

「もっとウキを知りたい～基本を覚えて使い分けよう～ウキ戦術～」

もうひとつの底釣りである「両ウドンの底釣り」。関西では昔からウドン専門の釣り堀があり、この釣りが定着し、独特の世界を構築してきた。

その後、関東でもアレンジされながら普及し、2008年「シマノジャパンカップ」では、この釣りのスペシャリスト・後藤田義臣氏が優勝している。

両ウドンの底釣り用ウキもバリエーションが多く、わかりにくいことも多いため、基本的な考え方を「尽心作」の製作者である北村滋朗氏に解説してもらおう。

両ウドンの底釣りウキのバリエーション

両ウドンの底釣りは、関西では一般的な釣り方だ。京都出身の私は中学生時代、この釣りに興じた。

関東でも水深、魚影の濃さの違いからアレンジされて、普及したのは読者の皆様もご存知であろう。

関西のウドン専門の釣り堀は水深1・5～2mで、釣り堀といえども魚影はあまり濃くない場合が多く、関東の状況とはかなり異なる。

1本のワラビウドンにペレットをまぶし、5mm前後に切ってエサ付けする。ペレットの粒子の大きさ、ドロ（コーティング剤）の量、まぶし粉を付けるときの圧の違いにより、まぶし粉の開き方（はがれ方）をコントロールする。使うエサは異なるが、開き方を調整するという点では、両だんごに近い感覚があるといえる。

Type-H 両ウドンの底釣り用

Type-H: 両ウドンの底釣り用



- コンセプト＝軽いウドンがエサとなり、なおかつまぶし粉のはがれ方をトップに表現する繊細さが必要となる。
- トップ＝時期や状況により異なるが、①軽いウドンをエサにしていること②魚影が濃くないことが多いことから、関西ではグラスソリッドムクが主流である。根元径0・8mm径を標準とし、厳寒期では弱いサワリやアタリを表現するために、さらに細い0・6mm径も使用する。
- ボディ＝クジャクの羽根5・0mm径を標準にし、厳寒期では4・0mm径まで使用することもある。形状はツチノコ型とし、体積を増し、鉛直上向きの水の抵抗を少なくし、ウキの戻りを良くしている。
- 足＝比重が重く下に沈もうとするグラスムクトップの戻りを補うという意味から、「比重の軽い竹」を選択している。
- 使い方＝エサ落ち目盛りの設定は、全11目盛りの場合は両バリを付けけた状態で、トップ先端から7目盛り出した所、全9目盛りの場合はトップ先端から6目盛り出した所を基準とする。これはトップの長さの約3分の2にあたり、底釣りウキを使うときのセオリーである、トップの余浮力を多めにとった設定だ。

もし、ウキの戻りが悪いと感じれば、オモリを少しずつカットして、ウキの余浮力を増やし、戻りやすくする。

ウキが動き過ぎると感じた場合には、小さく切った板オモリを板オモリに巻き込み、ウキの余浮力を減らして戻りにくくする。

関西ではこの状態を「ウキ勝ち」（ウキが動きすぎる事）、「エサ勝ち」（ウキの戻りが悪いこと）と表現し、ベーシックな対応となっている。

ウキの自重と浮力に関する考察

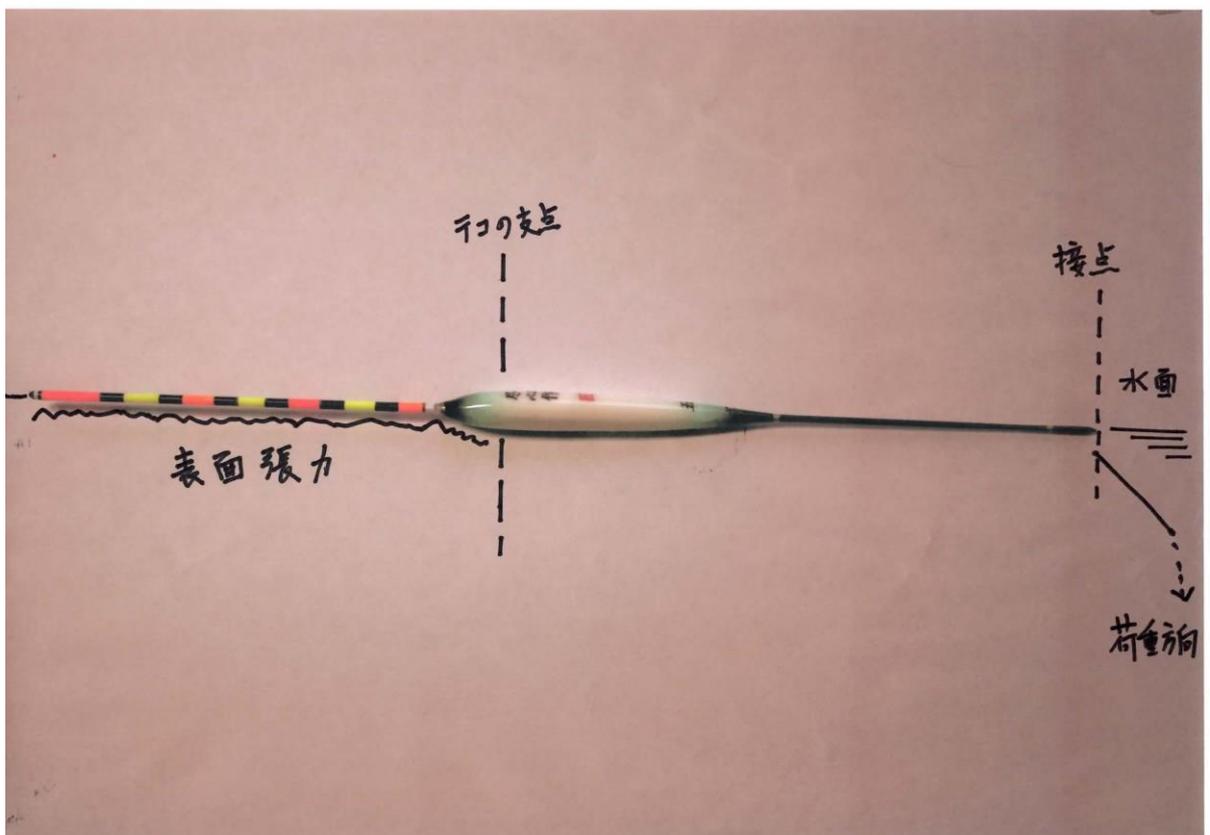
「へら専科」2005年5月号の特集「最新両ウドンの底釣り」において、後藤田義臣氏がこんなことを言っている。

「両ウドンの底釣りでは、自重が軽く浮力が大きなウキ、さらに詳しく言えば、自重の2～2.5倍以上の浮力があるボディが必要になります」

つまり、自重が1.0gとしたら、オモリ負荷量が2.0g～2.5gということである。

私は、これを両ウドンの底釣り用ウキの基本性能を示すひとつの基準と考えている。

底釣り用のウキだけでなく、浅ダナ用のウキでも、自重が重く（浮力が少なく）、見た目ほどオモリを背負わないウキは、ウキに対する水の表面張力がオモリ負荷量より勝ってしまい、ウキの立ちが非常に悪くなる。



極端な場合には、穂先を沈めなければウキが立たず、ウキが立つまでにヘラブナがエサを吸い込むなど、大変釣りづらい状況を生み出してしまう。

ウキの浮力をできるだけ落とさないポイントのひとつに、塗りと研ぎがある。

私は軽く仕上げたいがために、塗りは薄く、また塗った塗料を全てなくしてしまうような気持ちで研ぎを行う。

ボディに塗った塗料を全てなくしてしまう気持ちで、水を流しながら紙ヤスリ1000番で研ぐ。塗装の回数が進むにつれ、紙ヤスリの番手は1000番から1500番、最後は2000番へ上げていく。



「紀州のへら竿師」（出典：渡辺紀行氏著北宋社1997年4月初版）の第9章「初心忘れがたく・・・至峰」において、『ペーパーの400番を使って津田はん糸出えへんか』と聞かれます。私は、『糸切ったらあかんけど、糸出るのがこわかったら美しく仕上がらんよ』と答えます。とくに穂先などをやたら厚く塗ったら太くするだけで、竹本来の強度を失わせてしまうよと話します」というくだりがある。

この話は、ヘラウキづくりにも通じるところがあると考えている。

塗った塗料を全て研いでしまうような研ぎを行うには、ウキの成形が完璧である必要がある。それは成形段階でデコボコがあると、それを解消しようと、塗料を厚く塗ぬってしまう傾向にあるからだ。また、素材を厳選することが大前提で、表面にデコボコのある羽根は、先と同じ理由から迷わず廃棄する。

製作工程進行に伴うウキの自重の変化

製作工程が進行するに伴い、ウキの自重がどのように変化するのか？

塗装がどれくらいウキの自重に影響をもたらすのか、「尽心作・匠」のType-C2及びType-C3を使って検証した。

Type-C2及びType-C3を選択した理由は、次の通り。

①どちらもムクトップ仕様でトップの中が詰まっているため、パイプトップのときのようにボディを接続するソリッドの中芯を必要としない。そのため、

構成がシンプルで各パーツの合計の重さと各パーツ接着後の自重の比較が容易である。

②ハリなしの状態ですトップの付け根でバランスを取り、「そのときのオモリ負荷量」と「塗装した後に浮力が減ったときのオモリ負荷量」の減少量が測定しやすい。



Type-C2 : チョウチン釣り用 (追わせ釣り)

- ① ボディー＝クジャクの羽根 2 枚合わせ
- ② 足＝竹：根元径 2.0 mm → ゴム管差し込み部の径 1.0 mm
- ③ トップ＝グラスムク：根元径 1.0 mm → 先端径 0.6 mm。9～13 目盛り

(表)

● Type-C2 : 短ザオのチョウチン釣り用

番号	ボディーの長さ	ボディーの直径	足の長さ	全長
11	110 mm	6.0 mm	60 mm	370 mm

工程番号	工程名	自重	コメント
0	ソリッドトップを用意	0.37g	パーツ 1
0	羽根ボディーを用意	0.20g	パーツ 2
0	竹足を用意	0.29g	パーツ 3

1	パーツ合計	0.86g	パーツ合計
7	パーツ接着後	0.85g	竹足の削り出しによる自重減少
8	下塗り 1 回目後	0.84g	-
9	下塗り 2 回目後	0.85g	-
10	下塗り 3 回目後	0.86g	-
11	下塗り 4 回目後	0.87g	白化粧に伴う自重増加
12	下塗り 5 回目後	0.89g	0. 02g 増加
13	オモリ負荷量測定		2.05g。自重に対するオモリ負荷係数：2.30
17	色止め 1 回目後	0.94g	装飾による自重 0.05g 増加
21	上塗り 3 回目後	0.98g	0. 04 g 増加
22	上塗り 4 回目後	0.98g	変わらず
23	上塗り 5 回目後	1.00g	0. 02g 増加
25	トップ下地塗り後	1.01g	0. 0 1 g 増加
26	トップ黒帯塗り 1 回目後	1.01g	変わらず
30	最終自重	1.02g	0. 0 1 g 増加



Typ e-C 3 : 短ザオのチョウチン釣り用

①ボディ＝クジャクの羽根 2 枚合わせ

②足＝カーボン製：根元径 1. 0 mm→ゴム管差し込み部の手前径 0. 8 mm→ゴ

ム管差し込み部の径 1.0 mm

③ トップ = PCムク : 根元径 1.0 mm → 先端径 0.6 mm。 9 ~ 11 目盛り

(表)

● Type-C3 : 短ザオのチョウチン釣り用

番号	ポティーの長さ	ポティーの直径	足の長さ	全長
10	100 mm	5.8 mm	70 mm	350 mm

工程番号	工程名	自重 1 回目	コメント
0	PC ムクトップを用意	0.15g	パーツ 1
0	羽根ポディーを用意	0.33g	パーツ 2
0	カーボン足を用意	0.10g	パーツ 3
1	パーツ合計	0.58g	パーツ合計
7	パーツ接着後	0.58g	削り出しによる自重減少なし
8	下塗り 1 回目後	0.58g	変わらず
9	下塗り 2 回目後	0.60g	0.01g 増加
10	下塗り 3 回目後	0.61g	0.01g 増加
11	下塗り 4 回目後	0.63g	白化粧に伴う自重増加
12	下塗り 5 回目後	0.63g	-変わらず
13	オモリ負荷量測定	-	1.72g。自重に対するオモリ負荷係数 : 2.73
17	色止め 1 回目後	0.68g	装飾により自重 0.05g 増加
21	上塗り 3 回目後	0.70g	0.02g 増加
22	上塗り 4 回目後	0.74g	0.04g 増加
23	上塗り 5 回目後	0.74g	変わらず

25	トップ下地塗り後	0.74g	変わらず
26	トップ黒帯塗り 1 回目後	0.75g	0.01g 増加
30	最終自重	0.75g	変わらず

●分析＝最終の自重（工程番号30）と各パーツの合計段階の自重（工程番号1）を比較すると、Type-C2で1.18倍（ $1.02\text{g} \div 0.86\text{g}$ ）、Type-C3で1.29倍（ $0.75\text{g} \div 0.58\text{g}$ ）の結果となった。Type-C2とType-C3で、なぜこれほどの差が生じたのかは、今後サンプルを数多くとって分析を行っていく必要があると考えている。

また、「接着剤の使用に伴う自重の増加が浮力を減少させる」と一般的に言われているが、私の製作する「尽心作・匠」に限っては、各パーツの重量合計と接着後の重量は、この検証から、ほとんど変化のないことがわかる。

後藤田氏の「自重が軽く浮力が大きなウキ、さらに詳しく言えば、自重の2～2.5倍以上の浮力があるボディーが必要になります」というのは、ウキの中でも、非常に軽い部類に属すると考えられる。

比重の重いグラスムクをトップに使用しながら、自重の2～2.5倍以上のオモリ負荷量のあるウキを製作するのは非常に難しく、それなりの技術力を必要とする。これは私の過去のウキ製作データから割り出されている。

確かに、底釣りにおけるウキの戻り、固形物を使う両ウドンの底釣りでは、その数値は間違いではないと思う。

自重が軽く浮力が大きなウキ（仮にAと呼ぶ）ということは、同じ体積を有しながらもオモリ負荷量が少ないウキ（仮にBと呼ぶ）と比較してミチイトが張りやすくなり、ウキの感度がより高まることになる。ミチイトが張っていることから、ヘラブナがウドンを吸い込むと、明確なアタリが出やすくなる。

また、軽いということは、逆にAというウキがBというウキと同じオモリ負荷量を得ようとした場合、ウキの径を細く仕上げる（体積を減少させる）が可能であり、細くするという事は水の反力抵抗、摩擦抵抗、引張抵抗を小さくすることができるということである。それによって、ウドンを吸い込む微弱な力でも、ウキへの前記抵抗を小さくしてアタリを捕らえることが可能である。

しかし、全ての釣り方において、この数値（浮力÷自重。ここでは仮にFW比と呼ばさせていただきます）が高ければ高いほど良いのであろうか？ 私はこの点には疑問を持っている。

なぜなら、このFW比を高めるだけであれば、カヤや羽根よりも比重の軽いバルサ材や発砲スチロールを使えば良いからである。

現時点では確たるデータを持ち合わせておらず、異論、反論も多いと思うが、ヘラブナのサワリやアタリを表現するのに最適なFW比、例えば最盛期の浅ダナ釣りであれば底釣りの2.0～2.5とは違う値が存在するような気がする。

今後もさらなるデータ収集を行っていきたいと思う。

今回は、浅ダナウキ概論をお届けしたい。