

岡崎の和ろうそく（愛知県）

中部圏には、伝統と結びついた「あかり」と関連の深い豊かな文化が数多くあります。また、広範な光関連産業の発展のなかで、最先端の光に関する技術を利用した新しい様々な文化が育まれています。

調査季報「中部圏研究」では、こうした中部圏における「あかり」と関係の深い文化をシリーズで取り上げ、守っていききたい中部圏の文化、伝統文化と新しい文化の融合、新しい文化の動きなどについて、多面的に紹介していきたいと思います。

今号では、愛知県の「岡崎の和ろうそく」を紹介します。

「和ろうそく」の魅力を育てる 伝統の技・挑む心・科学の眼

財団法人中部産業・地域活性化センター
客員研究員 坂口 香代子

日本で独自に発達したあかりの一つに「和ろうそく」がある。明治以降、機械で大量生産される洋ろうそくの普及に伴い、現在では全国に和ろうそくの産地としての姿はないが、それぞれのこだわりを持って和ろうそくづくりに携わる人々が今も各地にいる。愛知県岡崎市の和ろうそく職人・松井規有^{まついのりあき}さんもその一人だ。実はこれまで、「和ろうそくには、和ろうそくしか持ちえない情緒と機能が融合したあかりとしての魅力がある」と語られてきたが、それはあくまで感覚の域を出ていなかった。松井さんは、その魅力を生み出した日本古来の手法を忠実に受け継ぎつつ、科学的にもその魅力を解き明かし、和ろうそくを未来へつなごうとしているのだ。松井さんの挑戦を軸に、和ろうそくの魅力に迫りたい。

〔愛知県岡崎市〕



（写真右上：松井本和蠟燭工房提供）

1. ろうそくとは

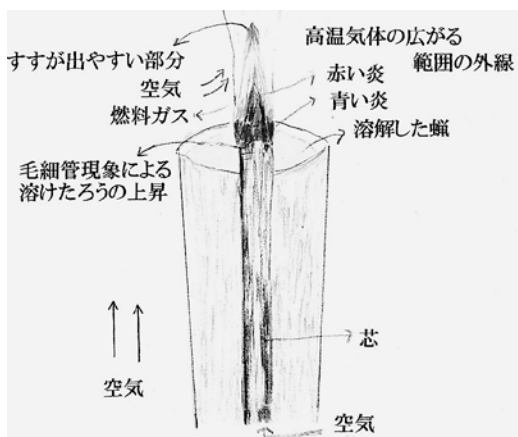
「ろうそく」というあかりの仕組み

知っているようで知らないということは、実は意外に多い。みなさんは、「ろうそく」というあかりの仕組みをご存知だろうか。

ろうそくとは、簡単に言うと、糸やイグサ（灯芯草）を芯にして、ロウを固めた円柱状の灯火用具である。その仕組みは次のようだ。芯の先に点火すると、ロウは熱を受けて溶解し液体になる。液体になったロウは芯の周りに溜まり、毛細管現象^(※1)により吸い上げられる。吸い上げられたロウは火炎に向かって蒸発していき、それに炎のまわりから空気が入り込んで酸化反応が起こり高温ガス（気体）を発生する。そして発生した熱が再びロウを溶かす。この一連のサイクルで、ろうそくは燃え続けることができるのである（資料1）。まさに、あかりを灯す知恵が見事に凝縮された用具である。

(※1) 毛細管現象：何かの液体に、細い管を垂直に立てると、液体が管の中を上昇する現象のこと。菅と液体の表面張力によって引き起こされる。木が地面から水を吸い上げるのもこの毛細管現象によるものである。

資料1



ろうそくのあかりの仕組み。和ろうそくだけの特徴として、中が空洞になっているため、下から空気が流れ、炎のゆらめきが起こりやすくなっている。

(松井本和蠟燭工房提供)

「和ろうそく」と「洋ろうそく」

ろうそくは大別すると、原料・成形方法が異なる「和ろうそく」と「洋ろうそく（西洋ろうそく）」に分かれる。

和ろうそくは、あとで具体的に紹介するが、日本で独自の発達を遂げてきたろうそくだ。基本的には、「灯芯^(※2)と和紙からなる芯に、ハゼの木の実からとれる木ロウを、1本1本塗り重ねて成形される、純粋に植物性のろうそく」である。

一方、洋ろうそくは、もともとは古代エジプトなどの教会で使われていた「蜜ロウ」（ミツバチの腹部から分泌される巣蠟）からつくられていたが、その後、鯨・魚類などの動物性油を原料としていた時代を経て、現在では、「綿糸を芯とし、重油から精製されたパラフィンなどをロウとして使い、主に鋳型に流し込んでつくられる」ものが一般的である。

この原料やつくり方の違いにより、和ろうそくには洋ろうそくにはない特徴があるといわれる。煙が極めて少なく、風が吹いても炎が消えにくい。そして灯されている間、柔らかな大きめの炎が、まるで息をしているかのようにさまざまな表情を見せてくれるのだ。

(※2) イグサ科の灯芯草より髓（植物の茎の中心部の柔らかい組織）を取りだしたもの。



日本固有の形である「イカリの形」の和ろうそく。写真は5匁（約19g）・直径約23mmサイズのもの。

(松井本和蠟燭工房提供)

2. 和ろうそくの歴史

始まりは「蜜ろうそく」から

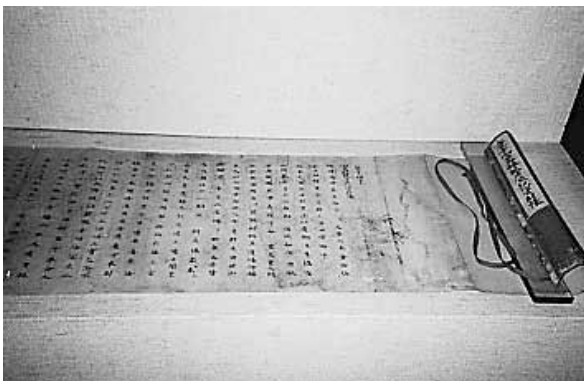
では、和ろうそくはどのように生まれ、どのような歴史を辿って来たのだろうか。

そもそものろうそくの起源は古く、最も原始的なろうそくといわれる「蜜ろうそく」は、すでに紀元前3世紀ごろに西洋や中国でつくられていたという。蜜ろうそくとは、ミツバチが自らの腹部から分泌し、巣を形作るのに使うロウを使ったもの。

日本では、奈良時代にこの蜜ろうそくが仏教とともに伝来されたのが始まりだと考えられている。747年に記された奈良の大安寺の『流記資財帳』には、722年に元正天皇から同寺に賜ったものなかに「蠟燭40斤8両」の品目があったことが記されている。

形について知る資料として最も古いのは、平安時代の『神護寺曼陀羅』の図や『兵範記』の1132年の七夕の条の挿図など。松井さんによると「これらを見ると、すでに当時から現在のものとほとんど変わらない形をしていたようだ」という。

その後、室町時代に入ると、日本でもろうそくの生産が始まる。しかし宮廷や貴族、一部の寺院でしか使えない貴重品で、当時の一般的なあかりとしては「燈明」が使われていた。



747年に記された奈良・大安寺の『流記資財帳』。この中に722年に「蠟燭40斤8両」を元正天皇から賜ったとの記述がある。

(松井本和蠟燭工房提供)

江戸時代、 ハゼの木の栽培奨励で広まった 和ろうそくづくり

日本でろうそくの本格的な生産が進み、利用が広まるのは、江戸時代以降。ハゼの木（ウルシ科）や漆などの実がロウの原料として用いられるようになってからだ。これが現在、「和ろうそく」と呼ばれるものの始まりである。さらに江戸時代中期には、全国各藩でハゼの木の栽培が奨励され、生産量は大きく伸びた。徳川家康の生誕地であり、松井さんが工房を営む岡崎（愛知県岡崎市）に和ろうそくの製法が伝わったのもこの頃（17世紀後半）だといわれている。「ただ、やはり高価な照明であることに変わりはなく、庶民の日常生活で使われることはあまりなかった」ようだ。

現在、和ろうそく業者は全国に約20軒。 うち岡崎に3軒。

全国で広くろうそくが使われるようになったのは、実は洋ろうそくが日本で使用されるようになった明治に入ってから。洋ろうそくは、一説によれば、昨年、大河ドラマ「龍馬伝」で龍馬とともに脚光を浴びた岩崎弥太郎（三菱財閥創業者）が1870年に輸入したのが最初だと言われている。以降、洋ろうそくの国産化も始まり、原料が安く大量生産できることから、現在、市場に出回っているろうそくの大半は洋ろうそくと型和ろうそく（和ろうそくとして販売されているが、安価な原料で型に流してつくるもの）である。

一方で、寺院や家庭での供養に、やわらかで神秘的な炎を灯す和ろうそくは最適であり、伝統的な製造技法は長年引き継がれ、昭和初期までは数百を超える業者が製造に携わっていたといわれる。しかし、技術の習得に時間を要し、植物性の原料を使い1本1本手間暇をかけてつくられる分コストも高い和ろうそくは、洋ろうそくの普及とともに専門業者の数も減り、現在では全国に20軒ほどが残るのみとなった。

この数だけを見れば、和ろうそくの前途は非常に危ういと思える。しかしながら、和ろうそくし

か持ちえないあかりの魅力を提供するために、それぞれのこだわりで和ろうそくをつくり続けている人たちが今も確かにいるのである。特に、全国でも寺院の数が多い愛知県にはその数が多く、岡崎市には3軒ある。

そのうちの一軒、松井本和蠟燭工房の3代目・まついのりあき松井規有さんの取り組みをもとに、和ろうそくの伝統的な工法とそこから生まれる特徴を紹介しよう。

3. 和ろうそくの工法と特徴

「情緒」と「機能」が融合するあかり

現在、「和ろうそく」として販売されているものの中には、実は、植物性のみの原料ではなかったり、効率化のために型を使った「型和ろうそく」もある。むしろ、数からすると型和ろうそくが主流とも言える。その中で、松井規有さんは、300年前に岡崎に伝播した伝統的な製法を、ある意味、かたくななまでに忠実に受け継ぐ職人である。

松井さんが考える和ろうそくのあかりとしての最大の魅力は、「情緒と機能の融合」にある。明るすぎず、どちらかというところの暗いと形容されるあかりは、見る人の心を自然と落ち着かせる趣がある。また、静かに燃えているかと思えば、風もないのに時に瞬きをしているかのように揺らめき、まるで生命があるかのように刻々と表情を変える。その様は幽玄であり、愛らしくもある。そ

の一方で、実は和ろうそくの炎は闇夜を照らす明るさという機能もしっかり備えている。照度計で計測すると洋ろうそくの2～3倍も明るいのだ。さらに風が吹いても消えにくい、ロウだれがほとんどない、油煙も極めて少ないといった優れた機能性も合わせ持つのである。

洋ろうそくにはないこれらの特徴は、江戸時代に完成したといわれる和ろうそく独特の伝統的製法によるところが大きい。(工程の流れは資料2を参照)

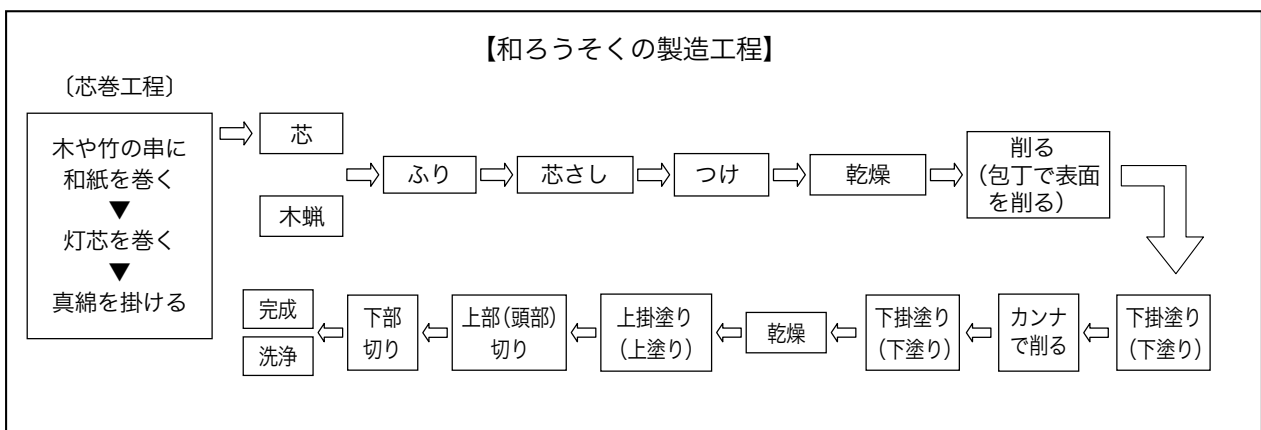
自然の植物性原料のみを使用

松井さんが使うロウの原料は、ハゼの木の実から搾った良質の木ロウのみ。木ロウは、粘り気のあるち密な組織をもっているの、ろうそくをつくっても斑点や亀裂が生じないのだという。原料が純植物性ゆえに、油煙が少なく、溶けた時の匂いもほのかにロウが香るという程度。事実、取材で何時間も松井さんの工房にいたが、私自身、工房の香りにむせるということは一切なく、取材のあとに会った人にも直前までろうそくづくりの工房にいたことを気付かれることもなかった。

また、和ろうそくの独特の炎は、火を灯す芯にも秘密がある。芯が糸でできた洋ろうそくと違い、和紙と植物でつくられた太い芯が使われているため、炎が大きく、消えにくくなるのだ。

芯巻きも、今も一つひとつ手作業で巻かれている。まず、木や竹の串に和紙を巻き、その上から

資料2





さまざまな表情を見せる和ろうそくの炎。

灯芯をらせん状に巻き付け、最後に緩まないよう、表面を真綿でくるんで仕上げる。灯芯に用いられるのは、イグサ科の灯芯草の繊維（髄）である。イグサと聞くと畳を思い浮かべるが、これは和ろうそく専用で栽培している草で、その繊維の感触はスポンジを触っているかのような。このスポンジ状の灯芯がろうの吸い上げに優れているのである。

江戸時代さながらの製法は 江戸時代さながらの道具で

松井さんがこだわるのは素材だけではない。江戸時代さながらの製法でつくられる和ろうそくづくりに欠かせないのが、同じく江戸時代さながらの道具類である。



木ろうづくりは専門業者が行う。原料となるハゼの実を採り、1年間倉庫に寝かして色合いを良くする。その後、圧搾法や抽出法などで実を搾り、それをお椀型に固めたものが木ろう。松井さんは、特に良質な木ろうができる圧搾法でつくられたものを使用。

(ハゼの実の写真：九州農政局提供)



ろうそくの大きさに合わせて灯芯の大きさもさまざま。一番右が灯芯草の繊維。灯芯草は漢方薬にも使用されている。



工房に大きさごとに整然と並べられた木串。和ろうそく職人にとっては宝だ。

和ろうそくは、芯を木串（または竹串）にかぶせ、その木串を軸にして木ロウを塗り重ねていくことで仕上がる。まずこの木串が最初から最後まで重要な道具であり、塗り重ねたロウの重みで折れてしまうようではいけない。かといって芯に合わせた太さであることがポイントで必要以上に太いものにはできない。非常に良質な木串が和ろうそくづくりを支えている。松井さんが使っているのは、先代から引き継いだもの。「今ではこういった和ろうそく用の木串をつくる職人はおらず、本当に大事なもの」だ。

和ろうそくの質と比例する 木ロウを練る時間

ロウの原料としての木ロウの良さを引き出す工程が、芯鉢と棒を使った木ロウを練る作業である。木ロウの持つ粘り気を引き出すために、一旦炭火で溶かし液状にし、堅い桜の木でつくられた棒で時間をかけて丁寧に練る。練っている間にロウは冷えていくため、溶けたロウを足しながらの温度調節も重要。松井さんによると「木ロウが溶解した時の温度は約80℃、練り上がったロウの温度は約35℃」だという。溶け過ぎず固まりすぎずの温度を保ちながら、なめらかなクリーム状に整えておくことで、初めてロウを美しく塗り重ねていくことができるのだという。

塗り重ねたロウがつくる 美しい年輪模様

そして、和ろうそくの魅力を最大限に発現するために松井さんが特にこだわるのは、1回に重ねるロウの厚さをいかに薄くするか。「薄いロウの膜をいかに数多く重ねるかで質の良さが決まる」からだ。

先に紹介した練った木ロウを塗り重ねる（下掛塗り）前に、「つけ」と呼ばれる工程があり、液状の木ロウをつけては冷まして固めることを繰り返す。これによって少しずつロウの年輪が生まれていく。重ねて増えたロウの状態に合わせ、木串のさばき方も変わる。浸しては回転させ、余分に

ついたロウを落としていくのだ。

そして塗る作業はさらに続く。「下掛塗り」「上掛塗り」の工程では、クリーム状に練った木ロウを素手で直接塗り重ねていく。これも商品のサイズに合わせ塗っては乾かし、乾かしては塗る作業を繰り返すのである。特に熟練が必要なのが、「ロウに空気を含ませて太さを出していく技法」。「串を回す速度とロウを塗る速度。これがうまくかみ合った時、不思議な白さとつやが生まれる」という。

「いいものは残る。私は結果的にはそれに尽きると思うんです。その“いいもの”には、見た目や形の美しさももちろん含まれる」。そう言って松井さんが取りだしたのが、手前と奥が反り返っている独特の形状をした「カンナ」。日本独特の



一旦溶かした木ロウをなめらかなクリーム状になるまで練る練り作業。取材でこれを体験させてもらったが、かなりの重労働だ。松井さんによれば、堅い桜の木でつくられた棒は、4、5年で長さが半分以下になるという。



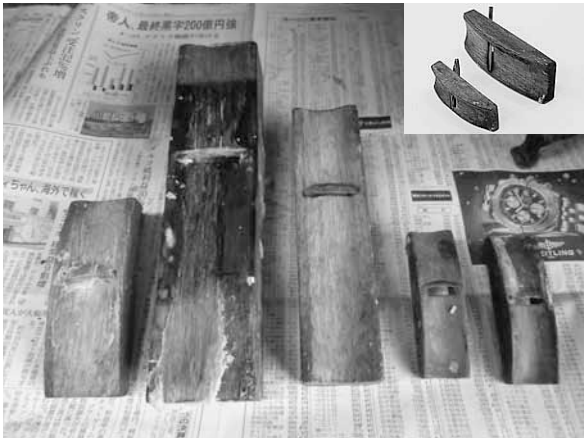
「つけ」後の乾燥。



クリーム状の木ロウを手で直接塗り重ねていく。



和ろうそくを上から眺めると、年輪模様はバームクーヘンのようにも見える。手と目の感覚だけでこのような均一な層を生み出すにはやはり熟練の技がいる。



和ろうそくのスタイルを整えるのに使われるカンナ。手前と奥が反り返っているものは、日本独特の「イカリ型」用。

(写真上、松井和蠟燭工房提供)

形といわれ、上にいくに従って太くなるイカリ型の和ろうそくの美しいくびれは、これでつくり出していく。「イカリの形は、炎を高い位置でなるべく長い時間持たせられるようにした先人の知恵なんだけれど、これが見事なスタイルも生み出している」のだ。「ろうそくも、センスよくかっこよくやりたいから (笑)、この道具も大事だね」。

カンナは下掛け塗りの途中で使われ、削ってスタイルを整えては棒ばかりで重さを量り、また下掛け塗りされる。

このように、型に木ロウを流し込む方法ではなく、カンナで形を整えつつ、「生掛け」と呼ばれる手で木ロウを幾層にも塗り重ねていく技法が、最後に両端を切り、芯を切り出した時に美しい年輪模様となって表れる。これが、伝統的な技法にて1本1本全て手で作られた和ろうそくの見目での最大の特徴である。



さらに塗り重ねられるのを待つ、乾燥中の和ろうそくの卵たち。

4. 挑む心と科学の眼

良さの意味を知る

松井本和蠟燭工房では、芯巻からろうそくを切りそろえるまで、全ての工程を手作業で行う。1本1本丁寧に手づくりされる和ろうそくの完成までにかかる日数は、大きさにもよるが、1週間～10日。効率化のために型を使った和ろうそくづくりが主流になった今でも、これほど手間暇がかか

る伝統の和ろうそくづくりに松井さんがこだわるのは、実はそれが最良の方法だから。

「私は本当は、父のあとを継ぐつもりはなかったんです。まあ、覚えておいてもいいかなと、お小遣い稼ぎも兼ねて10代から父の手伝いをしていましたが、父もいたし、真剣にやるつもりは正直なくて（笑）。だから、地元の製薬会社に就職して、夜に家の手伝いをするという感じだったんです。それが、27歳の時に父が亡くなったので、会社を続けながら継ぐという形になって。そうしているうちに、自分が携わる伝統の和ろうそくがなぜこれほど魅力的な炎を出すのか。それが知りたくなっちゃたんだね。何かあるはずだと、昔のことや、原料のことなどをいろいろ調べているうちに、どんどん面白くなっちゃって（笑）」。

39歳で製薬会社を辞めた後、和ろうそくづくりに専念。製薬会社に勤めていたこともあり、原料のハゼの木についても細かく調べた。ろうそくの歴史を訪ねて、奈良や京都へも。奈良時代に日本にろうそくがあったことを記した『流記資財帳』がある大安寺にも行き、特別に資料庫に入れてもらったという。

「うちでは、伝統の和ろうそくに使われてきたハゼや灯芯草などの純植物性原料を創業時から使い、祖父から父、そして父から私へと変わることなく受け継いできたわけですが、自分で調べて、それを使う理由をはっきりと理解できた。自分でやっていることにちゃんとした意味があるのだということがわかったわけです」。

松井さんは、調べるだけでなく、これまでさまざまなテストも行ってきたという。

「原料もいろいろテストしたり、試したりした結果、昔ながらのものが一番いいということがわかった。だから使っているのです」。

年輪模様は何を物語るのか？

例えば、和ろうそくの年輪模様は、日本古来の和ろうそくが「情緒と機能が融合したあかり」であることを何よりも物語っている。

ハゼの木100%の木ロウがロウの原料として非

常に優れていることは、ろうそくづくりに携わる人であれば誰もが認めるところ。しかしそれゆえに、ひとつ、やっかいな特徴がある。ねばりが非常に強いため、型に流し込む手法が採用できないのだ。木ロウを100%使う場合、手で幾層にも塗り重ねていく「生掛け」でやるしかない。これによって手間暇がかかり、当然コストも高くなるを得ないのだが、「生掛け」だからこそ次の特徴が生まれるのである。

「生掛け」をやるために使う木串（竹串）を最後に抜くと、下から芯までが空洞になる。その空洞の下から空気が流れ入ることにより、息をしているかのような炎のゆらめきが起これるのである。イギリスの科学者・マイケル・ファラデー（1791～1867）の1861年の講演を記録した『ロウソクの科学』には、この和ろうそくの芯の換気構造を驚きを持って称賛するエピソードがある。

良いものというのは、そうならざるを得ない絶妙な組み合わせが生むのだとつくづく思う。「木ロウ」という材料と「生掛け」という手法が組み合わせあって、初めて伝統的な和ろうそくしか持ちえないあかりが生まれているのである。

「効率化・コストダウンの点から、型でつくる和ろうそくが生まれた一方で、最近では、天然木ロウの代替品として『合成ロウ』も生まれています。ハゼの実の採取が人手不足などで減少傾向にあることから開発されたものです。合成ロウは脂肪酸グリセライドと酸化ワックスとを必須成分として含有する組成物。従来の木ロウ代替品は凝固点が高いため、伝統的な「生掛け」が不可能で、ろうそく成型機による流し込み製造しかできないという欠点があったんですが、『合成ロウ』は凝固点を低くすることによってロウを手で掛けることが可能になったんです。ただ、やはり『天然木ロウ』だけのものに比べ、和ろうそくの風合いは失われています。

しかし私は、伝統の和ろうそく以外の全てを否定しているわけではないのです。例えば、日常使いは安く購入できる和ろうそくを使い、お寺などでは報恩講の時、家庭では法事などの特別な日に

は本物を使っていただく。そういう使い方をしてもらえるようにしていくことが、日本古来の伝統、そして良いものを未来につなげていく、ひとつの大事な方法だと思っています。そのためには、販売する際に、単に「和ろうそく」とくくるのではなく、どのような和ろうそくなのかをきちんと表示することが大事だと思います」。

「リサイクル木ろう」という挑戦

松井さんはまた、大変貴重な木ろうを使っている者として、ろうを再生する取り組みも積極的に行ってきた。

和ろうそくは主に、緑がかった「白ろうそく」と、上掛塗りした後に朱（木ろうを日光にあてて干した白ろうを溶かした中に朱の染料を適量入れたもの）をかけた「朱ろうそく」がある。この朱ろうそくにおいて、もともとの「朱ろうそく」とは別に、「再生朱ろうそく」も制作している。自分の工房でつくった和ろうそくの場合は、各寺院で使い残ったものを回収し、製作過程の芯出し・しり切りで残った木ろうとを合わせて溶かし、「再生木ろう」として生まれ変わらせているのだ。これは「自分でつくったものは自分で再生する」という松井さんのこだわりでもあるが、松井さんの再生ろうの取り組みはこれだけではない。

各寺院より回収した残ろうの中、松井さんの



「朱ろうそく」の朱をかける工程の様子。この朱をつくる時もそうだが、松井さんの工房ではろうは全て炭火で溶かしている。「環境にやさしい商品のづくり手として、制作過程で使うものも環境を考えなければ」ということだ。

工房で使用する原料と違う場合（ぬかワックス、パラフィン、パーム油と硬化油の合成したろう、合成ろう、硬化油など）には、学生やものづくりの一環として松井さんの工房に見学に来た人に無償でプレゼントし、独自のキャンドルを制作するように指導しているという。

「和ろうそくというのは自然の恵みから生まれたもの。環境に貢献し、環境を考えることができるものなのです。だから、こういう取り組みも大切だと思うのです」。

和ろうそくの明るさと秘密を科学の視点から証明

さらに松井さんは、「科学の眼」にも着目した。科学という視点からも和ろうそくの魅力を見つめることにチャレンジしているのである。

まずは一人でデジタル照度計を使い、和ろうそくと洋ろうそくの明るさを比較するテストを実施。

「和ろうそくは、どちらかというところ“ほの暗いあかり”と言われていますが、実は洋ろうそくに比べ2～3倍も明るいことがわかったのです」。

そして、2008年には、名古屋大学エコトピア科学研究所の北川邦行教授と株式会社エフテクノの協力を得て、サーモグラフィ（可視二色法熱画像システム「VIO」）で、炎の形、温度などの解析も行った。使用したろうそくは、松井本和蠟燭工房制作の和ろうそく（50号）と一般的な洋ろうそく（30号）。結果、和ろうそくの炎の温度は約940℃～1500℃で、洋ろうそくは約1100℃～1530℃という測定結果が出た。和ろうそくは洋ろうそくより炎の温度がわずかに低いことがわかった。

「和ろうそくの明るさの秘密を簡単に説明すると、温度だけで考えれば、温度の高い洋ろうそくの方が明るいということになるはずですが、和ろうそくは炎が大きい分、発光している体積も大きいため、洋ろうそくに比べて明るさを出せるのです。また、大きな炎のためにゆらぎがゆっくりにしています。これが、心理的に人に安堵感を与



左から株式会社工フテクノの杉本社長、北川邦行教授、松井さん。(2008年当時)

(松井本和蝋燭工房提供)

えるのかもしれませんが」。

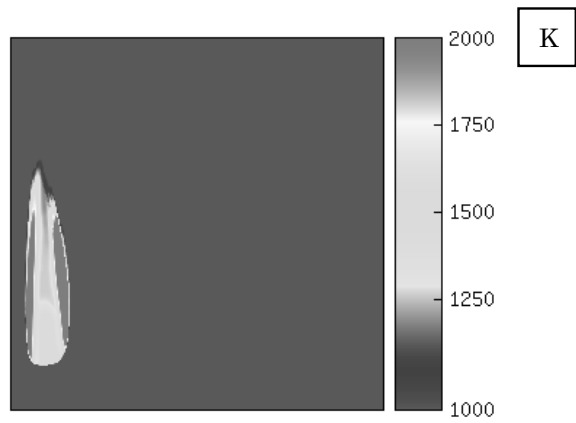
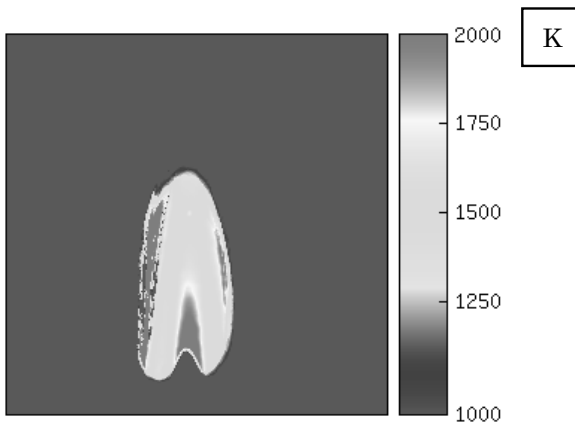
また、洋ろうそくの炎は小さく中心部が低温で外に向かって高温になっているのに対し、和ろうそくの炎は洋ろうそくに比べて大きく、芯まわりの中心部分にも高温部があることもわかった。(下図)

「これは、中心にある太い空洞芯の内側から空気が供給されているからです(資料1)。そのため、炎がしっかりしていて風が吹いても消えにく

い。北川教授の言葉を借りると「腰が強い炎」というわけです。腰が強いとどんはちぎれにくいでしょう。それと同じで、伝統の和ろうそくの燃える仕組みは、明るさを出すだけでなく、ゆらぎがあっても消えにくいという腰の強さを生んでいるのです」。

松井さんのチャレンジは、まだまだ続く。

「細かいことだけれど、和ろうそくを使うと、仏壇などが汚れにくく、ついた煤も簡単な洗浄で取り除けます。油煙が極めて少ないからです。そうすると仏壇の洗浄を専門業者に頼む回数を減らせ、トータルコストは安くなる。和ろうそくは洋ろうそくや型和ろうそくに比べると確かに高価だけれど、そういったことなどいろいろと良さを科学的にも解明できれば、和ろうそくを使おうという人が増えてくると思います。個人的に何かにチャレンジするのが好き、というか何でもすぐにやってみたくなる性分なので(笑)、楽しみながら、和ろうそくの魅力を伝えていくことも和ろうそくづくりとともにやっていきたいですね」。



和ろうそく(50号、左)と洋ろうそく(30号、右)の温度測定画像の一部。 $^{\circ}\text{C} = \text{K} - 273.15$

(資料提供：北川研究室)



松井 規有（まついのりあき）さん

1948年生まれ。江戸時代に岡崎に伝播された日本古来の本和ろうそくづくりの伝統を受け継ぐ松井本和蠟燭工房（前松井ローソク）の3代目。16歳から家業を手伝うが、21歳の時、一旦、製菓会社に就職。39歳でろうそくづくりに専念するまで、昼は会社勤め、夜はろうそく職人と二足のわらじをはく。会社務めの経験から、広い視野でろうそくづくりを見ることができると語る。

松井本和蠟燭工房

愛知県岡崎市十王町2-33

Tel & Fax 0564-21-4207

★松井本和蠟燭工房のホームページでは、研究成果を随時公開中。また、江戸時代と変わらぬ和ろうそくづくりを見ることができる工房見学も可能。興味のある方は、まずは連絡を。