高度成長期の階層分化

昭和三十年代においては、昭和三十二年（一九五七）をピークとしてそれ以降三十年代の後半までは、従業者四人未満規模の事業所のなだらかな減少の中で、従業者自体はこの業界にとどまりながらやや規模の大きい事業所に集中していったとみられる。それに対して昭和四十年前ごろからは、零細な業者が急激に転廃業をするようになり、そこから排出された従業者は、もはやこの業界にとどまりえず、他の産業に転出してゆく。したがって、この業界は、昭和四十年前後からは、高度成長の影響をもろにうけて、転廃業がいちじるしく多くなり、加えて比較的規模の大きい業者も雇用者数をふやすことができず、むしろ規模の適正化をしてゆく。それ以前の、従業者四人以上規模の一事業所当たりの従業者は三〇人をこえていたのに対し、昭和四十年代には二〇人を下まわる程になっている。したがって、零細な業者は他への転廃業が続き、比較的規模の大きな業者は、従業者数をむしろ減少させつつ横に分裂してわずかずつではあるがその数を増加させているというのが、この時期のこの業界の階層分化の様子であるといってよいのではあるまいか。

五　筆の流通組織

豊橋筆と川尻筆の流通

わが国における筆づくりは、これまでみてきたように、それぞれの産地に固有な伝統と特徴をもちつつ今日に至っている。その生産の方法や経営、流通の形態も多く共通性とともにまたお互の特殊性が認められる。またさらに、それらは、同一地域内においても、複雑にからみあっている。

現在、各地の業者は、さまざまな形式とルートを通じて、直接・間接、東京、大阪、奈良等をはじめとする全国各地の消費市場に結びつけられている。その主な形態をあげれば、㈠　大消費地の筆問屋へ出荷するルート、

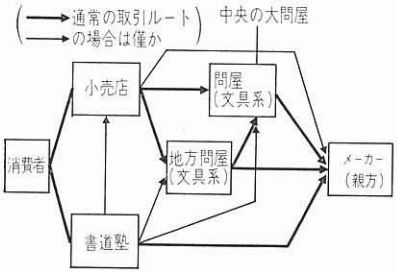

図7—3—32　豊橋筆の流通チャート
＊　生産された“豊橋筆”はこの逆のルートをたどり消費者の手に渡る。

豊橋筆「申出書」より

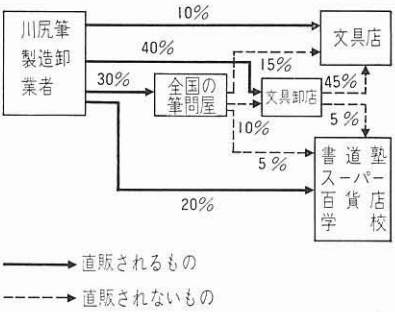

図7—3—31　川尻筆流通経路
昭和54年、川尻毛筆組合推定

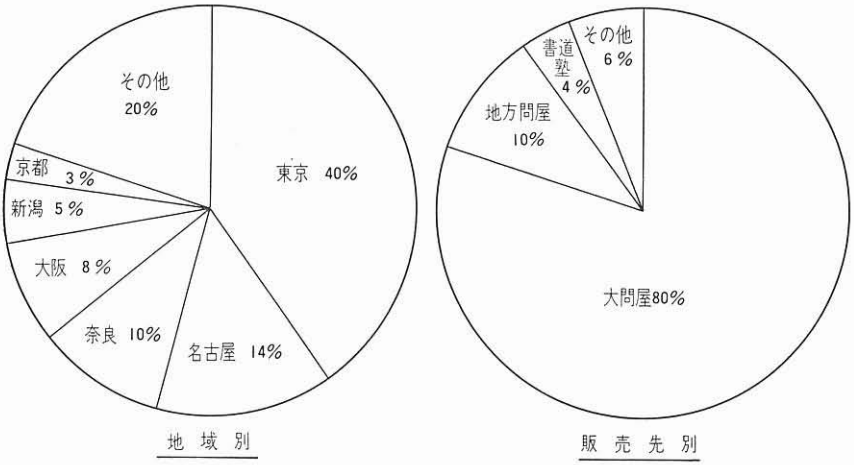

図7—3—33　豊橋筆の販売先別・地域別比（昭和51年、金額ベース）
出典：前に同じ

表7—3—27　奈良筆の販売地域別状況（金額ベース）

（昭和51年度）

近畿	30.6%	北海道	10.2	沖縄	1.7
東北	14.2	関東	8.6	四国	1.2
北陸	12.4	中国	5.8	（出荷額4億 8,000万円）	
東海	11.7	九州	3.6	計	100.0

奈良筆「申出書」（昭和52年9月19日）より

表7—3—28　奈良筆の販売先別状況（金額ベース）

（昭和51年度）

地方問屋	61
小売店	24
消費者	15（塾・学校12%、個人3%）
	100%

同上

㈡　各地の文具卸、小売店に出荷するルート、㈢　直販形式により各地の書道塾、スーパー・ストア、デパート、学校、教材専門店等へ出荷するルート等に大別できる。

熊野筆のばあいについては、すでに述べられている（第二節三、参照）、豊橋筆や川尻筆のばあいについて、その流通の概要をみると、図7—3—31・32のようである。川尻筆は、全国の筆問屋へおよそ三〇%、文具卸店・文具店へそれぞれ四〇%と一〇%、残りの二〇%が直販の形式となっている。豊橋筆のばあい、ほとんど(八割)が大問屋を経由して出荷されている。また、東西に大きな市場を持って、地の利をえているといえよう(図7—3—33)。

筆の「集散地」＝奈良　毛筆の生産地であるというばかりでなく、いやむしろ全国の筆の「集散地」であるともいわれている奈良市における筆の流通経路は、その他の産地のばあいとはかなり相違している。

まず、奈良毛筆協同組合調による奈良筆の販売地域別および販売先別状況は、近畿地方を中心として、文字どおり

日本全国にわたっている。〃奈良筆〃のブランド商品としての知名度がいかんなく発揮されているようにみえる。しかも地方問屋を通じて販売されるものが全体の六割以上を占めている（表7—3—27・28）。

別の資料、すなわち奈良県調によってみると、奈良でつくられる筆は、その約半分が地元の問屋へ、別の四割が大阪・京都方面へと、大部分が近畿地方の問屋へ出荷されている（図7—3—34）。

ところで、奈良地方の筆問屋は、地元奈良産の筆以外に、広島産や豊橋産等の他産地の筆を大量に仕入れて全

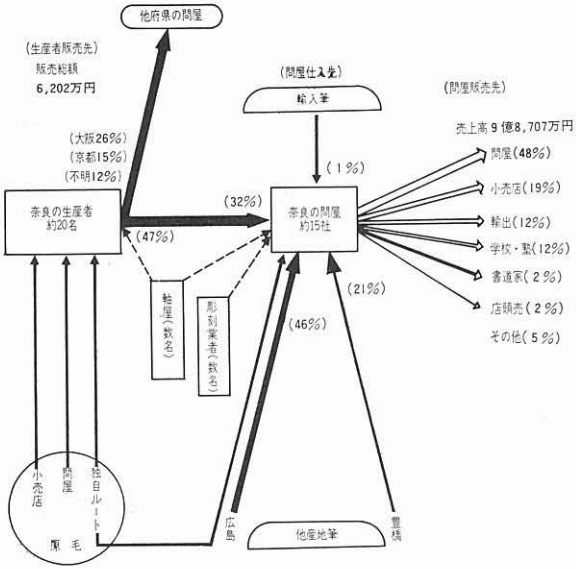

図7—3—34　奈良筆産地概念図
奈良県中小企業総合指導所「産地診断報告書奈良筆」
昭和53年3月より。ただし、数値は追加記入したもの

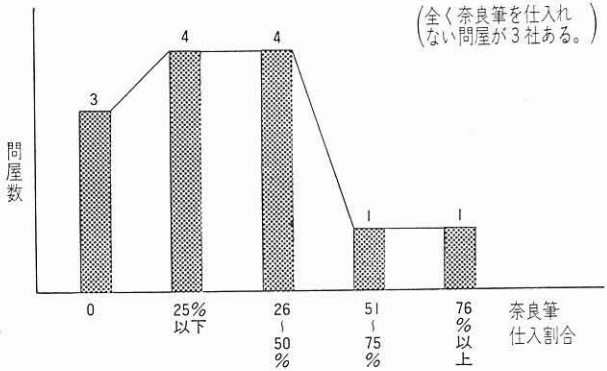

図7—3—35　奈良の筆問屋が奈良筆を仕入れる割合
同上

国に捌く、仲買業者的性格を強くもっている。同じ資料によれば、奈良の筆問屋が扱う奈良産の〝奈良筆〟は、全取扱い高のわずか三分の一にしかみたない。残りは、他産地の筆、しかもおそらく大部分は〝奈良筆〟として、全国に売り捌かれている可能性がある。これには、中国産等の外国から輸入された筆も含まれている。

こうして奈良に集められた各地産の筆は、奈良の問屋の手を経由して、その半分近くのものが全国の問屋へ向けて再出荷され、そこからさらにそれぞれの地域の小売り商へと流れてゆく。奈良の小売店へ直接販売されるものは、全取扱量の二割にもみたない。ここには、奈良の筆問屋が、産地問屋的性格ないしは一次問屋的機能を強く持っていることが、よく示されているように思われる。別ないい方をすれば、他産地の業者は、奈良の筆問屋の下請業者的機能をもたされているということでもある。

奈良の筆問屋のうちには、奈良産の筆をまったく仕入れていないものもある（三社）。また、広島に工場を設置しているものもある（二社）。筆者が直接見聞した例では、「中国にも工場を持っている」という業者もいた。

奈良の筆問屋

奈良の筆問屋に関する実態調査によれば、従業者数は一社当たり一一名で、大部分は一〇名以下である。職人をかかえて直接生産にたずさわる製造問屋の数は多くない。奈良の筆問屋は、全体として、商人資本的性格を強くもっており、全国の筆生産機構の頂点に立って、業界全体の主導的立場に位置しているといってよいのではあるまいか。その規模、売上高等の概要は、表7—3—29に示されているとおりである。

奈良の筆問屋を中心としたこのような他産地の流通機構は、もともとみずからの販路が限られている地方の産地の製品に、新たな別の販路を拡大、提供して、全国的流通を促進するという積極的側面を持っている。毛筆業界の全体的発展のためには、好都合な条件のひとつともいえよう。

表7—3—29　奈良の筆問屋の概要

(1)　規模別筆問屋

従業員規模	問屋数
5以下	7社
6～10人	2社
11～20人	2社
21～30人	0社
31～40人	2社
計	13社

注　総従業員数　137名（1社平均11名）
企業規模は、大部分が従業員10名以下であり零細である。生産者に材料を支結したり生産者を従業員として、穂首の生産を行っているのは3～4社にすぎない。そのうち2社は広島に工場を設置している。

(2)　売上

総売上高	164,120万円
一社平均	12,625〃
従業員1人当り	1,198〃

売上高規模	問屋数
1,000万円未満	1社
1,000～ 5,000万円〃	4社
5,000～10,000万円〃	5社
10,000～	3社
計	13社

従業員規模	1人当り売上高
5以下	1,310万円
6～10人	1,023〃
11～20人	1,519〃
21～	1,080〃

注　1人当り売上高は、従業員11～20人と5人以下の問屋が大きく、6～10人と21人以上の問屋が小さい。

(3)　筆の売上高

98,707万円

総売上に占める筆の割合は60％である。

奈良県　　同右

だが、一部には、奈良筆の伝統や地の利を生かしながら、実質的にはまったく地元奈良筆を扱うことなく、他産地の筆のみを取り扱い、しかもそれらの少なくない部分が〝奈良筆〟として捌かれているという事実も否定できない。それぞれの産地の伝統や個性を誇り、職人の長年にわたって磨きあげられた技と微妙な感触によって生みだされ、いわば生まれながらの心と魂をさづかっている筆の産地を、ただ販売政策上の理由だけでかってに変更してしまうことには、いささか問題が感ぜられる。

全国各地の書家や書道愛好者たちの心をとらえてはなさない、長年親しんだ特定産地の筆にたいする愛着や信頼こそは、筆関係者とりわけ職人たちの心のよりどころ、命の泉であるということが忘れられてはならないであろう。その個性や感触等によって微妙な書き味の差が出るといわれる毛筆にとっては、このことはとくに重要なことのように思われるのである。

各地方の産地から多くの無銘筆をかきあつめて、たんにラベルを貼りつけるだけで、あたかも伝統のある地元産の筆であるかのようにして、消費者の信頼をあざむくような行為がつづくようなことになれば、問題はそれだけにとどまらないであろう。悠久の歴史と伝統によってつちかわれてきた奈良筆の名声と信頼がそこなわれ、やがてはわが国の毛筆業界全体にとってもゆゆしい損失がもたらされる恐れなしとしないからである。筆文化の将来的発展にとっても、とりかえしのつかない禍根となりかねないともいえよう。

小売価格

筆はその種類が豊富であり、価格も千差万別である。したがって、筆の小売価格を単純な平均値で云々することは危険である。大量に生産され全国的に出まわる学童用の安価なものから、特定の書家の注文によって特別につくられる高級筆で数十万円、高いものでは数百万円もするものがある。このことを留意しながらも、全国の消費者の参考のために、各地の筆の平均的な小売価格の目安をかかげておく（表7—3—

表7—3—30

① 小売価格の目安（熊野筆）

商品例	価格帯	大きさなどの目安
大筆	3千円以上	穂先の長さ　7.5㎝前後
書道用筆	2千円以上	〃　4.5～5.5㎝
学童用筆	5百円～2千円	〃　4～5㎝
書翰用筆	5百円以上	〃　3㎝前後
真書	5百円以上	〃　2㎝前後

② 小売価格の目安（豊橋筆）

商品例	価格帯	大きさなどの目安
太筆	2千円～5千円	長さ8分～2寸2分
中筆	2千円～3千円	長さ1寸5分～1寸6分
細筆	1千円～3千円	長さ1寸～1寸1分
画筆	1千円～3千円	長さ1寸4分～1寸8分
純毛毛筆	1万円～30万円	長さ2寸～4寸

③ 小売価格の目安（奈良筆）

商品例	価格帯	穂の大きさの目安
仮名用筆(一般用初級品)	1千円～2千円	8㎜×28㎜前後
条幅用筆(一般用中級品)	2千円～5千円	12㎜×50㎜前後
条幅用筆(一般用高級品)	5千円～3万円前後	60㎜×167㎜程度
小・中学生用学童筆	1千円～2千円	20㎜×75㎜前後
中・高校生用学童筆	1千円～3千円	12㎜×60㎜前後
日本画用筆（一般用）	800～2千円	10㎜×35㎜前後
紅筆（化粧用）	6百円～8百円	

④ 高額商品の例

穂に毛筆用原料の絶品と古くから知られている揚子江下流のごく限られた地方のみに飼われている特殊な羊の毛を用い、軸を螺鈿（らでん）で加飾した最高級品は 300万円くらい。

松永俊則『伝統工芸品銘鑑』サンケイ新聞年鑑局マーケティング事業部、昭和58年3月より

ように思われる。川尻筆は、これまでに述べられたように、筆づくりの技法を積極的に革新し、機械化の方向を追求する傾向がみられる。このことは、別ないい方をすれば、終始手作業で行うという伝統的な筆づくりの技法からは、はなれてしまうことである。これは、伝統的工芸品産業としての指定の重要な条件からずれてしまうことである。

川尻筆の業者は、混毛機、刻印機などをはじめ糊入機、ねもどし機、毛もみ機などの幾種類もの機械設備を保有していることが、このことを示している（表7—3—19）。機械を積極的に導入し、それにもとづく工場内分業を徹底するということは、経営の形態としては、近代的、合理的な方法である。生産力は大幅にアップし、大量の生産をこなすことのできる体制といえよう。大量の注文をこなす際には、偉力を発揮する体制をもっているといえる。

また、指定にもれたもう一つの理由は、おそらく、川尻町における業者の結束力にやや問題があったのではないかということである。このことは、毛筆関係業者の組合への結集率の相対的な低さにも現われているよう

川尻筆の生産工程

穂		軸	
1 原毛の選別		1 軸切り	
2 毛組		2 よりめ	
3 綿抜き		3 軸だ付	
4 脱脂		4 骨合せ	
5 先よせ		5 引ボ付	
6 寸切		6 イがき	
7 毛まぜ	（機械まぜ）	7 みとり	
8 ねもどし		8 画削	
9 平目		9 ダルマ付	
10 上まぜ	（ねりまぜ）	10 糸上	
11 無駄毛ざらい		11 仕	
12 芯立		（軸完成）	
13 上毛のせ	（表毛きせ）		
14 糸じめ	（焼じめ）		
（穂先完成）			
15 くり込み	←		
16 糊とり			
17 キャップ付			
18 彫刻			
19 ラベル付			
‖			
毛筆完成	→	（出荷）	

表7—3—20　川尻筆の生産工程及び使用機械

工程		使用機械・器具
1 原毛の選別		
2 毛組	各毛の組合せをする	計量器
3 綿抜き	毛より綿類を抜きとる	↑火のし土器、くし、鹿皮
4 脱脂	毛をまっすぐにし、脂肪を抜く	↓もみ殻を焼いた灰
5 先よせ	穂先をそろえる	半差し、くし
6 寸切	毛の長さを五段階に切る	寸木、くし、手板、平金
7 毛まぜ（機械まぜ）	寸切したものを練りまぜる	のり、毛まぜ機
8 ねもどし	毛まぜしたものを整える	↑半差し（小刀）
9 平目	悪い毛を選り出す	くし、のり
10 上まぜ（ねりまぜ）	ねもどし、平目後もう一度延ばし練りまぜる	↓
11 無駄毛ざらい	先のない毛を取り出す	くし
12 芯立	穂の大きさにする	半差し（小刀）、駒
13 上毛のせ（表毛きせ）	芯立にしたものにノリをつける	半差し、小ぐし
14 糸じめ（焼じめ）	麻糸で締めて一本の穂先にする	焼ゴテ、麻糸
（穂先完成）		
15 軸入れ（繰込み）	軸に穂先をつける	繰込小刀、繰込台、接着剤
16 ノリ取り	穂先をノリでかためる	のり、半差し、くし
17 キャップ付	キャップをする	
18 彫刻	軸に文字を刻む	彫刻刀、刻印機
19 色付	刻まれた文字に色付する	色粉
20 ラベル付	ラベルをはる	のり
（毛筆完成）		

に思われる。産地としての生き残りのためには、業者の結束は不可欠であろう。

川尻筆の生産工程　川尻筆の生産工程も、基本的には、他の産地の工程とそれほど相違しているわけではない。しかし、その各工程に、できるだけ機械を導入しようとする努力がうかがえる。とくに脱脂、毛まぜ、糊入などの工程での技法は、他産地にはあまり例をみないもののようである。

4　越後筆

越後筆の歴史的経緯　新潟県下で生産されている越後筆は、江戸時代からの歴史があり、今日でも長岡市および見附市で引き継がれている。長岡市関原町には、明治期に松田新八が創立した松山堂があるが、その創始は文政年間（一八一八～三〇）松田伊伝によるともいう。当時の職人は士族が多かった。昭和三十年代の初めごろには、毛筆生産額が一八三六万円（一戸当たり一万八〇〇〇円）で、年間生産量約三三〇〇万本であった。当時の同町内の従業員が約二〇〇名とあるから、かなりの隆盛がみられたようすである（『関原町史』昭和三十二年九月）。近年、松山堂では、月産七～一〇万本、年産一〇〇万本の筆を出している（池田床治編著『新潟県の伝統産業地場産業』第一法規、昭和五十九年）。

見附市今町の老舗、宝翰堂は「朝陽筆」のブランドを持ち、新潟県の筆づくりのルーツといわれている。創業は、安政年間（一八五四～五九）、清水彦平がその初代といわれる。三代目社長清水孝平は、太平洋戦争中に、財団法人翰林工芸研究会を創立、筆づくりの技術へ等級制の導入をこころみている。職人を筆技一級から一二級までの一二段階にランキングし、親方は、筆芸名人を最高位、天芸、地芸、人芸の四段階とした。筆技五級で普通筆をつくることができ、一級になると各筆芸に入門して専門技術を磨くことができたという。

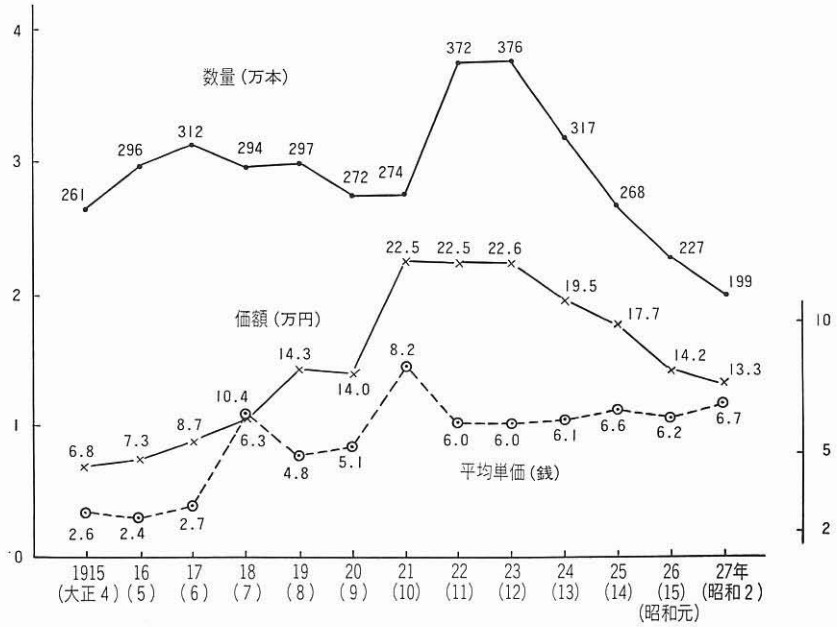

図7—3—24　新潟県の筆の生産高

新潟県統計書各年より

現在、宝翰堂は、多いときには、月産、書画筆一五万本、洋画筆一一万本を出している。そのうち、五万本を輸出し、大半がニューヨーク向け。昭和二十四、二十五年ごろより米国で起こった墨絵ブームによる需要の増大を反映したものである。年間では、およそ一二〇万本が生産され、一億円の取り扱い高。見附市全域で、およそ三〇〇人の筆匠がおり、宝翰堂の共同作業場では、およそ五〇人が筆づくりにいそしんでいるという上同。

大正年代の新潟県内における筆の生産状況をみると、図7—3—24・25のようになっている。年々二〇〇～三〇〇万本台、金額にして数万円から二〇数万円の間にある。職工数が、第一次世界大戦中は二〇〇～三〇〇人台、その後は一四〇～一七〇人台にある。職工は、新潟県においてはほとんどが男性であることが注目される。

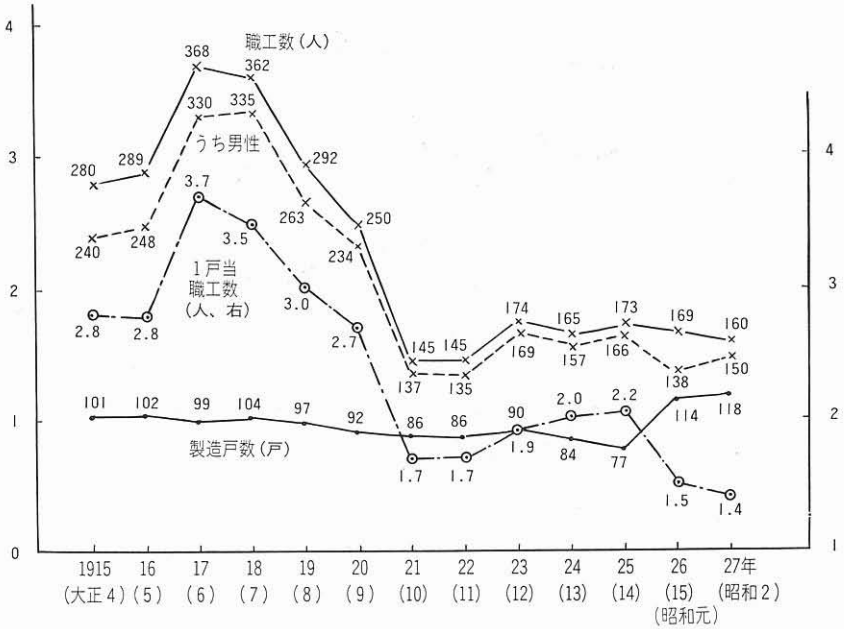

図7－3－25　新潟県の筆製造戸数と職工

新潟県統計書各年より

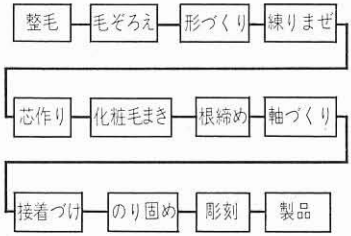

図7－3－27　毛筆の製作工程
（松山堂）

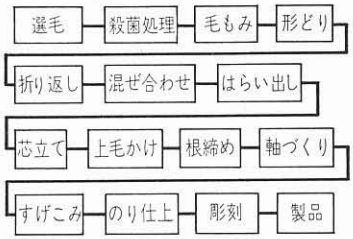

図7－3－26　毛筆の製作工程
（宝翰堂）

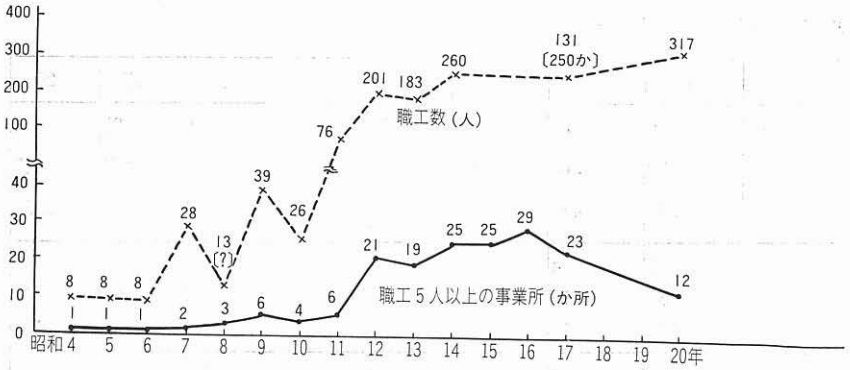

図７－３－28　毛筆の製造事業所数と職工数（職工５人以上）

～昭和12年　工場統計表
昭和13年～　工業統計表より

新潟筆の特徴

新潟県下でつくられる越後筆は、宝翰堂や松山堂などのようなかぎられた小数の業者によって、かなりの規模をもった、ほぼ地域独占的支配のもとで、生産されているところにひとつの特徴がある。また、輸出向けの筆の生産の方が高い比率を示している。これは、戦前からの伝統的傾向のようで、近年では書画筆も多く輸出されている。さらに、さまざまな斬新な意匠をこらした筆づくりもなされており、たとえば、プラスチック軸のものや、毛のつけ根を三角や四角にしたものもあるという。

越後筆の製作工程も、他産地のものとほとんど同じであると思われるが、各工程の呼び方などには若干の変化がみられて、興味深い。

四　筆づくりの生産組織とその特色

1　事業所と職工（戦前）

歴史的経緯

毛筆製造の事業所と職工の数は、満州事変、日中戦争の時期に飛躍的にふえている。だが太平洋戦争に

職工の地域的分布（職工五人以上）

10	11	12	13	14	15	16	17	20
4 26 (0)	6 76 (27)	21 201 (43)	19 183 (46)	25 260 (9) 〔(96)か〕	25	29	23 131 〔250か〕 (119)	12 317 (218)
	1 30 (15)	4 79 (7)	4 76 (17)	1 6 (1)		5	4 36 (22)	5 87 (67)
4 26 (0)	4 28 (0)	7 37 (0)	6 34 (0)	11 60 (0)	12	10	6 28 (5)	
				2 18 (0)	2	2	2 33 (5)	2 41 (27)
				2 18 (0) 〔(2)か〕	1	1		
		1 34 (12)	1 37 (9)	1 92 (66)	1	1	1 87 (54)	2 139 (81)
	1 18 (12)	9 51 (24)	8 36 (20)	5 48 (27)	2	5	6 32 (23)	
				1 9 (0)	5	3	1 6 (0)	
					1		1 6 (3)	

工場統計表（～昭和12）、工業統計表より

表7－3－21　毛筆製造の事業所と

		昭和4年	5	6	7	8	9
全国	A 事業所	1	1	1	2	3	6
	B 職工	8	8	8	28	13	39
	C（うち女性）	(4)	(4)	(4)	(4)	(8)	(5)
広島	A 事業所						
	B 職工						
	C（うち女性）						
愛知	A 事業所				1	1	5
	B 職工				20	3	30
	C（うち女性）				(0)	(2)	(0)
宮城	A 事業所						
	B 職工						
	C（うち女性）						
山形	A 事業所						
	B 職工						
	C（うち女性）						
新潟	A 事業所						
	B 職工						
	C（うち女性）						
大阪	A 事業所	1	1	1	1	2	1
	B 職工	8	8	8	8	10	9
	C（うち女性）	(4)	(4)	(4)	(4)	(6)	(5)
東京	A 事業所						
	B 職工						
	C（うち女性）						
奈良	A 事業所						
	B 職工						
	C（うち女性）						

昭和20年、兵庫事業所1、職工数17（うち女性○）、愛媛1、22(19)、京都1、11(7)

突入してからは、事業所数が減少し、職工数は増加している。昭和十四年ごろまでは、一事業者当たりほぼ一〇人内外の職工数であるが、太平洋戦争中は女性の職工の数がふえている。男手が戦争にとられ、女性労働への依存が強まってきた結果であろうか。

毛筆製造の事業所と職工の地域的分布をみると、職工五人以上の事業所は、昭和十年（一九三五）までは大阪と愛知のみであり、それ以降に広島、新潟、宮城、山形、東京、奈良にそれぞれわずかずつみられる。規模的には、新潟に一社かなり大規模な事業所があるが、その他の地域では、広島がやや規模の大きいものが年によってあらわれている程度で、他はいずれも小さい。昭和二十年には、兵庫、愛媛、京都の各地にも一か所ずつみられる。

職工五人以上規模における女性の職工は、新潟、広島、大阪などの比較的規模の大きい産地で多くみられ、その割合も高い。しかし、愛知その他では、女性の職工のしめる割合は低い。広島のばあいでも、太平洋戦争中を除けば、それほど女性の職工のしめる割合は高くなかったことが、注目される（表7―3―21）。

職工と生産額

職工の事業規模別分布をみると、昭和十三年の当時は、五～十四人、三〇～四九人の規模に職人が集中していたものが、同十四年および十七年ではかなり階層の分化が進んでいるようである（表7―3―22）。すなわち、五～九人と五〇～一〇〇人の規模に職工の集中がみられる。この間の職工の両極分解の現象は、主として女性の分化によっているとみてよいであろう。とくに、五〇人以上の規模への女性の集中がいちじるしい。また、戦時中の女性職工の五～九人規模の事業所への進出も目につく。ここでも、やはり男手の不足をカバーするための女手の増加が示されているとみてよいであろう。

規模別の毛筆生産額も、昭和十二年ごろからは両極への分解現象がみられ、年々の生産額の全国的変動が主と

表7—3—22　毛筆製造職工の内訳（5人以上事業所）

	合　　計	5～9人	10～14	15～29	30～49	50～ 100
（昭和13年）						
職　工	＊ 229人	43	51	17	72	—
うち（女）	(46)	(8)	(17)	(12)	(9)	
（昭和14年）						
職　工	260	137	13	18	—	92
（女）	(96)	(18)	—	(12)	—	(66)
（昭和17年）						
職　工	250	117	26	20		87
（女）	(119)	(53)	(7)	(5)		(54)

＊　229→〔183か〕

工業統計表より

表7—3—23　規模別毛筆生産額（職工5人以上）

	総　　額	5～9人	10～14	15～29	30～49	50～99	100～200
	円						
昭和8年	36,450 (100.0)	36,450 (100.0)	—	—	—		
9	63,917 (100.0)	63,917 (100.0)	—	—	—		
10	13,898 (100.0)	8,658 (62.3)	5,240 (37.7)	—	—		
11	140,657 (100.0)	10,032 (7.1)	6,105 (4.3)	104,520 (74.3)	20,000 (14.2)		
12	250,664 (100.0)	83,330 (33.2)	16,024 (6.4)	51,310 (20.5)	100,000 (39.9)		
13	611,912 (100.0)	32,948 (5.4)	31,589 (5.2)	122,375 (20.0)	425,000 (69.5)		
15	1,269,480 (100.0)	339,481 (26.7)	174,048 (13.7)	295,951 (23.3)	—	—	460,000 (36.2)
16	1,571,497 (100.0)	491,282 (31.3)	598,015 (38.1)	67,200 (4.3)	—	415,000 (26.4)	

工業統計表より

して大規模事業所の生産額の変動によって規定されているように思われる（表7―3―23）。

事業所　毛筆製造の事業所の職工五人未満規模の様子が分かる戦時期（昭和十四～十七年）における事業所の総数とその全国的分布の状況が、表7―3―24に示されている。事業所総数は、昭和十四年（一九三九）が八六〇余で、その後はおよそ五〇〇前後に激減している。大部分は、職工五人未満の事業所であり、五人以上の規模は二〇数件のみである。

毛筆製造事業所の府県別分布の状況をみると、事業所数の多い順に、愛知、東京、広島、奈良、大阪となっており、その他の新潟、宮城、京都、静岡、山形等はたかだか一〇数事業所にとどまっている。東京、大阪という大消費地でも、東京は大阪の四～五倍の事業所があり、五人未満の零細事業者が多いのに対し、大阪は五人以上の比較的規模の大きい事業者が多い。戦後の毛筆生産の三大中心地となる愛知、広島、奈良では、五人未満の零細な事業者が多い、とくに奈良のばあいは五人以上は皆無である。また、広島は、昭和十四年には四一四もあった五人未満の事業者が翌年以降は一挙に急減してしまっている。これは、単なる記載上のミスによるものか、あるいは別に何か現地で大きな事情の変化があったものか、詳細は不明である。広島における五人未満の事業所のこの大きな変化を除けば、この間の事業所数は全国的にも、各地域的にも、さほど大きな変動もみられず、比較的安定して推移しているといってみてよいであろう。

職工五人未満の毛筆製造事業における職工数は、資料的にはっきりとしたものがみあたらない。工業統計表では、毛筆と万年筆とが一括して掲載されているからである。表7―3―25によれば、事業所当たりの職工数は一・六～一・七人程度であり、万年筆製造事業所を除いた毛筆製造事業所の職工数も平均的には、一～二人といったところであろうと思われる。東京、大阪を別とすれば、愛知、広島、新潟等に毛筆関係の職工（五人未満規模）

表7—3—24　毛筆製造事業所総数

	事業所	昭和14年	15	16	17
全国	5人未満	837	457	464	494
	5人以上	25	25	29	23
	合計	862	482	493	517
新潟	5人未満	9	11	11	11
	5人以上	1	1	1	1
	合計	10	12	12	12
宮城	5人未満		18	19	16
	5人以上		2	2	2
	合計		20	21	18
東京	5人未満	109	102	106	102
	5人以上	1	5	3	1
	合計	110	107	109	103
愛知	5人未満	123	127	131	141
	5人以上	11	12	10	6
	合計	134	139	141	147
京都	5人未満	15	16	18	
	5人以上				
	合計	15	16	18	
大阪	5人未満	24	22	15	18
	5人以上	5	2	5	6
	合計	29	24	20	24
奈良	5人未満	55	52	48	40
	5人以上				
	合計	55	52	48	40
広島	5人未満	414	22	30	56
	5人以上	1		5	4
	合計	415	22	35	60
静岡	5人未満	12	10	11	
	5人以上				
	合計	12	10	11	
山形	5人未満				
	5人以上	2	1	1	
	合計	2	1	1	

工業統計表より

表7－3－25　毛筆及万年筆製造所数と職工数（職工5人未満）

		昭和14年	15	16	17
全国	事業所	1,801(837)	951(457)	1,055(464)	1,110(494)
	職工	3,020	1,579	1,841	
	(うち女性)	(1,305)	(321)	(356)	
新潟	事業所	83 (9)	82 (11)	83 (11)	77 (11)
	職工	145	136	148	
	(うち女性)	(33)	(36)	(45)	
宮城	事業所		22 (18)	23 (19)	17 (16)
	職工		26	30	
	(うち女性)		(1)	(1)	
東京	事業所	294(109)	274(102)	356(106)	380(102)
	職工	624	495	705	
	(うち女性)	(79)	(57)	(78)	
静岡	事業所	(12)	(1)	12 (11)	16
	職工			25	
	(うち女性)			(0)	
愛知	事業所	158(123)	160(127)	175(131)	183(141)
	職工	279	269	279	
	(うち女性)	(49)	(49)	(54)	
京都	事業所	(15)	17 (16)	18 (18)	24
	職工		16	24	
	(うち女性)		(1)	(1)	
大阪	事業所	54 (24)	56 (22)	71 (15)	107 (18)
	職工	99	119	159	
	(うち女性)	(17)	(19)	(34)	
奈良	事業所	70 (55)	65 (52)	56 (48)	50 (40)
	職工	113	109	84	
	(うち女性)	(13)	(20)	(14)	
広島	事業所	951(414)	152 (22)	155 (30)	150 (56)
	職工	1,478	230	232	
	(うち女性)	(1,068)	(114)	(104)	

事業所欄の（　）内は、毛筆製造所数を示す。　　工業統計表より

が集中的にみられ、広島のばあいは女性の職工のしめる割合がとくに高い傾向にあるとみなしても、おそらく大きな誤りではないであろう。

全国的状況と広島の位置　以上のような毛筆生産の全国的な構造と先にみた生産量との関係を総合してみれば、戦前の昭和十年代ごろは、愛知、広島、奈良などにみられるように、零細な家内工業者がそれぞれの地域に広範に存在して、裾野の広い生産組織を形成するという一つのグループと、大阪、新潟の地域にみられるように、むしろ少数の比較的大きな事業所が生産の主体となっているというもう一つのグループがあるように思われる。京都、静岡などは前者のグループに属し、宮城、山形などはどちらかといえば後者に属しているように思われるが、これらの地域は、産出量はきわめて少なく、毛筆の産地を形成するまでにはいたっていない。東京は、どちらかといえば、零細な製造業者の数が多く第一のグループに近いといってよいであろう。

毛筆産地としての広島の全国的地位は、この当時、生産量、生産額とも、大体全国の一～二割を占めており、多数の零細な家内工業が多く存在してその主体となっていた。広島の筆づくりは、全国的にみても女性の職工のしめる割合がかなり高いことが、ここでも明らかに示されているといえよう。

2　事業所と職工（戦後）

戦後の概観　戦後の毛筆・絵画用品製造業における事業所と従業員の推移は、図7—3—29・30、表7—3—26に示されている。事業所数は、昭和三十二年までは増加の傾向にあり、それ以降昭和四十一年

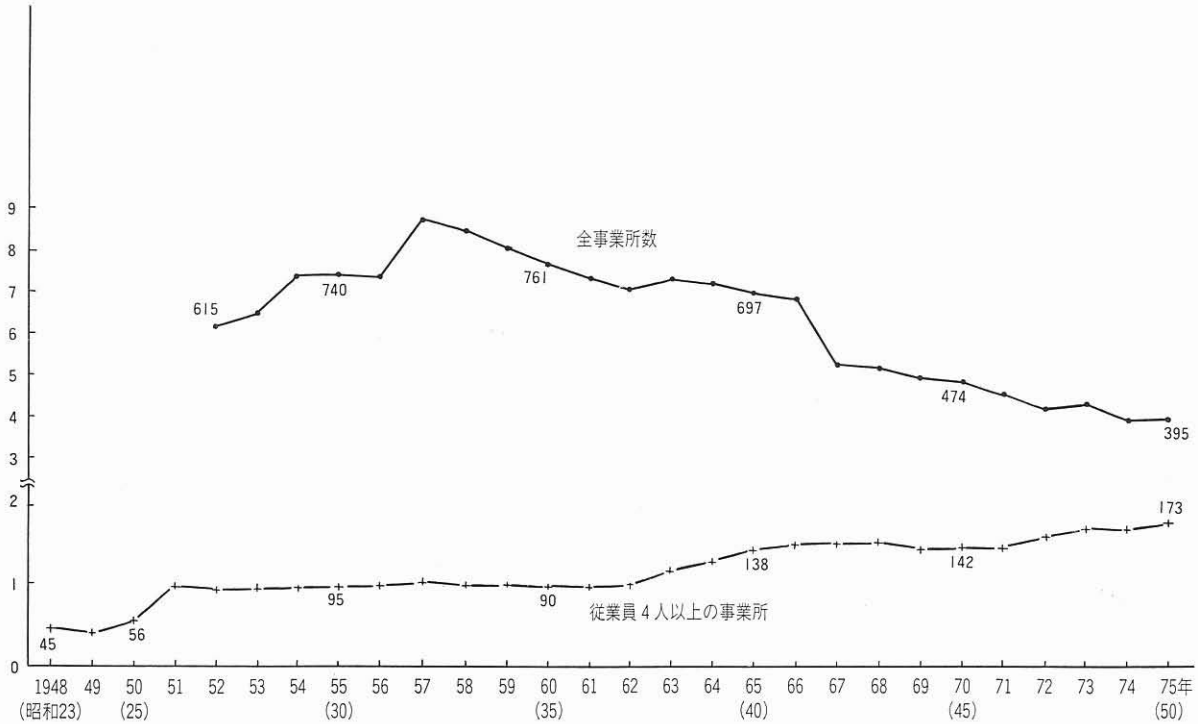

図７―３―29　毛筆・絵画用品製造事業所

『戦後の工業統計表』産業編、第１巻、昭57より

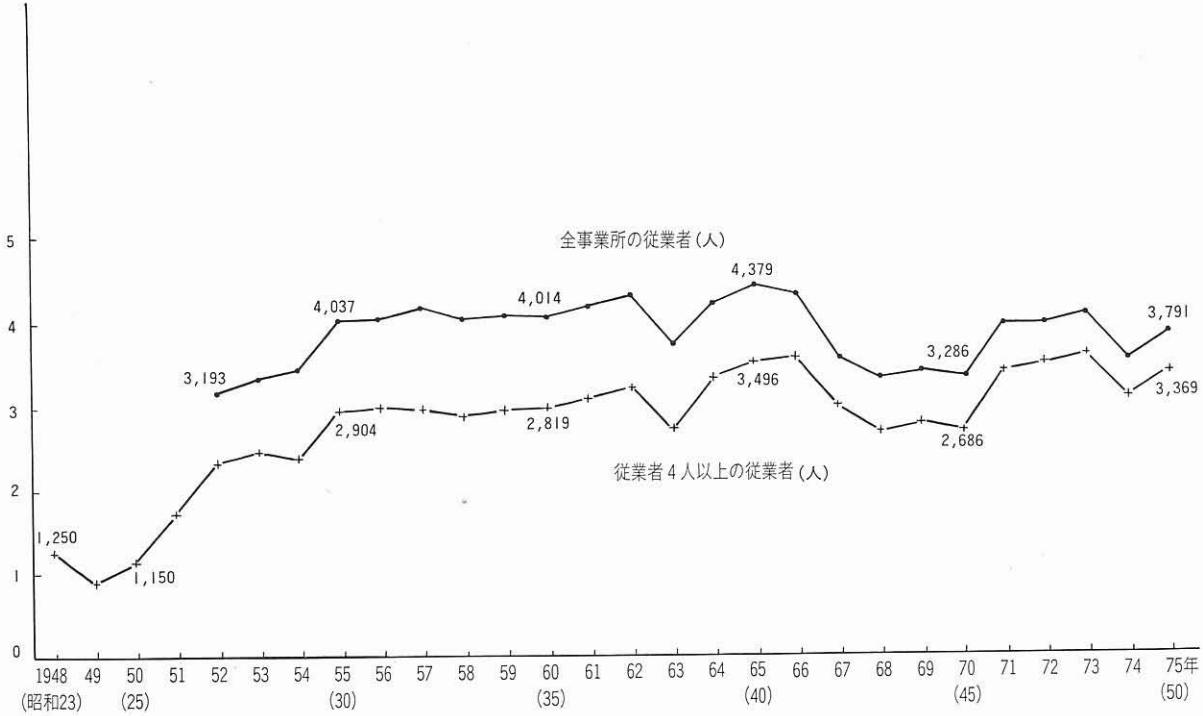

図7—3—30　毛筆・絵画用品製造業の従業者数

『戦後の工業統計表』産業編、第1巻、昭57より

表7—3—26　毛筆・絵画用品製造業の事業所数と職工数

	事業所			従業者		
	合計	従業者4人以上	従業者4人未満	合計	従業者4人以上	従業者4人未満
昭和25年		56			1,150 (20.5)	
30	740	95	645	4,037 (5.5)	2,904 (30.6)	1,133 (1.8)
35	761	90	671	4,014 (5.3)	2,819 (31.3)	1,195 (1.8)
40	697	138	559	4,379 (6.3)	3,496 (25.3)	883 (1.6)
45	474	142	332	3,286 (6.9)	2,686 (18.9)	600 (1.8)
50	395	173	222	3,791 (9.6)	3,369 (19.4)	322 (1.5)

（　）内は、1事業所当りの従業者数。　　『戦後の工業統計表』より

（一九六六）ころまでの三十年代、昭和四十二年以降と事業所数の減少は二段階にわかれている。とくに昭和四十年代における事業所数の減少が注目される。

従業員規模四人以上の事業所数は戦後一貫して増大しているのにたいして、同四人未満の事業所の減少が著しい。

このような現象は、従業者数についてもみられる。しかし、従業者数のばあい昭和四十年ころまでは全体としては、増加（昭和三十年まで）ないし微増（昭和三十年代）の傾向にあり、四人未満規模の従業者数の減少もさほど大きくはない。したがって、平均的にみれば、昭和三十年ころまでは、事業所数も従業者数も増加の傾向にあったが、高度成長のはじまる昭和三十年以降において、毛筆・絵画用品製造業の分野にもかなりドラスティックな階層分化がみられることになる。