

わが国筆産地の生成と発展

—— マーケティングの視点から ——

西 田 安 慶

1. はじめに

毛筆の歴史はわが国の学問・芸術の発達と深い関わりをもっている。わが国に残っている最古の筆は、正倉院に所蔵されている17本の筆で、8世紀中頃の作といわれている。奈良時代には仏教が盛んになり、「写経」が広く行われるようになって、筆の需要が高まったのである。当時、東は武蔵（東京）から西は長門（山口）まで全国13か国で筆の生産がされていたといわれる。

さらに、平安時代には筆の生産は全国28か国で行われるようになり、最も生産高の多かった遠江（静岡）では年間千本が朝廷に献上されたと延喜式に記されている。書の名人空海は、延暦23年（804）に遣唐使として入唐し2年後に帰朝したが、唐式筆の最新技法を中国から持ち帰り、大和国今井（現在の橿原市）の酒井名清川につくらせ、嵯峨天皇と皇太子に献上したといわれる。こうして筆づくりの技法が多彩となるとともに書の技術も高まり、空海、嵯峨天皇、橘逸勢の「三筆」や、小野道風、藤原佐理、藤原俊成の「三蹟」などの歴史に残る書家たちが傑作を生み出すに至ったのである。

江戸時代は教育が広く一般にまで普及した時期で、寺小屋で「読み・書き」に使う筆の需要は一挙に高まったのである。専門の筆づくり工房の生産では間に合わず、内職者が普及品の製作を手がけるに至ったのである。一方、芸術家や上流階級の人たちが使う高級な筆の生産は専門の筆師（筆職人）があたり、きわめて高い技術を競い合っていたのである。熊野、川尻、豊橋の各産地に筆づくりが伝わったのは、そんな江戸時代末期のことである。

本稿では、江戸時代末期を源流とする熊野、川尻、豊橋のわが国主要筆産地の生成と発展を跡づけ、筆づくりが経済と文化の発達にいかなる関わりを持ってきたかをマーケティングの視点から考察の対象にしたいと考えるものである。ここで、なぜ熊野、川尻、豊橋産地かという点について触れておきたい。この主要三産地（合計）の毛筆のマーケティング・シェアが、90%を超えると推定されるからである。最近のデータによれば、毛筆の生産量は広島県安芸郡熊野産地3,600万本（約65億円）、広島県豊田郡川尻産地1,300万本（約18億円）、愛知県豊橋産地271万本（約17億円）である。

なお、筆の生産システムや筆の流通チャネルの差異が筆産地の発展と深い関わりをもって

いると思われるので、詳しく言及したい。

2. 筆産地の沿革と現状

(1) 熊野産地

熊野町に筆づくりが始まったのは江戸時代末期で、150年程の歴史をもっているといわれる。熊野は農業が主要な生活基盤であったが、山間の盆地に位置し、その面積の7割近くを山林が占め耕地に恵まれなかったため、何か副業をもたなければ生計を維持できなかった。しかしながら、熊野には他に産業がないので、農民の多くは農閑期になると高野山等の登山者の強力や紀州熊野川の木材運搬、木挽等の出稼ぎに出かけたのである。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、ここに毛筆と熊野町の結びつきが見られるのである。このようなことがくり返されているうちに熊野の若者が有馬や広島で筆づくりを学び、帰ってきて製筆を村人に広めたといわれる。佐々木為次は天保5年(1835)、13才のとき摂津の国(兵庫県)有馬に出かけ、4年間筆の作り方を学び天保9年(1839)17才で村に帰ってきたといわれる。また井上治平は弘化3年(1846)、18才のとき浅野藩(広島)の御用筆司吉田清蔵から筆づくりの技術を学んだのである。さらに同じ頃、乙丸常太も摂津の国有馬で筆づくりの技術を学び、村に帰ってきた。村に帰ってきた彼らは熱心に村人に筆づくりを教えたのである。その熱意と村人の努力によって筆づくりは、熊野の地に根づくに至ったのである。

こうして、熊野に伝わった筆づくりは明治5年(1872)に学校制度ができて、小学校に書写、習字教育が普及したことにより、飛躍的に発展をみたのである。東京、大阪、奈良等では近代産業の発展とともに次第に筆づくりが衰退していくが熊野では地域をささえる産業として発展を続けたのである。こうして、昭和11年(1936)には毛筆の生産数量は約7,000万本を記録するが、第二次世界大戦の勃発で状況は一変する。原料が入りにくいことと、働く人が戦争に出かける等の理由から筆づくりが殆んどできなくなってしまったのである。その上、第二次世界大戦が終って2年後昭和22年(1947)には、学校制度が改められ、それに伴って小学校における書道教育は廃止されてしまったのである。このことは熊野の筆づくりにも深刻な問題であった。この問題を解決するため、人々は知恵を出し合い、毛筆の技法を応用して画筆、化粧筆をつくることを始めたのである。これが大きく成長し、現在毛筆とともに全国一の生産量を誇るに至ったのである。

一旦廃止された毛筆習字は、昭和26年(1951)4月から中学校で一部復活したのである。昭和33年(1958)には小学校と中学校に於て、国語科のなかで書写教育が行われるようになった(学校選択)。さらに、昭和46年(1971)以降小学校3年以上(中学校1年まで)に必須

となったのである。昭和50年（1975）5月には、熊野筆産業は中国地方で最初に伝統的工芸品¹⁾としての指定を受けたのである。これらに伴って毛筆業も社会の書道熱と相俟って年々発展の道を辿ってきたのである。

現在、毛筆3,600万本（約65億円）、画筆4,000万本（約28億円）、化粧筆4,800万本（約20億円）で、年間合計12,400万本（約113億円）を生産しており、熊野町の中心的な産業として大きな位置を占めている²⁾。筆づくりに従事している人は、毛筆2,000人、画筆1,000人、化粧筆500人の計3,500人である³⁾。

（2）川尻産地

川尻と筆とのかかわりは、江戸時代末期からである。天保9年（1838）、菊谷三蔵が摂州（現在の兵庫県）有馬から筆を仕入れ、寺小屋などに置いて販売したのが始まりであるといわれる。筆の商売で成功した三蔵は村人に筆の製造を呼びかけるが、なかなか受け入れられず川尻筆が最初につくられたのは安政6年（1859）のことといわれる。川尻筆の祖である上野八重吉は嘉永3年（1850）有馬におもむき、自ら製法を修得し研究を重ねるとともに、安政6年（1859）出雲・松江の筆の産地から職人を雇い入れ製造をはじめたのである。従来出雲は「練りませ」の方法で良質高級筆をつくり、熊野は「盆ませ」の方法で大量生産を行ってきたが、川尻はそのいずれの方法をも取り入れたのである。やがて川尻では上野、菊谷、稲田、西村文林堂等の有力な製造業者が現われて川尻筆の基盤が固まったのである。のちに、坪川、山下といった強力業者も出現し、益々盛んとなり、多数の職人を雇い入れるようになったのである。川尻筆製造の最盛期は明治末期から昭和の初めまでである。第二次世界大戦中は応召、徴用によって職人が減少して衰退期であった。

しかしながら、戦後書道の復活とともに次第に復興し、昭和46年国語科のなかの「書写」が義務教育正科になったことにより、その需要も増加し戦前にも優る生産が行われるようになったのである。この間昭和42年（1967）に、町内主要業者13社は「川尻毛筆事業協同組合」を組織し、企業の合理化・発展を目指して品質・技術の向上につとめている。また、昭和54年（1979）に広島県から「ふるさと産業」に指定され川尻筆産業の発展に寄与している。

現在、川尻産地の筆づくりは約40の業者で行われており、全国に販路をひろげて良質の筆を送り出している。業者の約7割が個人企業であり、従業員5人未満の事業所が約8割を占めている。平成5年（1993）の工業統計調査によると筆の生産額は約21億円となっている。毛筆1,300万本（約18億円）、画筆1,400万本（約1億円）、刷毛115万本（約2億円）である⁴⁾。

（3）豊橋産地

当産地は愛知県豊橋市、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）の各地に散在している。豊橋の筆づくりは文化元年（1804）、吉田藩学問所の御用筆匠として鈴木甚左衛門が京都から迎えられたことから始まるといわれる。

その後、明治元年（1868）芳賀次郎吉が従来の花巻筆を改良した水筆（現在の毛筆）を広めたのである。その弟子、佐野重作は水練りの製法⁵⁾によって豊橋独特の製法をあみだし豊橋筆の名声を高め、また多数の弟子を養成して今日の業界の基盤をつくったといわれている。彼は技術の向上だけではなく、販売面でも意欲的であったといわれる。奈良の墨屋を介して東京に進出するなど、着実に販路を拡大することも忘れなかった。また弟子たちを東京、大阪、奈良、広島、福岡などの筆産地に修業に派遣し筆の好みを調べた。需要家のニーズを製品に反映させるという、まさに現代のマーケティング戦略を先取りしたような見事な経営手腕であったといわれる。重作のこうした努力によって、豊橋筆は名実ともに地位を得て、有力な地場産業として確立されるに至ったのである。明治35年（1902）には、製造業者の親睦、製造技術の研究、製品の向上を図るため、組合員150余名による豊橋毛筆製造組合が誕生したのである。その後、時代の変遷を経て昭和51年（1956）に通産省の認可を受けて豊橋筆振興協同組合を設立し今日に至っている。

豊橋は交通至便の地にあり、しかも北部山岳部では、かつていたちや狸も多く棲息しており筆毛の入手も可能であった。東西にわが国を代表する大消費地を控え、下級武士の手内職としてもきわめて好都合であったのである。明治維新以降は技術改良が重ねられ、その独自性が備わったことにより、豊橋筆の生産は隆盛をみるようになった。このことは、全国的な教育制度の整備につれて筆記具として毛筆需要が高まったことに起因している。明治40年代においては生産戸数100戸、生産数量は280万本から130万本の間を推移している。筆づくりに従事する人の数は年によって異なるが、130人から250人程度であった。注目すべき点は男女比をみると、女性の占める割合がかなり低いという点である。最盛期は昭和10年代であり、組合員数は171名、従業員600名を擁したのである。

しかしながら、第二次大戦中は職人の徴兵によって生産も次第に減少するに至るのである。その後の豊橋における筆づくりの推移は戦後の低迷期を経て、再び活況を呈するに至るのである。昭和30年代になると一般生活も安定し、日展に書道が編入されたことなどもあり書道熱が高まるのである。また、学校教育に於ても、昭和33年（1958）に学習指導要領の改正により国語科のなかに「書写」が取り入れられ、昭和46年（1971）以降小学校3年以上（中学校1年まで）に必須となったのである。昭和51年（1976）には伝統的工芸品として指定を受けた。昭和40年代末ごろから50年代初頭にかけては、300万本をこえる筆が生産されている。

平成2年（1990）の年間生産高は毛筆271万本（約17億円）、画筆15万本（約1億円）、化粧筆114万本（約4億円）で、合計400万本（約22億円）で、筆づくりに従事する人は、360人である⁶⁾。豊橋筆の品質水準は比較的高く、種類も書道用を中心に、日本画用、工芸用、事務用の順となっている。

3. 筆の生産

毛筆の原料とその入手先について、先ず述べておきたい。一本の筆は、大きく分けて穂首部分と軸部分に分けられる。穂首部分に使われる筆の原料としては、主に獣毛、鳥、植物が用いられる。それらのうち最も大量に造られ、安定して永く使われてきたのは獣毛である。獣毛は羊毛、馬毛、鹿毛、狸毛、猫毛、兎毛、^{いたち}鼯毛、^{てん}貂毛、栗鼠毛等である。これらの獣毛のうちの何種類かを合毛して一本の筆が作られる。どのように合毛するかは筆の生命線であって、つくろうとする筆の種類によって合毛要素の組み合わせは異なる。なお獣毛は主に中国から輸入しており、一部は北米（カナダ）、韓国、ベトナム等からも輸入している。軸部分は主に竹で作られており、その殆んどを兵庫県、岡山県、島根県から仕入れている。その他、台湾、韓国、中国からも輸入している。

次に、主要三産地の生産形態と生産工程について述べる。本稿では三産地の特質を明らかにしようとするものであるが、いまでは各産地がお互に他産地の手法のよい点を取り入れ合っているのが実態である。しかしながら、歴史的にみて当該産地の特質であったものは、いまでも大勢からみて当該産地の主流となっているので、そういう見方で分析を進めたい。

(1) 熊野産地

①生産形態の特徴

熊野筆の生産形態について述べる⁷⁾。熊野における筆づくりは、製造問屋（製造卸業者）が中心的役割を果たして行われている。製造問屋は、筆づくりの直接的生産者であるさまざまな種類の職人に原材料や半製品を手渡し、いわば地域分業といってもいい形で製筆工程の各段階を進めていくのである。職人は、問屋から仕事をもらい、多くの場合各自の家庭内の仕事場で、問屋の示す見本や仕様どおりの製品（多くは部分製品）を完成し、出来高払いや請負制の形で加工賃を受け取る。

製造問屋は、その他の面でも筆づくりの中軸となり、下請業者や内職者に対して材料の供給、金融、技術提供などを行う。自らも一定の職人や従業員をかかえて直接筆づくりに携わるが、同時に、その「外業部」として職人や内職者⁸⁾の家内工業を広範に活用する。従業員は、家族や身内の者が多く、筆づくりには直接関与せず、経営や営業部門を担当することが多い。筆づくりの実際の作業は職人によって担当される。職人は、熊野では筆司⁹⁾と呼ばれている（熊野以外の産地では、筆師、筆匠とも呼ばれており、また、古くは筆士、筆工、筆職などの用法も残されている）。このように、当産地における有力な筆製造業者はすべて製造問屋であり、卸のみを行っている業者は、むしろ零細な規模の業者であるといわれている。

②熊野筆の生産工程

伝統工芸士石井光二によれば、熊野筆の製造工程は厳密には73工程に分けられる。しかしながら、大別すれば13の工程に整理できるといわれる。その13の工程は、熊野筆事業協同組合の資料と石井氏による製造方法の再現によれば次の通りである。

なお、熊野筆の製法の特徴は盆ませ製法によっている点にある。盆ませ製法は、寸切りした毛を、毛もみ箱（盆）の中でませ合わせる方法によっている。この製法のよい点は、まず第一に、多量の混毛が一度にできることである。第二に、毛が湿らない状態でませ合わせるために、まじり具合がよい点である。小中学生の筆や普及品の筆などの製法としては、好都合な方法であると考えられる。盆ませが終りしだい毛を寄せ集め、束ねて塊（くれ）をつくり、水に湿らせて練り混ぜを行うのである。このように大部分の熊野筆は盆ませによってつくられるが、伝統工芸士などによってつくられる高級な筆は練りませによってつくられる（豊橋、川尻などの筆産地の技法を取り入れた形で製造している）。

熊野筆の製造

工 程 別	作 業 の 内 容
①選毛・毛組み ↓	筆の種類により、それぞれ必要な原料を選毛し、量り組み合わせをする。毛の良し悪しを選別し、使う毛と使わない毛とに仕分けする。
②火のし・毛もみ ↓	原毛にもみがらを焼いた灰をまぶし、火のしをあてた毛に鹿皮を巻いてもむ。毛の素性を直すとともに、毛の油を抜き取り、墨含みをよくするための工程である。
③毛そろえ ↓	もんだ毛を櫛抜きして綿毛を取り除いた後、少量ずつ毛を積み重ね毛をそろえていく。
④さか毛・すれ毛取り ↓	毛をそろえた一握り程の毛を、完全に毛先をそろえて、小刀で逆毛、すれ毛等を指先の感触を働かせながら抜き取る。
⑤寸切り ↓	命毛（いのちげ）、喉（のど）、腹、腰と呼ばれる筆の先端から下部にかけての毛を、それぞれの長さに切り分ける。第一段（命毛）は小筆の場合、タヌキ、イタチ、猫等の毛を用いるときと、上質の柔い羊毛を使用するときがある。二段の毛（喉）は墨含みをよくするため羊毛を用い、三段、四段、五段（腹、腰）の毛は弾力をつけるため、剛毛（鹿毛）等を使用する。
⑥盆ませ ↓	寸切りした毛を、毛もみ箱（盆）の中でませ合わせる。さらに残っている逆毛等を取り除いたあと、完全に交ぜて薄糊をつける。
⑦芯立て ↓	練り交ぜた毛の適量を取り、芯立筒（コマ）に入れて太さを規格に合わせる。不必要な毛をさらに抜き取り、乾燥させる。

- ⑧衣毛（上毛）巻き 衣毛（芯より上質の毛）を薄く広げて乾いた芯に巻きつけ、さらに乾燥させる。
- ↓
- ⑨糸締め 毛の根元を麻糸で結び、焼きごてをあて素早くまとめる。筆の穂首（毛の部分）のできあがりである。
- ↓
- ⑩くり込み 一定の長さの軸を回転させながら小刀で穂首をはめる部分の肉を削り取る。穂首を軸にはめ込み、接着剤でしっかりと固定する。
- ↓
- ⑪仕上げ 糊を穂首に含ませたあと、巻きつけた糸をまわしながら、不必要な糊を取り除く。穂首の型を整え乾燥させ、キャップをはめる。
- ↓
- ⑫天火乾燥 筆を天火で乾燥させる。
- ↓
- ⑬銘彫刻 軸の部分に三角刀で銘を彫る。大体、運筆順の反対コースをたどって彫る。こうして一本の筆が完成する。
- ↓
- 製品

（2）川尻産地

①生産形態の特徴

川尻筆の生産形態の特徴は、小規模な機械制生産の部分的導入による工場内分業体制によって筆の製造が行われている点にある。一工場内でも毛組みから焼じめまでの各工程を、それぞれ別の人が分担して筆づくりが進められるのである。他産地に比較して工場組織もっている事業所が多く、機械の導入も進んでいる。例えばクセ毛、よれ毛は最終的には人の手の感触によって選毛されなければならないが、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、厳選する方法によっている。混毛に際しては毛ませ機が使用されている。一度機械で混毛したものを、練りませるのである。

②川尻筆の生産工程

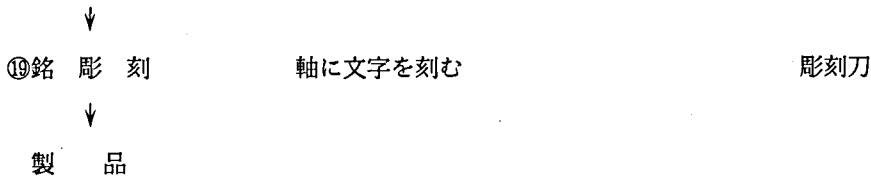
川尻筆の生産工程の特色は、その各工程にできるだけ機械を導入しようとしている点にある。特に脱脂、機械ませなどの工程での技法は当産地独特のものである。

川尻筆の生産工程は下記の通りである¹⁰⁾。なお、各工程別の使用機械を付記したい。

川尻筆の製造

工程別	作業の内容	使用機械器具
①選毛・毛組み	毛の良し悪しを選別し、使う毛と使わない毛とに分ける	計量器
↓		

②煮 沸	原毛の種類によって、煮沸温度を調整する	
↓		
③綿 抜 き	毛より綿類を抜きとる	火のし、土器、櫛、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・さらえ	毛先をそろえて、無駄毛をとる	半差し、櫛
↓		
⑥寸 切	毛の長さを五段階に切る	寸木、櫛、手板、平金
↓		
⑦機械まぜ	寸切したものを毛まぜ機で練りまぜる	糊、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	櫛、糊
↓		
⑩練りまぜ	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	櫛
↓		
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）	芯立にしたものに糊をつける	半差し、小櫛
↓		
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
↓		
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糊取り（仕上げ）	穂先を糊で固める	糊、半差し、櫛
↓		
⑰天火乾燥	筆を天火で乾燥させる	
↓		
⑱さや差し	さやをかぶせ穂先を守る	



(3) 豊橋産地

①生産形態の特徴

当産地は一人の職人が、最初の工程から最終工程まで一貫生産（非分業生産）体制にしている点が生産形態の特徴である。また、職人の大部分が専業者で他産地のような副業が少ない点も指摘できる。

②豊橋筆の生産工程

豊橋筆の生産工程の特徴は、「練りませ」の工程が他産地では余り見られない水を用いる方法で行われている点にある。「練りませ」の工程は、さまざまな毛をませ合わせ整えるものであるが、筆毛を水に浸してませ合わせることによって、筆が水になじみやすくなるのである。豊橋産地では熊野産地で行われているような盆ませの方法は取り入れられていない。豊橋筆の主要な製造工程は、豊橋筆振興協同組合の資料によれば次の通りである。

豊橋筆の製造

工 程 別	作 業 の 内 容
①選 別	原毛の良し悪しを調べる
↓	
②煮 沸	原毛の種類によって、煮沸温度を調整する
↓	
③毛 抜 き	櫛を使い、不用な毛を取り抜く
↓	
④毛 も み	各原毛毎にもみがらを焼いてつくった灰と鹿のなめし皮とでもみ上げ、
↓	毛の油をとり墨の吸収をよくする
⑤毛 揃 え	毛先を寄せ命毛、喉、腰等に区分する
↓	
⑥櫛 上 げ	筆匠特有の櫛ですきあげる
↓	
⑦寸 切 り	それぞれの区分の寸に切り分ける
↓	

- ⑧先出し造り 毛先を揃え、穂先をつくる
↓
- ⑨型造り 筆の穂としての形状を整える
↓
- ⑩練りませ 水を用いて毛の練りませをする
↓
- ⑪さらい 穂先の悪い毛を取り除き穂先を割れないようにする
↓
- ⑫芯立て 毛を1本分の太さに割ってこれを丸め芯立てをする
↓
- ⑬上毛かけ 化粧毛を櫛でむらなく解き、薄く延ばして芯に巻きつける
↓
- ⑭尾締め 根元を麻糸で固くしめて結び、こてで焼き、しめる
↓
- ⑮接着 穂首を軸に入れて接着する
↓
- ⑯仕上げ 糊を入れ固める
↓
- ⑰天火乾燥 筆を天火で乾燥させる
↓
- ⑱さや差し さやをかぶせ穂先を守る
↓
- ⑲銘彫刻 商品名等を入れる
↓
- 製品

4. 筆の流通

筆の流通に関しては各産地独特の問題を抱えているので、産地別に検討を加えることとした。

(1) 熊野産地

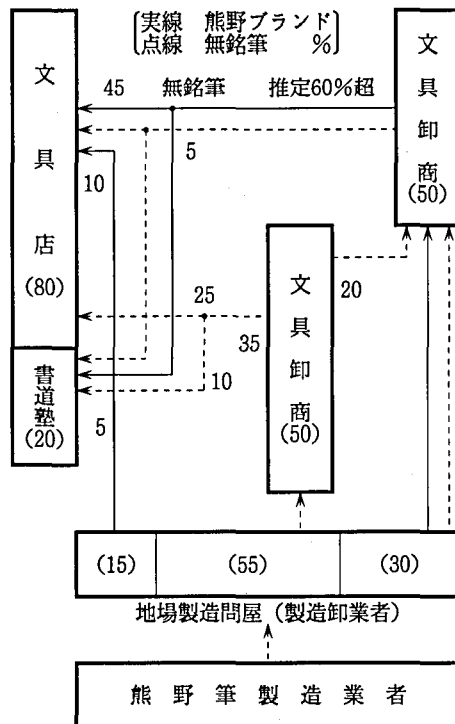
熊野産地における筆づくりは、地場製造問屋（製造卸業者）が中核的役割を果たして行われている。製造問屋はさまざまな種類の職人を通じて、製造工程の各段階を進め完成した製品

を市場に出すのである。一方で自らも若干の従業員と職人をかかえているが、従業員は家族や身内の者が多く筆づくりの作業には直接関与せず、経営や営業の部門を担当している。このように筆の多くは、一定の製造問屋（一軒だけとは限らない）に付属した職人（熊野筆製造業者）によってつくられ、製造問屋を通じて全国へ販売・卸売されるのである。

熊野筆の流通は、筆の生産の古い歴史を反映して、さまざまな形でなされているが流通経路は一応次の三つの場合に大別できる。（図1参照）

- ①地場製造問屋（製造卸業者）が全国の筆問屋（奈良、大阪、東京、名古屋など）に納入し、筆問屋から文具卸店に納入したり、筆問屋が直接文具店、書道塾に納入する場合（約55%）
- ②地場製造問屋（製造卸業者）が文具卸店に納入し、文具卸店から文具店、書道塾に納入する場合（約30%）
- ③地場製造問屋（製造卸業者）が、文具店や書道塾に直接納入する場合（約15%）

図1 熊野筆の流通経路



（出所）熊野町史通史編 P. 798（一部修正）

ところで、熊野町で生産された毛筆は全てが熊野町のブランドで出荷されるわけではない。“熊野筆”という銘をつけて販売される筆は、全生産量の40%たらずである。それ以外は熊野町で生産された毛筆でありながら、全国の筆問屋や文具商の銘を打たれてブランド品として販売される。このような筆を「無銘筆」といっている。なぜ熊野筆に無銘筆が多いかであ

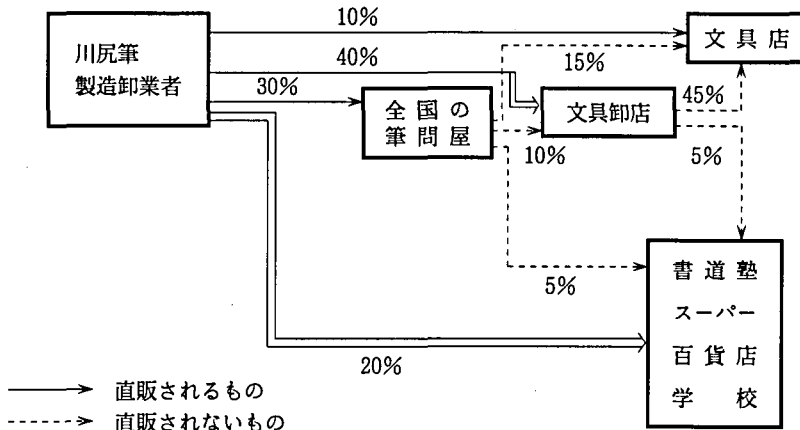
るが、熊野は筆の産地としては、東京、大阪、京都等の大消費地から遠く離れて立地している点にある。また奈良や有馬等の筆づくりに比較して、伝統とか名声が及ばなかったからである。このような販売方法が主要な消費地から遠く隔たったところでつくられている熊野筆の販路拡大に役立ち、販売を容易にしてきたといわれている。無銘筆は、長年にわたり培われてきた熊野筆の避けることのできない運命であり、この状態を今後どのように打開していくかが、熊野筆に課せられた一つの課題であると考えられる。

(2) 川尻産地

川尻筆の出荷ルートは、次の四つのルートに大別できる。

- ①製造卸業者から東京・大阪・奈良など全国の筆問屋へ出荷されるもの(30%)
- ②製造卸業者から各地の文具卸店に出荷されるもの(40%)
- ③製造卸業者から各地の文具店に出荷されるもの(10%)
- ④製造卸業者から直接各地の書道塾・スーパー・百貨店・教材専門店などへ販売するもの(20%)

図2 川尻筆の流通経路



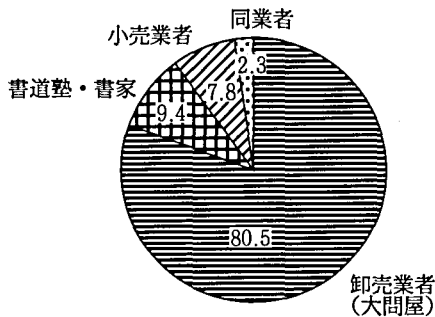
(出所)「名産川尻筆」(川尻町商工会) P. 16

当産地の製造卸業者は、戦後早い段階で企業化を急ぎ、他産地に比して工場組織をもつ業者が多い。また、早くから文具ルートに進出したので、国の書道教育重視の施策に対応することができたのである。

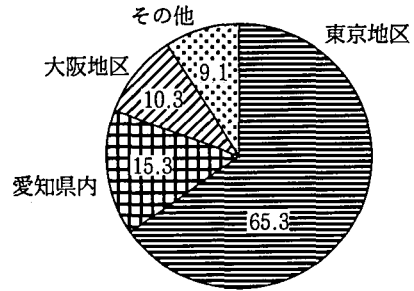
(3) 豊橋産地

豊橋筆の出荷ルートは次の通りである。

- ①製造卸業者から東京・大阪などの卸売業者(大問屋)へ出荷されるもの(80.5%)
- ②製造卸業者から直接各地の書道塾・書家へ出荷されるもの(9.4%)
- ③製造卸業者から各地の小売業者に出荷されるもの(7.8%)
- ④製造卸業者から同業者へ出荷されるもの(2.3%)

図3 販売ルート
単位：%

(出所) 豊橋筆振興協同組合資料

図4 販売地域
単位：%

(出所) 図3に同じ

当産地の製造卸業者は小規模な業者が多く、株式会社組織をもつ企業は一社にすぎない。製造卸業者と言っても大抵の場合、東京や大阪の大問屋からの受注生産を行っている場合が多い。

なお、販売地域は東京地区65.3%、愛知県内15.3%、大阪地区10.3%、その他9.1%となっている。東京、大阪、名古屋の大消費地に近いことが有利な条件になっている。

5. むすび

熊野、川尻、豊橋の各産地の生成と発展を跡づけて強く感ずるのは次の点である。伝統的地場産業である“筆づくり”を産業としてだけではなく、地域の歴史や文化としてとらえ直すことが大切であるという点である。いまや毛筆は記録用具としてではなく芸術書道用として、その存立基盤を確立していかなければならないからである。そのための施設として川尻産地では、昭和60年3月に川尻町筆づくり資料館を設立し、熊野産地では平成6年9月に筆の里工房をオープンさせた。いずれも行政主導で設けられたものであるが、折角の施設を文房四宝の啓蒙や観光の場として活用していかなければならない。

次に、三産地の生産と流通の特徴点を整理し、今後の方向性を模索したい。

①熊野産地の生産の特徴点は、地域内分業と盆まぜに要約できる。歴史的に積み重ねられてきた方法であるが、この手法はきわめて合理的で普及品の大量生産には適している。しかしながら、中国製品の普及品（低価格品）の流入に対抗し、よりグレードアップをはかる必要がある。また、6割以上を占める無銘筆への対応も重要な点である。データによれば、伝統的工芸品に指定されているにもかかわらず、伝統マークが発行されるのは年間約34,000枚といわれ、生産量3,600万本の0.1%にも満たない。今後、伝統マークを添付できる高級筆の生産にも力を入れるべきである。

- ②川尻産地の特徴点は生産の面では機械の導入であり、流通の面では文具ルートに強いという点である。当産地は企業化も進んでおり、小規模ながら工場制生産により合理化を図っている。工場内分業も行われているが、いかにして高級な筆をつくり続けるかが課題である。後継者の養成が当面の急務である。文具ルートに強いが、最近文具店は減少の傾向にあり、書道塾、書家ルートにも力を入れるべきである。
- ③豊橋産地の特徴点は生産の面では「練りませ」の工程が他産地では余り見られない水を用いる方法で行われている点と一人の職人により一貫生産で行われている点である。流通の面では東京・大阪などの大問屋へ出荷されるものが80.5%を占めている点であり、その大部分は受注生産であり、無銘筆が70%を超えると推定される。当産地は高級良質な筆を生産しているが、次第に他産地との品質格差が縮まってきている。今後は後継者の養成を急ぎ品質を保持していかなければならない。また伝統工芸品の指定を受けているが、伝統マークが発行されるのは年間約6,700枚といわれ、生産量271万本の0.25%にすぎない。今後この点にも留意し、品質の保持による販売促進に繋げるべきである。

〔追記〕本調査研究に当って次の方々のご協力を頂いた。記して感謝の意を表したい。

川尻産地関係

- 稲田 過 俊 氏 (広島県川尻町助役)
 上野 龍 正 氏 (菊壽堂代表取締役社長)
 上野 和 仁 氏 (株式会社やまき筆本舗専務取締役)
 畑 明 春 氏 (明雅堂代表者)

豊橋産地関係

- 杉浦 良 雄 氏 (豊橋筆振興協同組合理事長・株式会社杉浦製筆所代表取締役社長)

熊野産地関係

- 光本 一 也 氏 (広島県熊野町産業課商工観光係長)
 三村 伸 一 氏 (広島県熊野町総務課財政係長)
 石井 光 二 氏 (伝統工芸士)

注

- 1) 「伝統的」とは“100年の歴史を有する”ことを意味する。この場合でも、技術または技法が受け継がれてきた間に、改善・発展があったとしても、それが根本的变化、製品の特質を変えるまでに至らなければ、伝統性は認められる。
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」（略して「伝産法」と呼ぶ）の対象となる「伝統的工芸品」は、次の6つの要件にかなったものに限られる。
 - ①工芸品であること
 - ②主として日常生活の用に供されるもの
 - ③製造過程の主要部分が手工業的
 - ④伝統的技術または技法によって製造
 - ⑤伝統的に使用されてきた原材料
 - ⑥一定の地域で産地形成
- 2) 熊野町編「熊野町史通史編」P P. 700~701
- 3) 熊野町産業課「筆づくりに関するアンケート調査」、平成4年12月
- 4) 川尻町商工会編「名産川尻筆」P. 18
- 5) 水練り製法とは一本分の穂先となる毛を、水でていねいに櫛けづり、薄く叩きのぼ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。水を用いて毛の練りませを行う方法である。この方法によると、墨をよく吸い、墨はけが遅く、墨になじみやすいため、書き味がすべるといわれる。
- 6) 豊橋筆振興協同組合のデータによった
- 7) 熊野町編「熊野町史通史編」P P. 766~767
- 8) 当産地の場合、3,500人と推定される筆づくり従事者のうち、2,050人（58.4%）が内職者である。また女性の占める割合も高く、3,500人のうちの74.9%が女性である。
〔熊野町産業課「筆づくりに関するアンケート調査」、平成4年12月〕
- 9) 筆司とは、熊野では、一応筆づくりの全工程に習熟している筆職人のことをさす。この筆司にはパート・タイマーは含まれるが、内職者は除外されるのが普通のものである。本来の筆司は筆職人（筆工）の中でも、とりわけ年歴と技法が求められる。一人前になるためには3~5年、伝統工芸士のクラスでは10年以上の地道な経験が必要であるといわれている。指先の微妙な感触と経験がなによりも重要な要素となるからである。
- 10) 川尻町商工会編「名産川尻筆」P. 13

参考文献・資料

1. 片川進、登里良太郎編「筆の町 熊野誌」熊野町商工会(1959)
2. 熊野町編「熊野町史 通史編」熊野町(1987)
3. 熊野町編「熊野町史 生活誌・資料・年表」熊野町(1989)
4. 熊野町編「筆の里 21世紀計画」熊野町(1990)
5. 熊野町企画創生課編「くまの-Public Informetion : KUMANO- No.228 ('93年6月号)」熊野町(1993)
6. 山崎充著「地域経済活性化の道」有斐閣(1984)
7. 通商産業省立地公害局編「90年代の地域振興ビジョン」〔財〕通商産業調査会(1987)
8. 通商産業省立地公害局編「地域経済活性化ビジョン」〔財〕通商産業調査会(1987)
9. 浅野嶽一「地域振興のマーケティング」住宅新報社(1991)
10. 岩城成幸、知芳生編「産業構造調整と地域経済」農林統計協会(1990)
11. 下平尾勲著「地域振興と地場産業」八朔社(1993)
12. 川尻町商工会編「名産川尻筆」川尻町商工会(1982)
13. 中国観光地誌社編「観光川尻」中国観光地誌社(1969)
14. 川尻町編「川尻町新長期総合計画」川尻町(1991)
15. 共同企画編「川尻町筆づくり資料館」川尻町総務課(1988)
16. 愛知教育文化振興会編「教育と文化No.48」愛知教育文化振興会(1995)