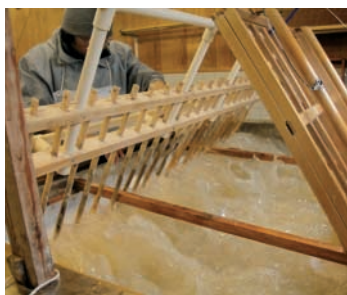


## ⑥舟入れ

粉碎されて細かくなつた繊維を「舟」と呼ばれる水槽へ入れて、「まぜこ」という櫛状の道具で攪拌して、水中に分散させます。

このときに、「ねり」と呼ばれる増粘剤を混ぜて、繊維同士の絡みつきを抑えることで、紙質を向上させます。



## ⑦抄紙(手漉き)

紙の品質を決める手漉きの工程。縦の波、横の波を操り、繊維を編んでいきます。

一般的に、最初の動作で紙の良し悪しはすでに決まっていると言われています。



## ⑧压榨(しぼり)

漉いて積み上げた紙を、一晩安置してから、板に挟んで、おもりを乗せて水を搾ります。

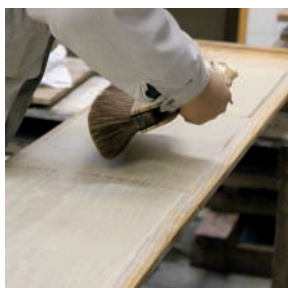
このとき、一度に水分を抜くと紙が崩れてしまうため、徐々に重りを増やしながらか、少しずつ水を抜きます。



## ⑨板付け

压榨して、ある程度水分が搾られた紙を、天日干しするための板に貼り付けていきます。

紙全体が板に貼りつくように、「はけ」を使い、適度な力加減で紙の上を滑らせていきます。このときの「はけ」を滑らせた跡が、泉貨紙の風合いを作るとも言われています。



## ⑩天日干し

板付けした紙を、日当たりのいい場所に立てかけ、紙を乾かします。

板の両面に紙を張り付けているため、紙の様子を見ながらひっくり返す作業を繰り返し、約4時間かけて乾燥させます。

このとき、板付けが上手くできていないと、端から乾き始めた紙が落ちてしまうこともあるそうです。

今では乾燥機を使う工房が一般的になって、この天日干しを行うところは、ほとんど残っていないと言われています。

