

保存情報としての製本構造（2）

—西洋古典資料の保存のために—

The bookbinding structure as preservation information (2)

—For the preservation of western historical books—

岡本 幸治

OKAMOTO Koji

3-4. リンプ装

主として16世紀以降の実用的製本に使われた製本構造に「リンプ装」(図11)がある。英語では柔らかいという意味で *Limp vellum binding*¹⁵⁾ と言うが、フランス語では *Reliure hollandaise*¹⁶⁾ という言葉がそれに当たる。表紙に使われる素材は羊皮紙(ベラムまたはパーチメント)や厚手の手漉き紙であり「とじ支持体」を用いて中身をとじる。「とじ支持体」には羊皮紙(ベラムまたはパーチメント)、または原皮を明礬で処理したトーイング革¹⁷⁾、植物繊維の麻紐などが使われる。原則としてこれらの素材をテープ状にしたものを「とじ支持体」として用いて「ポワン・アリエール」の運針でとじる。

中身の「とじ」が終わると表紙を準備する。この場合はベラムを表紙の大きさに折りたたむことを意味する。背表紙にあたる部分を本の背幅に合わせて折り、その折り目に「とじ支持体」を通すための穴を用意する。さらに少し離れたところに穴を作り、最初の穴から表紙の外側に出てきた「とじ支持体」を内側へ誘導する。このようにして「とじ支持体」が表紙ベラムの穴に通されることにより中身と表紙とが接続される。「リンプ装」では表紙ボードを使わずにベラムを折りたたんだだけの表紙になっている場合がある。表紙ボードを使う場合はここで表紙ベラムの折り目の内側へボードを差し入れるが、中身と表紙の接続とは無関係である(図12)。

「リンプ装」では「とじ支持体」と同じ素材を芯(支持体)にして花ぎれを背の天地端に編みつける。そして「とじ支持体」と同様に花ぎれの芯(支持体)が表紙ベラムの穴に通されて中身と表紙を接続する(図13)。小型の「リンプ装」では「とじ支持体」を使わずに花ぎれの芯

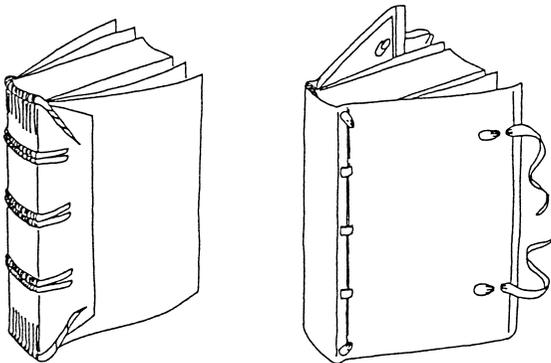


図11 リンプ装

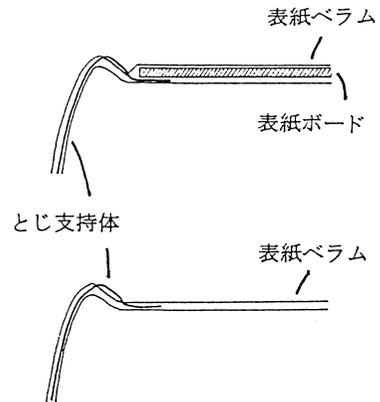


図12 リンプ装と表紙ボード

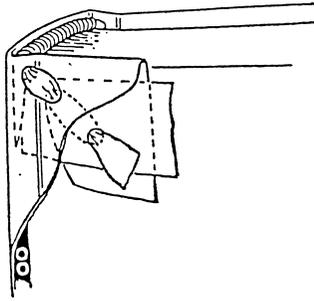


図13 花ぎれの芯（支持体）による接続

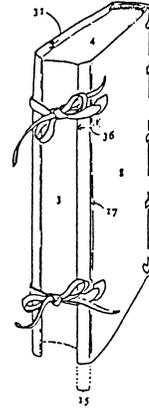


図14 リンプ装前小口部分

(支持体)だけで中身と表紙が接続されることが多い。表紙の前小口側には鉤型に曲がった折り返し部を作るのが一般的であり、その場合は表紙を閉じておくための皮紐や金属製の「留具」がついている(図14)。「リンプ装」には構造的に豊富なバリエーションがある。

「リンプ装」は「とじ支持体」を利用して中身と表紙を接続しているが材料を傷めずに解体することが可能であり可逆的な構造になっている。「とじつけ」製本は可逆的な構造ではなく解体することが難しい。「リンプ装」では本の背と背表紙が接着されておらず柔軟で、しかも表紙の開くポイントが「背」と「平」の境目から前小口側にずれているために表紙開閉による負荷が分散する構造になっている。「とじつけ」製本では本の背が接着剤などで固められる傾向にあり、本の背と背表紙も接着されて柔軟性に欠けている。表紙「背」と「平」の境目(ジョイント部)が唯一の可動部になっており、表紙開閉による負荷がこの可動部分に集中する構造になっている。「とじつけ」製本が劣化すると表紙が分離しやすい。

「リンプ装」に使われる羊皮紙(ベラムまたはパーチメント)であるが、この呼び方と定義には混乱がある。羊皮紙は羊の皮から出来たものとは限らないので単純に「皮紙」と呼ぶのが適当である。種類が何であれ動物の皮を石灰で処理し、木枠などを使って牽引しながら皮の両面を加工して整えたものが皮紙(ベラムまたはパーチメント)である。湿った皮を牽引することで細胞の並び方が変化して、まったく別の性格を持った物質へ変化するのである¹⁸⁾。

ベラムとパーチメントという用語に区別を求めることはあまり意味が無い。むしろここでは皮紙(ベラムまたはパーチメント)と「なめし革」との対比が重要である。「なめし革」は基本成分である動物性タンパク質(コラーゲン)がなめし剤である植物タンニンと化学的に結合して出来た革であるが、ベラムは物理的方法で製造された皮であり製造工程が可逆的である。湿度に敏感に反応して表面が波打つ性質があるのはそのためである。なお、皮をなめしたものを「革」(英 leather, 仏 cuir)と書き、なめしていないものを「皮」(英 skin, 仏 peau)と書く。

3-5. くるみ製本

19世紀、特に19世紀後半になると「とじ」と「中身と表紙の接続」を分化した「くるみ製本」(図15)が多く行われるようになる。「くるみ製本」では中身と表紙が別々の工程で準備され、その後接着によって合体される。「くるみ製本」は大量生産に向いており、機械化に適した製本構造である。「くるみ製本」がいつ頃から始まったのかははっきりしていない。おそらく18世紀後半には行われていたものと考えられる。19世紀初頭の製本用クロスの開発は製本作業の

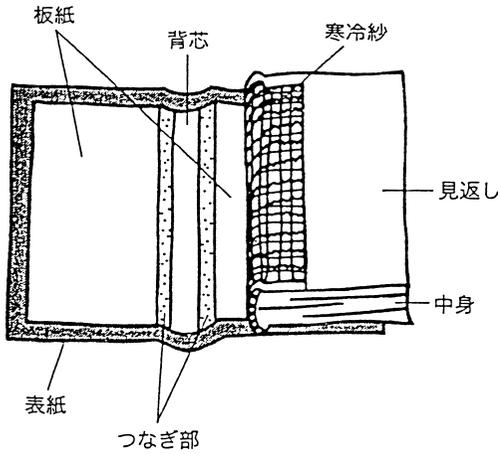


図15 くるみ製本

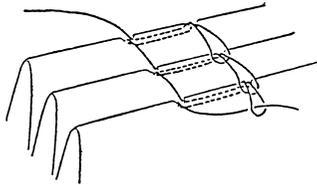


図16 機械とじ

機械化をうながし版元製本を一般化した¹⁹⁾。

「くるみ製本」の「とじ」は「かがりとじ」や「テープとじ」などの手作業による「支持体を用いたとじ」で行われていた。「テープとじ」は本の背に綿または麻のテープを「とじ支持体」として配置して「ポワン・ドゥヴァン」の運針でとじる。一般的に「かがりとじ」より本の開きが良いといわれるが本文ブロックとしてのまとまりが悪く、とじの後で接着剤による補強が不可欠である。

やがて支持体が無くても「くるみ製本」の構造が成立することが理解されるようになり「**支持体なし**」の「とじ」、それも機械

化された「とじ」が広く行われるようになった。「機械とじ」では手作業の「とじ」と違ってとじ糸どうしを絡めることが無いので注意が必要である。運針が「一筆書き」のようになり一度糸が切れると「ほつれ」が止まらなくなる(図16)。

「くるみ製本」に使われた特殊な「とじ」に「**ステープラーとじ**」がある。糸による「中とじ」をステープラーに代えたもので、折丁の背に丈夫な布をあてがい内側からステープラーを打って折丁を固定するのである。折丁どうしは連結

されていない。1870年代から1920年代までのドイツを中心としたヨーロッパで厚くて重い豪華本によく使われた。ヨーロッパで行われなくなった後も旧共産圏では続けて「ステープラーとじ」が行われたようである²⁰⁾。現代では糸を使わずに接着剤による「**無線とじ**」(図17)が一般化している。

「くるみ製本」の見返しは「**貼り見返し**」がほとんどで「**巻き見返し**」(図18)も使われる。「貼り見返し」は機械化に適した見返しの作りで、1枚の紙を二つ折りにして折丁の外側に数ミ

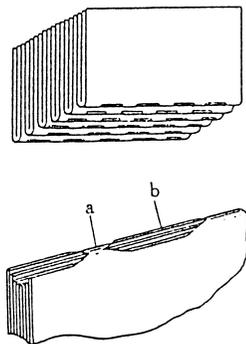


図17 無線とじ

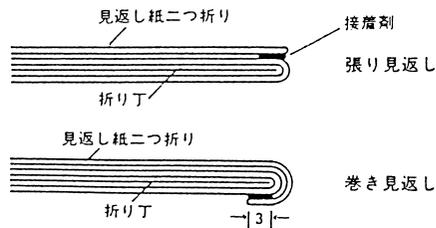
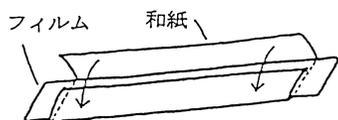
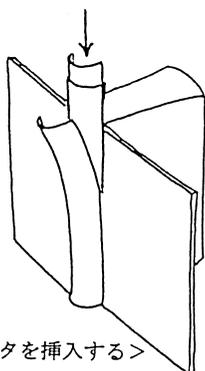


図18 貼り見返しと巻き見返し



<クータを作る>



<クータを挿入する>

図19 クータ

り幅でのりづけする。「巻き見返し」は厚くて重い本、利用頻度の高い本の製本に採用されることが多い。二つ折りにした見返し用紙を一番外側の折丁に巻きつけて糸と一緒にとじる。よく注意すると見返し用紙の端が最初または最後の折丁のノド部に巻きつけられているのを確認することができる。「貼り見返し」のノド部では「見返し」と「遊び」の部分が連続しているが「巻き見返し」では不連続となっている。「貼り見返し」も「巻き見返し」も独立した折丁を形成せずに中身の折丁に直接接続されている。そのため表紙の開閉によって見返しにかかる負荷を折丁へ転嫁することになる。一方で「くるみ製本」の表紙の溝は表紙開閉による負荷を分散する機能を持っている。

「くるみ製本」の中身と表紙の接続は構造的なものではなく接着作業によるものである。おもて・うら表紙と背表紙とに心材が分かれていて表装材でくるむと表紙が出来上がる。こうして出来た表紙を中身にかぶせて接着する。背表紙と表紙との間に溝（つなぎ部）があるのが一

般的であるが、溝が無い場合もある²¹⁾。中身と表紙の接続では背表紙部分を接着せずに表紙部分と見返しだけを接着するのが一般的である。大型の本、重い本には「クータ」(図19)が装着されていることがある。「クータ」は本の背幅に合わせて折った筒状の紙のことで、表紙の開閉機能を阻害せずに中身と表紙の接続を補強する役割をもっている。「くるみ製本」の背は柔軟であり表紙に溝があることで表紙開閉による負荷が分散される構造になっている。

註

- 15) Limp vellum binding については
CLARKSON, Christopher., *Limp Vellum Binding and its potential as a conservation type structure for the rebinding of early printed books*. Hitchin Herts, 1982.
- 16) 「オランダ装」という意味のこの用語の由来については貴田庄によれば「帯状の羊皮紙を背に渡して折帖をかがり、その両端を背と表紙のきわのところで表にだし、それから表紙の下へ通し、小口側でもう一度、表に出す。」(貴田庄『西洋の書物工房』芳賀書店 2000年)とあり、微妙に Limp vellum binding の定義とは異なっている。
「オランダ装」の技術については以下を参照されたい。
WOLF-LEFRANC / CH. VERMUSE., *La Reliure*. Paris, 1973.
LEMOINE, Simone., *Le manuel pratique du relieur* (5è édition). Paris, 1987.
- 17) トーイング革 (tawed leather) については以下に詳しい。
REED, R., *Ancient Skins Parchments and Leathers*, London, 1972.
ROBERTS, Matt T / ETHERINGTON, Don., *Bookbinding and the Conservation of Books. A dictionary of descriptive terminology*. Washington, 1982.
- 18) REED, R., op. cit.
- 19) 製本用クロスが普及した要因のひとつは金箔押しに対する適性である。
- 20) 著者は1960年代旧ソビエト連邦の出版物でステープラーとじの本を確認している。
- 21) 溝の無い「くるみ製本」を「突きつけ」の製本という。

図版の出典

- 図11 CLARKSON, Christopher., *Limp Vellum Binding and its potential as a conservation type structure for the rebinding of early printed book*. Hitchin Herts, 1982.
- 図12 岡本幸治「保存情報としての製本構造」(第19回西洋社会科学古典資料講習会, 1999年)資料より
- 図13 CLARKSON, Christopher., *op. cit.*
- 図14 CLARKSON, Christopher., *op. cit.*
- 図15 小原由美子『図書館員のための図書補修マニュアル』教育史料出版会 2000年
- 図16 牧経雄『製本ダイジェスト』印刷学会出版部 昭和50年
- 図17 『造本の科学』日本エディタースクール出版部 昭和57年
- 図18 倉田文夫『趣味の本づくり』主婦と生活社 昭和57年
- 図19 岡本幸治「保存作業ガイド」—『西洋古典資料の組織的保存のために』Study Series No. 47 一橋大学社会科学古典資料センター 2001年

(アトリエ・ド・クレ 書籍・紙資料修復家)