

# アテさび丸太の作り方

平成 5 年 3 月

石 川 県 林 業 経 営 課

# 目 次

I はじめに .....	1
II さび丸太の需要・供給 .....	1
III さび丸太の主な用途と規格及び価格 .....	2
IV アテさび丸太づくりの実務 .....	4
1. さび養成場所の選定 .....	4
2. 立木の選定 .....	
3. 立木の伐採・枝払い・採材 .....	
4. 養成場所への移動 .....	7
5. 剥        皮 .....	7
6. 管        理 .....	7
7. 保        管 .....	9
8. 仕        上        げ .....	9



アテさび丸太づくり研修会（輪島市三井町）

## I. はじめに

さび丸太、さび垂木とは、アテやヒノキを原木として、樹皮を剥ぎ、木肌にさび(カビの1種)を付け、柱などに使用するもの。一般の磨丸太等では白い肌であるが、黒褐色で斑点状のさびをつけ“ワビ”“サビ”の渋味を強調するのが特色である。

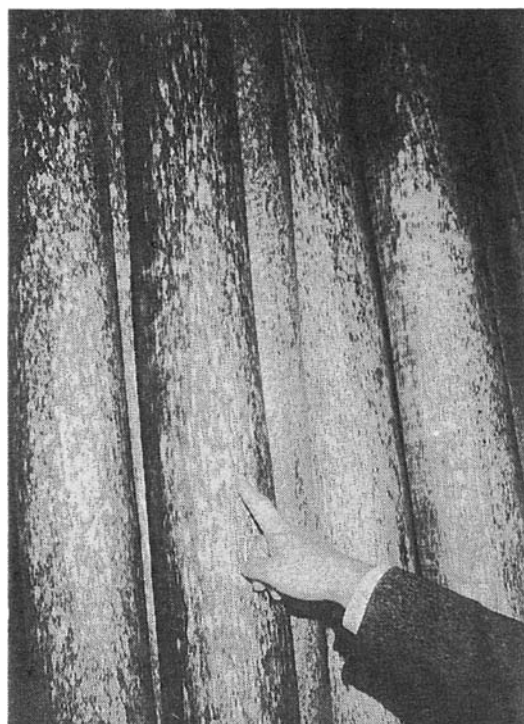
用途は、太さによって純和風の数寄屋造りの造作材、茶室などの柱、桁、化粧垂木、間柱等に賞用されている。

古書などでは、さび丸太といえばアテを使ったものといわれていたようであるが、古来の産地であった丹波地方のアテが涸渇してきたため、ヒノキの代替品が出回りだしているようであり、本物を求める京都の銘木店は、能登地方のアテに注目するようになっている。

なお、さびにも色々なものがあり、樹種や時期、天候、地方によって差異があるほか、時代によって好みも変化するようであるが、古くから“ボタンさび”という花模様に見える優雅なものが珍重され、高価に取引されている。

京都の名刹や旧家では競って使われており、県内でも同じように、加賀藩ゆかりの名刹や旧家の茶室等のほか、高級な温泉旅館など多くの所で使用されている。

(口絵参照)



5 ヒノキ無節さび丸太

## II. さび丸太の需要・供給

さび丸太などの使用場所は、現在のところ、数寄屋造りなど特殊な建物に限られているため、正確な需要量は把握できないが、年間2,500本から3,000本程度と推定されている。

なお、一般住宅では洋風化が進む傾向があるが、住宅の高級化によって、茶室等、純和風空間を造る傾向も徐々に出て来ている。

また、供給面を見ると、代替品のヒノキサビ丸太は各地で生産可能であるがアテの本物は能登地方を中心とした石川県が独壇場である。

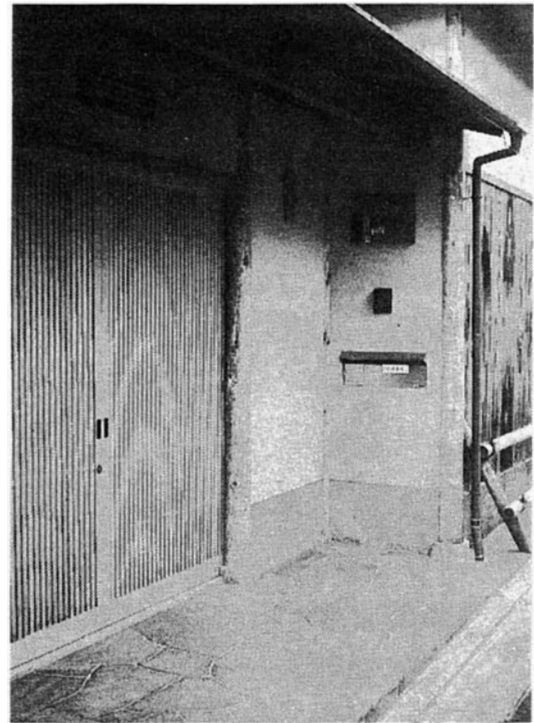
### Ⅲ. さび丸太等の主な用途と規格および価格

さび丸太やさび垂木の用途を見ると、和風の数寄屋造りに多く使われ、茶室や玄関、廊下、門塀、その他にも用いられている。

これらは、今までは仏閣や旧家に多かったが、近年、住宅の高級化によって、使用の可能性が増大しており、特に県内の温泉旅館や高級料理店などでは、外観は洋風であっても内装に使っている所がかなりあるようだ。

さび丸太等の規格については、その使用場所によって千差万別であるが、商品として取引きされている規格の代表的なものは表-1のとおりである。

このうち、特に垂木は細くて曲りがないものを求められるので、苗木の植栽時から、この目的を持って植付け、保育することが必要である。



6 アテ出節さび丸太を使った玄関

表-1 アテさび丸太等の主な用途と規格

(単位：長さm その他cm)

名称等区分		規 格				備 考														
		長さ	目通り	末口径	元口径															
垂 木	内部用	2~ 3	(1.5) 4.5	(1) 3	(1.8) 5.5	( ) 書は寸単位 同一規格の材が15本 以上であること 垂木は通常100~200 本単位で取引きできる 垂木以外は40~50本 単位で取り引きできる 目通りは人の目の高 さでの直径を指す (参考) その他の規格 <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"> <thead> <tr> <th>長さ</th> <th>末口</th> <th>元口</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2 m</td> <td>6 cm</td> <td>— cm</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td rowspan="2">7 ~</td> <td rowspan="2">13~</td> </tr> <tr> <td>4</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td rowspan="2">8</td> <td rowspan="2">14</td> </tr> <tr> <td>6</td> </tr> </tbody> </table>	長さ	末口	元口	2 m	6 cm	— cm	3	7 ~	13~	4	5	8	14	6
	長さ	末口	元口																	
2 m	6 cm	— cm																		
3	7 ~	13~																		
4																				
5	8	14																		
6																				
外部用	2~ 3	(1.8) 5.5	(1.2) 3.6	—																
	(2) 6	(1.5) 4.5	—	—																
床柱など	内外部用	3	(2.5~2.8) 7.5~ 8.5	—	—															
	内部用	3	(3~3.3) 9~10	7~ 8	13~ 14															
門 柱	外部用	3	(4.5,7~8) 13~14 21~24	— —	—															
			(3.3) 10	13~ 14	—															
桁	内部用	4	—	(3.3) 10	13~ 14	一部分は未確認														

(1992・2月 県林業技術センター調査資料より)

---

---

なお、アテさび丸太の場合、京都の銘木店では、無節よりも節のあるもの（生節：この場合、出節と呼ぶ）が高価に取引されているという。

販売価格については、1本当り、垂木で2,000円以上、さび付きの良い太い柱で20,000～30,000円程度であるが、生産者価格は垂木で1,500円、さび丸太（柱）で8,000円程度（平成4年）である。

輪島地域へは、京都の銘木店で直接来て、立木買いする事例があり、この価格は1本4,000円程度（平成4年）となっている。なお、これらの取引単位数は40本以上となっている。

さび丸太の生産にあたり、さび模様については、現在のところ、黒・白の明白な色あいのものや、ボタンさびと呼ばれる大きな模様のものが良品として高価に取引されているが、絞丸太等と同様でこれらにも流行がある。

どのような商品を作る場合でも、まず大切なことは、市場（販売先）の確保であり、これを疎かにして商品を作っても、売れなかったり、買い叩かれたりして利益が上がらないこともあるので、販売先や、商品の条件をしっかりと確認したうえで製作に取りかかからなければならない。

## IV. アテさび丸太づくりの実務

出節のさび丸太を作る方が銘木店の買入れ価格が良いので、出節に焦点をあてて記述する。無節の場合も作り方は変わらないが、この場合は枝打部が完全に巻き込んで、樹皮を剥いても枝打跡が判らず、表面の凹凸のない平滑な樹肌のものでなければならない。

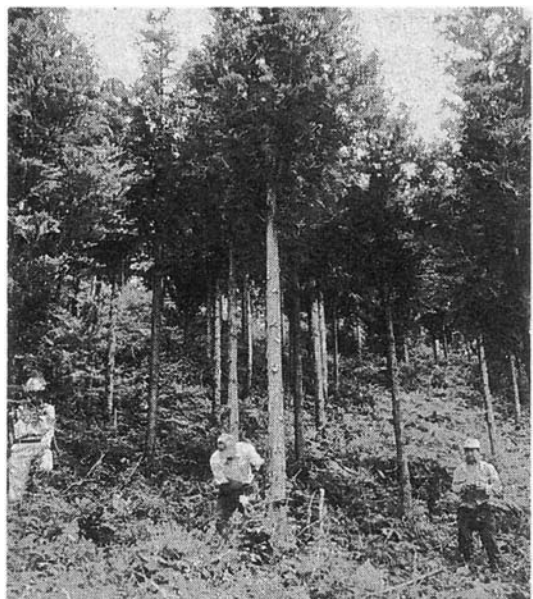
### 1. さび養成場所の選定

剥皮した丸太を約3週間から1ヶ月間ねかせ、さびを発生させる場所であり、その発生具合によっては、価格を左右するので、慎重に選定する。

- ① 谷底地形では多湿となりやすいので中腹に近い風通しの良い所が望ましい。
- ② 直射日光は、午前中3～4時間程度当り、午後は日陰となるような所が望ましい。
- ③ 未舗装道路などの土煙りがかからない所。
- ④ 上部に大木等があると、大きな雨滴が落ち、さびが流れ、商品価値が低下する。
- ⑤ 養成途中での丸太の管理作業や仕上り丸太の運搬作業がしやすい場所を選定する。
- ⑥ 雨によって土袴が付かないようにする。  
(伐株に乗せたり、丸太で台を作り乗せる。剥皮した丸太はとても滑りやすいので、水平に置く。)
- ⑦ 剥皮面に雑草等が付着しやすいので養成場所の雑草を刈払っておく。



7 選木作業(太さ、曲り等を見る)



8 伐採(樹肌に傷をつけないように)



9 枝払い(樹肌にチェーンソーをあてない)

## 2. 立木の選定 (写真7)

さび丸太には間伐材を使い、さび垂木には除伐木を活用することにより、収益をより多くすることができるので、これらの時期と、さび付の時期を見計って実施することが望ましい。

いずれにしても、これらの生産を考える場合は、あらかじめ植栽密度を多めに植付けて、うらごけの少ない木を育てることが大切である。

なお、地味の良い所(肥沃地)ほど樹皮を剥ぐと樹液(ノリ)が多く、さびが付きやすい。逆に地味が悪い乾燥地のものはノリが少なく、さびが付きにくい傾向がある。

- ① なるべくうらごけの少ないもの。前述のとおり、計画的な植栽を行ない経営を考えたい。
- ② 通直で曲りのないもの。特に吟味しないと伐採後や剥皮後に目立つ。
- ③ 樹齢はおおむね30年以上が良い。20～25年生のアテは、一般にうらごけが目立つが、30年程度となると伸びが出て、うらごけが少なくなる。
- ④ 枝がまんべんなくあるもの。枝打ち直後で、ほとんど巻き込みのないものは良いが、巻き込み途中で、枝跡が凹状になったものは使わない。
- ⑤ 太さが規格に合ったもの。太過ぎる場合は2番玉や3番玉が使えないか検討する。
- ⑥ 樹肌に傷のないもの。傷があると、剥皮してもさびが付きにくい。
- ⑦ 選定木に目立つ印をして、除・間伐のバランスを考慮する。



10 採材(曲り、枝を見て長めに切る)



11 養成場所への移動(樹皮を付けたまま、丁ねいに運ぶ)

### 3. 立木の伐採・枝払い・採材

養成場所を確保し、立木の選定が終わったら伐採に入るわけであるが、これからの作業は、いずれも丁寧に行なわないと高級品とならない。

- ① 伐採時期は、梅雨入り直前ぐらいが最適である。概ね6月5日～25日頃が良い。  
(早めに伐るほど、大きなボタンさびが付きやすい。)
- ② 伐採日は、降雨の予測される2、3日前が理想的であり、天候を見きわめる。  
(剥皮して、樹肌のノリを2、3日乾燥させるとさびの発生が良くなる。)
- ③ 伐倒作業。この時期は、樹液が最も盛んに回っている時期であるので、伐倒木を残置木に強く当てると、樹皮が剥げたり傷が付くので注意する。勿論、伐倒木も石などに強く当てるとその場所にはさびが付きにくいばかりでなく、変色して跡が残るので、静かに倒す。(写真8)
- ④ 枝払いをチェーンソーで行う場合、少し長めに切り、樹肌には絶対にチェーンソーで傷を付けない。動力枝打機等で切る場合は、樹皮に平滑に切断する。(写真9)
- ⑤ 採材は、根元の曲りをはずし、太さや枝の付き具合を勘案して行うが、最終的には、さびの発生によって造材するので、できるだけ長めに採材する。(最終仕上げをしないで、業者へ売る場合は、特に注意する) (写真10)



12 枝落とし(樹皮に平滑とする)



13 剥皮作業(樹肌に手を触れない)



14 剥皮作業(枝座周辺をきれいに剥ぐ)



#### 4. 養成場所への移動 (写真11)

- ① 樹皮は剥かないまま運搬する。(樹皮を剥くと、すべって運搬しにくいばかりか、ノリが取れたり、落葉等のゴミが付着して、さびの発生に悪影響がやすい。)
- ② 運搬中に立木等にあてたり、引きづったりすると樹肌に傷が付き、その部分にさびが付きにくくなるので、人肩などによって丁寧に運搬する。

#### 5. 剥皮

養成場所には、剥皮した丸太を乗せて置く台をあらかじめ造っておき、運搬した丸太をこれに乗せて剥皮する。台は、土袴の心配ない所ならば、口絵写真3、4のように丸太を1本ずつ並べる。



皮剥ぎ棒

樹皮を剥ぐ道具として、右図のような“皮剥ぎ棒”を作って使うのが良い。(直径2、3cmの枝の片方を鉋で削り“ヘラ”状にしたもの、長さは適宜)

- ① 樹肌を直接手で触れることのないように、なるべく軍手等を使う。
- ② 剥皮は、なるべく伐採した日に行く。(遅くても2日は置かない。日が経つと剥皮してもノリが出にくくさびの発生が悪い)
- ③ チェンソーで枝払いしたものは、動力枝打機等で樹皮に平滑に枝落しを行なう。(写真12)
- ④ 剥皮は元口側から行なう。皮剥ぎ棒を元口の樹皮下へさし込むようにして、なるべく幅広く樹皮をおこし、あたかもバナナの皮を剥くように一挙に剥くとよい。枝座周辺部も皮剥ぎ棒で樹肌を傷つけないように丁寧に剥いておく。(写真13、14)

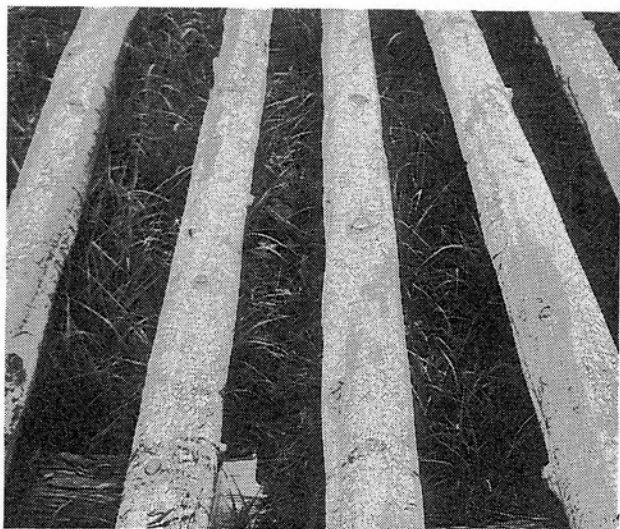
#### 6. 管理 (写真15、16、17)

さびがうまく発生して取込むまで3週間から1ヶ月を要するが、この期間、天候によって2～3回の見回りと管理作業が必要である。

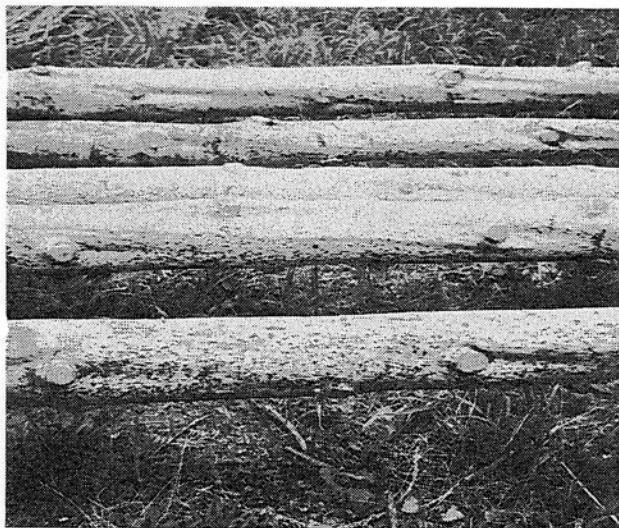
- ① 通直で、枝(節)の配置が良い、見栄えの良い面を上に向けて並べる。どの面も同じならば、曲りが少しでも膨らんだ面を上にはすれば若干矯正される。
- ② 樹肌のノリは、2～3日間雨に当てず、乾いた方がさびの発生が良いようなので、降雨の心配がある時は、防水シートで覆うとよい。
- ③ 上面に、まんべんなくさびが発生したら、(約1週間)丸太を裏返して、全体に

均一なさびが付くようにする。(写真15)

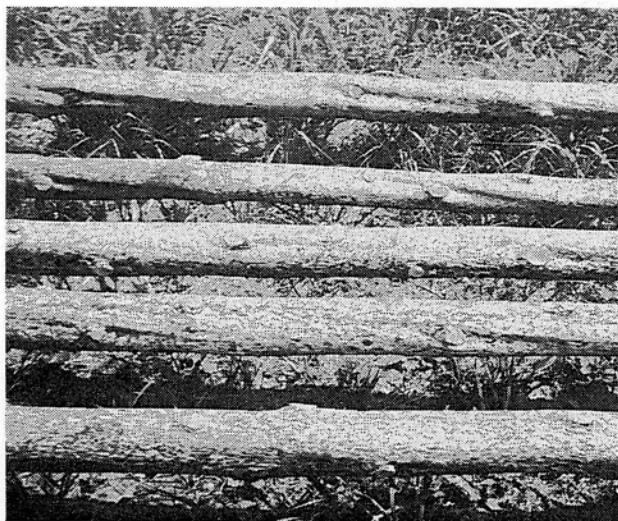
- ④ 養成中の樹肌には、なるべく素手で触れないようにする。(手の汗脂が付くとさびの発生に悪影響がある。) 落葉等ゴミの付着があれば取り除く。
- ⑤ 剥皮した樹肌に赤茶けた部分が見られることがあっても(口絵写真3の左から4本目) 心配はいらない。
- ⑥ 養成初期(1~2週間頃まで)に雨が多いと、さびが流れたような模様になることがあるので、シートを樹肌につかないようにかけるとよい。
- ⑦ 約3週間を経て、さびが十分発生したら、倉庫などへ取り込む。丸太は生材なので、必要以上に太陽光にさらすと、日割れが生じて商品価値を低下させる。



15 養成1週間後のようす



16 養成2週間後のようす



17 養成3週間後  
(ほぼ均一にさびが発生している)

---

## 7. 保 管

さびが十分発生したものは、うす暗く涼しい倉庫などに保管するが、現在輪島地域で京都の銘木店が買入れているものは、この段階のものであり、以下に記述する作業は銘木店が行なっている。

今後、自分で最終製品にまで仕上げる場合には、以下の作業を行なわなければならない。特に商品の仕上げであり、努力が無駄にならないように丁寧に実施する。

- ① 樹肌面に傷を付けないよう、手の脂を付けないように軍手をして丁寧に運ぶ。
  - ② チェンソーで切断する時、チェンオイルの飛ぶ方向に注意して樹肌面に油を付けない。
  - ③ トラック荷台の角で、へこみや傷をつけないように注意する。
  - ④ 保管はなるべく、暗く涼しい倉庫内で行ない、直射日光を当てない。
- なお、さび面を軍手で触れても消え落ちる心配はない。

## 8. 仕上げ

- ① 規格どおりに造材する。特に枝（節）の配置や、さびの発生具合を見て造材することが大切である。
- ② 丸太を脚台（木馬）に乗せ、わら製のタワシ（自家製）でこすりながら水で流して磨き上げ、陰干しする。
- ③ 樹肌面より高く出ている枝は、樹肌面に平滑に切り直す。作業はチップソーを取付けた動力枝打機で行なうと仕上がり面がきれいであるが、カンナで削ってもよい。
- ④ 丸太の裏面となる側に背割りを入れる。（チェンソーで行なうと、幅が広過ぎることと仕上りが悪い。さび垂木は背割りはいらぬ）
- ⑤ 十分乾燥した後に、木材用ワックスを薄く塗り、布でふき仕上げる。
- ⑥ 出荷に際しては、丸太全体を紙かビニール等で包装する。