

ぶた 豚



背

りす 栗鼠、むささび



りす尾
びれい やわ ねば しきさいめた
美麗、柔らかく粘りがあり色彩豊か

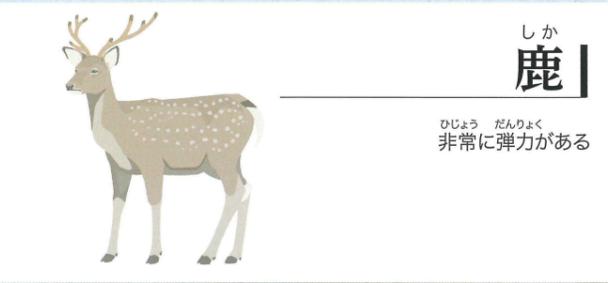
むささび尾
すみ ふく
毛先が良く、墨の含みが良い

やぎ 山羊



毛先が良く、
すみふく
墨含みが非常に良い

しか 鹿



ひじょう だんりよく
非常に弾力がある

ねこ 猫



背の部分の毛は力強く粘りがあり、
しるねこ
特に白猫の毛は良い

特徴 とくちょう

豊橋筆は、「水を用いて練りませ」をするので墨になじみやすく書き味がすべりようだと多くの書家がほめています。現在では広島県熊野町について全国2位の生産本数で、特に高級筆の分野では生産数量、金額とも他産地を大きく引き離し、高級筆の7割は豊橋で生産されています。

筆の良しあしは、材料と職人の技術力しだいですが、豊橋筆は優秀な職人にめぐまれ、伝統工芸士には現在7人が認定されています。しかし、小さな規模の家内工業が多く、職人の高齢化も進んでいるため、後継者の確保と育成や、入手困難な原毛の確保と豊橋筆の品質向上などに積極的に取り組んでいます。

主な豊橋筆販売店

- ・(有)高誠堂 豊橋市呉服町44 ☎0532-52-5514

見学できる製造所

- ・(株)杉浦製筆所 豊橋市三ノ輪町5丁目13 ☎0532-61-8155
- ・(有)榊原毛筆 豊橋市東田町37 ☎0532-61-7642
- ・豊橋筆嵩山工房 豊橋市嵩山町下角庵1の8 ☎0532-88-2504

年間生産量及び販売額

- ・生産量／約100万本(令和6年度実績)
- ・販売額／約8.5億円
- ・シェア／全国の約25%(高級品については70%)

豊橋筆振興協同組合 (令和7年4月現在)

- ・組合員数／30事業所
- ・筆作り従事者／約80名
- ・伝統工芸士／7名

豊橋市ひとくちメモ (令和7年5月現在)

- ・人口／364,561人
- ・世帯数／166,535世帯
- ・面積／262.00km²
- ・市の花／つつじ
- ・市の木／くすのぎ



経済産業大臣指定伝統的工芸品 豊橋筆

豊橋市産業部商工業振興課

発行 〒440-8501 豊橋市今橋町1番地
☎0532-51-2435 ☎0532-55-9090

豊橋筆振興協同組合

監督 〒440-0838 豊橋市三ノ輪町5丁目13番地
☎0532-61-8255 ☎0532-61-8255



豊橋筆



原材料の種類と特徴

うま 馬



尾脇毛
けすじ 毛筋が良く、光沢、粘りがあり外国産のものは毛丈の長い事が特徴である

たぬき 狸



毛先が良く、
だんりよく ひじょう
弾力が非常に良い

いたち 鼬、てん



尾:毛先が良く、弾力に富む

由来 ゆらい

豊橋筆の起源は文化元年(1804年)、京都の鈴木基左衛門が吉田藩(現:豊橋市)学問所の御用筆匠に迎えられ、毛筆を製造したのが最初といわれています。

幕末のころの吉田藩は財政が苦しく、特に生活の苦しい下級武士たちは、自宅内で職ができるという理由で、筆づくりに励むようになりました。また、豊橋地方は北部に山地をひかえ、筆の原料に適した動物が多く生息して原毛が容易に入手でき、筆管の材料である竹も豊富にあったため、筆作りに適していました。

明治に入り、元下級武士の一人芳賀次郎吉が、筆造りの技術向上のため東京へ修行に行き、現在の水筆の製法を身につけてこの地に戻りました。その後、明治7年に弟子入りした瀧美郡豊岡村の佐野重作の並外れた努力と才能で豊橋筆は有名となり、地場産業として定着しました。さらに、日本有数の墨の産地である奈良の墨商人が、東京への販路拡大を進言したことも豊橋筆の名声を高めるきっかけとなりました。

その後、豊橋筆は昭和51年12月15日には歴史と品質が高く評価され、通商産業省(現:経済産業省)より「伝統的工芸品」の指定を受けました。

製造工程

 <p>①選別 <small>せんべつ</small> 原毛(筆の原料毛)より毛丈の長短や毛先の良否などを判断して、用途別(命毛・喉毛・腰毛)に人間の目と手だけで選別します。</p> <p>←動画はこちら</p>	 <p>②毛抜き <small>けぬき</small> 選別した毛は煮沸や湯通しをして乾燥させた後、薄皮のついた毛は「皮とり」をし、金柳を用いて綿毛を完全に抜きとります。</p>	 <p>③毛もみ <small>けもみ</small> 墨の吸収を良くするため、靱殻を焼いて作った灰をまぶして毛の脂を取り除き、火のし(毛をあたためる道具)をあてた毛に鹿の皮を巻いて両手で強く揉みあげます。</p>	 <p>④櫛上げ <small>くしあげ</small> 毛先で揃えた毛を新聞紙でくるみ水を含ませた後、毛がからみ合ったり折れ曲がったりしないように金柳でていねいにすり、硝子板の上で、はんさし(毛をおさえる道具)を使って形を整えます。</p>
 <p>⑤寸切り <small>すんぎり</small> 形を整えた後、所定の寸法の分板を毛の先端に揃えてあてがい、分板の寸法に合わせてはさみを使って切断します。</p>	 <p>⑥型造り <small>かたづくり</small> 用途に分けた命毛、喉毛、腰毛を硝子板の上に並べて交ぜ、金柳ですきながらむだな毛をはさみで切り、1本分をこま(型)を用いて試し作りをして形を整えます。形などが決まらない場合は何度も手直しします。</p>	 <p>⑦練りませ <small>ねりませ</small> 選別後に別々に加工されてきた芯毛(命毛、喉毛、腰毛)を一しよまああら緒に交ぜ合わせる工程で、「荒交ぜ」をした後に「総交ぜ」をします。</p>	 <p>⑧さらい 練りませの終わった芯毛の束をなめ板と指の間に持ち、金柳ですきながら毛先の悪い毛を取り除いていきます。</p>
 <p>⑨芯立て <small>しんたて</small> 芯1本分の大きさに「はんさし」を使って分け、こま(型)に差し込み芯の形をつくり出し、1本分の太さを決定して天日乾燥で約24時間乾燥させます。</p>	 <p>⑩上毛がけ <small>うわげがけ</small> 上毛(化粧毛)を金柳できれいにすきあげ、芯1本分に巻く量ずつに「はんさし」を使って分け、うすく引き伸ばして、芯に巻き付け乾燥させます。</p>	 <p>⑪尾締め <small>おじめ</small> 乾燥させた穂の根元の部分を麻糸で縛りつけていき尻の部分に「こて」で熱を加え、熱いうちに麻糸を固く締め、はさみなどで麻糸を切ります。</p>	 <p>⑫練り込み <small>くりこみ</small> 穂の直径よりも小さい刃を着けたドリルで軸に穴をあけ、更に練り込みとゴム板の上で、手で回転させつつ片方の手で穴の大きさを調整しながら仕上げます。</p>
 <p>⑬接着 <small>せっちゃく</small> 軸と穂をつける作業のことで、練り込みの済んだ軸の穴のまわりに竹べらで接着剤をつけ、穂を軸に差し込み固定して乾燥させます。</p>	 <p>⑭仕上げ <small>しあげ</small> 穂全体に糊がよく混ざるようににたっぷりを含ませた後、巻き付けた糸を回しながら余分な糊を取り除き、穂の形を整えて乾燥させます。</p>	 <p>⑮鞘付け <small>さやづけ</small> 穂先を保護するため、乾燥した筆に鞘をかけていく作業で「鞘かけ」とも言います。</p>	 <p>⑯刻銘 <small>こくめい</small> 軸の胴に商品名、作者名などを三角刀で彫り、顔料を彫った所へ入れて乾燥した後、湿った布で余分な顔料を拭き取り完成させます。</p>

伝統工芸士

伝統的工芸品は、そのおもな工程が手づくりで高度な技術のため、技術を身に付けるためには長い年月が必要とされています。また、後継者の確保・育成が難しく、業界全体の大きな課題となっています。この課題を解決するために、(一財)伝統的工芸品産業振興協会では製造従事者にやりがいと目標を与えるために、経済産業大臣が指定する伝統的工芸品などをつくる人々を対象に、「伝統工芸士認定試験」を実施し、合格した人々を「伝統工芸士」として認定しています。

伝統的工芸品

昭和49年5月25日に公布された「伝統的工芸品産業の振興に関する法律(以下伝産法)」に基づき、経済産業大臣の指定を受けた工芸品のことを「伝統的工芸品」といいます。「伝統的工芸品」は次の5つの条件を全て満たす必要があります。

- ・ 主として日常生活に使われるもの
- ・ 製造過程の主要部分が手作業で製造されたもの
- ・ 伝統的な技術・技法によって製造されるもの
- ・ 伝統的に使用されてきた原材料を使用し、製造されるもの
- ・ 一定の地域に生産者やその製造に従事している者が集まっていること

右のマークを使った証紙が工芸品にはられていることがあります。この証紙は伝産法にもとづいて経済産業大臣が指定した伝統的工芸品にはられるもので「伝統証紙」といいます。その工芸品が、伝統的な技術・技法・材料を使用し、しかも製造過程の主要部分が手作業で製造されたものである、ということを表しています。

