

# 引手

## ■引手の役割

引手は襖を開け閉めする際に手を掛ける器具という実用面と、上貼りの柄を引き立てて和室全体のアクセントになるという装飾面との二つの役割を果たします。

なお「引手」というのは、引き戸形式の襖に用いられるものをいい、開き戸形式のものは「取手」といいます。

## ■引手のデザイン

引手のデザインは、じつにさまざまで、既製品として市販されているものだけでもゆづに、1000種類は超えます。

歴史的には、いろいろな意匠の引手が使

われた安土桃山時代(16世紀後半)の豪華な御殿引手や、七宝の引手、桂離宮の月文字引手、四季の手桶引手、折松葉の引手などは、いずれも香り高い芸術品として、現在に伝えられています。

その形は、丸形、楕円形、角形、長方形、木瓜形、利休形などに大別されますが、昔からもっとも多く使われる形は、丸形と楕円形です。

それぞれ、丸形は丸、角形は角、楕円形は玉子、または小判、菱形は利休、と通称で呼ばれます。

手を掛ける部分の周りを座といい、それがついた引手を座物と呼びます。丸座・角座・花座・透かし入りなどがあります。

デザインによっては、一対になったものも

あり、引き分け、または4枚立の中央に用いられます。(建て込みによる引手の位置については、18ページ参照)

茶室の太鼓襖には、切引手(組子の小間のひとつに引手板を斜めに入れ、その上から上貼り紙を貼って引手としたもの)を用いるのが一般的な決まりになっています。(切引手は22ページ参照)

## ■引手の大きさ

ひとつの引手に、いくつかの大きさが揃っています。一般的なサイズの襖に用いられるものは、大、相中、中、小で、その上に大大、特大があります。特に小さなサイズに豆と呼ばれるものがあります。

<形(通称)>

丸形(丸)



角形(角)



楕円形  
(玉子または小判)



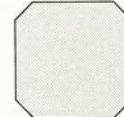
菱形(利休)



木瓜

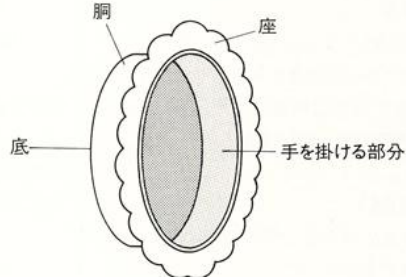
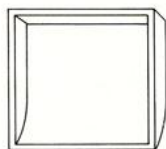


すみ角切り



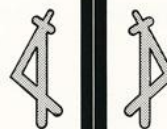
<座物>

塵落とし



<一対になった引手>

折松葉



月



- 引手の役割
- 引手のデザイン
- 引手の大きさ
- 引手の材質
- 引手の主な色仕上げ

## ■引手の材質

材質によって金物引手と木地引手に分かれ、木地引手には木目の美しさを生かした生地のもと塗り物とがあります。

金物引手の材質は金、銀、赤銅、黄銅、洋白、真鍮、鉄、アンチモニーなど。

木地引手は黒檀、竹など。その他、最近ではプラスチックをはじめ、いろいろな素材が使われています。これらのうち、鉄、プラ

スチックなどを素材とする普及品は、ほとんど機械によって製造されていますが、高級品の引手は現在も職人の手によってひとつひとつ手で作られています。

## ■引手の主な色仕上げ

### 金物の色仕上げ

金物引手の色仕上げには、くすべ、煮込み、錆づけ、漆塗り、メッキ仕上げ、などの方法があります。

#### ①くすべ

##### □赤銅＝漆黒

よく磨いた銅または真鍮地金を、杉の葉、檜、松の飽屑を燃やした煙に燻べる。これを何度もくり返し、煙の中の煤とヤニを丹念に付着させる。高級引手の代表的な色仕上げである。本来、赤銅とは銅と金の合金で、硫酸銅、緑青、明礬、水の混合液で煮込むことによって美しい紫黒色となるものであるが、引手では、くすべで色付けしたものを赤銅という。

#### ②煮込み

##### □素銅＝オレンジ色

よく磨き出した銅地金を、緑青、硫酸銅を入れた銅鍋で、時間をかけてじっくり煮込む。イボタ、透漆、ニスで仕上げる。くすべ、漆塗りと同じく伝統的な色付け方法で、仕上がりは、薄い朱色になる。

##### □宣徳＝からし色

よく磨き出した真鍮地金(銅7、亜鉛3)を緑青、硫酸銅、水の混合液で時間をかけてじっくり煮込み、透漆、ニスで仕上げる。こく

のある落ち着いたからし色になる。中国・明の時代、宣徳3年(1428年)に作った銅器が、宣徳の起源で、そこからこの名が由来しているといわれている。

##### □ドイツ・フロンズ＝濃いグレー

よく磨き出した真鍮地金を、沸騰した蒸留酸ソーダで3分くらい煮込む。仕上がりは落ち着いたグレーになる。

#### ③錆づけ

##### □南部鉄＝鉄錆色

「赤土をどろどろに溶いた中に、鉄の引手をつけ、取り出して炭火であぶる」。この工程を20回位くりかえすと、きれいな鉄錆色が出る。

#### ④漆塗り

##### □潤朱＝焦茶色

漆に松煙と弁柄を加え、丹念によく混ぜたものを、銅または真鍮地金に数度に分けてよく塗り込み、時間をかけて弱火で焼き付ける。この色仕上げも伝統的な方法で、漆独特の味わいが幅広く好まれている。

##### □五郎三＝あすき色

漆に弁柄を加え、丹念に混ぜ合わせたものを銅または真鍮地金に数度に分けてよく塗り込み、時間をかけて弱火で焼き付ける。五郎三という名は昔の職人の名前に由来したものである。

## ⑤メッキ仕上げ

### □紫 古美、銀古美、蓬萊色

銀を下地に各種薬品で着色し、仕上げる。

### □赤銅メッキ、銅古美、古美

銅を下地に各種薬品で着色し、仕上げる。

### □仙徳メッキ

真鍮を下地に各種薬品で着色し、仕上げる。

### □金メッキ

純金を溶かして王水に変え、電気メッキする。

### □銀メッキ

純銀を溶かし、電気メッキする。

### 木地の色仕上げ

木地引手には、木の風合いを生かした生地そのままのものや漆塗りのものがあります。

## ①生地のもの

木質を生かした生地引手材質には、角の塵落としによく使われる桑、黒柿、黒檀など。特殊なものとして、竹の節を使ったものがあります。

その他、最近ではプラスチックをはじめ、陶器などいろいろな素材が使われています。

## ②漆塗り

□花塗り □目はじき塗り □拭き漆

□溜め塗り □蠟色磨き仕上げ

などがありますが、縁の漆塗りとは手法は全く同じです。(38ページ参照)



■著名建築物の引手

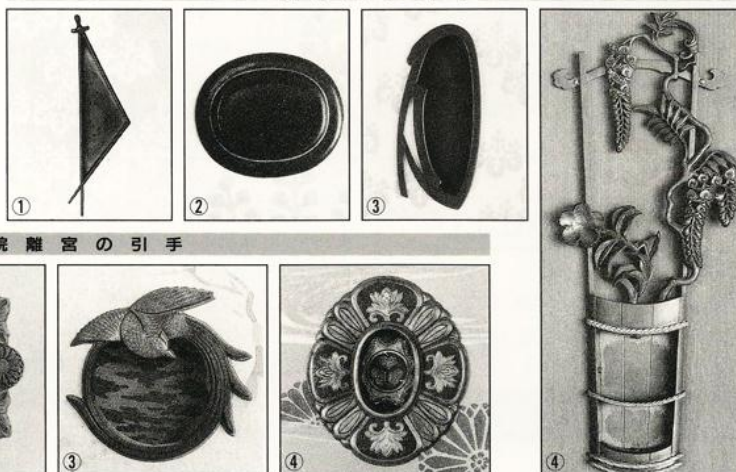
桂離宮の引手

- ①楽器の間 折松葉
- ②古書院一の間
- ③新御殿一の間 月文字
- ④新御殿 四季の花手桶型・春

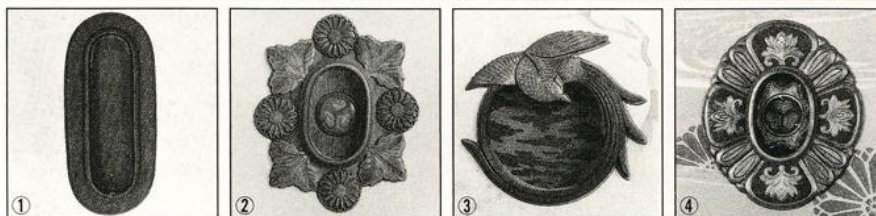
修学院離宮の引手

- ①中の茶屋 桑只軒
- ②客殿一の間
- ③客殿二の間
- ④客殿三の間

桂離宮の引手



修学院離宮の引手



宣徳「ひさご」の工程の例

①ひさごの縁をつくる。真鍮(銅7、亜鉛3)を細く切り、輪にして蠟付けする。

②輪にした縁を型にはめ、木槌でたたいて、ひさご型にする。



③もうひとつの縁をつくるため真鍮の地金を、プレス機でひさご型に抜く。

④金床の上でたたいて、ゆがみをならす。



⑤ふたつの縁をつけて、針金で数箇所とめつけて固定する。



⑥蠟付けする。

⑦やすりで表面を整える。

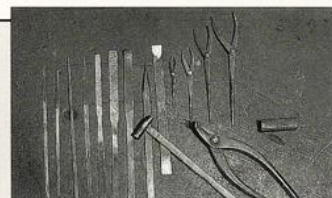


⑧さらに、きさげでやすりあとを取る。

⑨地金をひさご型のプレス機で抜いて、底をつくる。

⑩縁と底を蠟付けする。

⑪やすり、きさげ、で表面を整える。



⑫朴の木炭で炭研ぎし、表面をいっそうなめらかにする。

⑬桐の棒に朴の木炭の粉をつけて、内側をしっかりと磨く。

⑭宣徳の色付けをする。硫酸銅、緑青、水を混ぜた液を沸騰させた中に、磨き上げたひさごを入れ、4、5分煮る。

⑮取り出して布で拭き、自然乾燥する。



●引手の形

