

## 製造されている地域

豊橋市、豊川市、蒲郡市、新城市、田原市  
(令和3年4月1日現在)

## 原材料とその性質

豊橋は北部に山地を控え、狸、いたちなど原料になる毛が簡単に手に入り、また、竹も市北部の嵩山(すせ)の奥から薪を売りに来る行商人から求めるといった具合で、地の利の良さから、自ずと筆づくりが盛んとなり、下級武士の副業として行われてきました。

しかし、今では筆の命となる原毛のほとんどが海外から輸入され、そのうち50%は中国からの輸入に頼っています。

書道の先輩国でもある中国からの輸入原毛は、毛先が良く弾力もあって書家の愛好家も多い山羊毛をはじめ、狸、イタチの毛などです。

そして馬はアメリカ、カナダ、モンゴルから輸入しています。

しかし、各国のほとんどが「毛」を目的としているわけではなく、「肉」や「皮」が第一目的であり、年々品質も変化しているため、それを見極める眼力が必要となってきています。

名称	性質
山羊毛	毛先が良く、墨含みが良い。
馬毛(尾脇毛)	毛筋が良く、光沢、粘りがあり、弾力がある。
鹿毛	非常に弾力がある。
狸毛	毛先が良く、弾力が非常に良い。
いたち尾	毛先が良く、まとまり・弾力に富み、粘りもある。
猫毛	背の部分の毛は力強く粘りがあり、特に白猫の毛は良い。
むささび尾	毛先が良く、墨含みが良い。
りす尾	美麗、柔らかく粘りがあり色彩豊か。
てん尾	いたち毛に似ている。



市内の小学校における筆作り実演授業

## 主な豊橋筆販売店

- 南村井文魁堂 豊橋市新本町128 ☎0532-52-3543
- 南高誠堂 豊橋市呉服町44 ☎0532-52-5514
- 筆匠神原 豊橋市東岩田4丁目10の9 ☎0532-62-0034

## 見学できる製造所

- 榛杉浦製筆所 豊橋市三ノ輪町5丁目13 ☎0532-61-8155
- 南神原毛筆 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120万本(平成30年度実績)
- 販売額/9億円(平成30年度実績)
- 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

- 組合員数/39名
- 筆作り従事者/150名
- 伝統工芸士/12名

## 豊橋市ひとくちメモ

- 人口/373,961人(令和3年5月1日現在)
- 世帯数/162,149世帯(令和3年5月1日現在)
- 面積/261.91km<sup>2</sup>(令和3年5月1日現在)
- 市の花/つつじ
- 市の木/くすのき



## 経済産業大臣指定伝統的工芸品 豊橋筆

発行：豊橋市産業部商工業振興課  
〒440-8501 豊橋市今橋町1番地  
☎0532-51-2435 FAX 0532-55-9090  
監督：豊橋筆振興協同組合  
〒440-0838 豊橋市三ノ輪町5丁目13番地  
☎0532-61-8255 FAX 0532-61-8255

2021.8.00-6000



伝統マーク  
承認番号R3-164



## 由来

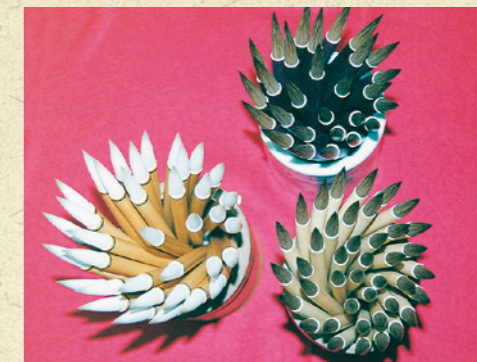
豊橋筆の起源は文化元年(1804年)にさかのぼり、京都の鈴木甚左衛門が吉田藩(豊橋)学問所の御用筆匠に迎えられ、毛筆を製造したのが最初であるといわれています。

その後幕末のころになると、吉田藩の財政も苦しくなり、節約と減俸に苦しめられた下級武士たちは、人の目に触れずに内職ができるという理由で、筆づくりに励むようになり、そういった理由で豊橋の毛筆生産は士族授産の仕事となりました。また、豊橋地方は北部に山地をひかえ、いたちや狸などが多く棲息し原料が容易に入手でき、筆管の材料である竹も豊富にあったため、副業として十分成り立ちました。

明治に入り教育が普及すると、毛筆の需要は著しく増加し、庵瀧置県により職を失った渥美郡高師村(現豊橋市)の芳賀次郎吉が、筆造りの技術向上のため東京へ修行に出向き、従来の芯巻筆の製法ではなく、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年に弟子入りした渥美郡豊岡村の佐野重作の並々ならぬ才能と努力で豊橋筆は有名となり、地場産業として定着しました。

豊橋筆が日本国中にその名を知らしめるきっかけは、豊橋が交通の要衝であったことにもよります。豊橋は、東海道五十三次のほぼ中間地点であり、日本有数の墨の産地である奈良の墨商人が上京の折、この地で豊橋筆の存在を知り、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。

このような結果、豊橋筆は脈々と伝統を受け継ぎ、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」の指定を受けています。



## 特徴

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いため、書き味がすべると多くの書家の絶賛を集めています。現在では広島県熊野町について全国2位の生産本数を誇っており、特に高級品の分野に関しては、生産数量、金額とも他産地を大きく引き離し、高級品の7割は豊橋で生産されています。

筆の良否は、材料とともに筆師の技術能力にかかっていますが、豊橋筆は優秀な筆師に恵まれ、伝統工芸士には12人が認定されています。しかし、企業規模としては零細な家内工業が多く、業界の高齢化も進んでいるため、後継者の確保と育成、入手困難になりつつある原材料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。



### 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」を略して「伝産法」と呼びます。この伝産法に基づき、経済産業大臣が指定するものが「伝統的工芸品」です。伝産法の対象となる伝統的工芸品には次の5つの要件が必要となります。

- 主として日常生活に使われるもの
- 主要工程が手作業で製造されたもの
- 伝統的な技術や技法によって製造されたもの
- 伝統的に使用されてきた原材料を使っているもの
- 一定の地域に生産者が集まっていること

以上の要件のすべてを備え、伝統的工芸品産業審議会がそれを認めるとき、経済産業大臣から「伝統的工芸品」に指定されることとなります。

指定されると、工芸品別に、工芸品の名称、伝統的な技術・技法、伝統的に使用されてきた原材料、地域がそれぞれ具体的に官報に告示されます。

百貨店・専門店等の店頭で、下のマークを使った証紙が工芸品に貼られていることがありますが、この証紙は、伝産法に基づいて経済産業大臣が指定した伝統的工芸品に貼られるもので「伝統証紙」といいます。デザインは亀倉雄策氏によるもので、伝統の「伝」の字と、日本人の心を表す赤丸とを組み合わせたものです。



「伝統証紙」は、こうした指定品に貼られ、その工芸品が、伝統的な技術・技法・材料で、しかも工程の主要部分を手作業で作ったものだということを対外的に知らしめる役目を果たしています。

### 伝統の技術

- 火のしかけ及び手もみには、もみがらの灰を使用すること。
- 「櫛上げ」をした後、「分板」及びはさみをを用いる寸切りをすること。
- 混毛は、「練りませ」によること。
- 「おじめ」には、麻糸を使用すること。



伝統的工芸品産業振興協会 第15回図画コンクール豊橋市長賞 豊橋市立立玉小学校 鈴木真和さんの作品

### 製造工程



**①選別**  
原毛より毛丈の長短、毛先の良否等、命毛・喉毛・腰毛にその用途別に人間の目と手だけで選り分けます。



**②毛抜き**  
煮沸又は湯通しをした毛を乾燥させた後、薄皮のついた毛は「皮とり」をした後、金櫛を用いて綿毛を完全に抜きとります。



**③毛もみ**  
粉殻を焼いて作った灰をまぶし、脂を取り除き墨の吸収を良くするため、火のしをあてた毛に鹿皮を巻いて両手で強く揉みあげます。



**④櫛上げ**  
毛先で揃えた毛を新聞紙でくるんで、毛がからみ合ったり折れ曲がったりしていないように金櫛にて丹念にすき、硝子板の上で、はんざしを使い形を整えます。



**⑤寸切り**  
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用いて切断します。



**⑥型造り**  
命毛、喉毛、腰毛を硝子板の上に並べて交ぜ、金櫛ですきながら、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、悪い部分を整えます。



**⑦練りませ**  
この工程は、選別後、別々に処理加工されてきた芯毛(命毛、喉毛、腰毛)を一緒に交ぜ合わせる工程で「荒交ぜ」をした後「総交ぜ」をします。



**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、金櫛にてすきながら毛先の悪い毛を取り除いていきます。



**⑨芯立て**  
芯1本分の大きさに「はんざし」を用いて分け、こま(型)に差し込み芯の形をつくり出して天日乾燥で約24時間乾燥させます。



**⑩上毛かけ**  
上毛(化粧毛)を金櫛にてきれいにすきあげ、芯1本分に巻く量ずつに「はんざし」で分け、うすく引き伸ばして、芯に巻き付け乾燥させます。



**⑪尾締め**  
乾燥させた各種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、練り小刀で麻糸を切っていきます。



**⑫練り込み**  
穂の直径よりも小さい刃を装着したドリルで軸に穴をあけ、更に練り小刀とゴム板の上で、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。



**⑬接着**  
軸と穂をつける作業のことですが、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させ乾燥させます。



**⑭仕上げ**  
穂全体に糊がよく混ざり込むようたつぷりと含ませた後、巻き付けた糸を回しながら余分な糊を取り除き、穂の形を整え乾燥させます。



**⑮鞘付け**  
穂先を保護するため、乾燥した筆に各々鞘をかけていく作業で「鞘かけ」とも言います。



**⑯刻銘**  
軸の胴に商品名、作者名等を三角刀を用いて彫り、顔料を彫った所へ入れ乾燥した後、湿った布で余分な顔料を拭きとり、完成となります。

### 伝統工芸士

伝統的工芸品は、その主要工程が手づくりであり、伝統的技術によるものであるため、その習得には長い年月が必要とされます。また、生活様式の変化に伴い、伝統的工芸品の需要が低迷していることなどにより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。

この課題に対処するため、(一財)伝統的工芸品産業振興協会においては、「若者にやりがいと目標を与える制度」の一環として、経済産業大臣指定伝統的工芸品及び工芸用具又は工芸材料の製造に従事する者を対象に「伝統工芸士認定試験」を実施し、合格した者を「伝統工芸士」として認定しています。

### 豊橋筆の功労者 佐野重作

佐野重作は、嘉永5年(1852年)渥美郡豊岡村の農業清九郎の次男に生まれました。明治7年、毛筆製造業を専業としていた芳賀次郎吉に弟子入りし、14年間次郎吉の元で修行をすることとなりました。当時の毛筆製造業ははなはだ低調で、一部の人が細々と筆作りに従事していたにすぎませんでした。

明治21年(1888年)、芳賀次郎吉の元で修行を終えた重作は、神明町で独立開業することになりました。そして、従来の製法に独自の工夫を加えて改良した毛筆を製造して売り出すと、これが好評を博しました。

また、当時関屋町百花園にいた画家渡辺小華にも愛用され、ますます声価が上がりました。

こうして需要の伸び、一人では手不足となったので初めて弟子をとることになりました。このとき弟子入りしたのが、実弟の佐野権作・三井鉄太郎・米津市太郎等で、のち毛筆製造業界の長老となった人たちでした。しかし、弟子が20人にもなるとたちまち生産過剰となってしまう、その販路に苦慮するようになりました。

ところが、たまたま奈良の墨屋が上京の途中豊橋に立ち寄り、過剰になった筆を東京方面へ売り出してはと助言を与え、この助言がきっかけとなって東京方面に販路が開け、安価で品質良好な豊橋筆は好評を博し、広く紹介されて取引されるようになりました。重作は、さらに品質改良に努め、青年徒弟を全国各地へ修行に出し、各地方の筆の特徴を研究させました。

重作は明治44年8月28日、60歳で没しましたが、重作の豊橋毛筆業に尽くした功績をたたえて、明治34年(1901年)龍枯寺長養院境内に記念碑が建てられました。