鉢に流し入れてかためる



江戸中期以後は 大坂の
生蠟や蠟燭の生産は江戸と
比べて際立って多くなりま
した だが品質では上方蠟
燭は 江戸蠟燭に比べて劣
っていたといわれます

蠟燭のねだん 10

匁 20匁 30匁 50匁

100匁とそのねだんにはい
ろいろあり、実用品として
は 100匁蠟燭が最高でした
嘉永4年(1851)の記録に
100匁蠟燭一本300文とあり
ます 当時の米価1升140文
職人の日当550文と比べて
その高価だったのがわかり
ます

百匁蠟燭・明るさおよそ
32ルーメンで60ワット電球
の1/25 実用的に最大の蠟
燭でもこの程度でした



仁を炒る ふるいわけた仁を炒鍋でいる



粉碎する

炒った仁を石臼

でひき ふるい

にかける



蒸す
粉になっ
た仁を
木桶に入れ
甑(こしき)に
移して蒸す



手桶(はかりおけ)

一番蠟と同じにし
ぼり、しぼりかす
を袋に出して砕き
蒸してしぼる

しぼった蠟は小鉢
でかためる。



日本山海名産名物図会

表10・3・6 天然ワック

名 称	定 義	性 状				
		色	におい	味	溶 性	
植 物	カルナバ ワックス (ブラジル)	カルナバ椰子の葉、柄よりえられた バルミチン酸ミリシルを主成分とする ロウ	淡 黄 灰 緑 褐 色	ほとんど なし	—	エーテル、クロロホルム、石油ベンジン に熱時可溶
	オウリキュリー ワックス (ブラジル)	フェザリーバームの葉のロウ。(ヒ ドロオキシ酸のエステルの含有量が多 い。)	—	—	—	—
	キャンデリラ ワックス (北メキシコ)	トウダイグサ科の植物の茎より採取 したロウ	炭黄、褐色 暗灰黄 褐色	かすかな樹 脂様にお い	無味	カルナバワックスに 同じ
	砂 糖 ロウ (キューバ)	(製糖工場副産物) シュガーケンワックス	灰黄色	—	—	—
	木 ロウ (日本)	ハゼの種子の中果皮よりえた脂肪を 漂白したもの一晒木ロウ	白 色 類白色	特有のお い	特有 の味	エーテル、クロロホルム、二硫炭、ベン ゼンに溶けやすく、 冷アルコールに難溶
	ライスワックス	ヌカ原油より溶剤抽出し、水添精製 したもの	—	—	—	—
動 物	ミ ツ ロウ	ヨーロッパまたは東洋ミツバチの巣 からえたもの	黄 帯 褐 黄 色	かすかなハ チミツ様 におい	特有 の味	エーテル、クロロホルムに溶け、石油ベン ジン、エタノール にはやや溶け、ベン ゼン、二硫炭には約 30℃で溶ける
	サラシミツロウ	ミツロウを漂白したもの	白 色	—	無味	—
	鯨 ロウ	クジラの脳、皮油から得た結晶性の ロウでバルミチン酸セチルを主成分 とする。	白 色 パール 光 沢	かすかな特 有のお い	—	エーテル、クロロホルム、石油ベンジン に溶け、冷エタノ ールには不溶
	シナ昆虫ロウ	シナの常緑樹に寄生している昆虫の 分泌物	黄白色	ほとんど無 臭	無味	—
	セラックロウ	インドのラック樹に寄生するラック 昆虫の分泌物	—	—	—	—
	ラ ノ リ ン	羊毛から採取精製し脱水したロウ	淡 黄 帯黄褐色	特有のお い	—	エーテル、クロロホルム、石油ベンジン に溶けやすく、エ タノールにわずかに溶 ける
鉱 物 ロウ	モンタンロウ	中部ドイツの褐炭、リグナイト中 の化石ロウ	—	—	—	—
	オゾケライト (セレシン)	パラフィン+15%のオゾラケイト (西欧の鉱脈から産する→オゾケラ イト)	白 色	室温で無臭 95~98℃ 30分加熱し ても不快な 臭気なし	—	水、エタノールに不 溶、エーテル、ベン ゼン、石油ベンジン、 クロロホルム、二硫 炭に溶ける

ク ス ー 覧 表 ¹⁶¹⁾

(協 会 規 格)

融 点 (°C)	比 重	酸 価	ケン化価	ヨウ素価	不ケン 化物 (%)	きよう 雑物 (%)	乾燥減量 (%)	水 分 (%)	灰 分 (%)	そ の 他
80~86	0.990 0.996	10>	80~95	5~14 (0.5g)	50>	6>	3>	—	—	1~3号あり 融点高く、硬質でよいつ やを出し、溶剤でゲル化 しやすい
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	カルナバワックスの代用 品
67~71	0.982 0.996	12~20	46~65	13~25 (0.5g)	66~74	2>	1.5> (1g)	—	—	炭化水素51~59% (ヘン トリアコンタンが主) エステル30%以下)
76~79	—	—	—	—	—	—	—	—	—	主成分はロウエステル78 ~82% (遊離酸14%, ア ルコール6~7% C. H 3~5%)
50~53.5	0.871 0.878 (100/ 4°C)	25>	205 225	5~18 (1g)	1>	—	—	0.8> (キシロ ール注)	0.1> (3g)	生、晒あり
75< (80<)	—	(10> [" "])	—	(10> [" "])	(100 ~120 [88 >])	—	—	—	—	
62~67	0.814 0.817 (100/ 4°C)	17~22	80~100	5~15 (1g)	—	—	—	70°Cで 透明	0.01> (20g)	低酸価のものと高酸価の ものがある 乳化性も重要なファクタ ーである
"	"	"	"	"	—	—	—	"	"	—
~50	—	1>	118~135	5> (1g)	50~52	—	—	—	—	—
79	—	2.1	—	—	—	—	—	—	—	外観は鯨ロウに類似
80~84.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	高融点で電気絶縁性良
42~56	—	1>	96~104	20~30 (1g)	—	—	0.5> (5g)	—	—	塩化物, アンモニア, グ リセリン, 偽和物, 水溶 性有機物試験あり
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	脂肪酸アルキルエステル 40%, オキシ酸のアルキ ルエステル18%, 遊離ワ ックス酸18%, 他
61~90	—	—	—	—	—	—	—	—	0.05> (5g)	ヒ素0.0002%> (AS ₂ O ₃ として10g) 重金属0.005%> (1g) イオウ化合物, 硫酸呈色 物試験あり

(大石孔氏のご厚意による)

表10・3・7 成分

成分	ワックス	カルナバろう	キャンデリラろう	米ぬかろう
ろうエステル		80~85% C ₄₈ ~56 アルコール C ₂₀ ~34 (C ₃₀ , C ₃₂ , C ₃₆ が主) (C ₃₂ が50~60%) 脂肪酸 C ₁₄ ~34 (C ₂₀ , C ₂₂ , C ₂₄ , C ₂₆ , C ₂₈ が主) オキシ酸エステルが50~55% で、好乳化性の原因とな っている。	28~35% C ₄₂ ~56 アルコール C ₃₀ , C ₃₂ , C ₃₄ 脂肪酸 C ₁₆ ~34 (C ₂₀ , C ₂₂ , C ₃₃ , C ₃₄ が主)	93~96% アルコール C ₂₂ ~36 (C ₂₆ , C ₂₈ , C ₃₀ が主) 脂肪酸 C ₁₆ ~34 (C ₂₂ , C ₂₄ , C ₂₆ が主) (C ₂₈ , C ₃₀ , C ₃₂ は少量) 環状アルコールと脂肪酸の エステルもある。
遊離脂肪酸		3~4% C ₁₆ ~32 (C ₂₄ , C ₂₆ , C ₂₈ , C ₃₀ が主)	10~20% C ₂₀ ~35 (C ₃₀ , C ₃₂ , C ₃₄ がほとんど)	4~7% C ₁₆ , C ₁₈ , C ₁₈ :1, C ₁₈ :3 (C ₁₆ が主)
遊離アルコール		10~12% C ₁₆ ~32	10~15% C ₂₆ ~34 (C ₂₈ ~32が多い) ステロール, 中性レンジ も含む奇数アルコールも ある	
炭化水素		3%以下 C ₂₀ ~33 (C ₂₇ , C ₂₉ , C ₃₁ が多い)	45~60% C ₂₈ ~33 (C ₃₁ が約70%)	
その他		樹脂分 3~4% ラクトン 3~5%	樹脂分 15~18%	りん脂質 } 痕跡 スクワレン }

表 (大石孔氏のご厚意により)

みつろう	ラノリン	木ろう	ホホバろう
<u>67~72%</u> アルコール C ₂₄ ~ ₃₂ 脂肪酸 C ₁₆ ・ ₁₇ ・ ₁₈ (C ₁₆ が82~94%)	<u>90~96%</u> きわめて複雑 現在見出されているもの だけでも70数種の酸と約 60種のアルコールとのエ ステルであるが、そのエ ステル形成の組合せは 無数にあると言われてい る。	一塩基酸グリセリド <u>90~91%</u> C ₁₆ ・ ₁₈ ・ ₂₀ ・ ₂₄ (C ₁₆ が75~82% (その他C ₁₈ :1, C ₁₈ :2)) 二塩基酸グリセリド <u>3~6.5%</u> C ₂₀ ・C ₂₂	<u>97%</u> 不飽和アルコール C ₂₀ ・ ₂₂ ・ ₂₄ 不飽和酸 C ₁₈ ・ ₂₀ ・ ₂₄ がほとんど
(高酸) <u>13~16%</u> C ₁₆ ~ ₃₂ (C ₂₄ が主) (低酸) <u>7~9%</u> C ₁₆ ~ ₃₄ (C ₃₂ が主 (C ₁₆ も多い))	微量	<u>3.7~5.6%</u> C ₉ ・C ₁₆ ・C ₁₈ :1, C ₁₈ :2 (C ₁₈ :1が主)	<u>1%</u> C ₂₀ ・ ₂₂ が主
<u>1~2%</u> C ₂₄ ~ ₃₂ (C ₃₀ が多い)	<u>3~5%</u> C ₁₆ ・C ₂₆ など	<u>12~16%</u> C ₂₀ ・C ₂₆ ・C ₃₀ など	<u>1%</u> C ₁₈ ・ ₂₀ が主
(高酸) <u>10~14%</u> C ₂₁ ~ ₃₅ (低酸) <u>21~24%</u> C ₂₃ ~ ₃₅ (共に奇数炭化水素が多い)	<u>1%以下</u> C ₁₃ ~ ₃₃ (n - 1 SO -)		
			スチグマステロール シトステロール その他

和ろうそく職人 松井 規有

灯火用品の一種

パラフィン、ステアリン、固体脂肪、ロウ類などを主原料として、綿糸、灯心、こよりなどを燭（しょく）心として円柱状に作り、その燭心の先端に点火し、手燭、燭台、ぼんぼり、提灯などの灯火具立てて照明とする。

これを【蠟燭】と書いて、普通には【ろうそく】と読んでいるが、また【らっそく】とも呼んでいた。

[饅頭（まんじゅう）屋本節用集]

【らっそく】【らっちょく】の語は、近年まで岡山県や岩手県の一部に行われていた。

[ろうそくの起原]

ろうそくは、初め、脂肪あるいはロウ類を塗った樹皮や木片を束ねて作った〈たいまつ〉（脂燭）の類から発達したと考えられる、しかし今日見られるようなろうそくがいつ頃から行われたかは、現在十分明らかにされていない。

ミツロウは早くエジプト人やギリシャ人やロウマ人には知られていたから、ミツロウを燃料として照明に利用することはかなり古くから行われたかと思うが、ろうそくの形態を具体的に徴しうる最古の史料は、イタリアのエトルリア地方オルヴィエトのゴリニ墳墓の壁画である。この壁画は前3世紀に属し、ギリシャ芸術の影響を受けた極めて写実的なものであるが、その宴会の図に2基の燭台が描かれ、各頂点の3個のくちばし状の突起にろうそくがそれぞれ横ざしにされている、これと同様の青銅製燭台は、ポンペイの遺跡から発見され、また受け皿の中央にくぎの立っている青銅製燭台も同遺跡から出土し、さらにろうそくをそのままはめこむ筒形の青銅製燭台がシリアから発見されているから、ろうそくが前3世紀にはすでに存在していたことが知られる。

おそらくろうそくはギリシャ末期に発見されたものと考えてよいであろう。

中国では早く〈儀礼（ぎらい）〉に〈執燭〉の語が見えているが、これはたいまつを手にしたもので、ろうそくのことではなかったであろう。

紀元後1世紀に書かれたといわれる（西京雜記）には、漢の高祖のとき（前3世紀末）に閩越王が、〈密蠟〉200枚を貢献した記事が見え。この〈密蠟〉というのはおそらくろうそくだらうと思われるが、この記事がどこまで信用できるかはつまびらかでない。

しかし、燭台の存在は、遺物のうえから、前3世紀ころまでさかのぼることができる。戦国時代末と認められる河南省洛陽県金村の墳墓から、受け皿の中央にくぎの立っている高台の青銅製燭台や、ふたの半面が蝶番で開閉し、開いたふたの裏の中央にくぎが立っている楕円箱形の青銅製燭台など9基が出土しており、中国でも前3世紀ころすでにろうそくの存在したことが知られるのである。

閩（ビン）

（閩越（ビンエツ）〔地〕周代の七閩の地今の福建省）

①古代の東南地方（今の福建省）に住んでいた種族名。

②〔地〕東越の別名。今の福建省の別名。

③国の名。五代十国の1つで、王審知が今の福建省に建国し、三代で南唐に滅ぼされた。漢代になると青銅製燭台やかかわら製明器の燭台などの遺物も多く、晋（4世紀）以後には、〈蠟燭〉の語の文献にしばしば見えている。

このように西洋、東洋ともに、ろうそくの出現した時代がだいたい前3世紀ころとなっている。ろうそく及び燭台の材料や形態などまで互いに相似ているのは、当時の東西文化の接触、交流の浅からぬ関係を示すものといえよう。

[日本のろうそく]

ろうそくは、日本にも早く仏教の伝来に伴って輸入されたらしく、奈良時代にはすでにろうそくが用いられたことは確かで、747年（天平19）に記された大安寺の〈流記資財帳〉にも722年（養老6）の元正天皇から同時に賜わったもののなかに〈蠟燭40斤8両〉の品目がみえている。

ろうそくの形状などを示す史料は平安期に下るが、〈神護寺曼陀羅（まんだら）〉の図や〈兵範記〉1132年（長承1）の七夕（たなばた）の条の挿図〔そうず＝文章の中に入れてある図〕などがあり、その形状が今日のものほとんど変わらないことがわかる。

当時の日本で用いられたろうそくはやはり〈蜜ろうそく〉で、中国から輸入された貴重品であったから、宮廷、寺院の一部に用いられたにすぎず、平安後期に中国との交通がとだえるに及んでその輸入も中絶して、エゴマなどの灯油の製造が発達することになった。

〔松やにろうそく〕の製造がおこなわれるようになったのも同じ事情によるものであったであろう。

松やにろうそくにはモロコシなどを入れて燭心とするものと、全くこれにしないものがあり。普通には燭心を入れずに作ったから、松やにろうそくには技術的には最も原始的なろうそくと称すべきものであった。

室町時代に入ると義堂の〈空華日用工夫略集〉や〈太平記〉などにろうそくの記事が見えているから、ろうそくは明代に入るとともに再び中国から輸入されたようであるが、当時のろうそくが蜜ろうそくであったか木ろうそくであったか明らかでない。

〈大閩（たいこう）記〉に見える1594年（文禄3）泉州堺の菜屋助左衛門が呂尊（るそん）から帰ってろうそく1,000丁を貢献したという話にことよせて、〈本朝世事談綺（き）〉は〈文禄年中までは、日本に蠟燭なし、助左衛門が献ずるろうそくに倣（ならっ）てこれを製す。〉

蠟を採もの凡（およそ）そ五種あり、漆樹（うるしのき）、荏桐（えぎり）、榛（はり）、ダマノ木、烏白木（うきょうもく）、また女貞木（いぼたのき）よりも取ると本草にありとっているが、〈木ろうそく〉の製法は、これより早く室町時代後期には伝えられ、天文、永禄（1532-70）のころになると、すでに国産のろうそくも製造されたらしく、〈親

俊日記) や〈甲陽軍艦〉などには陸奥(むつ)、
越後の土産のろうそくが贈進されたことが見えている。

江戸時代に入って木ろうそくの生産にが進むにつれて、ろうそくの利用はようやく広まった。前期には山城、越後、陸奥の諸国がろうそくの産地として知られてが、ろうそくの普及による需要の激増に伴い、江戸、大阪、京都などの大都市にはこれを取引するろうそく問屋ができ、また各地にろうそく生ロウの製造をおこなうものが現われた。

当時、熱心にその普及につとめたのは、農学者大蔵永常で、その著〈農家益〉にはハゼノキの栽培と製ロウ法が詳しく述べられている。

また鳥取、出雲、山口、宇和島の諸藩では、生ロウおよびろうそくの専売をおこなって成功をおさめたが宝暦12年(1762)奥書の稲塚和右衛門(木実方秘伝書(きのみたひでんしょ))は、出雲藩木実方役所の創設当時の苦心経営の事情を伝えるものである。

農家益 (のうかえき) 農学書

農学者。大蔵永常の著(江戸時代末)1802年(享和2)に出版された前編3冊は永常最初の著書で、当時としては珍しいハゼの栽培とその実を原料とするロウの製法、ならびにロウの商品的地位を記述している。

11年(文化8)刊行の後編2巻と18年(文政1)の著者である続編2巻はそれぞれ前編ならびに後編にもれたことを書きしるしたもので、それまでの農学において閑却されがちであった。

特用作物の栽培とその加工製造法をとりあげている点に本書の特色がある。

和蠟燭についての質問等がありましたら和蠟燭職人の松井まで連絡下さい。

松井

郵便番号：444-0034

愛知県岡崎市十王町2丁目33番地(岡崎市役所西150m)

TEL・FAX(0564)21-4207

硬化油 (こうかゆ)

脂肪油に水素を化合させてつくった人造脂肪、大豆油、ナタネ油、鯨油、魚油などの脂肪油は、オレイン酸、リノール酸、リノレン酸などの液体脂肪酸を多く含み、常温で液体であるが、これらの脂肪酸に水素を化合させて固体のステアリン酸にすると、常温の固体の脂肪になる。

製造法として、現在多く行われているのは、160～180℃でニッケル触媒を用いて脂肪油に水素を化合させる方法である。

ニッケル触媒は硫酸ニッケルの溶液に珪素土を加え、これに炭酸ソーダを加えて炭素ニッケルを珪素土に混ぜて沈殿させ、濾過・乾燥後、水素気流中で330～350℃に熱してつくる。

別法として、ぎ酸ニッケルを油中で水素を吹き込みながら250℃付近に熱して分解させてつくる方法も行われている。

これらのニッケル触媒を油に対して0.1～0.5%を加え、水素は常圧か数気圧程度の低い圧力の下で反応させる。

硬化反応は、発熱反応であるから、反応の進行が始まると加熱を要しないばかりでなく、冷却する必要がある場合もある。

目的とする量の水素を吸収反応させた後に、濾過して触媒を除き、希硫酸などで洗って精製して製品にする。

硬化油は、脂肪油に比べて生産量の少ない脂肪の製造をおもな目的にしたものであるが、鯨油、魚油などは悪臭の原因になる。

不飽和酸を、飽和酸に変えて利用価値を増させる目的を兼ねている。

用途：

マーガリン（人造バター）やショートニング（パンやケーキをつくる時に使う食用固形脂肪）の製造であるが、セッケン、工業用ステアリン酸（ステアリン）などの製造にも用いられる。

特有なロウ様な悪臭があるから、食用硬化油は高度の減圧で脱臭精製が必要である。

植物ロウ

[カルナバろう] 別名：カーナバロウともいう

南アメリカとくにブラジル産の一種バルーム樹（ヤシ科）の若葉（1～3m）の表面からかきとったロウを熱湯に投じ、溶解し型に注入して固結させたもの。

原植物は、高さ12～13mに達する高木で葉は扇状をなし葉面にロウを分泌する。灰黄色ないし灰かっ色のはな、堅くかっもろいかたまり。

融点80～86 比重 $d^{15}_4=0.990\sim1.001$

酸化0.3～1.0 ケン化価 79～88

よう素価8～13.6

不ケン化物54～55%

ミリシルセロチナード（ $C_{25}H_{51}COOC_{36}H_{61}$ ）を主成分とし、その他アルコール成分にセリルアルコール（ $C_{27}H_{55}OH$ ）、酸成分にカルノウバ酸（ $C_{23}H_{47}COOH$ ）等があつてエステルとして含有される。

ろうそく、家具のつや出し、カーボン紙などに使われる。

植物ロウ

[キャンデリアワックス]（北メキシコ）

トウダイグサ科の植物の茎より採取したロウ

色：炭黄、かっ色～暗炭黄、かっ色

におい：かすかな樹脂様のにおい

味：無味

溶性：カルナバワックスに同じ

灯台草（とうだいぐさ）

傷をつければ白い乳汁を出す高さ20cm内外のトウダイグサ科の越年草。

道ばたなどにはえ、根株から枝分かれする、葉は互生し、柄がなく、茎の上部に5枚の葉が輪生状につき、へら形、又はさかさ卵形で先の方が緑に細かいきよ歯がある。

春、黄緑色の花が咲くが、これは、だ円形で長さ1mmばかりの腺体があつて、中に1個の雌花、および数個の雄花が入っている。果実は径3mm熟して3裂する。

和名は、〈灯台草〉の意で茎の上部がかさ形に枝分かれした、形が昔使用したともしびの台に似るといわれる。

[オウリキューワックス] (ブラジル)

フェザリバームの葉のロウ

(ヒドロオキシンのエステル含有量が多いカルナバワックスの代用品)

[ライスワックス]

ヌカ原油より溶斉抽出し、水添精製したもの。

ぬかあぶら (糠油)

ぬかから得られる油、米ぬかは約20%の油を含む。圧搾法あるいは、抽出法によって採油する。

米粒からぬか層をはがすと、リパーゼの作用によって、ぬかの酸敗が急速に進み、とれた米ぬか油特有のロウ(脂質の9~13%)および臭気がある。

原料集荷の困難とあいまって、その生産は米ぬか生産約60万tに対して85,000tにすぎない。

酸敗の防止法としては、ぬかの加熱乾燥あるいは、揮発性有機溶剤による油が考えられ、ぬか生産後4時間以内に、ヘキサンあるいはイソプロパノールで抽出すると良好な油が95%収量で得られる。

砂糖ロウ (キューバ)

シュガーケンエアックス

(製糖工場副産物)

色 : 灰黄色

におい : 味 溶性 : なし

融点 : 76~79℃

主成分は、ロウエステル78~82%

(遊離酸14%、アルコール6~7% C・H3~5%)

燈芯と燈明皿

柳田國男 著

油を入れ燈芯をともし皿をスズキといっておりました。行燈の下から3分の2くらいの高さたかに十文字に木が打ってあって、その結びの処を少しほ窪めて、上に油皿が乗っているが普通でしたが、これも地方によりまた時代によって、いろいろの違いがあったようです。

茨城県の方では挑燈ちようちんのことをオッペシアンドウといっている事が『俚言集覽』に

に見えておりますが、それは行燈をおし潰したという意味だけでなく、行燈ももとは桃燈の一種だったからであります。

アンドウのアンは行くという字の南方支那音で、元来下げて歩き回り近距離用の燈だから行燈と名づけたのです。

後に危ないからといって持つてあるく習慣がすたれ、おいおいと後のランプのように、一つ処ところに置いて使うようになりましたが、持つたあるくものだから下げる把手てが附いているのです。

土佐の坂本竜馬の最後にも、行燈をもって出たと心を斬きられたということは人がよく知っています。またかの『猿蓑』の有名な連句にも

草むらかわずに蛙こはがる夕まぐれ

落らの芽とりに行燈あんどんゆりけす

というのがありますして、お客でもあってちょっと落の芽をとりに、行燈を下げて暗い庭へ下がりて行ったら、蛙が跳ねてのに驚いてゆり消したというので、もとは桃燈ほど遠くへは下げて出ないまでも、そのへんをちよいとあるくという時には、ちょうど今日の懐中電燈の役目をしていたのであります。

その用途が後ではポンボリてしよくといったり、手燭しょうといったりする小さいもののだはが残のこって、上から下げる代わりかに柄がらをつけて簡単かんたんに持てるものになりましたが行燈あんどんというものが始めたできた時には、むしろ奥の間で物を捜したり、土間に落ちてものをみつけるような用途が、主ではなかったかと思ひます。それがしまいには家の中の、きまった場所に置いて使うようになって、形も大ぶりで下がり重く、台に引き出しもあるような1つの家具になつたのであります。屋外に持つた出るのは高く土に引きずるようでも困るし中ほどの木に油皿を載せておけば油もこぼれやすいわけですから、前には多分行燈の底をくぼめて、その上に燈蓋皿を置いたのかと思ひます。台に引き出しもなく足ごく短く、丈の低い底に板のおいてあるものが、今でも絵などの中に残っています。

行燈とともに思ひ出すのは、燈芯というものの珍しい形であります。子供は誰でも面白いがって、よく手に取っておもちゃにしようとします。

これは藺いという草から抜き出したもので、それゆえまたこの草を燈芯草ともいひました。これへ油を吸わせたものは、端はの方からよく燃えるので、その火を油皿の縁のところところで押おえておくと、そこでとまって明るいほのお焰になるのです。軽くふわふわとした長い細いもので、

それで瘦^やせた男などというおかしな名もありました。空気の中長く出してあるとその細いのがさらにまた瘦せて細くなるので、黒い紙に包んで引き出しの中にしまっておりました。明礬^{みょうばん}を熱い湯でにといた中に、黒い紙に包んで引き出しの中にしまっておりました。

一度浸してから乾かすと、瘦せを防ぐことができると古い本にも出ています。値段もほくちんと同様に、商品としてこんな安いものは他にないといっていました。昔の人たちはそれさえ儉約して通例お客でもある時は二すじ家の者だけで仕事をする時は一すじに減らして、三本も燈芯を入れるようなお嫁さんは、経済を知らぬ女のように悪く言われました。燈芯が大切なというよりも、多くしておく油のヘリ方が大きいからであります。それさえ構わなければ相応にあかるいものなのですが、通例は燈芯を儉約するために、行燈はうす暗くものと言われていました。

寝る時なはむろん吹き消しますが、赤ん坊でもあるか、まだ還^{かえ}って来ぬ人があれば、有明かにして残しておきます。そういう時はなるだけ細い一本あかりにしまして、他の燈芯は燈芯かきで、脇の方へ寄せておきます。こういう加減があるので、たびたび行燈の中に手を入れ、そのためにまた丸行燈が便利だったのであります。

この燈芯が油皿に浮いていると、油がよく泌^しまずまた火が動きやすいので、その上に燈芯押えというものをのせて、たいていはこれを燈芯掻きと兼用にしました。行燈の火を掻き立てるには、その燈芯押えをつまんで燈芯を前へ出し、暗くするのにもそれで後ろへ下げます。

いつ頃からかわかりませんが、この燈芯押さえには白い瀬戸物の観音の象にかたどったのもありました。

普通は下の方が輪になった棒みたいなもので、これもちょっと珍しい形でした。親たちは行燈をもっと明るくせよ、または暗くせよと言いつけられました、燈芯を動かすのが女や子供の役目であったことは、多分古い世の松の火から引きつづきと思いますが、それは決して不愉快な任務でなかったことは、私などもよく記録しております。

燈蓋^{とうがい}または燈明皿^{とうみょうざら}というものは、昔は一枚のものだったらしく、古い絵巻にみえているのは、多くは木を三本組み合わせた上に、皿を一つだけ乗っています。ところが近世のリントウとかは、スズキ皿とかいうのは、どこでも上下二枚の皿を重ねております。

足利時代にできた『真俗雑記』という本には、油皿を二枚重ねて下の皿に水を入れておくと明ると書いてあります。

もうあの頃から燈明皿を二重にする風習が始まっていたものとみえます。実際には上の皿に燈芯を入れて場合、燈芯の吸い上げる力で油が上に集まり、それが皿の裏へ廻って下へ滴たるのを防ぐためにそうしたもののようで、もとは下の皿に溜まった油を、上の皿はへ戻しているのをよく見ました。それまでまだ油は物を伝って流れやすいので、行燈の底には別にまた行燈皿といって、上から落ちるものを受ける大形の皿があり、これがまた家々の欠くべからざる道具の一つでありました。その皿は普通は瀬戸もので、これに簡単な絵模様が描いてありました。近頃では珍しいものになって、それをたくさん集めて喜んでる人さえあります。

柳宗悦^{やなぎむねたけ}さんなどが言い始められたゲテモノは、こういう行燈皿などの中に多いのであります。

芯についての説明

・燈芯

燈芯草(イグサ科)より表皮の中にある「ズイ」の部分を取り出したもの。

燈芯草は3種類あります。

1. 柔道場等の畳の表に使用します 七島藺(琉球藺)
2. 一般家庭の畳の表に使用します 丸藺
3. 伝統の和蝋燭に使用する燈芯草

1本ずつ刃と手で髓(ズイ)を抜き出す為、太く栽培する必要がある為、田植え時の隙間は33cmで丸藺と比較しまして2倍の広さです。

植える深度も分藺を押える為8cmこちらも丸藺の2倍の深さです。収穫時は丸藺の様にドロ染めをする事もなく、天日乾燥の後梱包する。

丸藺と燈芯草との違いです。

「万葉集」には、燈し火に関する歌がいくつも納められている。

燈火の 影にかがよふ うつせみの 妹が笑まひし 面影に見ゆ

燈之 陰尔蚊蛾欲布 虚蝉之 妹蛾咲状思 面影尔所見

燈火に寄せる恋。

燈の火影に揺れ輝いている、生き生きしたあの子の笑顔、その顔が、ちらちら目の前に浮かんでくる。

きわめて印象鮮明な歌である。事象だけを述べた歌の強みである。女の形象が燈火の影の中にあるので、図柄は明確な線の中にあるのでないけれども、燈火の中にある女の姿は浮き立つがごとくである。佳作の一つ。

これから女の許に行こうとする時にの想像なのであろうか。それとも、ふと相手を思ふた時に浮かんでできた姿なのであろうか。女のさような情景を、美しいものとして何回も見た男の詠であることはまちがえない。なお、原文中の「蚊」「蛾」(2回)「蝉」は燈やその周囲に集まる虫を意識して用いられたもの。

燈火 松の脂肪による油に、山吹の軸の芯を乾燥させた燈心とすることは、昭和初期までは存在した。これもその類か。

かがよふ ちらちら揺れて輝く。原文「蚊」「蛾」などの釈文参照
 うつせみ 生身の姿。「妹」の实在感を強めるための言葉。

〔伝統の和蠟燭〕

松井本和蠟燭
創業明治40年

原材料

・木蠟(純植物性)ウルシ科

はぜの木の実を採取、倉庫で1年以上寝かせる
(長く寝かせることにより蠟の色合いがよくなる。)

木蠟しぼり

圧搾法と押出法がある

・燈芯

燈芯草(イグサ科)より表皮の中にある「ズイ」の部分を取り出したもの。

燈芯草は3種類あります。

1. 柔道場等の畳の表に使用します 七島藺(琉球藺)
2. 一般家庭の畳の表に使用します 丸藺
3. 伝統の和蠟燭に使用する燈芯草

1本つつ刃と手で髓(ズイ)を抜き出す為、太く栽培する必要がある為、田植え時のすき間は33cmで丸藺と比較しまして2倍の広さにしています。

収穫時は丸藺の様にドロ染めをする事もなく、天日乾燥の後梱包する。

丸藺と燈芯草との違いです。

「万葉集」燈し火に関する歌がいくつも納められている。

※奈良時代、平安時代、鎌倉時代、安土桃山時代の「燈明」は燈芯を使用。

美しい明かりはまず燈明皿(とうみょうさら)と呼ぶ小皿に油を注ぎ、それに燈芯をいれて浸し一端を皿の縁に乗せて出した火を点す。

・芯(しん巻き)

木のくし、竹のくしに和紙(紙)を巻き、その上に燈芯を巻く、その上に、真綿をかける。

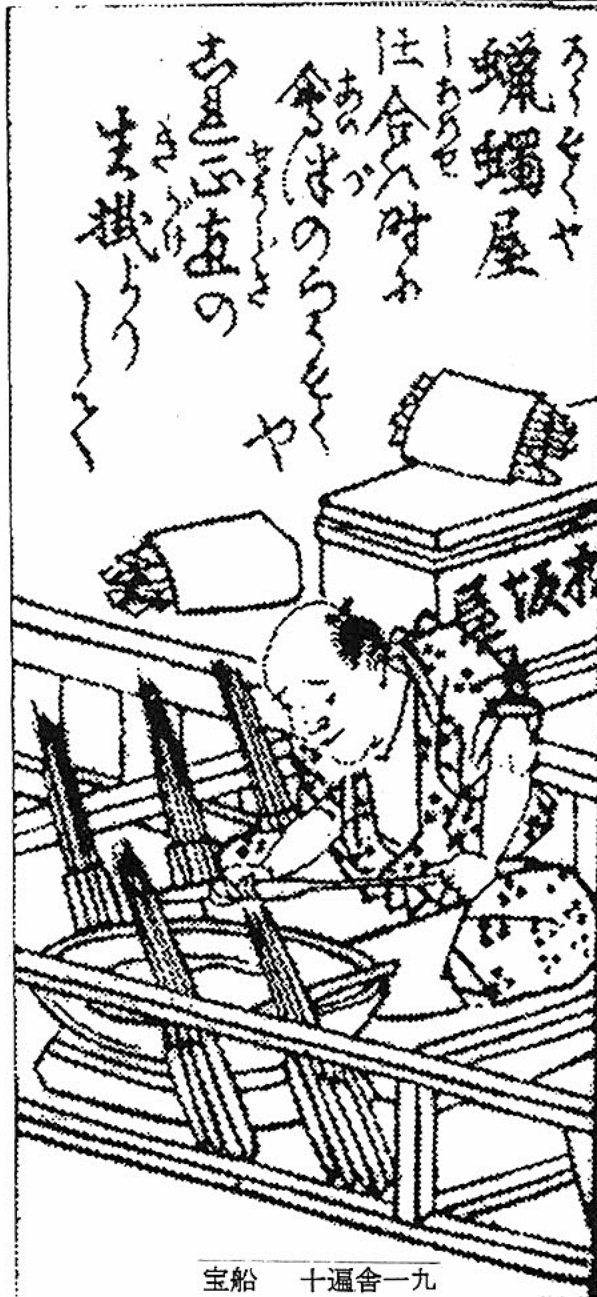
和蠟燭の太さにより、芯の大きさもかわります。

※松井本和蠟燭の制作工程はホームページに載せてあります。



農家益

大蔵永常



宝船 十遍舎一九



[照明]は太陽だ。

今は、日が暮れて暗くなっても、電灯がをつければ室内を昼間より明るくすることができるので、日が長くて短くても実際の生活にはあまり影響がない。それどころか、昼間は寝ていて、日が暮れると目が輝き、夜中になると元気が出るような生活パターンの人さえ珍しくない。

小学生でさえ、夜中の十二時、一時まで起きているのがごく普通だというから、これはもう異状というほかないが、もし電灯がなければ、そういう夜型の人ばかりでなく、ふつの生活をしているわれわれでさえ生活態度をかえなくてはならぬだろう。ひっとすると、ものの考え方で変わってしまうのではないだろうか。

実験的なアーク灯、白熱電灯などの公開などは別として、日本で、はじめての電力会社、東京電力、東京電灯（東京電力の前身）が商業的に発電所からの送電をはじめたのは、明治20年（1887）11月だった。といってももちろん、その翌日から東京中に電灯がいたわけではない。最初の発電所は日本橋南茅場町（みなみかやばちょう）にあり、当時の技術では長距離の送電ができなかったから、電灯がいたのは日本橋近辺の銀行や大商店だけであった。しかし、とにかく、これで日本での本格的な電灯による照明の第一歩でもあった。

発電機の動力は、石炭を燃料とする蒸気機関だったからである、それ以前の夜間照明は、何かを燃やして、その明かりを使用するほかなかった。明治に入ってから石油ランプが普及したが、さらにその前江戸時代は、日本の国内でできる油や蠟だけを行灯（あんどん）や蠟燭の形で燃やしていた、もちろん例外的には越後（新潟県）の一部で天然ガスが照明や炊事などに使っていたという記録があるものの、これはごく狭い範囲だけでの珍しい例だった。

江戸時代までのもっとも普通の照明器具は、行灯だった。

「嬉遊笑覧」（きゆうしょうらん）喜多村信節著、文政十三年、1830完。という江戸時代の百科事典を見ると、「昔の行灯は、今のごとくあらず。小さくて作りて持ち歩きしなり」と書いてあるが、行灯はもともと提灯のように手に下げて持って歩くための移動照明器具だったらしく。字を見ても〈行く灯〉だからそうだったのだろう。しかしいつの間にか据え置き用に変化して、つりには照明器具の主流になった。

行灯にも種類が多いのだが、もっとも普通なのは、家の中で畳の上や床などに置くタイプで、障子紙で覆った枠の中に小皿を置き、そこへ油をいれて灯芯に火をとます。竹などで編んだ籠（かご）の紙を貼って周囲を覆った籠行灯というものもあって、いずれもさまざまなデザインのものがあるから、いくつかを紹介する。また、昔でも都会でも街灯が必要な場合があって、その場合は少しぐらいの雨には耐えられるように屋根のついた大型の述行灯を使った。

行灯の明るさは、障子紙が新しい状態で灯芯をできるだけ長くしても、灯芯一本ではせいぜい60ワット電球の50分の1で紙がすすけて芯が短くなると、すぐにもっと暗くなるからこまかい作業や読書のためには、障子の部分を開けて火のそばに近づけないと満足に見ることもできなかつた。

これでは明るさというよりも暗さといった方がいいほどで、こんな照明で夜を過ごす生活など現代人には想像しにくい。ただち先祖たちは、電灯はもちろんのこと石油ランプさえ知らなかつたのだから、特に暗いとも思わずに満足して暮らしていた。

同情する必要はまったくないどころか、むしろ、子孫のわれわれの方が、電灯のおかげで平気で夜更かしする不自然な現代生活を反省したほうが健康に暮らせるはずだ。

それはともかく、先祖たちは、行灯で燃やす油を何からどうやって作りだしていたのだろうか。

奈良時代から平安時代のはじめころまでは、照明用の油として、ごま（胡麻）、えごま（荳胡麻）、つばき（椿）などの実を絞って使っていたが、のちにナタネ（菜種）油を広く使うようになった。また、江戸時代の初期になると、綿の実から油をとるようになり、これも照明用に普及した。いずれも、生産の主力は関西にあったが豊臣時代になると大阪が製油の中心地になったばかりか、大阪に集めてから、全国に出荷するようになった。江戸時代の中ごろまでは、ほかの多くの物質と同じように、油も大阪が日本中への供給基地になっていたのである。

江戸時代の日本は、現在のように東京にすべてを集める一極集中ではなくて、権威とハイテク製品は首都である京都、商工業一般と金融は大阪、政治権力は江戸というように三大都市に機能を分散してあつた。

徳川幕府は、封建制を維持するために悪いことばかりしていたように教えられてきたが、徹底的に中央集権をおし進めて地方を衰退させる政策ばかりとっている現代の民主政治より、はるかに合理的な面も多かつたのである。

それはともかく、大阪で主に扱っていた油は、食用にもなるような上等の植物油だったが、すべての日本人がこんな高級な油を行灯に使ったわけではない。昔は、人間は、昼間働いて夜になれば寝るものが常識で夜にあかりを灯しているだけでぜいたくのうちだったから、使えそうな油は何でも使ったのだ。

鯨（くじいら）のとれる土地では鯨油（げいゆ）を使ったし、関東のような銚子沖でいわしが豊富にとれる土地ではいわし油を大量に使った。照明用としては、それぞれの土地によって、なるべく安く手に入れやすい油を使っていたようだ。

ナタネ油や綿実油（めんじつゆ）のような上質の植物油に比べると、動物性の油は燃える時のおいが、悪いのだから、たとえば、いわし油の値段はナタネ油の三分の一ぐらゐという安さだった。貧しい人にとっては行灯に使う油代ばかにならなかつたので、これはこれでかなりの需要があつたのだ。

行灯で照明するには、どれぐらいの量の油が必要だったかという、季節によってかなりの違いがあるが、平均すれば日が暮れてから寝るまでに四勺（しゃく）か五勺（一勺は1.8ml）ぐらいだったそうだ。

文政五年（1808年）の記録には、ナタネ油が一升（1800ml）280文前後、一合（180ml）売りになると四一文だったというから、ちよつと夜更かしすれば一晩で20文ぐらいかかった計算である。

毎日、一人当りの石油換算で10リットル以上もの膨大なエネルギーを使っている現在のわれわれの豊か生活に比べれば、笑ってしまうほどみみっちい話だが、ついでに書いておくと江戸のような大都市になると、ほとんどあらゆる生活必需品を売り歩く行商人がいて、油も例外ではなかったから、家にいても必要な量だけは、一合ずつでも買ったのである。この時代の中流階級というべき一人前の大工の日当は、江戸でも500文ぐらいで、当然、それ以下の収入の人の方がはるかに多かったから、貧乏人は多少くさいぐらいはがまんして、安いいわし油を使った、...いや、それでもできるだけ節約して、日が暮れるとなるべく早く寝てしまったのだ。

などと書くと、貧乏人が損をしているようで気の毒だが、人間の肉体は10万年以上も昔の旧石器時代からほとんど変わっていないそうだから、日が暮れると眠たくなるような生活の方がずっと健康的なのである。

今では、小学校でも塾通いなので忙しいため、夜中の12時、1時になっても起きている場合が珍しくないという。そのため、朝起きた時に頭痛がするとか、気分が悪いとかいう俗に（ふくろ病）とも呼ぶ起立性調節障害を訴える子供が多い。

正式には、〈学童微状シンドローム〉というのだそうだ。平成6年（1994）3月に、東京都目黒区のある小学校で調べたところ、50%の生徒がこの微候を訴えたそうだから驚くほかない。

別に騒ぎ立てる事ではないかもしれないし、他人さまのことを記に病むつもりもないが、10歳前後の子供の半分以上〈学問〉に励みすぎストレスによる自律神経失調になっているというのは、あまり健康なことだと思えない。

昔の日本人の大部分は、子孫のわれわれに比べればはるかに貧乏も悪いことばかりではないのだ。よほど学問好きどてもいうならともかく、普通の庶民は、ひらがたと自分の職業に必要な漢字の読み書きができれば充分で、いやなのに無理して高等教育を受ける必要などなかった。したがって、子供は、宿題をやる必要もなく、幼いうちは遊びほうけてくたびれ、少し大きくなれば親の手伝いでくたびれるから、夕食をすませればすぐに寝てしまう。もちろん行灯のお世話にならずにすむし、朝はいやでも早くから目が覚めた。

「朝起きには三文の徳」という古い言葉があるが、これは、道徳的なお説教や経済な損得だけをいうのではなく、夜中になると元気がでるような生活が不健康であることを、昔の人の方が常識としてよく知っていたことを示している。

さてナタネの油にせよ、いわしの油にせよ、植物のタネや魚のような固体から、液体である油を絞り出すに、先祖たちはどういう方法を使ったのか。

行灯は、江戸時代のもっとも普通の照明であったが、昔はのんびりした生活でも、広い場所などでは、もっと明るい照明が必要な場所もあったし、夜に外出する時の携帯用照明としては提灯を使ったので、そういう場合は光源の蠟燭を使った。

最近では、めっに停電することもないが、まれに停電した時の蠟燭をつけると、その心細い明かりにうんざりするから、電灯を使いなれてしまったわれわれにとっては、行灯も蠟燭も似たようなものとしか感じない。中には蠟燭だけで一晩生活してみても、昔の暮らしを体験したつもりになる人さえいるのだが、ほの暗い和蠟燭でさえ江戸時代の日本人にとっては、十分にぜいたくな照明であった。

しかも現在普通に売っている蠟燭は、パラフィンやステアリンを使ういわゆる西洋蠟燭で、先祖たちの使った木蠟の蠟燭、今では和蠟燭と呼ばれているものより、はるかに明るい。

こういう蠟燭を使って体験できるのは、江戸時代の殿様や金持ち以上のナイトライフにすぎないのではないのである。

いくら金持ちの暮らしだといわれても、蠟燭だけで暮らす生活などよほど物好きな人でも不便で我慢できないが、昔の人にとって、蠟燭だけを照明に使うのは、ぜいたくだったことを知っていただきたい。

蠟燭は、仏教とともに日本へ入ってきた。平安時代の蠟燭は、唐（中国）から輸入品で、まさに超高級品だった。

使うのは宮廷や寺院だけで庶民には無縁の照明法だった。当時の日本人には、まだ蠟燭を自分で作るだけの技術もなかったし、作ろうとする意欲もなかったようだ。

唐が滅びて、しばらく中国との交渉が途絶え、蠟が輸入できなくなると、仕方がないから、またもとのようにえごまの油などを燃やしたり、代用品の松脂（まつやに）蠟燭を使ったりして、辛うじて夜の闇をしのぐようになった。

松脂蠟燭とは蠟燭という名前はついているが蠟は使わない。形が似ているから蠟燭というだけである。作り方は簡単である、松脂を集めて湯でやわらげ、棒のような形にしたものを竹の皮や笹の葉で包むのが一般的で、点火しやすいようにトウモロコシの芯を入れたものもあった。

松脂は燃えやすく、点火すれば最後まで燃え続けるから、照明としては便利であった。しかし煤（すす）がひどく出るから、ちゃんとした建物の中で使うことはできない。

江戸時代になって、木蠟を使った蠟燭の製造が盛んになると、都市部では松脂蠟燭を使うことはほとんどなくなったが、農村では長く使っていた。東北地方や中国地方の山地などでは、明治の末まで使っていたという。商品として売っていたそうだが木蠟や油

と違って、自分で松脂を集めれば簡単に作れるから、現金収入の少ない土地では安上がりで便利な照明法だったに違いない。

木蠟を使った蠟燭の製造法が中国から伝えられたのは、平安時代からはるか後の室町時代末期で、日本での製造がほそぼそと始まったのが天文年間（1532～1554）頃だおというから意外に新しい製品なのだ。だが国産化されて安くなると蠟燭の需要も急に増え、平安時代に入ると、生産量が飛躍的に増えた。

蠟燭の作り方（巻き掛け）という

蠟燭の大きさは、蠟の掛けた重さで何匁掛けというように表現した。ただし、これは中級以上の蠟燭の作り方であって安い蠟燭の場所には、灯芯に枯れた葦（あし）の茎を使い、〈筒掛け〉といって鋳型を使う場合もあった。

ごく大ざっぱに説明しても、蠟を作る階段から蠟燭ができるまでにはこれだけの手間ひまがかかるのだから、いくら人件費の安い時代でも、蠟燭はかなり高価で広間などで使う大きな百匁掛けの蠟燭ともなると、19世紀のはじめに頃で1本200文ぐらいした。

当時の平均的な米の値段なら約二升（3キロ）分である。

大江戸リサイクル事情 石川英輔著

生蠟のかたまりを釜で溶かし、液状になったところで細かいふるいを通して不純物を漉（こ）し取る。そこへ、灰を水に溶かして濾した灰汁（あく）、つまり炭酸カリウムを主としたアルカリ溶液を入れてよくかきまぜる。

これを一晩おいて充分固めてから、専用のカンナで薄く削ってむしろの上に広げ、水をかけて日光に当てがる、晒しの工程なのだ。アルカリ性にして、水分がある状態で太陽の紫外線に当てると蠟以外の物質が分解されて白くなるというのが原理だが、一度や二度で晒せるわけがない。

水をかけなが20日ほど日光に当ててから、もう一度釜で煮て溶かすと、灰汁に溶けた不純物が沈殿する。そこで今度は灰汁を加えずに固めて、最初と同じ用にカンナで削り、水をかけて、又10日ほど毎日日光で漂白するのだ。もちろん、雨の日や曇った日は、漂白が進行しないから、それだけ余分に時間がかかる。

実際にかなり手間のかかる作業である。

こうして1ヶ月間、毎日日光で漂白すると、蠟は次第に白くなり（晒し蠟）あるいは、（白蠟）と呼ばれる製品になるが白くなるといっても、木蠟は、われわれが見慣れている半透明に近いパラフィンのような肌合いにはならない。やや黄色みをおびた不透明な白である。

太陽光による蠟の漂白は、このように非常に手間がかかってむずかしいので、後で化学技術を応用して手軽にできる方法をいろいろ研案したそうだが、品質、歩留（ぶどま）りの両面から伝統的なやり方以上の方法はついに発見されなかった。

〈蠟燭〉の章で書いたように、昔の蠟は、製造に大変な労力を要する高価な貴重品だった。だから、蠟燭の燃えたあとに残るしずくでさえ捨てるどころではなく、秤で目方を計って買い集める専門の業者がいたというから驚くほかない。

大きな商店や料亭、遊廊などではかなりまとまった量がでたはずであるし、庶民でも提灯には蠟燭を使ったから、しずくを集めて貯めておけば、こどものアメ代ぐらいになったかもしれない。

リサイクル業者の王者である紙屑買いも、蠟燭のしずくを買ったそうだ。

【和蠟燭の製法の違い】

伝統の和蠟燭の製法とは

一本一本丹念に昔ながらの製法で造る。

(すべて手作業である)

- ※ 伝統の和蠟燭は本和蠟燭とも言います。
朱蠟燭の場合、上掛けをしてから朱をかけます。
原料 木蠟 (純植物性)
芯 燈心
- ※ 松井本和蠟燭工房は一本一本丹念に昔ながらの製法で造ります。

和蠟燭の製法とは

最初の部分は型に芯をさした竹くしを入れ蠟を溶かした液を入れる。
次に手で下塗りをしてから上掛けをします。(手で塗ります)

最初の部分は型に芯をさした竹くしを入れ蠟を溶かした液をいれる。
次に手で下塗りをしてから上掛け蠟を溶かした液をかける。
朱蠟燭の場合、上掛けしないで朱をかけるだけです。
原料 木蠟 合成木蠟
芯 燈芯

型和ローソクの製法とは

型に芯をさした竹くしを入れ溶かした液をいれる。
朱蠟燭にするには朱をかけるだけです。

- ※ 手造り和蠟燭と書いてあつても実際には製法が違う場合があります。

例えば、手で一回でも塗った場合でも手造り和蠟燭と書いてあります。

型で流してから手で塗った場合でも手造り和蠟燭と書いてあります。

原料 硬化油 (牛脂肪油)、ヌカワックス、ライスワックス、パーム油
芯 紙芯

現在市場に多く出まわつていするのが型和ローソクです。

伝統の和蠟燭は少ないです。

- ※ 絵ローソクは伝統工芸品ではありません。(型和ローソク)

松井本和蠟燭工房 (創業明治40年) 和蠟燭職人 松井規有

伝統の和蠟燭と和蠟燭(型和ローソク)の違い

[伝統の和蠟燭とは]

・原材料について

原料は木蠟(ハゼの木の実を搾ったもの)(純植物性)を使用します。ウルシ科
芯に於いては燈芯:燈心草より表皮の中にある「ズイ」の部分を取り出したもの
を使用します

燈心草はイグサ科です。

燈芯は燈明として寺院等で使われています。

ハゼの木、燈心草も漢方薬として使われています。

《詳細は松井本和蠟燭工房のホームページに載せてあります》

[和蠟燭] 型和ローソク

・原材料について

原料は、硬化油(牛の脂肪油)(植物油)ヌカワックス、合成蠟(木蠟の代用品)
パーム油、化学物質等。

芯に於いては、紙芯、糸芯が多い。

※型和ローソクは伝統の和蠟燭と違い手掛け(手造り)では出来ない。

※現在、市場に出まわっている和蠟燭は、ほとんど型和ローソクである。

絵ローソク、花ローソクも型和蠟燭が多い。(手で描くのと、転写とがあります)

伝統の和蠟燭に絵花を描いたものもあります。

- ・ 松井本和蠟燭工房では、明治40年創業以来伝統の和蠟燭を制作しています。

★一本一本心を込めて手造りで制作しています。

- ・ 京都府木津町:私のしごと館には、当工房で制作する伝統の和蠟燭の工程が
ビデオにて見られます。

★教材となっています

松井本和蠟燭工房では、パラフィン(石油)、ヌカワックス、合成蠟、硬化油、パーム油等
の蠟は一切使用していません。そのため環境に優しい蠟燭です。

本和蠟燭をお求めの際は

和蠟燭職人松井規有が伝統の和蠟燭を制作する商品の購入をお願いします。

松井本和蠟燭工房

〒444-0034 愛知県岡崎市十王町2丁目33番地(岡崎市役所西150メートル)

TEL・FAX(0564)21-4207

E-mail: matsui-1@mis.ne.jp

http://www.mis.ne.jp/~matsui-1/

〔樹木和名孝〕

昭和48年11月20日

著 者 : 白井光太郎
発 行 者 : 内田 悟
発 行 所 : 内田 光鶴圃
井上書店(大日本印刷)

鹿児島県立図書館 昭和49年3月22日

〔ウ ル シ〕

大和本草批正に伝、漆弓にも作るべし、質白く心黄なり、〔ハジ〕今はハゼと云、漆の一種也漆にまける人、椿などにもまける也。

吉野ウルシは、性よきゆへ彩色、又朱ウルシに用ひ、奥州、水戸は、性つきゆへ物をつぐに用ひ。
セシメウルシと云う中華のウルシは甚下品となり本邦漆器を賞すること。
遵生八牋に伝へり、流球は可なり。

南島偉功伝

明治32年6月15日発行

発 行 所 : 誠之堂書店
発 行 者 : 伊藤光次
著 者 : 西村時彦

鹿児島県立図書館

※樹木和名孝及び南島偉功伝の本は貸し出し及び
コピーはしてはいけないとの事。
閲覧のみとの事(岡崎図書館より)

太平記

中堂常灯滅ゆること拵ならびに所々怪異の事(巻第五)

あさましやな、新常灯と申すは、先帝臨幸の御時、御叡信ごえいしんのあまりに、
古いにしへ 桓武皇帝の御自ら挑かかげさせ給ひし常灯なずらに准なへて、御手づから
百三十三筋すぢの灯心をかさね束、銀の御器に油たを浸たへて、かき立てさせ
給ひし常灯なり。

太閤記

呂尊より渡る壺つぼ之事

泉州堺津菜屋助右衛門いひと云し町人、小琉球呂尊へ去年夏相渡り文禄甲午、
七月廿日帰朝せしが、其比堺之化官は石田木工助むくのすけにありし故、奏者として
唐の傘からかさ、蠟燭千挺ちゆう いき、生たる麝香じゃこう二疋上奉り、御礼申上もうしあげ、則すなわち 真壺ま つぼ五懸御目
しかば事外こと ほか後機嫌にて、西之丸の広間に並ならべつ、壺千宗易などにも
御相談あり有て、上中下段に代を付けつけさられ、札をおし、所望之面、誰によらず執候とり
へと被仰出るなり。依之望の人、西丸に祇候し こういたし、代付だい ぷにまかせ五六日之内
に悉ことなく 取候とり さうらひて、三つ残しを、取帰侍らんと、代官の木工助に菜屋な や申ければ、
吉公其旨聞召きこしめ、其代をつかはし、取おきつて置候おき られへと被仰しかば、
金子請取奉りぬ。助右衛門五六日之内徳人と成にけり。

※ 奈良時代、平安時代、鎌倉時代、建武の中興時代、室町時代

奈良時代
710年～794年

平安町時代
794年～1192年

鎌倉時代
1192年～1333年

建武の中興時代
1333年～1338年

室町時代
1338年～1573年

安土、桃屋時代
1573年～1603年

安土桃山時代の「燈明」は 燈芯を使用。
美しい明かりはまず燈明皿(とうみょうさら)と呼ぶ小皿に油を注ぎ、
それに燈芯をいれて浸し一端を皿の縁に乗せて出した火を点す。
室町、安土桃山時代は、それ程和蠟燭は使用されてなかった。
(和蠟燭は高価であった為。)

・芯(しん巻き)

木のくし、竹のくしに和紙(紙)を巻き、その上に燈芯を巻く、
その上に、真綿をかける。

和蠟燭の太さにより、芯の大きさもかわります。

《《 松井本和蠟燭の制作工程はホームページに載せてあります。 》》

和蠟燭について

松井本和蠟燭工房

伝統の和蠟燭は、昔ながらの製法で一本一本丹念に仕上げ、全行程手作業にて製作します。原料は全て植物由来。

和歌山県、長崎県、福岡県産で採れたウルシ科の植物「ハゼの木の実」から取った木蠟と芯には灯芯(灯芯草よりズイを取り出したもの)を使用。

炭火で温めて液状にした木蠟を練り上げ、数日かけて芯に何度も手で形をつくり上げていく。(バウムクーヘンみたいに年輪が見える。)

形は図に示すように棒状の形、イカリの形があり、これに対してパラフィン(石油)を蠟を用い鑄型に流し込んで製造される。芯は糸芯を使用し、形は円柱形のものが多。

全国的には硬化油(牛脂、植物の油)、米ぬか油、パーム油、合成木蠟を用い大量生産できる型を使ってつくる和ろうそくが大半で、伝統の素材を使って手作業でつくるのは少数派になった。

〈特徴〉

純植物性の原料(木蠟)を使用しているので油煙が少なく、現在の密閉された住居でも安心して使用できます。また風にも強いため少々の風が吹いても消えにくい。

〈魅力〉

情緒と機能の融合にある和蠟燭の炎



日本の伝統芸術 『和蝋燭』

松井本和蝋燭工房
創業明治40年

本和蝋燭

ろうそくの渡来は、古く仏教の伝来とともにあったと言われています。江戸時代においては蝋燭が「灯り」の主流であったと言われていますが、特別に和蝋燭の火は明るくはない。どちらかと言えば「ほの暗い灯り」である。でも柔らかくて、暖かさを感じさせるほのかな「灯り」、このような「灯り」は日本伝来の和蝋燭しか演出することが出来ないと思われています。

原料:【木蠟】ハゼ蠟ともいう。

これは[ウルシ(漆)科]に属している、ハゼの木‘実’を搾った液から採取したものです。ハゼの木栽培はそれほど古いものではなく江戸時代の初期からと推測されています。蠟を搾るハゼの木は、暖かい九州、四国、和歌山、沖縄地方に多く栽培されています。ハゼの木の特徴として、若葉の頃に触れると、かぶれると言われていますが、11月中旬を過ぎると、葉が落下する、この頃になると、かぶれる心配もなくなります。

松井本蝋燭工房で使用する原料は生産地 : 下掛用 - 九州産

: 上掛用 - 和歌山産

‘実’は緑色から濁ったような黄色に変色する。この時期‘実’を採取する頃合と思われま

芯:【燈芯】(灯心草より中身を取り出したもの) イダサ科

竹のくし、木のくし(和紙)その上に燈芯を巻きつける。

次に真綿を巻く(これは燈芯が取れないようにするための作業)

本和蝋燭の製作工程

昔ながらの製法で1本、1本丹念に製作します。

木蠟 → ふり → 芯さし → つけ → 削る → 下掛け塗り → 上掛け塗り
(芯巻き) (カンナ削り)

→ 上部(頭部)切り → 下部切り → 完成 くし洗浄

特徴: 植物性のため油煙が少ないため、現在の密閉された住居でも安心して使用できます。

又風にも強いので、少々風が吹いてもパラフィン系の蝋燭に比べ炎が消えにくい。

仏壇の洗浄にあたっては、4種石油のパラフィン系の蝋燭を使用していると、油煙が多いため汚れが強く、そのため木蠟(純植物性)で製作した蝋燭に比べ割高になります。

松井本和蝋燭工房では、パラフィン(石油)、ヌカワックス、合成蠟、硬化油等の蠟は一切使用していません。そのため環境に優しい蝋燭です。

本和蝋燭をお求めの際は是非、純植物性で製作します松井本和蝋燭工房の製品の購入をお願いします。

わたし 和蝋燭職人松井 規有が長年の経験から保証します。

松井本和蝋燭工房

〒444-0034 愛知県岡崎市十王町2丁目33番地(岡崎市役所西150メートル)

TEL・FAX(0564)21-4207

E-mail: matsui-1@mis.ne.jp

http://www.mis.ne.jp/~matsui-1/

日本の伝統芸術 『和蠟燭』

松井本和蠟燭工房
創業明治40年

本和蠟燭

ろうそくの渡来は、古く仏教の伝来とともにあったと言われています。江戸時代においては蠟燭が「灯り」の主流であったと言われていますが、特別に和蠟燭の火は明るくはない。どちらかと言えば「ほの暗い灯り」である。でも柔らかくて、暖かさを感じさせるほのかな「灯り」、このような「灯り」は日本伝来の和蠟燭しか演出することが出来ないと思われています。

原料：【木蠟】ハゼ蠟ともいう。

これは[ウルシ(漆)科]に属している、ハゼの木‘実’を搾った液から採取したものです。ハゼの木栽培はそれほど古いものではなく江戸時代の初期からと推測されています。蠟を搾るハゼの木は、暖かい九州、四国、和歌山、沖縄地方に多く栽培されています。ハゼの木の特徴として、若葉の頃に触れると、かぶれると言われていますが、11月中旬を過ぎると、葉が落下する、この頃になると、かぶれる心配もなくなります。松井本蠟燭工房で使用する原料は 生産地 : 下掛用－九州産

: 上掛用－和歌山産

‘実’は緑色から濁ったような黄色に変色する。この時期‘実’を採取する頃合と思われま

芯：【燈芯】 燈心草より表皮の中にある「ズイ」の部分を取り出したもの

竹のくし、木のくしに紙（和紙）その上に燈芯を巻きつける。

次に真綿を巻く（これは燈芯が取れないようにするための作業）

燈心草はイグサ科です。

燈芯は燈明として寺院等で使われています。

ハゼの木、燈心草も漢方薬として使われています。

《詳細は松井本和蠟燭工房のホームページに載せてあります》

〔和蠟燭〕 型和ローソク

・原材料について

原料は、硬化油(牛の脂肪油)(植物油)、ヌカワックス、合成蠟(木蠟の代用品)パーム油、化学物質等。

芯に於いては、紙芯、糸芯が多い。

※型和ローソクは伝統の和蠟燭と違い手掛け(手造り)では出来ない。

※現在、市場に出まわっている和蠟燭は、ほとんど型和ローソクである。

絵ローソク、花ローソクも型和蠟燭が多い。(手で描くのと、転写とがあります)

伝統の和蠟燭に絵、花を描いたものもあります。

・ 松井本和蠟燭工房では、明治40年創業以来伝統の和蠟燭を制作しています。

・ 京都府木津町:私のしごと館には、当工房で制作する伝統の和蠟燭の工程がビデオにて見られます。

★教材となっています

特徴:植物性のため油煙が少ないため、現在の密閉された住居でも安心して使用できます。

又風にも強いいため、少々の風が吹いてもパラフィン系の蠟燭に比べ炎が消えにくい。



【本和燭燭の制作工程】

1本1本手を掛け制作します。

木燭 → ふり → 芯さし → つけ → 削る → 下掛け塗り → 上掛け塗り
(芯巻き) (カナナ削り)
→ 上部(頭部)切り → 下部切り → 完成 くし洗淨

松井本和燭燭工房では、パラフィン(石油)、ヌカワックス、合成燭、硬化油、パーム油等の燭は一切使用していません。そのため環境に優しい燭燭です。

本和燭燭をお求めの際は

和燭燭職人松井規有が伝統の和燭燭を制作する商品の購入をお願いします。

松井本和燭燭工房

〒444-0034 愛知県岡崎市十王町2丁目33番地(岡崎市役所西150メートル)

TEL・FAX(0564)21-4207

E-mail: matsui-1@mis. ne. jp

[http://www. mis. ne. jp/~matsui-1/](http://www.mis. ne. jp/~matsui-1/)

2014年10月

炎のあかりは「癒し」

松井本和蠟燭工房

伝統の和蠟燭の炎のあかりは癒し効果があるといわれています。

「炎のあかり」は私たちに安らぎや心地良さを与えてくれます。また、その炎の揺らめきはいつでも見飽きることはありません。私たちが安らぎや心地よさを感じる自然現象には「 $1/f$ ゆらぎ」周波数と呼ばれる不規則な変動が含まれています。

炎に与える証明効果は、人間の心理的、精神的ストレスを低減させるといった癒し効果もあると報告されています。

「 $1/f$ ゆらぎ」はおおく存在し、たとえば、小川のせせらぎ、そよ風などのこころ安らぐリズムなどが相当します。同様に心地良い音楽を聴いたら、快い感じを抱いたり、安静にしているときの脳波にも「 $1/f$ ゆらぎ」が存在します。

最近では本和蠟燭の「あかり」で音楽を聴き、お酒を飲まれる方が少しずつ増えています。

炎の癒し

和蠟燭職人 松井規有

炎の「 $1/f$ ゆらぎ」の周波数 癒し効果を調べてみるために大学との共同研究

名古屋大学エコトピア科学研究所 北川研究室

大同大学 西村先生 日本街路灯 若松先生

「脳波の測定」

名古屋大学大学院 農学部 助教 富岡利恵

下塗りの後に、上塗り作業をしてから、頭切り、しり切り、仕上がりとなります。
サイズ大きいほど、塗る回数が増えます。断面が木の年輪、バームクーヘンのよ
うな同心円状の筋ができます。これが、本物の証です。

炎について

和蠟燭の温度分布、温度比較、脳波測定、明るさ比較、炎の癒しは、名古屋大学エ
コトピア科学研究所、名古屋大学大学院生命農学科、大同大学、日本街路灯株式会
社さんに協力のもとで研究しました。

絵蠟燭、墨絵蠟燭、クリスタル絵蠟燭について

デザイナーによる絵蠟燭、墨絵蠟燭、クリスタル絵蠟燭もすべて手描きでかいての
を販売をしています。

本和蠟燭に描いてあります。(商標登録取得済み)現在、市場に出回っています

絵蠟燭は、型和ローソクにシールが貼ってあるのが多く本和蠟燭に絵が描いてある
のは全国的に珍しい。大変、貴重な逸品です。是非インテリアとして飾ってくださ
い。

「和を継ぐものたち」和蠟燭職人

松井規有は本物にこだわりを続ける3代目です。

当工房は見学自由ですので、是非来ていただければ幸いです。

松井本和蠟燭工房

愛知県岡崎市十王町2-33

電話0564-21-4207

E-mail:matsui-1@mis.ne.jp

<http://www.mis.ne.jp/matsui-1>

創業明治40年
松井本和蝋燭工房

本和蝋燭

「ろうそく」渡来は古く仏教の伝来とともにあったと言われていました。江戸時代においては、蝋燭が主流であったと言われていました。「灯り」は柔らかくて、温かさを感じさせる「灯り」、このような「灯り」は日本伝来の和蝋燭しか演出することが出来ないとおもわれています。

愛知県岡崎市で、明治40年から伝統の和蝋燭を製作しています

昔ながらの製法で、一本、一本丹念に全工程手造りしています。その和蝋燭は、炎による「癒し」、「リラックス」効果を顧客に与え高い満足感を提供する、付加価値の高い製品となっています。

蝋には国内産100%ハゼの実を搾った木蝋を使用し、芯においては灯心を使用しています。イグサ科の灯心草の「ズイ」を取り出したのです。

現在、大多数を占めるパラフィンなどの石油原料を使ったものに比べ、油煙が少なく風が吹いても消えにくいのが特徴です。有害物質を出すこともありません。また、和蝋燭も型に入れてつくる型和ろうそくも市場に多く出回っています。安価の原材料を使用してつくります。

型和ろうそくの原料は、牛脂、ぬか油、トウモロコシ、なたね油、合成木蝋、化学物質など、芯は紙芯が多いです。

松井本和蝋燭工房では、型和ろうそくの原料は一切使用しません。伝統の手造りのものは、とても貴重です。

本和蝋燭の製作工程は、竹くし、木くしに芯をさし、炭火で溶かした蝋を練り、一本、一本素手を使って重ね塗りしていきます。自然乾燥させては、包丁で削り、カンナ削りを下塗りの段階で行います。スタイルを決めるためです。



Certification No. 313

A manufacturer of Japanese-style candles (founded in 1907) that has inherited traditional manufacturing methods

MATSUI JAPANESE-STYLE CANDLE ATELIER

2-33 Juou, Okazaki, Aichi 444-0034 Japan

Noriaki Matsui

Tel.: +81-564-21-4207

<http://www.mis.ne.jp/~matsui-1/>

Company outline

MATSUI JAPANESE-STYLE CANDLE ATELIER offers genuine Japanese-style candles, carefully handcrafted using traditional manufacturing methods. Helping soothe the minds of users with the light of flame, and providing customers with a strong sense of satisfaction, the company's Japanese-style candles are high value-added products.

MATSUI JAPANESE-STYLE CANDLE ATELIER manufactures traditional Japanese-style candles with environment-friendly ingredients. The company exercises particular care in selecting high quality raw materials. Valuable plant-derived Japan waxes, produced in Kyushu and Wakayama, are used for ground and cover coats, respectively, while rushes are used for the wick. Our candles therefore generate minimal soot, are wind resistant, and provide a soft, warm and gentle light. We also recycle half-spent candles (collected from temples) to manufacture red candles.

Noriaki Matsui