

伝統的工芸品産業の事例調査

—— 毛筆製造業に関する全国的概況 ——

Writing Brushes “FUDE” as National Traditional Handicrafts Approved by the Government

佐 中 忠 司

Tadashi SANAKA

はじめに

わが国の伝統的工芸品産業に関する概況は、すでに別稿において扱われている（後掲、拙稿参照）。本小論では、毛筆製造業の現況に関する全国的な概観が主たる目的である。毛筆製造業に関しては、四大地域（熊野、豊橋、奈良、川尻）が著名である。とはいえ若干の例外を別とすれば、ほとんど個人事業にも等しい製筆業者、その記録そのものがきわめて乏しく、内容も歴史的・学術的検証に耐えうる保証がなく、商品PR用のパンフレット類程度のもものも少なくない。今回は、それらも含めて毛筆製造の歴史的事実に直接間接触れていると思われるものについては、それらの精粗・確度にあまりこだわらず全国的痕跡をできるだけ収集、整理することとした。したがって、その痕跡のみを残すすでに現存していないケースも含まれている可能性がある。また、広島県内における伝統的工芸品産業に関しては、熊野筆、川尻筆の両者も含めて、近く別途にやや詳細に検討する予定があり、ここでは、他県の業者との相対的な位置づけの程度にとどめてある。

I. 毛筆製造業の全国的概況

1974年（昭和49）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」（略称：「伝産法」）に基づき、通商産業大臣（現在、経済産業大臣）が指定したものが「伝統的工芸品」（「伝産品」と略称する場合がある）である。伝産法の対象となる伝統的工芸品の要件は、大略次の5つである。

主として日常生活に使われるもの 殆ど手作業で製造されているもの 伝統的な技術や技法によって製造されているもの 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
--

これらの要件の全てを備え、伝統的工芸品産業審議会がそれを認めたとき、経済産業大臣から「伝統的工芸品」に指定される。指定されると、品目別に、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る。この「伝統証紙」の添付され

た品が店頭に陳列されていると、伝産法にもとづいて指定された伝統的工芸品ということである。この証紙のデザインは、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が組み合わされている。「伝統証紙」(下図参照)の貼られた工芸品は、伝統的な技術・技法・材料で、かつその工程のほとんどが手作業で作られたものであるということが公的に保証されていることになる。



伝統証紙

2001年度の時点で、全国状況を概観してみると、以下のものである。事業者総数293人、従業者総数3,544人、年生産総額125億4,200万円、伝統的工芸品年産額6億1,700万円(①表、参照)。毛筆製造の4大産地、すなわち熊野、川尻、奈良、豊橋の占めるシェアは圧倒的である。(4地域で、事業者総数の83.3%、従業者の97.5%、年生産総額の96.1%、伝統的工芸品年産額の100%)。つまり、これら4地域を別とすれば、その他の地域における毛筆製造業の占めるシェアは、従業者数も、生産額も、全体の2-3%止まり、そのうちでは江戸筆や京筆がやや注目される程度である。

① 毛筆製造の全国的概況(2001年度)

産地・ブランド	事業者総数 人	従業者総数 人	年生産総額 百万円	伝産年生産額 百万円
熊野筆(広島)	134	2,840	7,700	3,850
豊橋筆(愛知)	80	335	1,380	1,320
奈良筆(奈良)	13	70	1,670	1,000
川尻筆(広島)	17	210	1,300	
仙台御筆(宮城)	4	—	—	
江戸筆(東京)	29	42	402	
朝陽筆(新潟)	2	15	—	
雲平筆(滋賀)	1	3	—	
陶筆(京都)	3	6	—	
京筆(京都)	8	18	90	
紋上絵筆(京都)	1	2	—	
有馬人形筆(兵庫)	1	3	—	
松江筆(島根)	—	—	—	
合計	293	3,544	12,542	6,170

(注) 数値は、各県による実態調査、2001年度。伝産は伝統的工芸品の略。

(出所) 伝統的工芸品産業振興協会編『全国伝統的工芸品総覧』再版、ぎょうせい、2004年(平成16)。

また、これらの数値から見る限り、2001年度時点では、一事業者当たりの平均的従業者数12人余、平均的年生産額が4,280万円余、一従業者当たりの平均的年生産額354万円程ということになる。これらの数値がどの程度正確な業界の実態を反映したものであるかは、必ずしも判然としない。しかし、ある程度の状況の把握は可能であろう。個々の事業経営体の零細性、従業者数、生産額等はこの業界の厳しさが伺われる。

長年の歴史的風雪に耐え、その伝統・歴史的文化を今日に伝えてきたこうしたわが国の貴重な伝統産業を、変化の厳しい市場の荒波にもまれるままに放置し、公的・社会的な保存振興の手立てをなお

ざりにすることがあってはならない。伝統的な工芸品産業ほかの地場産業を、重要な伝統・国民的文化行政の一環として護り育てることは、今日的な文化・地域振興政策の看過されてはならない課題のひとつであろう。

以下、比較的統計数値がまとまって入手可能な4大主要産地にしばって、各種公表データをもとに、わが国毛筆製造産業に関するさまざまな角度からの現況の把握をこころみる。

なお、伝統工芸士とは、財団法人伝産協会（伝統的工芸品産業振興協会）による、経済産業大臣指定の伝統的工芸品（および同用具・材料）の現役製造者で、実務経験12年以上の者を対象とした「伝統工芸品士認定試験」に合格した者とされている。

② 毛筆産地比較表（伝統的工芸品）

項 目	熊野筆（広島県）	豊橋筆（愛知県）	奈良筆（奈良県）	川尻筆（広島県）
主要製造地域	安芸郡熊野町	豊橋，豊川，蒲郡，新城の各市	奈良市，大和郡山市	呉市（川尻町）
主な製品	毛筆，画筆，化粧筆	書道用具，面相筆，日本画筆	書道用具	書道用具（毛筆，画筆）
指定年月日	1975年（S50） 5月10日	1976年（S51） 12月15日	1977年（S52） 10月14日	2001年（H16） 8月31日
企業数 従業員数 伝統工芸士数	134 2,840 15	80 335 12	13 70 10	17 136
産地組合名	熊野筆事業協同組合	豊橋筆振興協同組合	奈良毛筆協同組合	川尻毛筆事業組合
関連施設等	熊野筆会館 筆の里工房	筆作り体験	—	川尻筆づくり資料館
催事	筆まつり （例年9月23日） 神山神社	豊橋筆まつり （10～11月頃） 販売・実演	筆まつり （3月25日） 菅原神社	筆と芸術の祭典 （2月下旬）
伝聞（発祥期） 歴史的人物等	江戸時代後期 井上治平，佐々木為次， 乙丸常太	江戸時代後期 芳賀次郎吉，佐野重作	1200年程前 空海	19世紀前半 菊谷三蔵，上野八重吉

（注）数値はそれぞれ2001年度（関連の県による実態調査の集計）。旧地名のまま。川尻筆に関しては、申請時の資料に従業者136人、その後の資料では210人もある。

（出所）伝統的工芸品産業振興協会の資料 www.kougei.or.jp/crafts/1105/d1105-1.html - 4k -等により作成。

伝統的工芸品毛筆産地（歴史的背景）

<p>【熊野筆】 江戸時代、農業だけでは生活が支えきれない農民の多くが、農閑期に現在の和歌山県にあたる紀州の熊野地方や、奈良県にあたる大和の吉野地方に出稼ぎに行き、故郷に帰る時に、それらの地方で作られた筆や墨を仕入れて行商を行っていました。そうしたことから熊野と筆の結び付きが生まれました。江戸時代後期に、広島藩を治めていた藩主の浅野家の御用筆司（ごようふでし）の所で、筆作りの方法を身につけた熊野の住人が、村に戻って村民にその技法を伝えたのが熊野筆の始まりとされています。</p>
<p>【豊橋筆】 江戸時代後期に、現在の豊橋市にあたる地域を支配していた吉田藩の藩主が、京都の職人を、藩のために筆を作る御用筆匠（ごようふでしよう）として迎え、下級武士に副業として筆作りを奨励したのが始まりです。明治初年、苜卷筆（しんまきふで）を改良した、現在の筆と同じ作りの水筆の製法で筆が作られるようになり、豊橋筆の基礎となりました。現在筆作りの職人375人が、伝統的技術・技法を受け継ぎ、筆作りに励んでいます。</p>
<p>【奈良筆】 奈良の筆作りの歴史は、今から1200年程前、空海が唐に渡った時に筆作りの方法を極め、日本に帰った後その技法を大和国の住人に伝えたことに始まります。明治時代以後は、学校教育の制度とともに全国で使用されるようになり、今日に至っています。</p>

【川尻筆】

産地と筆の関わりは、19世紀前半に菊谷三蔵が摂州有馬（現在の兵庫県）から筆を仕入れ、寺子屋などで販売したのが始まりと言われています。また、筆の商売で成功の後、村人に筆の製造が農閑期の副業に有利なことを説き、19世紀半ば、上野八重吉が作ったのが、筆製造の始まりとされています。その後、何人かの業者が続き、「川尻筆」としての産地形成をなし、その名を全国に知られるようになりました。

(出所) 同上。

過去およそ四半世紀にわたる主要毛筆製造地域における事業者数、従業者数、生産額等についての推移が、次表にまとめられている。ただし、さまざまな時点で、それぞれ別の目的で公表された数値をそのまま列記したものである。それらを無限定に比較考量することは、歴史的にも、地理的にも、実態の把握と齟齬する危険性は避けがたい。しかし、他に適当なデータや方法がただちに得がたいというこの業界の現実もある。一応これらの数値をそのまま前提としてのとりあえずの分析の試みも、全体的状況をうかがい知る上で全く無益ともいえないであろう。

③ 主要な毛筆産地の推移

産地・ブランド	事業者総数 人	従業者総数 人	年生産総額 百万円	伝産年生産額 百万円	備 考
熊野筆	134	2,840	7,700	3,850	
	134	3,000	10,000	5,000	
	130	2,000	4,100		
豊橋筆	80	335	1,380	1,320	
	83	375	2,250		
	119	330	1,100		
奈良筆	13	70	1,670	1,000	
	41	195	950		
	50		350		
川尻筆	17	210	1,300		
	59	690	2,000		
以 上 合 計	244	3,455	12,050	6,170	
	317	5,260	15,200		
	299	2,330	5,550		

(注) それぞれ上から順に、2001年度、1994年度、1975年度の数値。ただし、それぞれ個別の公表、現在入手可能なものを一覽にまとめたものである。これらの数値には、全体的に集計の基準や精度等にばらつきが予想される。空白部分は記載がなく入手困難なもの。奈良筆の75年度従業者数は記載がなく欠落しているが、『日本の伝統産業〈物産編〉』通商企画調査会、1978（昭和53）年によると、1976年ないし1977年ごろの数値と類推されるデータに、それぞれ49 135 420 とある。

(出所) 伝統的工芸品産業振興協会編『全国伝統的工芸品総覧』再版、ぎょうせい、2004年（平成16）。『全国伝統的工芸品総覧』（財）伝統的工芸品産業振興協会発行、1996年（平成8）。日本伝統産業研究所編『日本の伝統産業』通商企画調査会、1976年（昭和51）、その他より抜粋して作成。

これらのデータは、上述のように全国的な勢力図を正確に描き出すことにはいささか疑念が残るが、とりあえず、これらによってわが国における毛筆製造業のおおよその姿を描き出してみることも、また、まったく興味のないことともいえない。

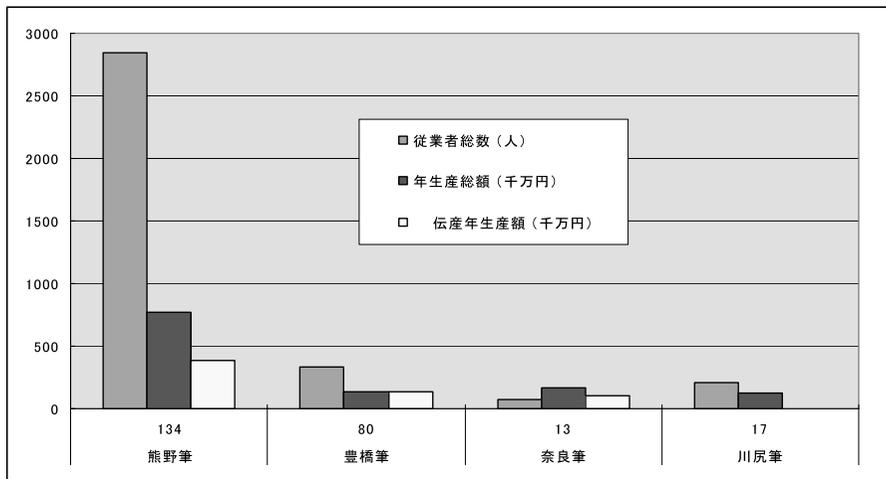
④ 全国における主要毛筆産地の比較 (2001年度)

	熊野筆	豊橋筆	奈良筆	川尻筆	合計	(小計)
①企業総数	134	80	13	17	244	227
②従業者総数 (人)	2,840	335	70	210	3,455	3,245
③年生産総額 (百万円)	7,700	1,380	1,670	1,300	12,050	10,750
④伝産年生産額 (百万円)	3,850	1,320	1,000			6,170

(注) 数値は、各県による実態調査、2001年度。

(小計) は川尻筆を除く計。伝産は伝統的工芸品の略。

(出所) 伝統的工芸品産業振興協会編『全国伝統的工芸品総覧』再版、ぎょうせい、2004年(平成16)。



(出所) ④表より作成。

全国における主要毛筆産地の比較 (2001年度)

上記毛筆産地について、地域別に企業総数、従業者総数、年生産総額、伝産年生産額のおおよその割合を算出してみる。熊野筆がいずれにおいてもトップで、それぞれ55%、82%、64%、62%を占めている。ついでシェアの大きいのは豊橋筆といえそうであるが、ただ年生産総額の割合は、奈良筆の方が豊橋筆をわずかに上回っている(計算上は3%程度)。もっとも、筆の製造は無銘筆のかたちで生産されて、他産地銘のものとして市場にでまわること皆無ではないと思われるので、公表された数値にどの程度の精度で製造現地の実像が反映されているかは、断定しがたい。

また、1企業当たりの従業者数は、平均的には14.2人であるが、熊野筆は21.2人とトップである。他方、1企業当たりの年生産額は奈良筆が1億2,800万円余(4大地域の平均4,939万円)、同伝産品についても7,700万円弱(同2,718万円)と、他地域を大きく引き離している。1従業員当たりについても、年生産額2,400万円弱(348万円)、同伝産品1,400万円強と、奈良筆は際立った生産特性をしめしている。毛筆市場においては、奈良筆の歴史的強みやブランド力が、他地域を大きく引き離したかたちとなっていることが、ここにもうかがい知れる。

II 毛筆製造業の地域別事例

II-1 熊野筆

広島市の東部に位置する熊野の地に、どのようにして筆の生産が始まり、それが今日までにどのような要因によって発展・定着し、全国的なシェアを誇るまでになったのかについての解明は、かならずしも判然としない。歴史的な資料も文書等もきわめて少なく、論証のすべが乏しいからである。恐らく当初は、全国いたるところで毛筆需要があり、その生産は個々の地元に見られたことであろう。ことさら熊野の地にそれが発展する条件が確認されているわけでもない。かつての地元における風聞等をその後書きしるしたものなどによると、大体次のようなことがつたえられている。

熊野の里は、山間の小さな寒村で、もとより耕地も少なく、男手の多くは、農閑期には村外にでて労務に従事し、農閑期になるとまた帰国するのが常であった。山仕事で紀州熊野地方や大和吉野地方へ出稼ぎに出向くものも多く、その道中に必ず奈良地方を経由するので、その地で産する筆・墨を仕入れたりして近国諸方で行商に赴いた。このようにして、筆墨商人との交易も蜜となり、しだいに熊野の里にも生業として毛筆を生産するようになるものも出現、その後の産地としての主体的な条件が形成されるようになったという。

熊野やその近隣地域に、毛筆とゆかりのある原材料も毛筆の消費地も存在していなかったの、この点では、熊野での筆の生産を促すような条件は皆無の状況であった。このような特異性は、京都、大阪・江戸等の一大消費地をひかえて発展し今日にいたっている他の代表的な毛筆産地、奈良や豊橋等とは異なる熊野筆発展の特徴の一つといえよう。

熊野町では耕地が少ないので、恵まれない農民は当然副業を持って生計を立てなければならなかった。農閑期を利用し、または自家労働に余裕のある農家の子弟達は、大和の国吉野地方に行き、高野山等の登山の強力や、紀州熊野川の木材運搬、木挽等の出稼ぎを常とした。そして帰途、奈良地方に産する筆墨を仕入れ、諸国に行商するのが例であり、このため筆墨商人の往来が頻繁となって、それがやがて熊野町の毛筆の生産にまで発展した。(〈熊野筆〉『日本の伝統産業』通産企画調査会、1976年(昭和51)、368ページ)

今から150-160年ほどの昔、言い伝えによると弘化3年(1846)の頃、熊野の里の住人、井上治平(また一説には井上弥助ともいわれている)が、広島の研究町に居をかまえていた当時の藩主、浅野藩の御用筆司、吉田清蔵のもとで製筆法の手ほどきをうけ、その後帰村、近隣の住民に伝えひろめたという。また別に、地元民であった音丸常太(一説には音丸常太郎)と呼ばれた人物は、摂津の国有馬より製筆法を受け継いで、やがてその技術を村民にも伝授したともいわれている。熊野を治めていた浅野藩も、地元での筆づくりを奨励し、それが熊野に根付く切っ掛けの一つとなった要因でもあろう。恐らくこうした毛筆製造技術の地元への導入の経緯は、種々考えられそれらのうちのいくつか、今日まで言い伝えられているのではないかと考えられる。以来、毛筆の全国的な一大産地として今日にいたっている。

明治初期の日本近代化を先取的に整備する「富国強兵」政策ともあいまって、教育制度がいち早く整備されていった。1872年(明治5)学制が發布されると、毛筆の需要はにわか増大していく。1900年(明治33)小学校令の改正で、義務教育が4か年に延長される。就学の状況が追い風となり、毛筆の需要は、全国的に年々増加、とくに学童用の筆などを手掛けていた熊野町の毛筆業は長足の隆盛をきわめた。西尾平助の製品が1877年(明治10)第1回内国勸業博覧会(東京)で入賞、1911年(明治44)の日本教育博覧会(東京)等でも、次第に各地に熊野筆の名声が広まっていったという。

明治5年、学制が発布され、教育の普及により毛筆の需要は急激に増大し、明治元年には生産高が15万本であったが明治6年には140万本になった。明治10年、東京で開催された内国勲業博覧会に、西尾平助が自作の毛筆を出品し、その優秀さをもって入賞し、又、明治44年には東京に於ける日本教育博覧会に毛筆を出品し好評を博した。そのため熊野筆の名声が広まっていた。(同上、368-369ページ)

しかしこうして全国的にも知られるようになった熊野筆も、その生産は1936年(昭和11)の7千万本でピークを打つこととなった。第2次世界大戦後の民主化政策、それに伴う教育制度の改革による日本の固有文化としての毛筆習字が廃止された。それによって毛筆の需要は急激に低下、1947年(昭和22)1,600万本となった。その後、1971年(昭和46)、小学校の毛筆習字復活ともあいまって需要が再度増大、現在では、全国生産の大半を占める最大の産地となっていく。学校習字の浮沈や教育制度の改革に、毛筆生産は直接間接大きく左右されている。

毛筆生産のかたわら、その技術や原料にも共通点の多いと思われる画筆や化粧筆等の製造に着手している。品質が優秀で、国内新市場のみならず海外への市場拡大、特に油絵用の筆は、ドイツ、フランス、イギリス等の製品に較べてもきわめて優れているとの定評もきかれる。さまざまな障害や困難に直面しながらも、現代を生き抜くための経営戦略に積極的な努力が展開されている。

現在熊野町における毛筆製造業の経営形態は、家内工業が中心となっている。それぞれの家庭によって、筆の穂を調整する者、軸を加工する者、ネームを彫刻する者がいる。問屋制下に編成されている毛筆製造の社会的分業の下で多種類の毛筆が年々産出され、全国流通の過程に送り出される。「卸売商人から、大都市の業者に販売する方法と、各地の文具店、学校等に直売する方法もある」『日本の伝統産業』通産企画調査会、1976年(昭和51)。山々に囲まれた比較的完結的な地方で、低水準で限られた収入でも我慢強く耐える生活様式、わずかな低賃金でもくもくと働く地域の老若男女、丹精をこめ、良質の製品を安価に継続生産する習慣が今日でも続いている。

『日本の伝統産業』通産企画調査会、1976年(昭和51)によると、1975年、企業数130社従業員2,000人、年産額41億円とある。しかし他方では、渡辺整編『日本の伝統産業〈物産編〉』通産企画調査会、1978年(昭和53)によれば、1976年(昭和51)、143社従業員4,600人、年産額：毛筆5,000万本(58億円)、画筆5,600万本(22億円)、化粧用等ブラシ4,000万本(8億円)、都合88億円とある。両年の大きな相違は、統計収集の方法上の不統一ということであろうか。また、同年の全国比では熊野は、毛筆90%、画筆65%、化粧用等ブラシ70%のシェアを占めるとある。こうした比率の計算方法は、通常、地元では生産本数によるという。

II-2 豊橋筆

豊橋筆の起源は、文化元年(1804)にさかのぼるとされ、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製造を手掛けたのが、その最初であると伝えられている。江戸末期には松平氏(7万石)の城下町であり、東海道五十三次の吉田宿でもあったことから、筆の需要もそれなりにあり、筆づくりが下級武士の間に副業として盛えたという。その後幕末のごろには、吉田藩の財政状況も逼迫、節約と減俸に悩まされた藩士たちが、人目を避けるようにして内職することもできるので、筆づくりに精励するようになった。そうした状況にも助けられて豊橋の毛筆生産が士族授産の対象ともされた。

豊橋は、また地理的にもめぐまれた立地条件におかれていた。北部方面には日本有数の山岳地帯が連なり、狸、いたち、狐、野兎等の原料となる毛が比較的容易に入手された。また、筆軸の原料としての竹等も北部の奥地嵩山(すせ)から、薪を売りに来る行商人たちによって調達しうるという好条

件があった。地の利の良さから、自然と筆づくりも盛んとなり、下級武士の副業としても相応しい発展の可能性が存在していた。しかし、当初の毛筆製造業ははなはだ低調で、一部の人々が細々と製作に従事するにとどまっていたのであるが、明治時代に入り、全国的に教育の普及が進むようになると、毛筆の需要も顕著に増大をみせる。

その当時、渥美郡高師村（現在は豊橋市高師町）の神官の家に生まれた芳賀次郎吉が従来の芯巻筆から、水筆（現在の毛筆）に改良、これによって毛筆産地としての基礎が築かれることとなった。この芳賀次郎吉のもとにいた数名の弟子のなかに、嘉永5年（1852）渥美郡飯村の農業清九郎の次男として生まれた佐野重作がいた。1872年（明治7）に弟子入りし、並々ならぬ努力と才能を發揮し、修業した重作は、1878年（明治11）、神明町で独立開業することとなった。従来の製法に独自の工夫を加えて、改良した毛筆を製造販売し、当時関屋町百花園にいた画家渡辺小華にも愛用され、真価を發揮した。こうして、品質の改良、価格の低廉化等で全国に広まって好評をえ、多くの弟子も養成した。そのなかからは、実弟の佐野権作・三井鉄太郎・米津市太郎等が独立、のちの毛筆製造業界の長老となった人物がいた。このような経緯から、地元での毛筆製造の定着、生産量の増大、生産過剰に陥るほどの盛況もあり、地場産業としての定着をみるにいたった。重作は1911年（明治44）8月28日、60歳で没したが、重作の豊橋毛筆業に尽くした功績をたたえて、1959年（昭和34）龍拈寺長養院境内に記念碑が建てられている。

豊橋筆の市場の特徴は、豊橋が、東海道五十三次の宿場町（吉田宿）として、交通の要衝であったという立地条件にもある（1869年（明治2）、吉田は豊橋と改称した）。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、江戸への販路拡大を進言したとも伝えられている。こうしたことも契機となり、江戸（東京）方面にも販路が拡大、安価で良質な豊橋筆の販売可能性がいつそう強まったと考えられる。

豊橋筆は、書道用を中心に、工芸用、日本画用などの高級筆であり、穂を作る際、最も重要な選毛、「水を用いて練りませ」る水筆の技法、すなわち練り混ぜに特徴がある。墨となじみやく、書き味がスムーズで多くの書家も絶賛しているという。

豊橋筆は、大体、太筆7、細筆3の生産割合となっており、一般用、学童の習字用、書の愛好者達に頒布されるかたちになっている。豊橋筆には高級なものが多いことが、現地関係者の間では強調され、この分野に限れば、生産数量、金額とも他産地を大きく引き離し、全国的にみて高級品の8割は豊橋で生産されているともいわれる。筆の良否は、材料とともに筆師の技術能力にかかっている。豊橋筆は優秀な筆師に恵まれ、伝統工芸士は15人ほどが認定されている。しかし、他の産地と共通して、企業規模としてはいずれも零細な家内工業が多く、業界の高齢化も進行、後継者の確保や養成、原材料の入手・保存、品質の向上など、積極的に取り組むべき課題は少なくないとみられている。

公刊本に見える記録によると、豊橋筆関係の1975年度（昭和50）の頃及び1997年度（平成9）の実績として、次のような数値がある。

【生産形態】119社 330名、【年産額】1,100百万円 1975年度（日本伝統産業研究所編『日本の伝統産業』通産企画調査会、1976年（昭和51）、227-228ページ）。

【企業数】139社 従業員数311名、【年産額】約11億円〔実績、1976年度ないし1977年度?〕（渡辺整編『日本の伝統産業〈物産編〉』通産企画調査会、1978年（昭和53）、365ページ）。生産量/約300万本（1997年度実績）、販売額/17億3千万円（1997年度実績）、シェア/全国の約25%（高級筆については80%）。組合員数 76名、筆作り従事者336名、伝統工芸士15名（豊橋筆振興協同組合、豊橋筆紹介ホームページより）。

II-3 奈良筆

獸毛を原料として筆を最初に製作したのは、中国秦の時代（B.C.221～207）の武将・蒙恬（もうてん）、その技法が日本に伝来したのは6世紀のごろと考えられている。日本の筆づくりは、奈良の筆でもって始まるともいわれる。飛鳥・奈良時代に竹簡（ちくかん）や木簡に使用された筆や、写経に使用した雀頭筆（じゃくとうひつ）・天平筆と呼ばれる穂の短い「短峰」の筆、これらは7世紀ごろには飛鳥地方で作り始められていたようである。以来各寺院の写経用筆・書写用筆として愛用されている。9世紀になると、空海が中国から穂の長い「長峰」の筆の製造法を修得して帰国し、大和の今井、現在の橿原（かしはら）市の筆匠・酒井名清川に伝授した。強柔長短の四管をつくらせ、これを受けた長峰の筆づくりが奈良に定着したとされる。ともあれ、正倉院には多数の筆が収蔵されていること、聖武天皇の朝廷に儲けられた写経司で、多くの写経生が仏典の筆写に従事していた事実などから、天平時代（709-794）には既に奈良においては毛筆が作られていたであろうことが想像される。

奈良筆の起源は、空海が唐から製筆法を習得し、大和国今井（現在の橿原市）に伝えたといわれているが、文献上明らかなのは、奈良餅飯殿町の五人衆の町内に関する記録「萬掟帳」の弘化四年（1847）のころに、筆匠「あかしや」（現在も奈良市にある）が、三条通りで罹災して、餅飯殿に開店した記録があり、その「あかしや」に当時使用していた「軒吊り看板」が、また、大和郡山市の「博文堂」に郡山藩主・柳沢吉里から草可玄蕃に賜ったと伝えられる、筆匠用の「かぶと」が所蔵されている。（増山明保編『日本の地場産業〈伝統的工芸編〉』通産企画調査会，1981年（昭和56）10月，184ページ）。

当時の教育や文化の中心は寺院で、それらは現在でいうところの大学に匹敵する最高学府であった。南都七大寺に代表される寺院を多数抱える奈良では、筆づくりが盛んであった。平安時代には、七大寺の御筆師として筆の製作を請け負う有力製筆所が栄え、室町時代以降には、諸大名の御用筆師として製筆を行ってきた。こうした奈良の高度な筆づくりの技術は、日本各地に伝わり、各地で奈良風の筆づくりが行われるようになった。

正倉院に残っている唐代の筆は、穂の中心に紙の巻き芯があり、穂先（毫）をその周辺に取り付けてあるのがその特色である。穂はどんぐりの実の形で、写経などの中小文字の楷書に適するとされる。巻き芯は宗代からは消滅、しだいに近代のものへと変容していった。穂先には、古くは兔が多く、のちにいたちの毛、近世から羊が多くなった。

明治以降、学校教育の普及とともに全国的に使用されるようになり、今日に至っている。筆穂には、山羊毛、馬毛、狸毛などが使用されているが、大半は、中国産のものである。軸は、竹のものが多く、極太筆には木軸のものもある。製品の種類は、書道用、絵画用、寺院の写経用等である。

公刊されている資料などによると、奈良における筆の生産に関しては、1970年代後半の次のような数値がみえる。

【生産形態】企業数 50社，【年産額】1975年（昭和50）350百万円（日本伝統産業研究所編『日本の伝統産業』通産企画調査会，1976年（昭和51），323ページ）。【企業数】49社，【従業員数】135人，【生産額】4億2,000万円（渡辺整編『日本の伝統産業〈物産編〉』通産企画調査会，1978年（昭和53），464ページ）。【企業数】50社 従業員数 77名，【年産高】約5億400万円（増山明保編『日本の地場産業〈伝統的工芸編〉』通産企画調査会，そうび，1981年（昭和56）10月，184ページ）。

各地における毛筆製造のルーツをたどれば、だいたい奈良にたどり着くといわれている。京都筆、豊橋筆、越後筆、江戸筆そして熊野筆等がそうである。毛筆の最大産地として知られる広島熊野筆

も、その発祥の歴史は、既述のごとく奈良の筆にかかわりがあったと伝えられている。現在では、奈良と熊野の間で技術者の交流等が行われていると聞かすが、現実には、熊野製の筆が別のブランドで市場に出ている可能性も指摘されている。

II-4 川尻筆

川尻地方においては、1850年ごろから筆づくりが始まった。優れた技術に裏付けられた毛筆、画筆等の生産が盛んで、現在、熊野筆と並んで広島県内には、2大産地が形成されている。

その起源は、江戸時代の末期、天保9年(1838)に川尻の住人、菊谷三蔵(きくたにさんぞう)が、摂州(現在の兵庫県)有馬から筆を仕入れ、寺子屋などに置いて販売を始めたといわれている。これが川尻の地と筆との出会いであった。筆の販売で自信をえた三蔵は、仕入れるだけでなく、さらに筆の製造を副業として村人に薦めるようにもなった。安政6年(1859)ごろから筆がつくられるようになり、地元の上野八重吉(うえのやえきち)が有馬に修業に出かけたり、また松江方面からの職人が招聘され、毛筆製造「技術」の導入がなされたという。周囲をとりまく山、眼前は海という地理的条件のため、農業には不向きであった川尻の地では、何人かの業者が筆づくりに従事し、川尻筆の名が次第に広く知られるようになった。

明治時代の学制の制定、小学校令の改正によって筆の需要が高まり、川尻筆にはこれが大きな発展の契機となった。しかし、第二次世界大戦中には多くの職人を戦争にとられたうえ、戦後の学制の変更で学校習字も廃止され、一時的には衰えた時期も凌がなければならなかったが、川尻筆の伝統と技術は途絶えることなく今日に受け継がれている。

筆の用途としては、力強く直線的な漢字を書くのに最適で、写経などに多く用いられ発展してきた。京筆の流れをくむもので、草書・かな・日本画の細密画などにも適し、しなやかな切っ先が好まれている。また、漆器・陶器、禅作家などにも愛用されており、職人筆としての人気も高い。穂先・軸などの分業化が進み、川尻地域全体がひとつの組織体としての体制が構築されている。川尻筆の製法は「ねりませ製法」であり、大量生産には不向きである。その反面、高度な技術を必要とする丹念な手作業でなされているので、高品質の筆の製造が可能であるとされている。

経営形態としては、全国に先駆けた株組織による「川尻筆墨株式会社」の設立、技術面・経営面でも飛躍的な経営革新上の努力が重ねられた。1967年(昭和42)には、「川尻毛筆事業協同組合」が組織され、時代になかった経営の合理化・近代化が追求されてきた。1979年(昭和46)には学校習字の復活、1979年(昭和54)には「ふるさと産業」、1991年(平成3)には「広島県の伝統的工芸品」の指定を受けて、川尻筆の技術と伝統は今もなお健在である。

川尻筆の特異性のひとつは、この早い時期からの会社経営方式を前提とした、たとえば関係業者間の協同組合組織のあり方や生産工程への部分的機械の応用等に、あるのではないと思われる。こうしたこともあって、経済産業省の伝統的工芸品の指定は、かなり遅れ2004年(平成16)8月に受けている。ともあれ、川尻筆の経営実績に関しては、全国的に公刊された数値は、他地域に比し相対的に少ないのが実情である。

II-5 その他の毛筆

(1) 江戸筆

「筆」は、「日本書紀」の推古天皇の18年(610年)3月の条に高句麗僧曇徴が「紙、墨の製法を招来した」と記されていて、これが筆墨硯渡来の最初とされている。筆は、歴史的にも、文化の発展と伝承に必須の道具として、各種の筆の製造がおこなわれ、その技術も進歩改良が加えられてきた。

江戸が政治経済の中心地となるにつれて、武士や商人が集中、商いに「読み書き算盤(そろばん)」

の必要性は高まっていった。その一方で、江戸時代の中期には、商人の台頭、町人の子供たちの通う「寺小屋」の急増等、庶民の間にも筆の需要が増大、大量に使われるようになった。筆職人の技術もさらに進歩し、多くの江戸名筆が産出された。江戸主流の製造法「練りませ法」は、元禄期に細井広沢により確立されたといわれ、1872年（明治5）の学制発布と共に拡大していった。

もともと日本古来の首都であった京都・奈良から愛知の豊橋・広島熊野や川尻を中心として、筆を作る技術は日本の書法や環境に合わせて発達した経緯がある。関西で筆づくりの技術を身につけた職人たちが、江戸に定着して、この地の風土にあわせた独自の筆をつくるようになった。しかし、江戸筆の歴史は比較的浅く、技法も、これらとほぼ類似しているように思われる。

また、さまざまな文化を支えてきた江戸の職人たちと江戸筆にも、時代の転機がいくたびか訪れている。西洋の文化が日本に移入され、ペンや印刷等の新たな技術の伝来がさかんとなるにつれ、筆の需要にも影を落とすようになり、筆職人の数も徐々に減りはじめていく。とくに、関東大震災や第二次世界大戦の未曾有の惨禍をこうむり、廃業や東京を離れた筆職人も多く、残ったものたちは伝統の技術・技法の継承を図りつつも、高級筆を中心とした製造に活路を見出そうとするようになった。

戦後の日本経済の復興は、やがて高度成長期へと突入し、機械化・大量生産・スピード感がもてはやされ、新素材や新製品の導入、利便性の追求など、庶民の消費生活が一変する。技術革新や大量生産の困難な筆は、しだいに世間の関心を喪失するようになる。だが、またその一方では、こうした時代風潮であるからこそ、筆文化に対する根強い執着や愛好者も出現する。経済の安定につれ、人々は生活に潤いを求め、趣味の充実を図るようになるものも一定程度存在する。いわゆるカルチャーセンターや書道教室等が盛んになれば、さまざまな要望や需要も高まる。これら一部の人々の熱心な支えに応じながら、この厳しい時代を乗り切ろうと努力しているものもある。また、「書」のプロ・書家のニーズもあり、オリジナルな筆の生産に精魂を傾けているものもある。

筆の穂先には、山羊毛・馬毛・豚毛・たぬき毛・いたち毛・猫毛などが使われる。書道用の筆には、中国産の山羊毛が多く使われ、とりわけ、首下、内腿部の毛が最良の毛として珍重される傾向にある。先出造りは、筆の命といわれる穂先をつくりだす作業で、金櫛で梳きながら毛先を揃え、毛先の無い毛や逆毛を取り除く。型造りは、穂の形をつくり出す作業で、毛の間のバランスを見極め、穂先の美しさを出そうとすると、高度の熟練が求められる。練りませは、毛丈の違う毛を均一にませあわせる工程で、穂の良否が左右される。芯立ては、こまを使って穂の形を作り出す作業であり、芯の固さ、穂先の弾力など指先の感触により毛の量を調整する。（社団法人東京文具工業連盟他のホームページ等を参照）。

(2) 有馬筆

有馬において筆づくりが始められた時期は、古文書の記録を欠くため明確ではないが、有馬温泉が日本最古の温泉として開けていたことから、古くから筆づくりが行われていたと推測されている。7世紀の頃には朝廷、貴族、僧など当時の文化人の来湯、滞在が多く、周辺に多数の社寺、また、筆毛の原料である動物、筆軸になる竹等の原材料も豊富であったことなどからである。

有馬における筆の産出は、明治中期から大正初期にかけてかなり盛んで、有馬物産中の最高位を占めていたとの記録もあり、また、広島方面の筆づくりのルーツのひとつともなっている。1890年（明治23）の榎本義路による有馬温泉記（榎本義路著『有馬温泉記』浅野半六出版、1885年（明治18）（榎本義路著『改正増補 有馬温泉記』湯山町浅野仙太郎出版、1890年（明治23））によると、年額2万4,535円（明治22年調）、製筆職工120戸321人、年産出高350万5,000本余、筆卸商10戸、同小売商23戸、筆毛卸売商3戸、同小売商5戸、筆軸卸小売商6戸で、1886年（明治19）以来産額が著しく増大している。明治の最盛時、筆職130戸、320余人、生産数量は、年間約500万本あったと伝えられ、他に筆卸商、小売商、筆毛卸商、筆毛小売商、筆軸卸小売商もあって、筆の一大生産地であった。

大正4年の有馬温泉誌（辻本清蔵『撰北温泉誌（有馬温泉誌）』（附 三田，伊丹，池田，名勝），大阪活版印刷所（岡本省三），1915年）には、年額1万8,600円（1913年（大正2）調），職工96人とあり、この間かなり激しく衰退している様子がうかがえる。

現存している「みなせ」は、第二次世界大戦後の製筆業務再開以降、「書画実用筆＝有馬筆」のみ直接製造することとし、それまでの人形筆加工については、その技術を中国に伝えて製造させ、いわゆる逆輸入しているという。したがって、書画専門家の指導用筆・作品用筆・授業用筆など、また一般には写経・手紙などの実用書などに使用されている「有馬筆」も若干存在している可能性はある。しかし、通常、「有馬筆」といえばもっぱら日本仕様の中国製品「有馬人形筆」を指しているケースが多いようである。（以上は、みなせ筆本舗のホームページ他、参照）

有馬筆と有馬人形筆

「みなせ筆本舗」は、「兵庫県認定重要無形文化財 有馬筆」、1983年、有馬筆の職人達の技術が兵庫県の重要無形文化財「有馬筆」として認定されているが当時、製筆職人は6人、現在（2003年）では3人になっているという。

しかし、性質、品質などは同じでも、中国で造る筆を有馬筆とは呼べない、どうしたらよいか？と困惑しているときに、有馬以外の場所で製造しても、有馬筆の伝承を守る製法技術で製造しているのであるから、有馬筆として表彰したいとの県のご意向は正に救いの神だったのです。県の文化財関係部署が、有馬筆という呼称は製造場所でなく、その製筆技術と工程と品質である、との認識を示して下さったのです。

これで私が教えている中国の筆職人達の造る筆も、その製法・工程・品質を守る限り有馬筆と呼べるのだ。嗚呼良かった……というようないきさつもあり、その後ますます有馬筆の持つ特性を中国職人に教えるのにも力が入り…（「有馬筆の歴史」みなせ筆本舗のホームページより）

人形筆に関しては、つぎのような記述が見える。

有馬温泉（神戸市）は有馬筆の産地であるが、この筆の竹軸に五色の絹糸を巻き、軸の中には鉛をつけた菅糸でつるした小さな人形がある。筆の穂の方を下に向けると、人形が軸頭から飛び出す仕掛け。逆に穂を上にとすると軸の中に人形がかくれる。書道の三つ物玩具（人形硯＝京都市，人形墨＝奈良市）の一つに数えられている。全国的に名の通った人形筆である。（渡辺整編『日本の伝統産業〈物産編〉』通産企画調査会，1978年（昭和53），504ページ）

(3) 雲平筆

雲平筆は、滋賀県の無形文化財に指定されている藤野雲平氏の手によって制作されている。藤野家系譜によれば、同家が筆師となるのが元和年間（1615～23）、六代目又六（後に雲平と改名）の時とされる。藤野雲平商店は、元和年間以来、代々京都の地において筆工を営んでおり、特に有栖川好仁親王の愛用を承ったという。その後、江戸中期の正徳年間（1711～1716）五代雲平には、近衛予楽院家熙公から、攀桂堂（はんけいどう）の号が与えられた。十三代目雲平（現、雲平氏の父）が、関東大震災のため、妻の実家があった安曇川町上小川に移住し、今日に至っている。

藤野家の雲平筆は、初代からその伝統を受け継ぐ古代鹿巻筆の製筆法であるところに、最大の特徴があり、天平筆、筆龍藤巻筆、大師流筆、定家流筆、上代様筆等、和紙を腰に巻く巻筆の技術を今に伝えている。他に水筆、捌筆等も制作されている。主材料は、動物の毛で、一般的には狸（細くて強さがある）・鹿（水の含みがよく持ちがよい）・羊（柔らかい）・馬（荒くて太い）など各種の毛を

調査する。まず、脂肪分を取るため木綿布に包んで叩く、灰でよく揉む。逆毛や切毛を除いて、芯毛が揃ったら、水固めの後、カナグシで漉いて一定の長さにする。

芯立てという腰毛と芯毛を混ぜる工程がもっとも苦心されるところで、ここが秘伝の技とされている。芯毛を上質の和紙で巻き固め、さらに上毛をかけて強く締めるといった紙巻きの製法で、幅1cmの和紙を芯毛に巻きつけ、さらに、その上から化粧毛を巻いて麻で強く結束する。腰が強く、弾力に富んで、力強い墨線を生む筆ができ、書家にも根強い人気があるという。現在の十四代目雲平は、高い評価をうけて、数々の栄誉に輝いている。(雲平筆ホームページ他より)

(4) 松江筆

松江における製筆技術の歴史は、江戸時代(1686年～)松江藩初代松平直政が、京都御所の筆づくり職人をつれて来たのに始まり、幕末のころには数人の筆職人が腕を競い、明治から大正にかけては、10軒近い筆屋が松江にはあったという。また比田井天来、尾上柴舟等の書道大家の愛用と助言もあり、独特の製法、独自の分野が切り開かれている。松江筆は、山陰では唯一の毛筆製造業であり、軸の付け根から先端まで鋭い円錐形、穂にふくらみがないのが特徴とされている。筆を置く力が一定であれば、常に同じ太さの文字が書ける。楷書、行書、草書、直線、曲線など、自由に書きやすい。

現在、鳥根県指定無形文化財製筆技術の保持者、浜崎重政が伝統の製筆技術を守っている。この筆は、「松江筆」と呼ばれて、1982年(昭和57)3月、鳥根県ふるさと伝統工芸品の指定を受けた民芸品である。(鳥根県観光連盟／編『鳥根観光事典』鳥根県観光連盟、1984年(1989年、改定1997年))

(5) 仙台御筆・五色筆

藩祖伊達政宗が、豊臣家の祐筆和久半左衛門の知遇愛顧を受けた名筆師、大阪の小村又兵衛を、慶長19年(1614)10月、御用筆師として迎えたのに始まるとされる。小村筆は、藩主の御納戸に納められ、足軽筆は各地よりの引き合いがみられた。製筆工の養成にもつとめ、微禄の藩士のなかにも筆づくりを内職とする者が現われ、製筆業者の漸増、技巧も精緻さを加えた。

仙台ゆかりの「宮城野の萩」を軸に使った「萩筆」や第十三世長三郎が明治初期に創製した「五色筆」は特に有名である。五色筆の材料は、宮城野の萩、末の松山の緑の松、実方中将墓付近の片葉の薄、野田の玉川の三角葎(よし)、名取川の蓼(たで)等、それぞれに仙台近辺の材料を軸とした。(渡辺整編『日本の伝統産業〈物産編〉』通産企画調査会、1978年(昭和53)、95ページ、他参照)。

公刊された資料には、昭和50年代の頃と解される次のような数値がよめる。

【製造者数】五色筆1人 小村長三郎、【年産量】五色筆 約3,000本、【製造者数】萩筆1人 大友肇、【年産量】萩筆 約2,000本(渡辺整編『日本の伝統産業〈物産編〉』通産企画調査会、1978年(昭和53)、95ページ)。
【製作者】1軒 小村長三郎、【年産額】4,500本(増山明保編『日本の地場産業〈伝統的工芸編〉』通産企画調査会、1981年(昭和56)10月、42ページ)

III 書道に関するその他の製造業

文房四宝としては、筆と並ぶ和紙・硯・墨の存在は欠かせない。また、日本全国には有名な和紙の産地が多数ある。⑤表に、筆以外の関連の伝統的工芸品の指定状況をまとめ一覧に整理した。

⑤ 伝統的工芸品指定 和紙・硯・墨

	北陸信越地方	中国地方	四国地方	その他地域
70年代	越前和紙 (76.6.2) 内山紙 (76.6.2)	因州和紙 (75.5.10) 〈赤間硯〉 (76.12.15)	土佐和紙 (76.12.15) 阿波和紙 (76.12.15) 大洲和紙 (77.10.14)	
80年代	美濃和紙 (85.5.22) 越中和紙 (88.6.9)	石州和紙 (89.4.1)		《鈴鹿墨》 (80.10.16) 〈雄勝硯〉 (85.5.22)

比較的大規模，中規模，その他。

(出所) 伝統的工芸品産業振興協会の資料等により作成。

Ⅲ－１ 硯の製造業

硯は，平安朝（794－1190）の初期までは中国の瓦様硯式のものが一般に用いられていたようであるが，平安の末期ごろからは，わが国独自の硯生産がみられるようになったものとも伝えられている。

⑥ 硯・墨 産地比較表 伝統的工芸品指定

項 目	赤間硯（山口県）	雄勝硯（宮城県）	鈴鹿墨（三重県）
主要製造地域 主な製品	下関市，厚狭郡楠町 硯	石巻市，桃生郡雄勝町 自然石硯，天然共蓋付硯	鈴鹿市 和墨
指定 年月日	1976年（S51） 12月15日	1985年（S60） 5月22日	1980年（S55） 10月16日
事業者数 従業員数 伝統工芸士数	7 14 2	24 51 4	5 20 6
産地組合名 関連施設等	赤間硯生産協同組合 芸文フェスター (11月第3日曜)	雄勝硯生産販売協同組合 雄勝硯伝統業会館 文房四宝まつり (9月下旬～11月上旬)	鈴鹿製墨協同組合 鈴鹿市伝統産業会館 伊勢神宮

(出所) 伝統的工芸品産業振興協会の資料等により作成。

(1) 赤間硯

赤間硯は，平安時代，寛弘年間（1004～1012），紫式部が使ったとのいい伝えはあるが，その起源は必ずしも明確ではない。紫金石から作ったものだともいわれている。鎌倉時代（1183あるいは85～）の初め，建久2年（1191），鶴岡八幡宮に奉納されたという記録があり，この当時から生産がみえるようになったものと考えられている。江戸時代（1603－1867）中期には，各地に出荷された。毛利氏の治世下では，原料となる採石所は御止山（おとめやま）と呼ばれ，一般には入山が禁じられた。藩主の命令で，参勤交代の贈り物等として採掘されたのである。こうした事情から，長州藩の名産として簡単に手に入れることのできないものであった。

硯彫業は、応永2年(1395)、直幸伸吾が始めたといわれ、その後、藤原芳清が毛利藩の御用硯師となった。その技術は、豊臣秀吉にめでられて家名大森家が与えられ、技術も代々受け継がれた。元和元年(1618)には、名工大森土佐守が後陽成天皇に龍門の硯を献上、「天下一」の銘を許されたという。寛保元年(1741)、厚狭や田野浦から買入っていた石材が移入禁止となり、翌年には、長門国内、稲倉村(現在の下関市山陽町)に硯石の発見、採掘されるようになった。しかし、現在は、楠町の倉地区のみで続いている。

原石の赤間石は、凝灰岩、硬く緻密な特性をもつ。石色は紫色で、黒味を帯びた紫金石、赤味を帯びた紫雲石、青味を帯びた紫青石など五種類がある。赤間硯の特徴は、スミおりは遅いが、非常に練れたスミがおおりるといわれ、美術や彫刻などに適している。原石の採掘は、石炭を掘るように坑道をつける、いわゆる「たぬき堀り」である。その点、若田硯などの露天掘りとは異なり、石質も水成岩とちがって硬質である。

なお、若田硯とは記録によれば、同じく下関市内で生産されている硯であるが、その原石は長崎県津島の下県郡若田の若田川の流域で採掘される黒色盤状の水成岩で、露天掘りされるもの。石中の鋒銚(ほうぼう)に特徴があり、書道などに適しているといわれる。若田硯は、豊臣秀吉による文禄・慶長の役(1592-98)で西下の折、対馬の武士が献上して、知られるようになったともいわれているが、詳細は明らかではない。(日本伝統産業研究所編『日本の伝統産業〈工芸編〉』通産企画調査会、1976年(昭和51)、378ページ)

公刊された資料等によると、1970年後半には、次のような数値が記録に残っている。

【生産形態】企業数4 従業員22人、【年産額】1975年(昭和50)2,800万円(日本伝統産業研究所編『日本の伝統産業〈工芸編〉』通産企画調査会、1976年(昭和51)、377ページ)。【企業数】10社 従業員数30名、【年産高】約5,000万円(増山明保編『日本の地場産業〈伝統的工芸品編〉』通産企画調査会、1981(昭和56)10月発行、222ページ)。また、若田硯に関しては、【企業形態】企業数1社 従業員8人【年産額】600万円 日本伝統産業研究所編『日本の伝統産業〈工芸編〉』通産企画調査会、1976年(昭和51)、378ページ)。

(2) 雄勝硯

雄勝硯の歴史は、鎌倉の初期、源氏の佐々木高綱一族がこの地で硯をつくったとか、室町時代(1392~1573)初期に遡るなどと伝えられている。雄勝に算出した玄昌石硯は、南北朝合体後の足利時代からすでに産していたと推察されている。その後、葛西一族が滅亡した年、天正19年(1591)、葛西左京大夫晴信公の家来の高官半兵衛と称する人物が横沢村で硯切りを行っていたが、その名を奥田安清と改め、雄勝の玄昌石を見立てて硯切り方となったと古い文書に記されているという。

江戸時代の初めには、牡鹿半島の遠島(とおじま)ヘシカ狩りに来た伊達政宗に、硯二面を献上、いたく称賛され、褒美を授かったとか、また、伊達家の二代目、忠宗もその巧みな技に感服、硯師を伊達藩に召し抱えたといわれている。以来、硯切りの技は秘伝とされ、代々伊達家のお抱えとなった。硯の原石が採れる山は、「お止め山(お留山)」として、一般の者の採石は許されなかったので、玄昌石硯は、古くから、多量に算出されてはきたが、歴史的にはあまり知られるところとはならなかった。この地方は、奈良・平安の時代には未開の奥地、交通の不便さ、文人墨客の往来も乏しかったためともいわれている。

雄勝硯は、肌目の緻密さ、斉一性、硬度の適正さなどで定評をえ、その石質は、中国の銘硯、端溪石や羅紋石の特徴をも備えもつ。色彩は、墨色もしくは暗藍色で、石肌は滑らか、発墨良好、優麗な感じを与える逸品とされている。伝統の手法が生かされた風雅さは美術品としても通用するといわれている。現在では、全国天然石硯の9割が、この地方のもので占められているという。

生産の実績を示すものとしては、次のような数値が残されている。

【年産額】1973年（昭和48）4億7,000万円，1974年（昭和49）5億円内外，1975年（昭和50）5億円内外（日本伝統産業研究所編『日本の伝統産業〈工芸編〉』通産企画調査会，1976年（昭和51），84ページ）。

(3) その他の硯

竜溪硯

天竜川の支流域では，竜溪石（黒雲母粘板岩）が産出されてきた。伊那郡誌（小林憲雄著『伊那郡誌 上伊那篇』長野：日新堂，1917年）によれば，この石で最初に硯を製作したのは，箕輪町の医師書家，淵井椿斎（1802-1885）であった。明治以後は，土地の人々によって副業的に加工生産されてきたが，その後，甲州両端において本格的に工芸技術を研鑽した人々が辰野の石に着目，この土地に入ったといわれる。

竜溪硯の特徴は，天然石の形をそのままに本体と蓋の組み合わせ，自然のたくまざる風韻を生かしつつ重厚な味わいを残し，摩墨発色ともすぐれているという。それらの製品には，硯類（天然石硯，角硯，丸硯，風字硯）花器類（花器・水盤）装飾類（飾石・風鎮）などが含まれる。（日本伝統産業研究所編『日本の伝統産業〈工芸編〉』通産企画調査会，1976年（昭和51），203ページ，参照）

雨畑硯

元禄3年（1690）に，兩宮孫左衛門が南巨摩郡早川町雨畑の下流で，黒色緻密な粘板岩で水分をまったく吸わない良質な材質を発見，硯を作った。それ以来，全国的に有名な産地となったという。【年産額】1975年（昭和50）2億2,000万円，【生産者団体】甲州雨畑硯組合（同上，209ページ，参照）。

紅溪谷石硯

東白杵郡北川町八戸には，紅丹色の美石が産出されている。これを材料とした手彫りの硯がある。古くから中国の端溪石，下関の赤間石とともに硯石の最高のものとして知られている。【主な業者】相馬羊堂 相馬展夫（同上，459ページ，参照）。

紫雲石硯

岩手県東山町の紫雲石は，正法寺石と言われ，硯材として最もよく利用される石で，粘りけがあり，彫刻に適している。色合いは，渋い紫色に暗紫色の紋様がところどころにある。古くは藤原三代の頃から産出されたといわれている。また大船渡のものは，法師石とも呼ばれどちらも端溪石に勝るとも劣らない硯として，「日本の端溪石」と称され，気品のある磨墨，発墨に優れ，書道家や硯愛好者にも高く評価されているという。

【生産者数】2軒【生産高】約200個（大小）（増山明保編『日本の地場産業〈伝統的工芸品編〉』通産企画調査会，1981年（昭和56）10月発行，32ページ）。

Ⅲ-2 墨の製造業

(1) 鈴鹿墨

鈴鹿墨の起源は，平安時代初期，延暦年間（782-806），鈴鹿の山々に産する肥松の煤で油煙を集め，それを膠で固めて作ったのが始まりと伝えられている。江戸時代（1603-1867）に，徳川文化の興隆に伴って，大名の袴や小紋を描く墨が求められるようになり，寺子屋が盛んとなるにつれて習字用としての墨の需要も増大した。領主によって奨励保護されたこと，こうした市場の要請に応じて生産が増大，明治初年ごろからは工場生産もみられた。1899年（明治32）に液墨が発明され，その改良，普及に伴って，墨の需要は大きな影響を被ってきた。他方，書家や書道塾の復活により，高級な墨への志向もあり，伝統の技法は守り続けられている。

鈴鹿墨は，煤と膠を混ぜて型に入れ，乾燥させて仕上げる。完成までには，約100日が費やされる。

特色としては、製造過程で少量の塩分を含む弱アルカリ性の井戸水が使用されることである。それにより、おりの良い、墨液の粘りの少ない、また、磨った墨液が寒冷時でも凝固しにくい特性がある。製品には、カナ書、製図用に適する油煙墨、表札用に適した松煙墨のほか、濃墨は沈んだ青味を帯び、薄墨は美しい淡青味を帯びた青墨がある。

1980年（昭和55）10月、国の伝統的工芸品に指定され、次のような実績が公表されている。【企業数】9社 従業員数45名、【年産高】約1億9,600万円、【主産地】鈴鹿市、熊野市（増山明保編『日本の地場産業〈伝統的工芸編〉』通産企画調査会、1981年（昭和56）10月、154ページ）。

(2) 奈良墨

墨の起源は中国で、漢の時代には丸薬のような形の小粒の墨が用いられた。唐代では松の煤煙からとる製法が発達し、宗の時代には油煙墨がつくられるようになった。

奈良に墨が伝わったのは、弘法大師が、大同年間（806－810）唐から製法をもちかえったのがはじめといわれているが、明確な起源は15世紀、興福寺の二諦坊の僧が持仏堂の灯火の煤を集め、油煙墨を作ったごろという。二諦坊の墨によって、奈良墨の名声がひろまり、明の万暦年間（1573～1619）は、木型が発達し精巧な彫刻が施されるようになった。近世、松井古梅園の工夫改良により、奈良は独占的な産地となり、現在にいたっている。原料には油煙、松煙、膠、香料が使われるが、夏季をさけ10月から5月の間に製造される。漆墨の光沢と香気は他に類をみない。

公表された実績としては、次のような数値が残されている。【企業数】18社、【従業員数】386人、【生産額】15億円（渡辺整編『日本の伝統産業〈物産編〉』通産企画調査会、1978年（昭和53）、464ページ）。【企業数】15社（奈良墨）、【従業員数】450人、【生産額】15億円（伝統的工芸品産業振興協会編『全国伝統的工芸品総覧』再版、ぎょうせい、2004年（平成16））。

Ⅲ－3 和紙の製造業

和紙産地として伝統的工芸品の指定を受けているところは、かなり大規模な地域として因州和紙、越前和紙、土佐和紙などがある。これらについて阿波和紙、越中和紙と続く。以下は、伝統的工芸品産業振興協会の資料 www.kougei.or.jp/crafts/1105/d1105-1.html - 4k -等のデータにもとづく簡単な総括と引用である。

⑦－1 和紙産地比較表(1) 伝統的工芸品指定

項目	製造地域	指定年月日	企業数	従業員数 伝統工芸士数
内山紙 長野県	飯山市，下高井郡 野沢温泉村，下水内郡栄村	1976年（S51） 6月2日	11	26 7
美濃和紙 岐阜県	美濃市	1985年（S60） 5月22日	27	64 13
越中和紙 富山県	下新川郡朝日町，婦負郡 八尾町，東砺波郡平村	1988年（S63） 6月9日	9	72 21
越前和紙 福井県	今立郡今立町	1976年（S51） 6月2日	77	633 26

（出所）伝統的工芸品産業振興協会の資料等により作成。

[内山紙]

内山紙の始まりは、江戸時代初期に、美濃で製法を身に付けた職人が、自分の家で漉（す）いたのが始まりと言われています。内山紙の名はその地名から付けられたものです。多量の雪でコウゾを晒（さら）して白くする「凍皮」、雪晒し等、独特の技術を作り上げました。

[美濃和紙]

奈良時代の戸籍用紙が美濃和紙であったという記録が「正倉院文書」に残っていることから、美濃和紙の始まりは、奈良時代だと考えられています。室町時代になると、地元の権力者である土岐氏によって六斎市（ろくさいいち）と呼ばれた紙市場が開かれたことで、美濃和紙は京都、大阪、伊勢方面に出荷され、広くその名が知られるようになりました。

[越中和紙]

奈良時代に書かれた「正倉院文書」等の古文書に越中国紙（えっちゅうのくにがみ）について記されています。また、平安時代に書かれた「延喜式（えんぎしき）」にも、税として納める作物として和紙が記されている等、極めて古い歴史があります。江戸時代からは八尾地方の和紙は薬用を始めとして色々なことに使われ、平村の和紙は加賀藩で使用する紙として盛んに生産され、今日に受け継がれています。

[越前和紙]

今から1500年程前、この村里の岡太川に美しい姫が現れて紙漉（す）きの技を教えたと言われています。奈良時代には、仏教の経を写すための写経用紙として重用されました。その後、武士が紙を大量に使い出す時代になる頃には、紙漉きの技術、生産量も向上して「越前奉書」等高い品質の紙が作られるようになり、紙の産地として幕府や領主の保護をうけて発展しました。近代では、横山大観を始めとした多くの芸術家たちに強く支持され、全国にその名が知られています。

⑦-2 和紙産地比較表(2) 伝統的工芸品指定

項 目	製 造 地 域	指 定 年 月 日	企 業 数	従 業 員 数 伝統工芸士数
因州和紙 鳥取県	八頭郡佐治村，気高郡青谷村	1975年（S50） 5月10日	42	281 14
石州和紙 島根県	那賀郡三隅町，邑智郡桜江町	1989年（H1） 4月11日	7	23 8
阿波和紙 徳島県	吉野川市，那賀郡那賀町， 三好郡池田町	1976年（S51） 12月15日	8	58 8
大洲和紙 愛媛県	西予市，喜多郡内子町	1977年（S52） 10月14日	3	22 3
土佐和紙 高知県	南国市，土佐市，五川郡いの町， 高岡郡都津野町他	1976年（S51） 12月15日	30	88 9

(出所) 伝統的工芸品産業振興協会の資料等により作成。

[因州和紙]

平安時代に書かれた「延喜式（えんぎしき）」に因幡（いなば）の国すなわち因州から朝廷に和紙が献上されたことが記されています。その後、17世紀前半には青谷町で、さらに18世紀前半には佐治村で、藩が使う御用紙として作られたのが、産地としての始まりとされています。

江戸時代には、藩内自給、特に藩の公務で使う御用紙をすべて賄うことを目指して、和紙生産が奨

励されました。農業生産力の低い全国各地の山間の農家では、山や野に生えているコウゾ等を主原料として盛んに紙漉（す）きが行われていました。

[石州和紙]

平安時代に書かれた「延喜式（えんぎしき）」には、石州の名が登場しています。江戸時代後期に発刊された「紙漉重宝記（かみすきちょうほうき）」によると「奈良時代、柿本人麻呂が石見の国で守護の仕事に就いていた時、民に紙漉（す）きを教えた」と記されています。約1300年もの間、石州和紙は漉き続けられてきました。初めは副業として行われていたものが今ではほとんど専業となり、昔も今も変わらぬ技術・技法を引き続いて和紙作りが行われています。

[阿波和紙]

今から約1300年ほど前、忌部族という朝廷に仕えていた人たちが、麻やコウゾを植えて紙や布の製造を盛んにしたという記録が、9世紀の書物に見られ、ここに阿波和紙の歴史が始まります。以来、忌部族の始祖である天日鷲命（あめのひわしのみこと）を紙の神として崇めまつることによってその技術が伝えられ、現在に至っています。

[大洲和紙]

伊予の紙は平安時代に書かれた「延喜式（えんぎしき）」に出てきます。史実では、江戸時代中期に僧が大洲藩の紙漉（す）きの師として、技術を指導したところから藩内産業として紙作りが栄えたとあります。藩の保護奨励のもとに次第に発展して、その品質は高い評価を得るようになりました。今なお多くの人が先祖の意志を継ぎ、和紙の生産に携わっています。

[土佐和紙]

平安時代に書かれた「延喜式（えんぎしき）」に献上品として土佐和紙の名が出ています。そのことから、当時すでに和紙の産地が形成されていたと考えられます。その後も和紙作りは、恵まれた自然のもとに栄え、江戸時代には土佐七色紙（なないろがみ）が徳川幕府に献上されています。

明治時代中期には、全国一の生産規模となりました。全国の中でも和紙作りの進んだ県として、伝統が守り継がれています。

以上、特に和紙については、さらに掘り下げた分析や整理が必要であることは言をまたないが、その用途もきわめて多岐にわたり書道用のみに限らない。紙幅の制約もあり、上記引用以外今回はその余裕がなく割愛する。

おわりに

伝統的な工芸品でもあり、根強い愛好家も存在するとはいえ、毛筆製造を始めとする書道関連の産業や文化をとりまく環境には、いぜんとして厳しいものがある。それぞれの関係者や当局の粘り強い取り組み・尽力によって、長い間に培われてきた毛筆生産や書道関連文化の実態解明を踏まえ、それらの保存・育成のための取り組みがさらに強まることを願わずにはいられない。そのための現状認識や、将来に向けた施策のための基礎的調査の一助ともなればと念願する。なお、本文中には、史料や地誌等は、手元で参照しえた文献等に見える記載を、そのままかならずしも現物を直接確かめることなく再録したケース、また、地名等も旧地名をそのまま残した部分もある。将来の研究のための一助、備忘策の意味でもある。

(主要参考文献)

拙稿「中国・四国地方における伝統的工芸品産業の現況」(『比治山大学現代文化学部紀要』第13号, 2006年)。

拙稿「伝統的工芸品産業の経済学的考察 — 『伝産法』による指定の現状と問題点—」(『比治山大学現代文化学部紀要』第12号, 2005年)。

伝統的工芸品産業振興協会編『全国伝統的工芸品総覧』再版, ぎょうせい, 2004年(平成16)。

『全国伝統的工芸品総覧』(財)伝統的工芸品産業振興協会発行, 1996年(平成8)。

増山明保編『日本の地場産業〈伝統的工芸編〉』通産企画調査会, そうび, 1981年(昭和56)。

渡辺整編『日本の伝統産業〈物産編〉』通産企画調査会, 1978年(昭和53)。

日本伝統産業研究所編『日本の伝統産業』通産企画調査会, 1976年(昭和51)。

その他, 関連業界のホームページ等。

佐中 忠司(地域文化政策学科)

(2007. 11. 12 受理)

付表 毛筆製造業の全国的状況

関係府県による調査の集計（2001年度）。この種のものとしては比較的確度が高い。表中の空白部分は、データの記載がないことを示す。（出所）伝統的工芸品産業振興協会編『全国伝統的工芸品総覧』再版，ぎょうせい，2004年（平成16）より抜粋して作成。

経済産業省認定「伝統的工芸品」毛筆

熊野筆

【主な製造地】 安芸郡熊野町	【年生産総額】 百万円 7,700	【企業総数】 134	【主な生産者組合・団体等】 熊野筆事業協同組合 〒731-4200 安芸郡熊野町3566-2
【主な製品名】 書道用筆，書翰用筆，水彩 画用筆，画筆，化粧筆	【伝産年生産額】 百万円 3,850	【従事者総数】 2840	【その他備考】 Tel 082-854-0074 Fax 082-854-6790

【沿革・特徴】 その昔，熊野では農閑期に大和・紀州方面に出稼ぎにゆき，帰途奈良で筆墨を求め行商しながら帰郷する習慣があった。19世紀前半には，製筆技術が伝えられ，地域の産業として発展した。現在では，町内就労者の6割が毛筆業に関係し，全国生産の8割を占める大産地を形成している。伝統的な技術・技法により，書き味の良い筆が造られている。

豊橋筆

【主な製造地】 豊橋市，他	【年生産総額】 百万円 1,380	【企業総数】 80	【主な生産者組合・団体等】 豊橋筆振興協同組合 〒440-0812 豊橋市東新町 332
【主な製品名】 書道用筆，他	【伝産年生産額】 百万円 1,320	【従事者総数】 335	【その他備考】 Tel 0532-53-4995

【沿革・特徴】 起源は19世紀初期と伝えられ，爾来下級武士の副業として発展，熊野筆に次ぐ規模の産地となった。穂には，山羊毛，馬，イタチ，鹿，狸等の毛が使われ，ほとんど伝承による手作りによって生産されている。

奈良筆

【主な製造地】 奈良市，大和郡山市	【年生産総額】 百万円 1,670	【企業総数】 13	【主な生産者組合・団体等】 奈良毛筆協同組合 〒630-8232 奈良市北向日町 5-1
【主な製品名】 太筆，細筆，天平筆	【伝産年生産額】 百万円 1,000	【従事者総数】 70	【その他備考】 Tel 0742-22-3024

【沿革・特徴】 空海が技法を伝えたのが始まりと言われているが，明確な起源をたぐれるのは江戸後期である。今日では穂先には山羊，馬，猫等の獣毛が使われ，古来からの手づくり技法で，良質の製品を全国に供給している。

川尻筆

【主な製造地】 呉市川尻町	【年生産総額】 百万円 1,300	【企業総数】 17	【主な生産者組合・団体等】 川尻毛筆事業協同組合 〒729-2600 呉市川尻町川尻西1-2-10
【主な製品名】 書道用筆，面相筆，画筆	【伝産年生産額】 百万円	【従事者総数】 210	【その他備考】 Tel 0823-87-2395

【沿革・特徴】 19世紀中頃の創業。練りませの技法によって，書道用だけではなく各業界の要望にこたえて多種多様の筆を作っている。高級筆の生産では，全国有数の産地である。

その他の毛筆製造業

江戸筆

【主な製造地】 台東区、豊島区、 練馬区、他	【年生産総額】 百万円 402	【企業総数】 29	【主な生産者組合・団体等】 (社)東京文具工業連盟 〒111-0053 台東区浅草端1-3-14
【主な製品名】 書道用筆、日本画用筆	【伝産年生産額】 百万円 —	【従事者総数】 42	【その他備考】 Tel 03-3864-4391 Fax 03-3864-4393

【沿革・特徴】江戸時代も中期には、商人の台頭と共に「寺子屋」が急増し、筆職人の技術もさらに進歩し、多くの江戸名筆を生んだ。現在主流の製造法「練りませ法」は、元禄期に細井広沢により確立された手法で、明治5年の学制発布と共に急速に広まっていった。東京の筆職人は、高級筆の製造に活路を見出し、技術技法の継承を図っている。

有馬の人形筆

【主な製造地】 神戸市	【年生産総額】 百万円 —	【企業総数】 1	【主な生産者組合・団体等】 灰吹屋西田筆店 〒651-1401 神戸市北区有馬町1160
【主な製品名】 人形筆	【伝産年生産額】 百万円 —	【従事者総数】 3	【その他備考】 Tel 078-904-0761 Fax 078-904-0761

【沿革・特徴】孝徳天皇のころ、後の宝皇女が有馬に入湯に来られ、効あって有馬皇子の誕生をみたことから人形筆が造られた。文字を書こうと筆を持つと、筆の尻から可愛い人形が飛び出すからくり細工と絹糸を巻いて美しい模様を筆の柄につけるのが特徴。

京筆

【主な製造地】 京都市、他	【年生産総額】 百万円 90	【企業総数】 8	【主な生産者組合・団体等】 京都書道用品協会 〒604-8091 京都市中京区寺町姉小路上ル 鳩居堂内
【主な製品名】 書画筆	【伝産年生産額】 百万円 —	【従事者総数】 18	【その他備考】 Tel 075-231-0501 Fax 075-221-5987

【沿革・特徴】平安時代から始められたものである。古来の伝統を守った手づくりの筆である。製造の13工程を一人の職人で仕上げ、分業体制をとらないのが、他産地とは違う大きな特徴である。

陶筆

【主な製造地】 京都市	【年生産総額】 百万円 —	【企業総数】 3	【主な生産者組合・団体等】 稲本文華堂 〒600-8407 京都市下京区間之町通5条上ル
【主な製品名】 面相筆	【伝産年生産額】 百万円 —	【従事者総数】 6	【その他備考】 Tel 075-351-3273

【沿革・特徴】起源は定かでないが、京友禅、清水焼の絵付には欠かす事ができないもので、かなり古くから現在の形になったものと思われる。穂先は、タヌキ又はイタチの毛が使われている。

紋上絵筆

【主な製造地】 京都市	【年生産総額】 百万円 —	【企業総数】 1	【主な生産者組合・団体等】 赤坂登志男 〒612-8485 京都市伏見区羽東師志水町209-21
【主な製品名】 紋描き用筆	【伝産年生産額】 百万円 —	【従事者総数】 2	【その他備考】 Tel 075-935-0587

【沿革・特徴】起源はさだかでないが、室町時代には発生したものと思われる。この筆は、和服の紋を描く為先端が平面になっている。又紋の円周を描く時、分まわし(コンパス)に取付けるために穂先が分離できるようになっている。

雲平筆

【主な製造地】 高島郡安曇川町	【年産総額】 百万円 —	【企業総数】 1	【主な生産者組合・団体等】 筆師第15世 藤野雲平 (攀桂堂) 〒520-1224 高島郡安曇川町上小川213-2
【主な製品名】 毛筆, 山馬毫藤巻筆	【伝産年産総額】 百万円	【従事者総数】 3	【その他備考】 Tel 0740-32-0236 Fax 0740-32-1921

【沿革・特徴】江戸初期（元和年間）より創業する。現在14代雲平に至る。この筆の特徴は、厳選した材料を用い、古くから伝わる技法である穂先を上質の和紙で巻いて仕上げることで、一貫して手作りである。

松江筆

【主な製造地】 松江市	【年産総額】 百万円 —	【企業総数】 —	【主な生産者組合・団体等】 社会福祉法人松江毛筆授産場 〒690-0873 松江市内中原町190-4
【主な製品名】 筆（玉蘭蕊, 珍羊, 遊雲, 他）	【伝産年産総額】 百万円	【従事者総数】 —	【その他備考】 Tel 0852-21-2375 Fax 0852-21-2375

【沿革・特徴】江戸時代初期に始まるといわれ、松江城主・松平不昧公の好みを取り入れ、また比田井天来、尾上紫舟等の書道大家の愛用と助言により、独自の分野を切り開き独特の製法により発展し今日に至っている。

朝陽筆

【主な製造地】 見附市	【年産総額】 百万円 —	【企業総数】 2	【主な生産者組合・団体等】 (株)宝堂 〒954-0111 見附市今町1-12-16
【主な製品名】 筆	【伝産年産総額】 百万円	【従事者総数】 15	【その他備考】 Tel 0258-66-2400 Fax 0258-66-4522

【沿革・特徴】安政年間創業、越後村松藩士族の内職から発展、かつては越後狸が製筆原毛として全国随一の品質であったことも筆匠の養成、販路の拡充を助け今日に至っている。宝翰堂製筆のメインブランド朝陽は明治天皇の御製にちなみ命名されたもの。近年では誕生記念の産毛筆も作成。好評をえている。

仙台御筆

【主な製造地】 仙台市	【年産総額】 百万円 —	【企業総数】 4	【主な生産者組合・団体等】 全国書道用生産者連盟仙台支部 〒984-0057 仙台市若林区三百人町157
【主な製品名】 萩筆, 他	【伝産年産総額】 百万円	【従事者総数】 —	【その他備考】 Tel 022-293-2759 Fax 022-291-5726

【沿革・特徴】藩祖・政宗公が慶弔9年(1614年)大阪の筆師・小村又兵衛を御用筆師として召抱えたのに始まる。小村筆は藩主の御納戸に納められ、足軽筆は各地からの引合いに応じてきた。小村筆は技法の継承は限られていたが、足軽筆は藩士の内職等として受継がれた。仙台ゆかりの宮城野萩を軸として作られる「萩筆」がある。