

2 奈良筆

奈良筆の歴史的経緯

平城京（七一〇～九四年）に象徴される古代日本の政治・経済の中心地、奈良、そこでは、当時既にわが国を代表する仏教文化が栄え、今に伝えられる建築、絵画、彫刻、工芸品等がつぎつぎと生みだされていった。写経用、仏教絵画用に、筆墨硯紙のいわゆる文房四宝に対する多彩な需要が根づきよく、それぞれにひいては工芸師たちがその技と伝統を競いあつたであろうことは当然考えられる。奈良筆は、このような歴史的、文化的土壌の中ではぐくまれ、往時からの伝統を今日につたえている。

穂の長い唐式筆がわが国でつくられるようになったのは、弘仁二年（八二一）のころといわれている。当時遣唐使であつた空海（弘法大師）が、唐で製筆法を学び、持ち帰つたとされておられ、これを大和今井（現在の橿原市）に住む、清川某およびその子孫が高市郡今井で受けついだ。その後、筆づくりの中心は、しだいに奈良に移行してゆく。その理由は、すでに奈良には良質の墨の産地があり、また、皇室、寺院等の政治、文化の中心、したがって毛筆に対する需要が、京都や奈良に集中してゐたことが考えられるからである。

江戸時代になると、毛筆需要は全般的に増加する。中期には、奈良が筆生産の大半をしめていたが、やがて製筆法が全国各地に急速に伝播（でんぱ）するようになってゆく。米沢藩等の下級武士、江戸の御家人等の手内職として製筆業がみられるようになるのもこの時期である。また、紙を巻いて柱とし、獸毛を被せた巻筆にかえて、獸毛を水練りする「水筆」の方法が取り入れられてゆく。南都七大寺の筆司「あかしや」は、弘化四年（一八四七）筆間屋として、はじめて、全国への販売網を確立し、奈良筆の名声を不動のものとする。幕末には、奈良に産地が形成

されていたといわれている。

中国との製筆技術の交流が盛んになる明治維新以降は、さばき捌筆も製造される。種類も多様化し、書風、書法に
応じて、大小・長短・柔剛数百種にもおよぶ筆がつくられるようになり、今日に伝えられている。

奈良は、このように、わが国における毛筆のルーツとしての歴史と伝統に支えられた貫禄と実績を誇り、優れた製品を広く全国的に送りだしている。今日でも、奈良の製品は、書道用、絵画用が中心で、一般に、高級品のイメージをねづよく保持している。書き味はもちろん、品質、デザイン等も出色の出来栄のものが多い。しかしながら、産地としての奈良筆の規模は、熊野や豊橋などの他産地のそれにははるかに及ばない。

奈良筆の現状

奈良の毛筆生産者は、明治以降大正半ばごろまで増加の傾向がみられて二〇〇名をこえたことも知られているが、その後は増減をくりかえしながら、太平洋戦争による打撃を受けて激減し

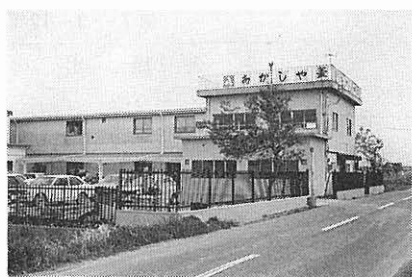


図7-3-19 奈良の筆製造業者



図7-3-20 奈良県商工観光館



図7-3-21 奈良の筆

表7-3-12 奈良筆の生産概況

	生産額	出荷額	事業者数	従事者数
	百万円	百万円		人
昭48年	350 (340)	350 (340)	50 (37)	75 (62)
49	370 (320)	370 (320)	50 (37)	77 (62)
50	450 (380)	450 (380)	50 (35)	77 (60)
51	480 (410)	480 (410)	50 (35)	77 (60)

() 内は奈良毛筆協同組合員

奈良筆「伝統的工芸品の指定の申出書」(昭和52年9月19日)より

表7-3-13 奈良筆の種数(昭和51年度)

	生産量	生産額	平均単価
	万本	百万円	円
書道用	130	420	323
絵画用	15	60	400
合計	145	480	331

同上

表7-3-14 奈良筆の規模別事業者内訳(昭和51年)

	合計	従事者数				
		1	2	3	5	7
事業者数	50	40	5	1	2	2

同上

表7-3-15 奈良筆の事業者数・従事者数(昭和51年)

	事業者数	従事者数	
		法人	個人
製造(専業)	28	1	27
製造販売	22	5	17
合計	50	6	44

同上

表7-3-16 奈良筆の従事者内訳(昭和51年)

従事者合計	穂製造	軸の製造	仕上工程
77人	61	3	13

同上

てゆく。戦後は、昭和二十四年当時五〇～六〇人程度の業者がいた模様であるが、それ以降、自然消滅的に減少の傾向が続いている。現在、穂首の生産者は、二〇名程度、ほかに軸の加工業者、彫刻業者が数名ずつといった状況である。奈良県中小企業総合指導書「産地診断」
報告書 奈良筆」昭和五十三年三月

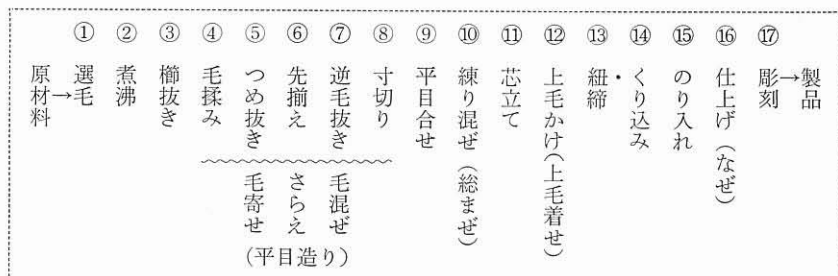
しかし、奈良毛筆協同組合の報告によれば、奈良筆の生産者数は、もう少し多いように思われる。昭和五十二年（一九七七）九月十九日付で提出された奈良筆の「伝統的工芸品の指定の申出書」に記載されている奈良筆の生産概況を、参考までに、まとめて紹介しておこう（表7-3-12～16）。

奈良筆のばあいにおいても、生産者の高齢化、後継者難は例外でなく、直接生産にたずさわる職人は一～二人程度といった零細な業者がほとんどである。また、問屋制支配が強く、毛筆生産の将来は、ここでも決して楽観を許さないものがある。とくに、穂首生産者の減少傾向がいわれていることは、奈良筆の伝統と高級品イメージの実質を将来においても保つうえで、ゆゆしい問題といえよう。後述のように、奈良の毛筆問屋の総販売額は、現在では、およそその半分が広島産の筆で、他の二割が豊橋筆、地元奈良産のものはわずかに三割といった実態がある。

その規模の零細性からも類推されるように、奈良筆の生産においては、分業の体制が、一部の工場制手工場内の分業を別とすれば、ほとんど確立していない。広く地域内に社会的分業体制の確立している熊野筆のばあいとは、対象的である。奈良筆の生産のばあいには、くり込み（穂首を軸にはめ込む）工程以外は、ほとんどまったく分業をせず、全工程を一人でおこなう。ほとんどの職人が、自宅の仕事場で作業に従事する。高級品を、わざを誇る職人が終始一貫責任を持って生産するすぐれたやり方であると、地元では強調されている。

直接的生産者の長時間労働などの労働条件、収入、身分的安定性、修業年限の長さ、後継者難など、他の毛筆

奈良筆の生産工程



産地と共通する問題は少なくない。

最後に奈良筆として、めずらしい縁起筆について述べておくこの筆は、もともと、春日大社のみで使用されていた鹿毛の筆である。上毛に、赤紫、黄、白の五色に染め分けた毛が用いられている。後に、神事や冠婚などの祝事に使用され、また嫁入に持参する硯箱には必ずこの鹿の毛筆を一对入れるものとされていた。最近では、この古事にならない人気を呼んでいるとのことである。

奈良筆の生産工程

奈良筆の生産工程は、大略次のようである。各工程の呼び方など、他産地のものとの微妙な差異がみとめられる。櫛抜き③は、毛に櫛を入れて根元のわた毛をすべて取り除き、板の上に広げ、よく混ぜ合わせる。

つめ抜き⑤は、道具を使わず、指先で少しずつ毛を抜きとりながら毛先を揃える。

先揃え⑥は、はんさしという小刃と指で毛先と根元が逆になった逆毛を抜いていくこと。

平目合せ⑨は、寸切りで切り分けた毛を平目といい、各々の平目を合わせる。

と。
紐締⑬は、焼ごてを穂の尻にあて根元を焼き固め、麻糸で締めて結ぶこと。
のり入れ⑮、カタメ筆は、フノリの液につけ充分に内部までしみこませる。

仕上げ⑩は、糸でフノリを絞り出しながら、穂の形を整えてゆく。

3 川尻筆

川尻筆の歴史的経緯

広島県の瀬戸内海に面した沿岸部のほぼ中央に位置する豊田郡川尻町は、東に竹原市、西は呉市へとつながる人口およそ一万人余の小さな町である。ここにも、全国有数の歴

史と伝統を誇る筆づくりの里がある。

川尻町での筆づくりの歴史は、江戸末期、天保年間（一八三〇～四三）にさかのぼる。天保九年（一八三八）、川尻の住人菊谷三蔵という人が、摂州有馬の方面から筆を仕入れ、寺子屋等に販売した。同じころ、当時の庄屋小三郎は、浅野藩の御用筆づくりを見聞し、これを農民の間に導入することにつとめた。嘉永三年（一八五〇）ころには、上野八重吉が出雲松江で筆づくりを学び、また熊野からも職人がまねかれ、しだいにこの地に筆づくりの定着がみられるようになっていったと伝えられている。

明治維新以降、全国的な毛筆需要の高まりの中で、本格的な筆づくりがみられるようになる。明治二十五年（一八九二）、加藤要助は、洋傘を利用した毛筆軸彫刻用の三角刃を考案し、従来のうるしによる焼付やラベル付等の方法にかえたといわれている。明治三十六年（一九〇三）には、渡辺猪之助が、全国に先がけて、個人企業から会社組織の川尻筆墨株式会社を設立し、同業者の注目をあつめた。川尻筆の最盛期は、明治末期から、大正、昭和の初めにかけてであったといわれているが、太平洋戦争中は戦争のために職人も減少し、衰微の一途をたどった。

表7-3-17 規模別企業数（昭和55年現在）

区 分		企業数
総 数		40
⑦ 資本金別	個 人	20
	500万円未満	6
	500万円～1,000万円未満	8
	1,000万円以上	6
④ 従業員別	5 人 未 満	31
	5 人～20人未満	3
	20人～50人未満	2
	50 人 以 上	4

川尻筆組合調べ

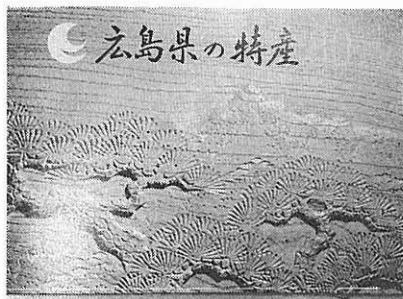


図7-3-22 『広島県の特産品'80』

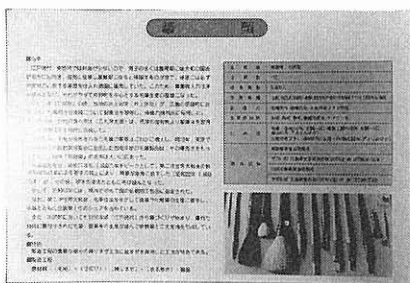


図7-3-23 上掲書の熊野筆と川尻筆の記載

戦後は、習字教育の復活に应じて、しだいにかつての活況をみるようになり、ふたたび戦前の水準をも上回る生産が行われるようになる。現在、川尻町における筆づくりの業者は四〇人、全国に販路をひろげて良質の品を送り出している。川尻毛筆組合調によると、業者の約七割が個人企業であり、従業員数五人未満の事業所が八割を占めている。女性のしめる割合はきわめて高い。筆づくりの事業所の零細性は、ここでも例外ではない。昭和五十四年（一九七九）には、熊野筆とともに、広島県の「ふるさと産業」の指定を受けている。

川尻筆は、その他の産地に比較して、かなり機械の導入も進み、規模もそれなりに大きいとされている。選毛の段階に機械が導入されているのは、おそらく川尻筆のみではなからうか。クセ毛、よれ毛は、最終的には人の手の感触によって行われなければならない。だが、その前段階で、一度機械を通してあらかじめ選別し、その毛をベルトコンベアでさらに別種の機械に運び、厳選する。毛ませ機による機械まぜもなされている。川尻筆は、

表7-3-18 川尻筆の生産内訳

昭和55年

	生産量	生産額	全国比
毛 筆	1,300万本 (25.2%)	18億 (24.0)	20%
画 筆	140 (2.7)	1 (4.4)	5
刷 毛	115 (2.8)	1.5 (15.6)	3
計	1,555 (10.7)	20.5 (19.1)	

ただし、() 内は、広島県内にしめる川尻筆のウエイトを、同県の資料にもとづき算出したもの

川尻毛筆組合調

表7-3-19 主要設備の保有状況
(昭和55年)

主要設備	保有数	
大型糊入機	2	} のりとり
小型糊入機	8	
混毛機	22	
ねもどし機	6	
毛もみ機	5	
刻印機	20	
梱包機	5	
軸切機	10	
電気アイロン	60	
計量機	100	
バック包装機	77	
皮取機	5	
穴くり機	15	
乾燥機	3	

川尻毛筆組合調べ

こうして比較的小規模でしかもまたいぜんとして伝統的な手作業に依存する部分が少なくないといえ、他の毛筆産地との比較からみれば、はじめてこの分野に部分的にしろ機械制生産の様式を取り入れている。とくに、工場組織をとっている事業所では、毛組から焼じめまでを一人で行うケースはなく、各工程をそれぞれ別の人が分担して、全体の生産が進められる。したがって、ここでは、初歩的ながら小規模な機械制生産の部分的導入にもとづく、工場内分業の体制によって、筆の生産がなされている例をみる事ができる。

川尻筆の現状

川尻筆の全国的シェアは、豊橋筆、奈良筆のそれをも凌いでおり、けっして小さいとはいえない。川尻筆の種類も、他産地のばあいととくに違っているわけではない。にもかかわらず、その理由としては、川尻筆の製法がほかの産地とは若干ちがった方向をめざしているという事情からきている

第三節 他産地の筆と熊野筆

一 全国における筆の生産の移り変わり(I)——戦前——

1 生産量の推移と地域的分布(戦前)

生産量

毛筆の生産状況についてのまとまった統計は、全国的には、充分なものがみあたらない。工業統計表(工場統計を改称)によってある程度その様子をうかがいうる程度である。工業統計は、あらゆる製造業種にわたる膨大な調査であり、その中にしめる毛筆業の比重は、ほとんど無視されうるほどのものである。全産業にわたって職工五人以上の事業所が取り上げられている。ところが、毛筆業は、零細な家内工業がその主体をなしているものであり、この統計にもれていない部分にこそ、その実態がかくされているといっても過言ではないのである。したがって、ここに紹介される筆の生産量は、職工五人以上のこの業界としては比較的大規模な事業所に関するものであることを留意してほしい。

毛筆の生産量(本数)は、昭和四年(一九二九)までさかのぼることができる。筆の単位は、通常、対(つい)か本であるが、工業統計では、ほかの文具類と一緒にされているために、打(ダース)となっている。昭和十年代に、生産本数が飛躍的に増加し、太平洋戦争への突入(昭和十六年)とともに、急激に減少している。

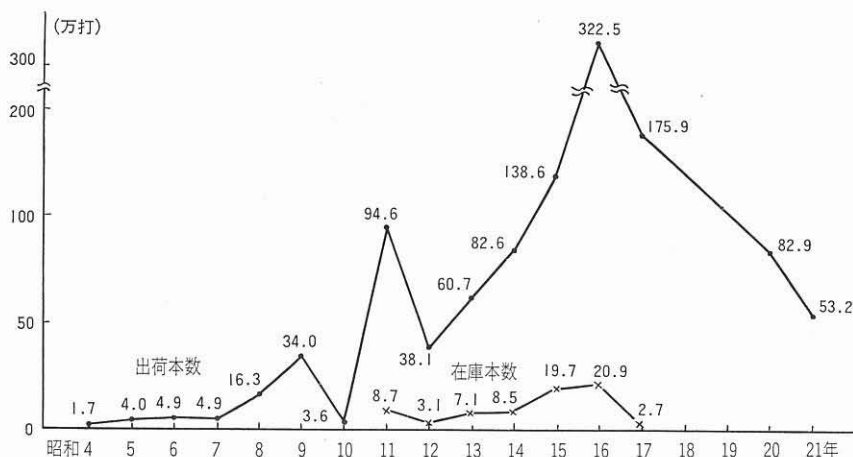


図7-3-1 毛筆の全国生産量と在庫本数(戦前)

～昭和12年工場統計表、昭和13年～工業統計表より 職工5人以上

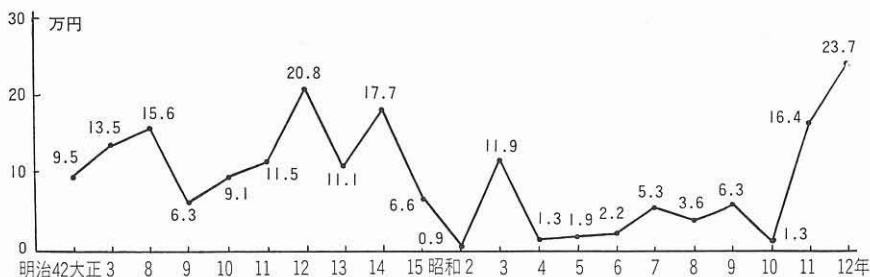


図7-3-2 毛筆の全国生産額(1)

職工5人以上の事業所、工場統計表各年より

地域的には、昭和十年ころまでは、ほとんどが大阪府下で生産されており、ほかには愛知が若干みられるのみである。十年代には、広島、新潟、東京他がこれらに加わってゆく。昭和十五、十六年ごろの生産量の飛躍は、主に大阪、新潟、東京方面における生産量の増大によっている。

生産額 毛筆の生産額
については、

かなり古くまでさかのぼることができる。昭和十二年までは、第一次世界大戦や大正後期の活況状

況と戦後不況、金融恐慌（昭和二年）や大恐慌時（昭和四、五年）の落ち込みが、みられる。昭和十年代には、インフレーションによる物価の騰貴も作用してか、生産額は戦争ムードの高まりにつれて、急速に上昇しつづけた（表7-3-1、図7-3-2、3）。

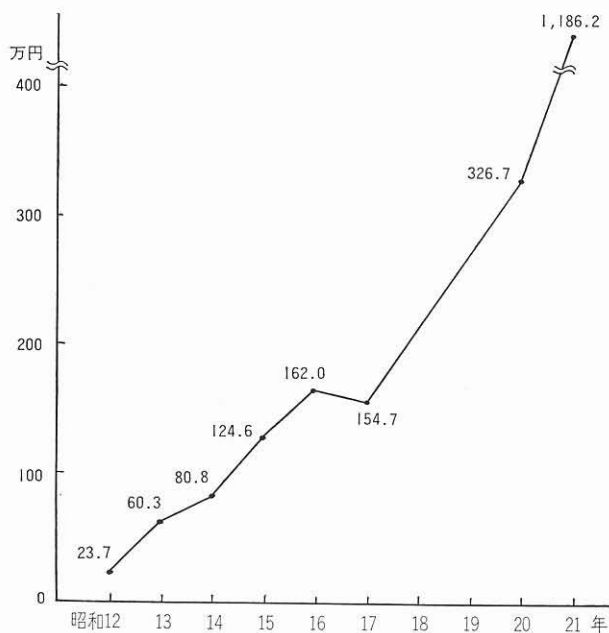


図7-3-3 毛筆の全国生産額(2)

職工5人以上の事業所 工場統計表（～昭和12）および工業統計表各年より

毛筆生産の地域的分布の推移（表7-3-2、図7-3-4、5）は、めまぐるしく変動している。明治・大正期には、福岡、熊本、三重などのしめるウェイトも大きかった。昭和に入ってから、大阪に集中し、同十年前後から新潟や愛知、広島などがこれにつづいてゆく。毛筆の生産は、戦前期においてはこのような、全国各地でそれぞれに生産されていたことが知れるのである。広島は、戦前の時期までは、せいぜい一、二割程度の全国シェアを持つにすぎなかった。

2 生産量の推移と地域的分布（戦時期）

生産量
昭和十年代は、毛筆の生産が急激に活発化していった時期である。この時期は、世界大恐慌（昭和四、五年）後の満州事

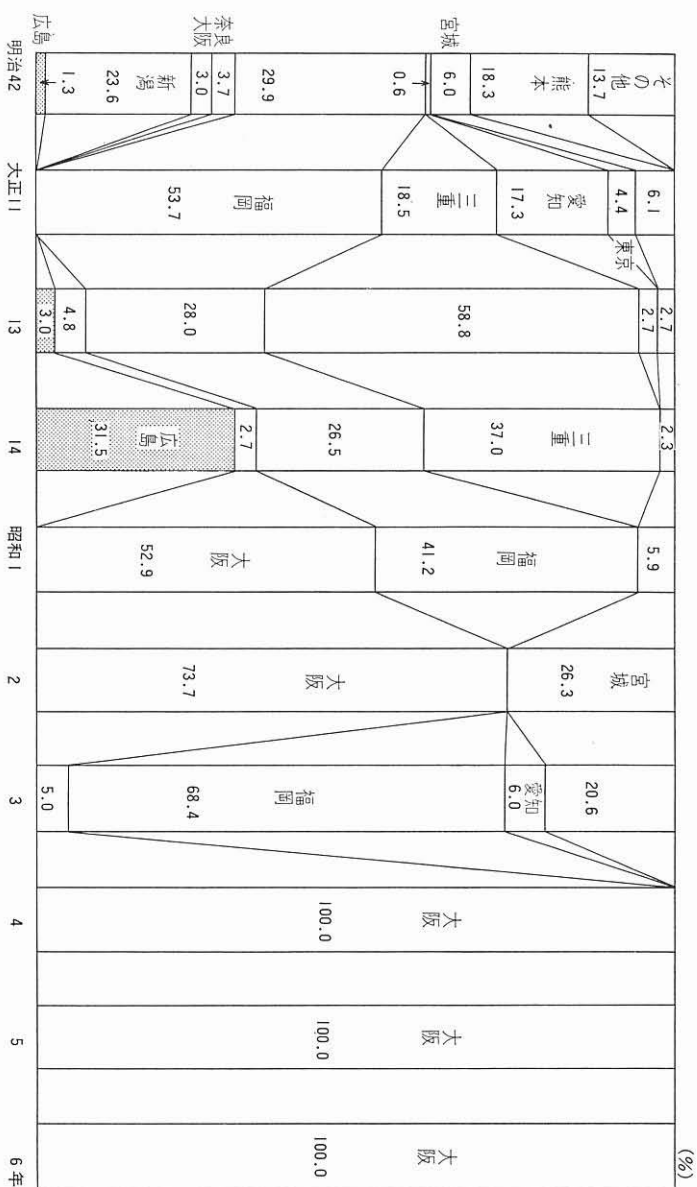


図 7—3—4 毛筆生産額の地域的分布の推移(1)

工場統計表より 従業員5人以上

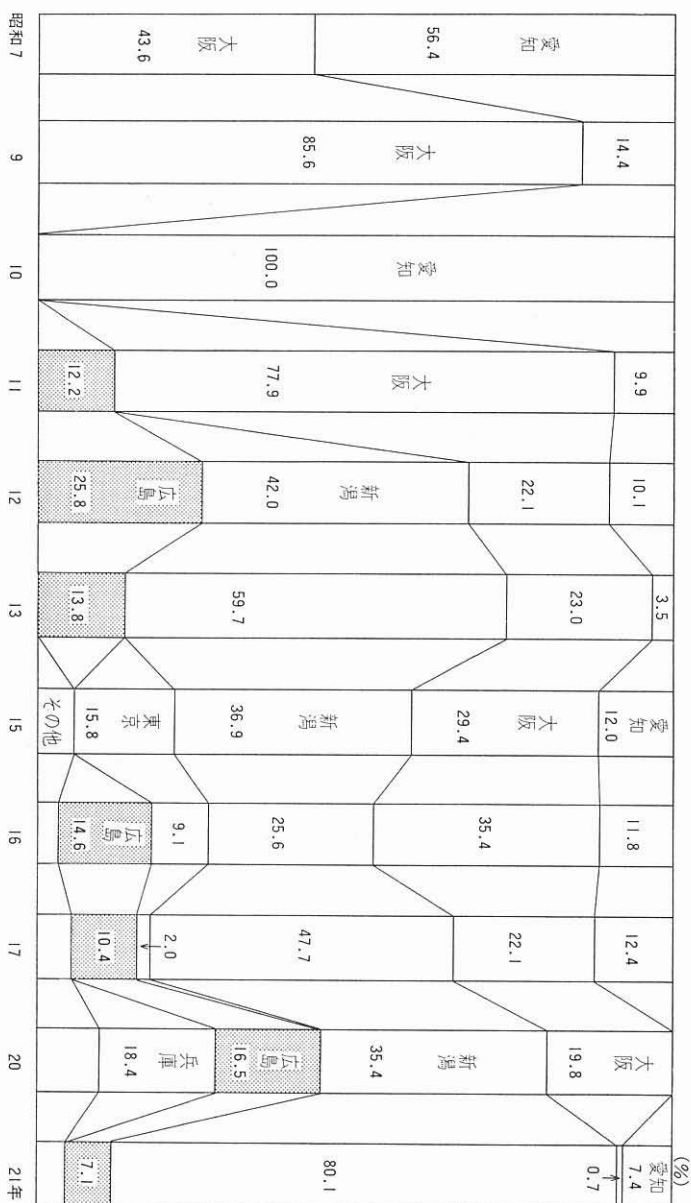


図7—3—5

毛筆生産額の地域的分布の推移(2)

～昭和12年工場統計表、昭和13年～工業統計表より 従業員5人以上

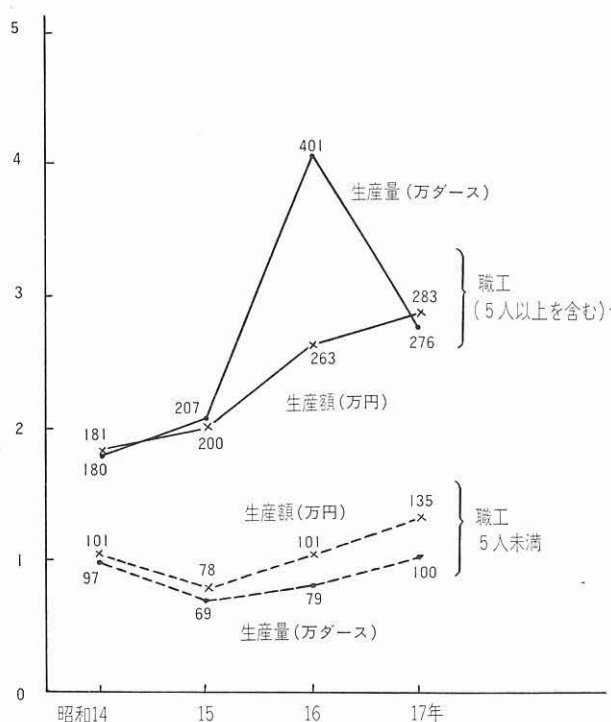


図7-3-6 毛筆の生産量・生産額 (全国)

工業統計表より

変(昭和六年)などをはじめとして、その後あいついで日本が大陸への軍事的・経済的侵略を展開してゆく時期である。すなわち、昭和十二年(一九三七)の日中戦争、昭和十六年の太平洋戦争と日に日に、戦時体制が強化され、国の内外において、政治的・軍事的緊張が強化され、経済的統制もきびしさを加えてゆく。

この時期の工業統計は、これらの事情を反映して、担当の部局が短期間のうちにめまぐるしく交替している。すなわち、担当の部局が、商工省総務局調査課が大正十三〜昭和十六年まで、軍需省総動員局動員部第三課が昭和十七年、商工省調査統計局が昭和二十〜二十一年までとなつてい

る。戦時色の国民生活のあらゆる分野への広がり、経済的統制の強権的強まりの中で、工業統計は国家の重要な機密と考えられていた。そのような状況のもとでの毛筆生産の資料であるから、その実態がどれほど正しく反映されているかは、必ずしもさだかではない。しかし、戦略上の理由から、この時期の調査は、きわめて多方面にわたって詳細な項目をひろいあつめているという点で

(職工 5 人以下)

11	12	13	14	昭和元年	2	3
115,464 (100.0)	208,996 (100.0)	111,595 (100.0)	177,537 (100.0)	66,320 (100.0)	9,514 (100.0)	119,826 (100.0)
7,024 (6.1)		3,000 (2.7)	4,056 (2.3)	3,920 (5.9)	2,500 (26.3)	24,614 (20.6)
5,040 (4.4)						
20,040 (17.3)		3,000 (2.7)				7,200 (6.0)
21,360 (18.5)		65,650 (58.8)	65,650 (37.0)			
		5,400 (4.8)	4,800 (2.7)	35,100 (52.9)	7,014 (73.7)	6,012 (5.0)
		3,345 (2.0)	56,031 (31.5)			
62,000 (53.7)		31,200 (28.0)	47,000 (26.5)	27,300 (41.2)		82,000 (68.4)

工場統計表より

表7—3—1 毛筆生産額

		明治42年	大正3年	8	9	10
全	国	95,471円 (100.0)	135,982 (100.0)	156,895 (100.0)	63,036 (100.0)	91,460 (100.0)
新	潟	22,500円 (23.6)				
宮	城	5,768円 (6.0)				
東	京	3,189円 (3.3)				
静	岡	240円 (0.3)				
愛	知	600円 (0.6)				
富	山	9,600円 (10.1)				
三	重	円				
奈	良	3,500円 (3.7)				3,500 (3.8)
大	阪	2,900円 (3.0)				
広	島	1,214円 (1.8)				
福	岡	28,500円 (29.9)				
熊	本	17,460円 (18.3)				

造業（職工5人以上）

11	12	13	14	15	16	17	20
945,566 144,057 (20,000) 15 2	381,404 189,018 (48,845) 49 6	607,032 471,037 (132,375) 77 6	826,398 797,988 (10,700) 96 6	1,386,020 1,214,094 (32,020) 87 6	3,224,770 1,620,034 (63,795) 50 2	1,759,243 1,483,810 (63,795) 84 3	829,463 3,267,925 394 0
(20,000)	200,833 61,310 30 5	134,328 73,589 (10,000) 54 8			237,666 236,200 99 4	115,349 160,247 138 9	102,098 539,820 528 7
41,566 16,137 38 8	60,572 24,108 39 8	36,495 21,248 58 2		233,551 148,995 63 8	108,026 191,338 177 1	131,020 192,634 147 0	
				33,428 28,348 84 8	16,788 23,513 140 1	5,708 13,700 (19,295) 240 0	16,213 127,269 785 0
				10,500 18,000 171 4	19,500 18,000 92 3		
	116,666 100,000 85 7	400,000 360,000 90 0		495,000 460,000 92 9	490,000 415,000 84 7	520,000 738,000 141 9	441,162 1,157,150 262 3
904,000 127,920 14 2	3,333 3,600 (48,845) 108 0	36,209 16,200 (122,375) 44 7		165,708 365,951 220 8	2,203,500 573,783 26 0	908,000 342,729 37 7	50,833 647,500 1273 8
				445,333 171,800 (25,000) 38 6	139,000 148,950 107 2	75,000 31,500 42 0	

厘)。ただし、B下欄の（ ）内は生産量不明分の生産額を示す。これ以外に、昭和15
83,333 B600,000 C720 0の記録あり。

工場統計表（～昭12）、工業統計表より

表7-3-2 毛筆製

		昭和4年	5	6	7	8	9	10
全 国	A	16,750	40,233	48,567	48,566	162,687	340,100	35,908
	B	13,650	19,300	22,146	23,312	36,450	63,396	13,898
	C	81銭 5厘	48 0	45 6	(30,180) 48 0	22 4	18 6	38 7
広 島	A							
	B							
	C							
愛 知	A						19,100	35,908
	B				(30,180)		9,116	13,898
	C						47 7	38 7
宮 城	A							
	B							
	C							
山 形	A							
	B							
	C							
新 潟	A							
	B							
	C							
大 阪	A	16,750	40,233	48,567	48,566		321,000	
	B	13,650	19,300	22,146	23,312		54,280	
	C	81 5	48 0	45 6	48 0		16 9	
東 京	A							
	B							
	C							

A生産量（ダース）、B生産額（円）、C（=B/A）平均単価（ダース当たり、銭
年に奈良B（7,020）、昭和20年に京都 A92,800 B149,850 C161 5、兵庫A

毛筆生産量

(単位：ダース)

奈良	広島	宮城	静岡	京都	山形
90,619 (9.3)	73,884 (7.6)	—	9,208 (0.4)	21,467 (2.2)	
79,096 (11.4)	41,075 (5.9)	13,030 (1.9)	9,883 (1.4)	10,618 (1.5)	
...	—	33,428 (2.4)			10,500 (0.8)
79,096 (3.8)	41,075 (2.0)	46,458 (2.2)	9,883 (0.5)	10,618 (0.5)	10,500 (0.5)
93,858 (11.8)	89,433 (11.3)	19,690 (2.5)	22,840 (2.9)	18,351 (2.3)	
—	237,666 (7.4)	16,788 (0.5)			19,500 (0.6)
93,858 (2.3)	327,099 (8.1)	36,478 (0.9)	22,840 (0.6)	18,351 (0.5)	19,500 (0.5)
66,918 (6.7)	187,536 (18.7)	12,198 (1.2)	28,238 (2.8)	18,511 (1.8)	
—	115,349 (6.6)	5,708 (0.3)			
66,918 (2.4)	302,885 (11.0)	17,906 (0.6)	28,238 (1.0)	18,511 (0.7)	

工業統計表より

表7-3-3

第三節 他産地の筆と熊野筆

	全 国	新 潟	東 京	愛 知	大 阪
昭和 14 年	A 975,754 (100.0) B 826,398 1,802,152	12,777 (1.3)	313,818 (32.2)	303,673 (31.1)	50,114 (5.1)
15	A 693,537 (100.0) B 1,386,020 (100.0) 2,079,557 (100.0)	10,156 (1.5) 495,000 (35.7) 505,156 (24.3)	160,486 (23.1) 445,333 (32.1) 605,819 (29.1)	232,226 (33.5) 233,551 (16.9) 465,777 (22.4)	47,759 (6.9) 165,708 (12.0) 213,467 (10.3)
16	A 792,272 (100.0) B 3,224,770 (100.0) 4,017,042 (100.0)	11,106 (1.4) 490,000 (15.2) 501,106 (12.5)	134,786 (17.0) 139,000 (4.3) 273,786 (6.8)	257,632 (32.5) 108,026 (3.3) 365,658 (9.1)	41,363 (5.2) 2,203,500 (68.3) 2,244,863 (55.9)
17	A 1,002,120 (100.0) B 1,759,243 (100.0) 2,761,363 (100.0)	10,546 (1.1) 520,000 (29.6) 530,546 (19.2)	116,170 (11.6) 75,000 (4.3) 191,170 (6.9)	231,051 (23.1) 131,020 (7.4) 362,071 (13.1)	206,133 (20.6) 908,000 (51.6) 1,114,133 (40.3)

A 職工5人未満, B 職工5人以上

毛筆生産額

(単位：円)

奈良	広島	宮城	静岡	京都	山形
91,936 (9.1) (17,400)	319,367 (31.5) (9,646)		9,705 (1.0) (440)	23,617 (2.3) (1,500)	
100,812 (12.8)	18,796 (2.4)	16,761 (2.1)	13,280 (1.7)	27,219 (3.5)	
… (7,020)	—	28,348 (2.3)			18,000 (1.5)
100,812 (5.0)	18,796 (0.9)	45,109 (2.3)	13,280 (0.7)	27,219 (1.4)	
157,191 (15.5)	34,617 (3.4)	25,310 (2.5)	27,236 (2.7)	19,148 (1.9)	
—	236,200 (14.6)	23,513 (1.5)			18,000 (1.1)
157,191 (6.0)	270,817 (10.3)	48,823 (1.9)	27,236 (1.0)	19,148 (0.7)	18,000 (0.7)
127,095 (9.4)	120,858 (8.9)	23,370 (1.7)	41,079 (3.0)	38,876 (2.9)	
—	160,247 (10.8)	13,700 (0.9) (19,295)			
127,095 (4.5)	281,105 (9.9)	37,070 (1.3)	41,079 (1.4)	38,876 (1.4)	

工業統計表より

表7-3-4

第三節 他産地の筆と熊野筆

	全 国	新 潟	東 京	愛 知	大 阪
昭和 14年	A 1,013,966 (100.0) (126,092) B 797,988 1,811,954	10,457 (1.0)	200,163 (19.7) (64,202)	219,247 (21.6) (30,176)	38,589 (3.8)
15	A 786,813 (100.0) B 1,214,094 (100.0) (32,020) 2,000,907 (100.0)	9,593 (1.2) 460,000 (37.9) 469,598 (23.5)	180,098 (22.9) 171,800 (14.2) (25,000) 351,898 (17.6)	213,852 (27.2) 148,995 (12.3) 362,847 (18.1)	88,146 (11.2) 365,951 (30.1) 454,097 (22.7)
16	A 1,011,875 (100.0) (14,200) B 1,620,034 (100.0) 2,631,909 (100.0)	13,542 (1.3) 415,000 (25.6) 428,542 (16.3)	228,000 (22.5) (14,200) 148,950 (9.2) 376,950 (14.3)	289,460 (28.6) 191,338 (11.8) 480,798 (18.3)	53,940 (5.3) 573,783 (35.4) 627,723 (23.9)
17	A 1,355,513 (100.0) 400 B 1,483,810 (100.0) (63,795) 2,839,323 (100.0)	14,396 (1.1) 738,000 (49.7) 752,396 (26.5)	287,237 (21.2) 400 31,500 (2.1) 318,737 (11.2)	286,464 (21.1) 192,634 (13.0) 479,098 (16.9)	163,841 (12.1) 342,729 (23.1) 506,570 (17.8)

A 職工5人未満、B 職工5人以上 () 内は、生産量不明分の生産額を示す。

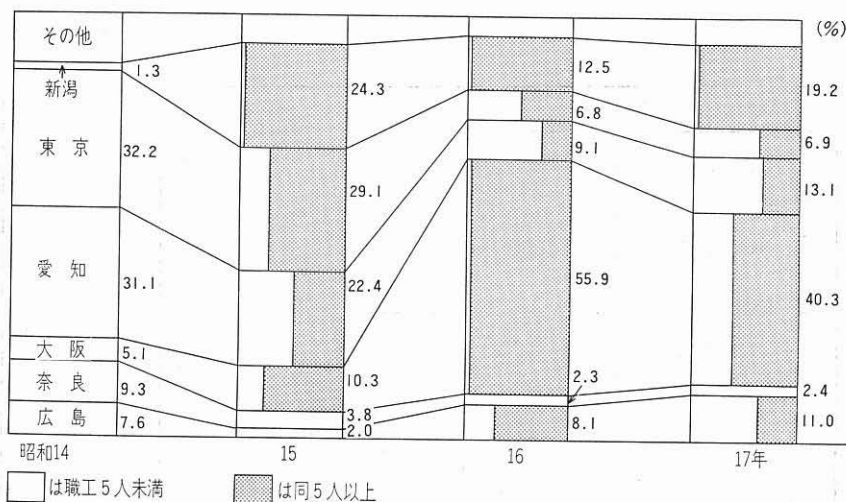


図 7-3-7 毛筆生産量 (産地別構成)

工業統計表より

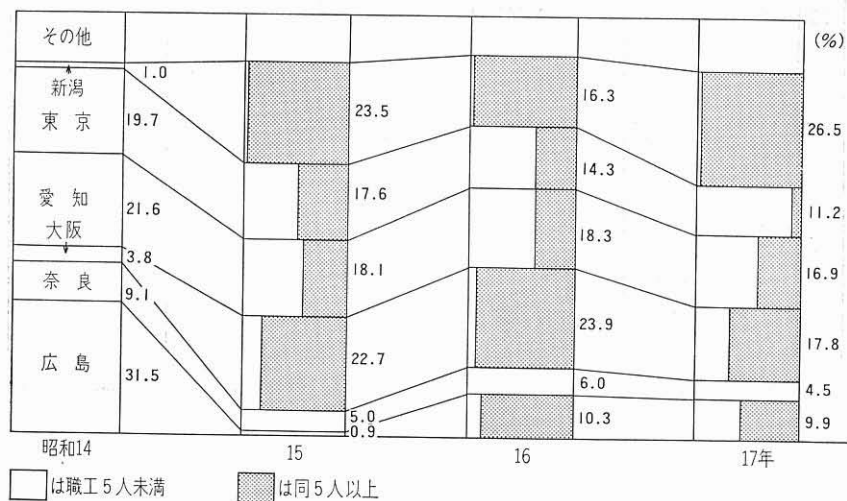


図 7-3-8 毛筆生産額 (産地別構成)

工業統計表より

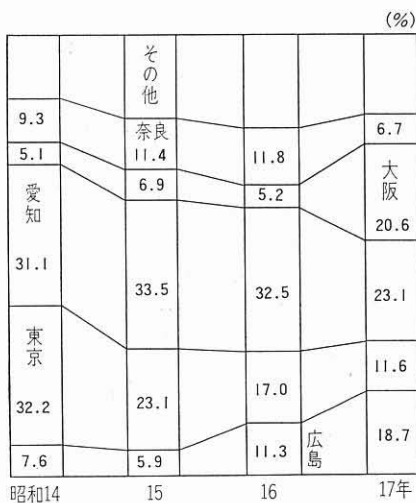


図7-3-9 毛筆生産量（職工5人未満）

工業統計表より

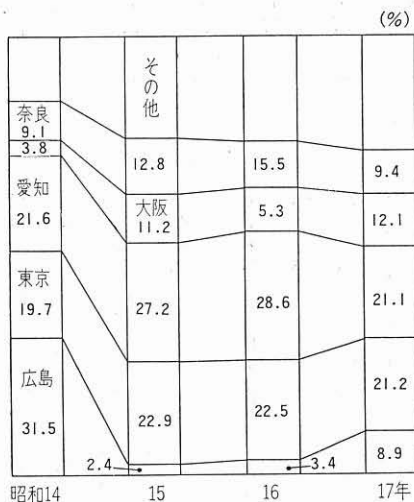


図7-3-10 毛筆生産額（職工5人未満）

工業統計表より

もちろん、それぞれの統計資料における数値は、その目的や調査の基準、条件等によって相違することはさけ
 量（同組合調）にも達していない。

は、他の時期にみられない特徴がある。ここでは、職工五人未満の事業所も調査対象とされているために、毛筆
 生産事業の実態を把握する上では、かえって好都合であると思われる。毛筆関係についての統計は、昭和十四
 十七年にわたって、詳しく掲載されている。

全国における毛筆の生産額と生産量は、図7-3-6に示されているとおりである。この間、職工五人未満の
 事業所での生産本数は、大体一〇〇万ダース程度、同五人以上の事業所ではほぼ一〇〇〇万ダース、合計
 して、毎年二〇〇〇四〇〇万ダース（本数に換算すれば、二四〇〇〇四八〇〇万本に相当）程度の生産量であり、金額
 的にはだいたい二〇〇〇三〇〇万円程度ということになる。しかしこの程度の生産量は、この間の熊野筆の生産

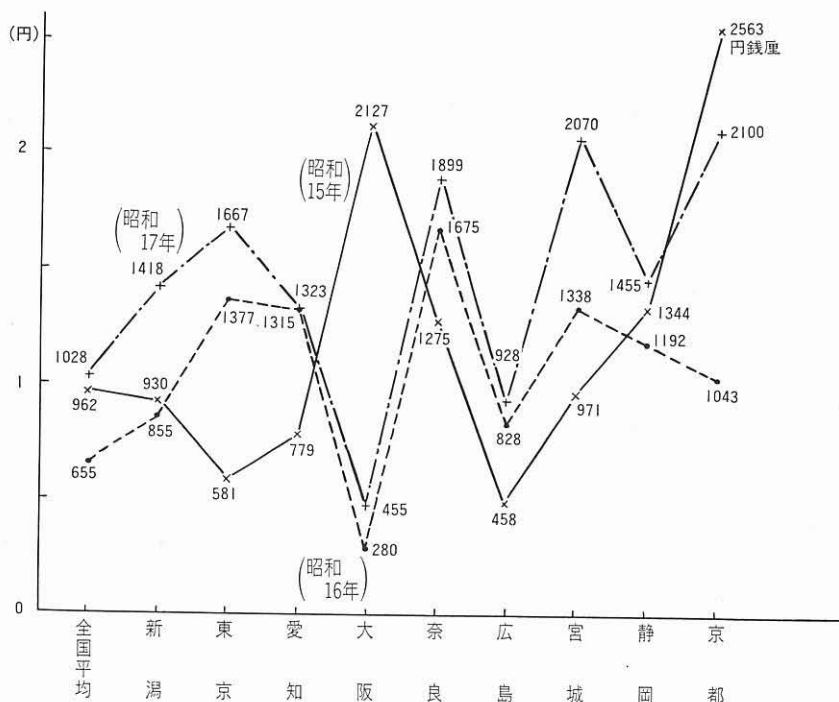


図7-3-11 毛筆の平均単価（ダース当り）

（職工5人未満、同5人以上の事業所の合計について算出）工業統計表より

がたい。したがって、いずれの数値が正しく、いずれが誤りであると単純にきめつけることはできない。

全国的分布

毛筆の生産量の全国的な分布は、表7-3-

3・4、図7-3-7・8に示されている。職工五人以上の事業所による生産量は、とくに新潟県や大阪府で集中的にみられる。同五人未満の生産量は、愛知と東京で集中度が高くなっているように思われる。全体としては、この時期には、大阪、新潟、東京などで大量の筆の生産が行われており、戦後以降わが国の筆づくりの中心地となる愛知、広島、奈良などはむしろ比較的わずかであることが、注目されよう。また、後にわが国の毛筆の主要な産地となる愛知や奈良では、職工五人

未満の事業者による生産の割合が、相対的に高いという傾向が認められる。

ちなみに、職工五人未満の事業者による毛筆生産についてのみの地域的分布をみると、図7—3—9・10のようになっている。このばあいには、愛知、東京を中心にして、広島、奈良、大阪の他にも、新潟、宮城、静岡、京都などの各地でわずかずつでも生産の記録が残されている。この当時、毛筆の生産地は、全国的にかなり広範にみとめられたであろうことが、以上のことから明らかである。

各毛筆産地の生産額を生産量で割った平均単価を算出してみると(図7—3—11)、奈良、京都、宮城、静岡などは平均水準を上まわっている。愛知、新潟はほぼ同水準で、全国平均水準に位置している。それについて、広島は全国平均かややそれを下まわっている。とくに、奈良は平均単位が安定的に高水準にあるのにたいして、宮城、京都は年によって変動の振幅は大きい。大阪、東京は、年ごとの平均単価の大きな変動が目につく。

二 全国における筆の生産の移り変わり(Ⅱ)——戦後——

1 生産量の推移と地域的分布(戦後)

戦後の生産量

戦争直後から、毛筆の業界は未曾有の辛酸をなめる。国粹主義的イメージと結びついた毛筆習字は、教育の場から完全にその姿を消す。戦後の不景気ムードの中で、一般的な毛筆の需要もまったく期待薄となり、各地の生産者は転廃業をせまられてゆく。

その後、戦後経済の復興と高度成長の過程にいたり、学校習字の復活もみられるようになる。奈良、広島、愛

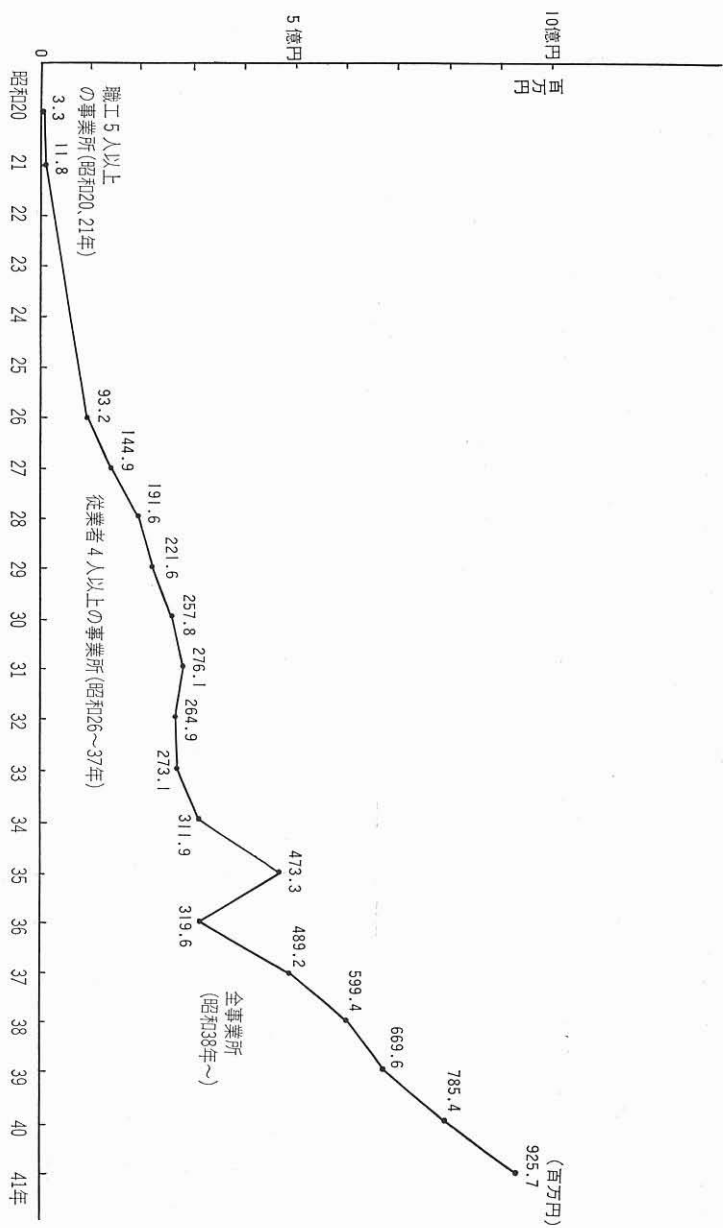


図7—3—12 毛筆の全国出荷額 (戦後)

工業統計表より

第三節 他産地の筆と熊野筆

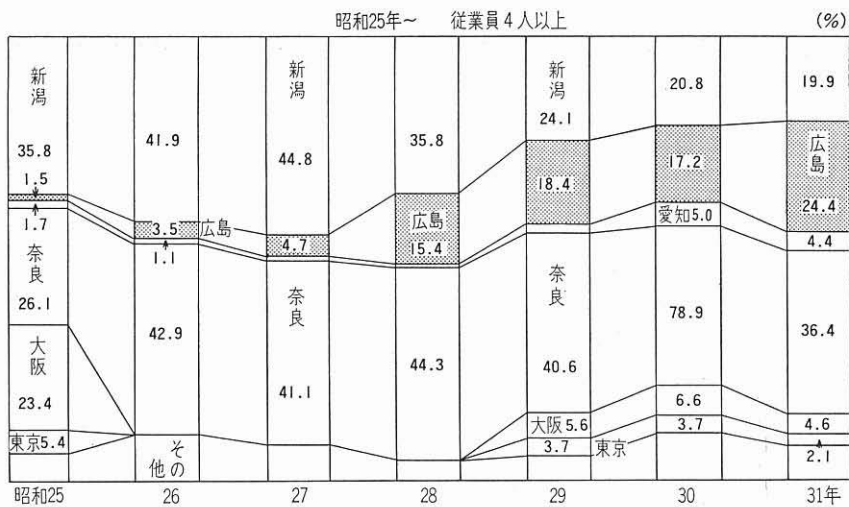


図7—3—13 毛筆生産額

工業統計表より

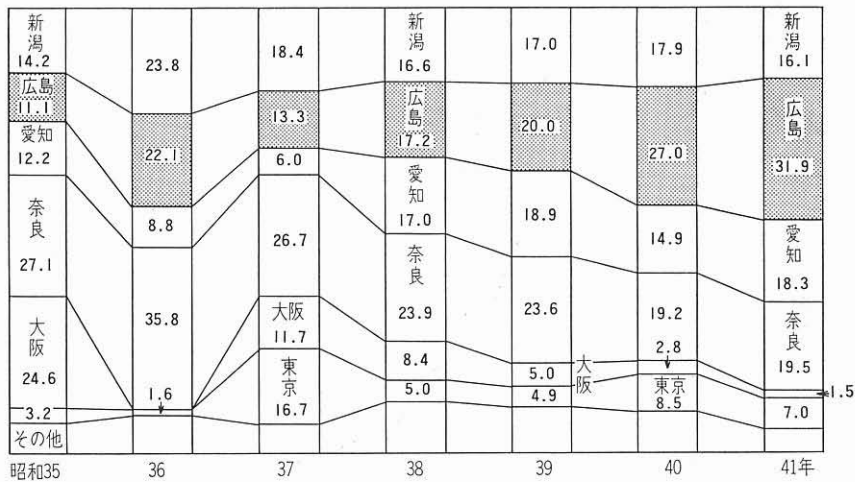


図7-3-14 毛筆生産額

工業統計表より

従業員4人以上(～昭37)、以降全従業員

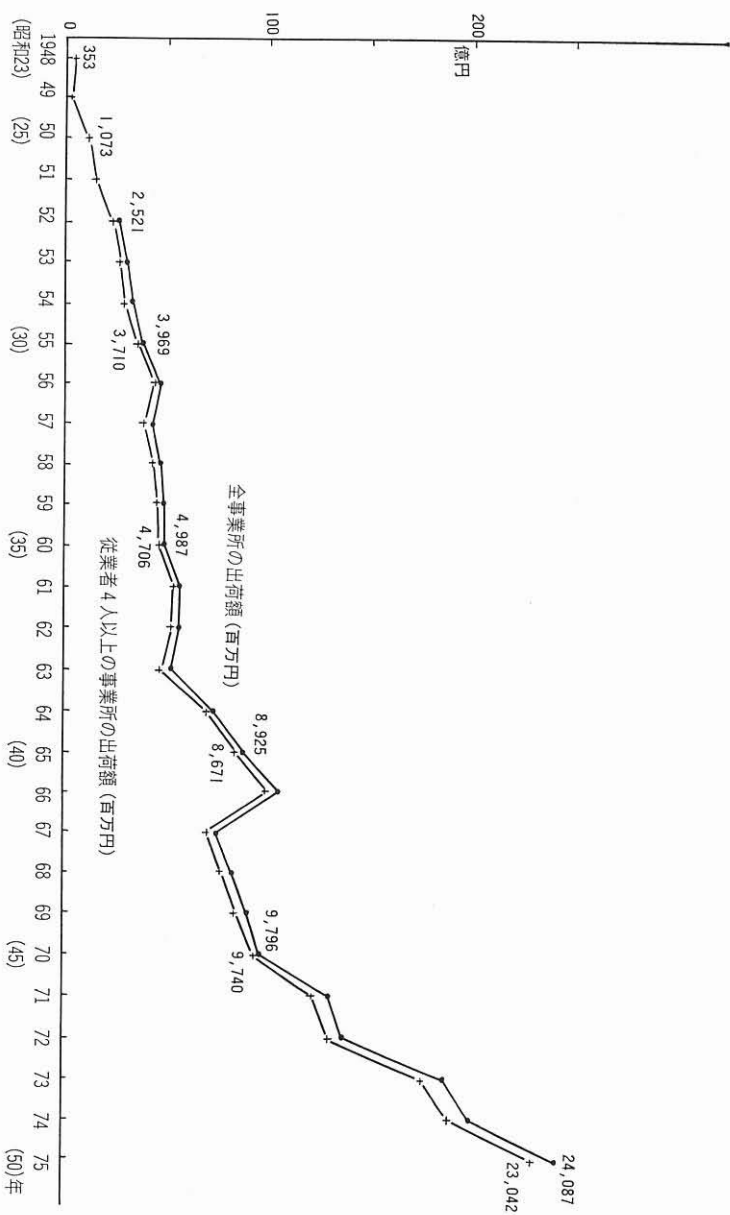


図7—3—15 毛筆・絵画用品製造業の出荷額

『戦後の工業統計表』産業編、第1巻、昭57より

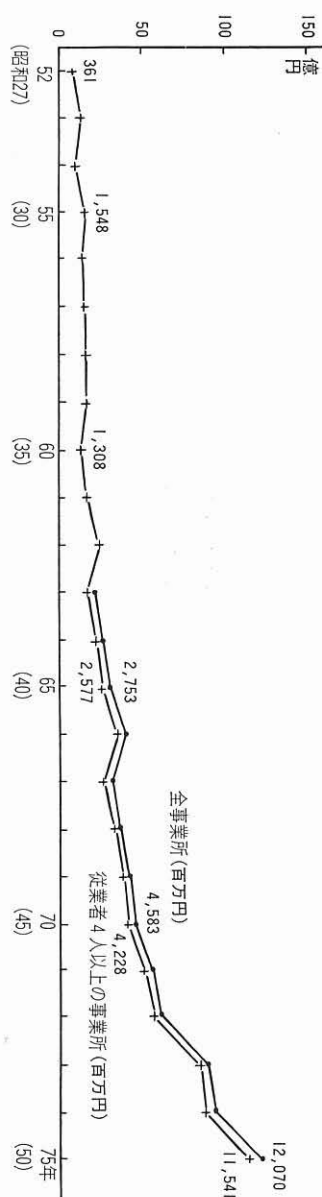


図7—3—16 毛筆・絵画用品製造業の付加価値額

『戦後の工業統計表』(産業編、第1巻、昭57)より

知が毛筆の中心的産地として定着してゆく一方、大阪、東京が毛筆生産を脱して、他への転廃業をつづける。また、新潟がその比重を落としてゆく中で、広島と愛知の比重の増大の傾向がはっきりしてくる。とくに、高度成長期における広島の比重の安定した増大傾向が目をはきく。毛筆産地としての広島戦後における地位は、この時期に定着していったことが知れる。

毛筆および絵画用品の出荷額の戦後における推移を、図7—3—15・16からみると、昭和四十一年(一九六六)までの順調な推移と、昭和四十二年の落ち込み以降の急速な増大傾向が続く。

2 生産量の推移と地域的分布（現在）

現在の生産量

毛筆の主要部分は書道用の筆である。そのほかには、日本画用の画筆、化粧用紅筆、工芸、デザイン用の面相筆なども生産されている。わが国における毛筆生産量のおよそ半分は、学校用の教材である。毛筆の生産量は、近年書道塾の隆盛や書道展の各地における開催などもしばしば行われる傾向にあるとはいえ、かつての高度成長期における伸長ぶりにははやみられず、このところほぼ横ばいの状況にあるといつてよいであろう。

国際的には、中国、台湾、朝鮮産の毛筆もみられ、わが国への輸入も増加しつつある。貿易摩擦の解消策としての輸入品拡大の気運も国の内外で高まりつつある現在、毛筆の輸入は、ますます増大することが予想される。とくに、原材料としての上質の筆毛を産する中国では、単に原毛を輸出するだけでなく、完成品としての毛筆や半製品の形で、付加価値を増大させながら、とくにわが国への輸出攻勢を強めているといわれている。

昭和五十四年（一九七九）におけるわが国の毛筆輸入は、一二〇〇万本をこえ、過去五か年間で二倍化した。このうち、七割が中国、二割が台湾からのものである。通商産業省生活産業局『伝統的工芸品産業—その現状と施策—（財）通商産業調査会、一九八一年金額的には、中国筆の輸入は六億円程度であり、最近では一〇〜二〇億円にも達しているとの報告もみられる。豊富な原毛と安価な労働力を誇り、国の輸出促進策のもとで、中国筆は、今後、ますますわが国の市場に進出し、製筆業界に多大の影響をおよぼすであろうといわれている。

表 7—3—5 毛筆産地の全国的状況

	熊 野 筆	豊橋筆	奈良筆	(小計)	川尻筆	合 計
(A) 事業所数	130所 (36.2)	139 (38.7)	50 (13.9)	319 (88.9)	40 (11.1)	359 (100.0)
(B) 従事者数 (B/A)	2,000人 (61.7) (15.3)人	357 (11.0) (2.5)	85 (2.6) (1.7)	2,442 (75.3) (7.6)	800 (24.7) (20.0)	3,242 (100.0) (9.0)
(C) 生産量 (C/A) (C/B)	3,820万本 (67.9) (29.3)万本 (1.9)万本	355 (6.3) (2.5) (0.9)	154 (2.7) (3.0) (1.8)	4,329 (76.9) (13.5) (1.7)	1,300 (23.1) (32.5) (1.6)	5,629 (100.0) (15.6) (1.7)
うち(C) 書道用 (C'/A) (C'/B)	2,540万本 (86.7) (19.5)万本 (1.2)万本	249 (8.5) (1.7) (0.6)	139 (4.7) (2.7) (1.6)	2,928 (100.0) (9.1) (1.1)		
(D) 生産額 (D/A) (D/B) (D/C)	4,500百万円 (54.6) (3,461)万円 (225) (117)円	1,455 (17.7) (1,046) (407) (409)	480 (5.8) (960) (564) (311)	6,435 (78.1) (2,017) (263) (148)	1,800 (21.9) (4,500) (225) (138)	8,235 (100.0) (2,293) (254) (146)

(資料) 「伝統的工芸品に関する振興計画」(昭和54年度、通産省調)。ただし、生産額は、松尾和幸編『文房四宝』松榮出版、昭和54年6月より。川尻筆(昭和55年調)は、川尻商工会「名産川尻筆」57年1月による。

地域的分布

わが国における現在の毛筆生産地

は、伝統的工芸品産業の指定を受けている、熊野町(広島県)、豊橋市(愛知県)、奈良市の三大地域に代表される。全国的には、これらの地域のほかに、川尻町(広島県)、見附市、長岡市(いずれも新潟県)、京都市ほかの数か所で若干の生産が行われている。

わが国における全国的な毛筆生産の状況は必ずしもその詳細が明らかでない。きわめて零細な規模の家内工業製品であり、それぞれの生産地があちこちに分散した状態のなかで、その生産量や生産額を統一のとらえることは、それほど容易ではないからである。現

状では、各地の業界や業者が自主的に公表したものをあわせて、全国的な生産量を推定してゆく方法が多くとられているようである。

通産省の指導のもとに作成された「伝統的工芸品に関する振興計画」（昭和五十四年）ほかによって、全国的な毛筆生産の状況をまとめてみたものが、表7-3-5である。ここに掲載されている以外のほかの産地における生産量は、せいぜい数百万本、数億円程度にとどまっているものと思われる。

全国的にみた毛筆製造業者は、現在、およそ四〇〇弱程度。事業規模は、大半が五人未満の家内工業であり、法人組織の形をとったものは、全事業者のおよそ二割程度にとどまっている。また、従業者の大半は、主婦等の女性労働に大きく依存しているのが、実情である。熊野、豊橋、奈良の指定を受けた三大産地では、製筆業者はおよそ三〇〇余（全体の約九割）、これに川尻を加えれば、三五〇〜三六〇程度とみなされよう。従事者は大体、三〇〇〜四〇〇〇人程度と思われるが、内職等の者を含めればもっと多くなるであろう。毛筆生産量は、近年、およそ五〇〇〇〜六〇〇〇万本、生産額は八〇〜九〇億円程度ということになるであろうか。

熊野筆の位置

熊野筆の占める全国的な位置は、右の資料でみるかぎり、事業所数で三割強、従事者数で約六割、生産量で六割強（書道用のみでは八割）、生産額では五割強といったところである。同じく川尻筆のばあいには、事業所数で一割、従事者数二割強、生産量、生産額とも二割程度である。したがって、広島県内における毛筆生産の全国的比重は、事業所数で五割弱、従事者数で八割五分、生産量九割近く、生産額で七割五分近くということになり、広島県内とくに熊野町におけるその比重の大きさが、注目される。

しかし、その半面で、事業所数たり、従事者当たりの毛筆生産量および生産額を算出してみると、熊野筆は、ほかの地域に比較して、安価な筆を大量に産出していることが分かる。同じことは、川尻筆にもいえるようであ

表7-3-6 熊野筆の全国シェアの推移

	昭和49年	50	53	57	58
毛筆	90%	90	80	80	80
画筆	70	70	70	65	70
(輸出)	(60)		(60)	(60)	(60)
化粧筆	70		70	65	70
(輸出)	(72)		(60)	(60)	(60)

熊野筆組合調

る。ちなみに平均単価（生産額／生産量）は、熊野筆一七円、川尻筆一三八円にた
いして、豊橋筆四〇九円、奈良筆三一円となり、後者の方が三〜四倍近く高い。
このあたりにも、熊野筆が他産地の人びとから、「普及品」呼ばわりをされる理由
があるのであろうか。しかし、全国生産量の圧倒的比重を占めている熊野筆の種
の多さを単純に平均化して、熊野筆の一般的な良し悪しを云々することはできな
い。熊野筆のうちに占める高級品の割合は小さくとも、その絶対量、したがって全
国の高級品の中に占める熊野筆の割合は、必ずしも少ないとはいえないからであ
る。

熊野筆組合調べによる熊野筆の全国シェアの推移は、表7-3-6のようであ
る。これは、おそらく生産量の全国シェアであろう。熊野筆は、毛筆については
全国生産の八割以上、画筆および化粧筆はそれぞれ七割程度で推移している。輸出
については、画筆および化粧筆が大体六割のシェアをしめている。

三 他産地の筆づくりとその特色

1 豊橋筆

豊橋筆の歴史的経緯

豊橋筆といわれている筆は、愛知県下の豊橋市、豊川市を中心に、蒲郡市、新城市、宝飯郡（小坂井町・御津町）、渥美郡（田原町・渥美町）の各地に散在して、製造されるものを総称している。

文化元年（一八〇四）、吉田藩字問所の御用筆匠として鈴木甚左衛門が京都より招聘しょうへいされたのが、豊橋筆製造の最初とされている。その後、明治元年（一八六八）芳賀次郎吉（治郎吉）が、それまでの芯巻筆を改良し、現在の水筆の製法を、また、その弟子、佐野重作は水練りの製法によって、豊橋独特の製法をあみだしたと伝えられる。芯巻筆（巻筆）とは、精選された獣毛を中心として、そのまわりに紙を巻き形をととのえたうえに、上毛といわれる美しい獣毛を被せたものである。天平筆はその典型である。それにたいして、水筆（すいひつ）とは、「水で洗える」という意味で、筆の穂首に紙が巻かれていないものをいう。鹿などの毛を中心として、各種の性質の獣毛を中心の長さより順次短かく切って、これを混合して巻き、その外面に上毛を被せて自然のふくらみを持たせた、現在の筆のことである。

水練りの製法とは、一本分の穂先となる毛を、水でいねいに櫛けづり、薄く叩きのばしてはたたむように丸めこみ、さらに同じ工程を何十回となく繰り返すのである。水に浸しながら交ぜあわせる練りまぜの方法であ

表 7—3—7 豊橋筆の生産量と生産額

	生産量	生産額	1戸当り生産量
明治40年	2,809,000本	31,350円	33,843本
41	1,380,000	27,600	14,375
42	1,325,000	26,500	14,247
43	1,500,000	30,000	15,000
44	1,500,000	32,500	14,423
45	1,437,200	30,900	14,372

表 7—3—8 豊橋筆の職工数と製造戸数

年次	製造戸数	職 工 数			職工数 ／戸数
		男	女	計	
明治40年	83軒	158人	28人	186人	2.2
41	96	92	40	132	1.4
42	93	93	40	133	1.4
43	100	200	40	240	2.4
44	104	202	48	250	2.4
45	100	193	44	237	2.4

『愛知県統計書』より

この地は、古くは松平七万石の城下町として、近世では東海道五十三次の宿場町、吉田の宿として栄え、現在でも東海道はじめとする東西交通の要所の位置にある。北部山岳部では、かつていちや狸も多く棲息しており原料としての筆毛の入手も容易であった。東西にわが国を代表する大消費地をもち、下級武士の手内職としても、製筆がかつこうの場を得る条件が比較的とのついていたわけである。

明治維新以降は、技術の改良も重ねられ、その独自性がそなわったこと、それとあいまって全国的な教育制度の整備につれて筆記具としての毛筆需要も高まったことなどにより、豊橋筆の生産もその隆盛をみるようになっていく。明治四十年代においては、生産戸数およそ一〇〇戸、生産量二八〇万本から一三〇万本の間を推移している。なお、職工数は年によって一三〇人から二五〇人程度いたことがわかるが、注目されるのは、男女間の比である。豊橋筆のばあいには、女性のしめる割合が、熊野筆のばあいに比し、かなり低いということである。

表 7-3-9 豊橋筆の生産概況

年	生産額	出荷額	事業者数	従事者数
48	百万円 1,030	1,030	139	341
49	1,050	1,050	139	341
50	1,100	1,100	139	341
51	(1,100)	(1,100)	(119)	(311)

() 内は豊橋筆振興協同組合員

豊橋筆「伝統的工芸品の指定の申出書」(昭和51年12月5日)より

表 7-3-10 豊橋筆の種類(昭和51年度)

	生産額	生産本数	平均単位
	百万円	万本	円
書道用	869	232.3	375
日本画用	55	13.9	396
工芸用	165	87.3	189
事務用	11	4.5	244
合計	1,100	338.0	325
(太筆)	585.2	98.0	597
(中筆)	162.8	47.9	340
(細筆)	352.0	192.1	183

同上

その後の豊橋における筆づくりの推移は、他の産地とほぼ同様であると思われる。戦後の低迷期を経て、書道教育の復活や書道熱の高まるにつれ、ふたたび戦前の水準を回復する。昭和四十年代末ごろから五十年代初頭にかけては、三〇〇万本をこえる筆が生産され、種類も書道用を中心に、日本画用、工芸用、事務用と多くなっていることがわかる。

豊橋筆の事業形態

豊橋筆の事業形態は、

会社形態八(株式一、合資二、有限六)と個人一三一、合計一三九事業所であり、事業規模も五人以下の個人事業が圧倒的多数を占めている。産地内の社会的分業もメーカー(親方)二〇社を中心とした問屋制生産の形で成立している。豊橋筆は、その規模が小さいことを別とすれば、その経営形態において、熊野筆のそれとかなり共通している点が多いように思われる。

この地方は、昔から全国一の「書どころ」ともいわれており、良筆が求められてきたので、その品質水準は比

表 7-3-11 豊橋筆の事業形態と規模
(昭和51年)

メーカーの事業形態			メーカーの事業規模	
株 式	1	5 人 以 下	129	
合 資	1	5 人 ~ 10 人	6	
有 限	6	11 人 ~ 15 人	2	
個 人	131	16 人 以 上	2	
計	139	計	139	

同前

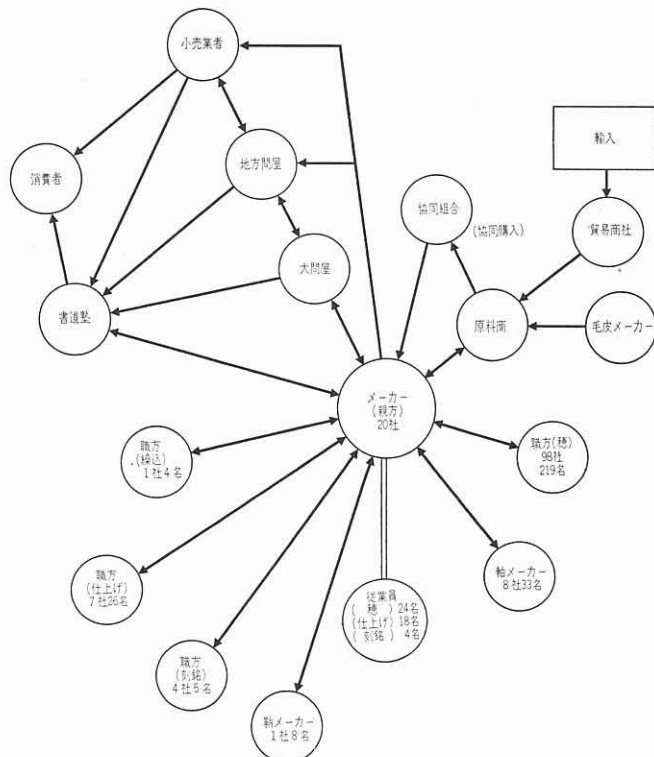


図 7-3-17 豊橋筆産地チャート

豊橋筆「申出書」より

比較的高いものがある。現在、この地は、熊野町、川尻町に次ぐ、わが国の代表的な筆産地としての地位を占めている。

豊橋筆の特徴

豊橋筆の特徴として、現地の関係者が力説している点は、さまざまな毛を混ぜ合わせ整える「練りまぜ」の工程が、他産地にあまりみられない水を用いる方法で行なわれているというこ

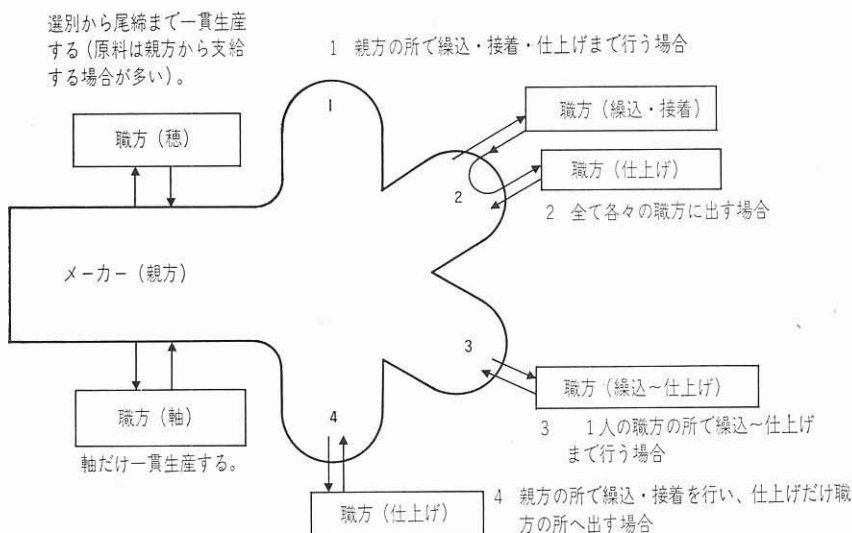


図 7-3-18 豊橋筆の生産組織図

豊橋筆「申出書」より

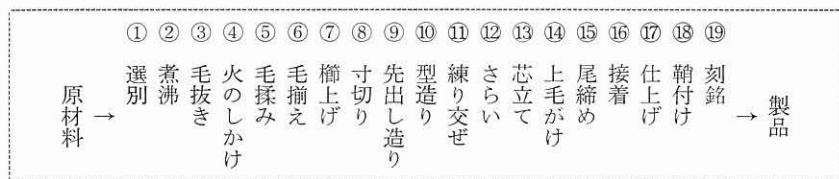
と、また、職人がすべて専業者で他産地のような副業が少ないということなどである。しかし、筆者の直接見聞したところでは、豊橋筆のおよそ九割（一説には七割以上）がいわゆる無銘筆として出荷されており、産地ブランドとして売られる筆はわずかであるといわれている。

豊橋筆の生産工程の特徴は、練りまぜの方法にあるとされていることはすでに述べた。筆者が現地で直接聴取したところによれば、この工程は、筆毛を水に浸してまぜあわせることによって、筆がよく水になじむようにする。それはあたかも「味噌をねかすのと同じ」であるとのことであった。豊橋筆では、ぼん混ぜの方法は取り入れられていない。

筆づくりの全体的工程は、その分け方や呼び方の若干の相違を除けば、各地でほぼ共通する部分が多い。

先出し造り⑨では、濡らした命毛（先毛）を硝子板の上で金櫛ですぎながらハンサンで毛の束を割り、毛先を揃えて毛先のない毛をとり除き、命毛と喉毛をまぜ

豊橋筆の生産工程



あわせ、形を整える。

型造り⑩では、別々に作ってきた芯毛を硝子板の上でまぜ、金櫛ですぎながらむだ毛を缺で切り、一本分をコマを用いて試し造りをし、形、調子をみながら悪い部分を整える。

練りまぜ⑪では、芯毛と一緒にまぜ合わせる工程で、「荒まぜ」をしたあと、「総まぜ」をする。「荒まぜ」は硝子板の上でハンサシで横へ薄く引き延ばし、折り返して束ね、また引き延ばすという作業を均一にまじり合うまでくり返す。「総まぜ」は、各束をそれぞれ一〇等分程度に分け、分けた一つずつをそれぞれ集めてまた一つの束を作り、荒まぜと同じように延ばしたり束ねたりをくりかえしながら、まざり具合を完全に均一化させる。

さらい⑫では、練りまぜの終わった芯毛の束を金櫛ですぎながら、毛先の悪い毛を取り除く。

芯立て⑬では、フノリを水に溶いて煮たものに尻の部分を浸し、各々芯一本分の大きさに分けてコマに差し込み、芯の形を造り出して天日で乾燥させる。