

(五) 毛画筆の種類と製造法

1. 毛画筆の種類

毛筆の種類としては大きさ、毛の剛柔等によつて一応分けられる。

号数	軸の直径	書く文字の大きさ
特号	八分(二四)位	一尺(三〇センチ)内外
一号	六(一八)〇	七寸(二二)〇
二号	四、五(一三、五)〇	五(一五)〇
三号	四(一二)〇	四(一二)〇
四号	三、六(一〇、八)〇	三(九)〇
五号	三、三(九、九)〇	二、五(七、五)〇
六号	二、五(七、五)〇	二(六)〇
七号	二、三(六、九)〇	一(三)〇
八号	二(六)〇	五分(一、五)〇
九号	一、八(五、四)〇	三(〇、九)〇
一〇号	一、五(四、五)〇	二(〇、六)〇

備考 この外織書といい、直径1寸(3センチ)以上順に太いものがある。細いものには真書の大、中、小、極細、点付筆等がある。

名	葉	柳	中	頭	雀
長	長々鋒	長鋒	中鋒	短鋒	短々鋒
長さ	軸管直径の七倍から十倍	五倍以上	約四倍	三倍以下	二倍以下

筆の大きさについては、メーカー専門の術語がある。すなわち大筆(筆鋒の長さ二寸四、五分以上)年生(同一寸五分以上)中年生(同一寸三分以上)水筆(同一寸二分五厘)

以下)である。筆はまた剛毛、柔毛、兼毛(中間毛)に区分せられ、その材料の増減により次のように呼ばれる。

全剛、九剛一柔、八剛二柔……八柔二剛、九柔一剛、全柔

この筆の剛柔を色で知ることができれば、たいへん便利である。芯毛を覆った毛を衣毛(飾毛、または上毛とも呼んでいる)というが、この衣毛の色がすなわち筆の毛色である。勿論毛色によつて直に剛柔を決定づけることは危険でもあろうが、一般には左のような傾向がある。

剛毛—茶色または黒色

柔毛—白色または薄茶色

画筆の種類は大きさや用途によつて分けるのが普通である。普通用途による分類は水彩画筆、不透明画筆、日本画筆、油絵画筆等でその特長は使用者周知のところである。

大きさにについては左に示すとおりである。ただし内需用としての一般の規格は備考欄に示した。

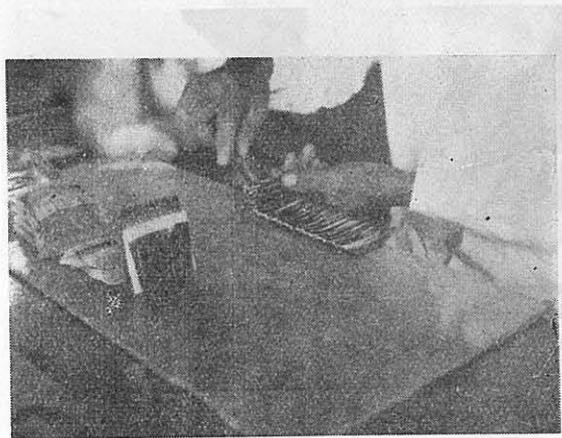
輸出豚毛画筆日本工業規格(寸法はミリメートル)

備考	画筆										
	呼称	穂	丈	口		金		丸		軸丈	
	短穂	長ク	円型	長さ	厚さ	上部	下部	長さ	厚さ	上部	下部
一、口金の長さは±0.5ミリ以内、軸丈は±1.5ミリ以内の許容を認める。但し特別の場合はこの限りでない。	一号	八	一一	三三	〇.一三	三、四	四、九	三、一	〇.一〇	三、〇	四、九
二、防虫処置を施し、防虫剤は直接製品に接触させないこと。	二号	九	一一	三三	〇.一三	三、八	五、四	三、一	〇.一二	三、六	五、六
三、内需用としての一般の規格は一号は二号、二号は四号(以下同じ)として通用している。	三号	一一	一五	三三	〇.一四	四、九	六、五	三、四	〇.一二	四、五	六、六
四、この外線引用として小(口金上部〇.15ミリ)中(〇.18ミリ)大(〇.22ミリ)が一般に行われている。	四号	一二	一七	三三	〇.一五	六、〇	七、七	三、八	〇.一三	五、二	七、七
	五号	一五	二〇	三三	〇.一六	七、六	八、五	四、一	〇.一四	六、〇	八、五
	六号	一七	二二	三三	〇.一七	八、八	九、七	四、三	〇.一六	七、〇	九、五
	七号	一九	二四	三三	〇.一七	一〇、二	一一、二	四、五	〇.一八	八、〇	一一、〇
	八号	二一	二六	三三	〇.一八	一一、〇	一二、〇	四、九	〇.二〇	九、五	一二、二
	九号	二二	二七	三三	〇.一八	一二、〇	一三、四	五、〇	〇.二〇	一〇、八	一四、〇
	一号	二二	二八	三三	〇.一八	一三、八	一五、八	五、二	〇.二〇	一一、二	一五、〇
	二号	二六	三二	三三	〇.二〇	一四、五	一七、〇	五、五	〇.二二	一二、〇	一六、二
	三号	二八	三六	三三	〇.二〇	一五、八	一八、〇	五、八	〇.二二	一二、二	一六、二



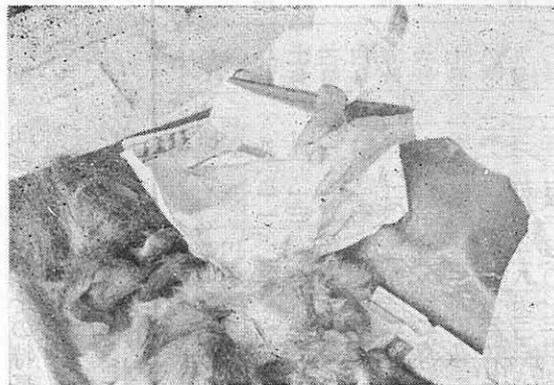
製作工程 3 寸切り

命毛、喉、腹、腰（命毛は先端、喉は先端に近く腹はこれにつく、腰は下部）とそれぞれの毛に切り分ける。各種の毛第一段（命毛）は小筆は狸、鼬、猫等の毛を用い、柔毛では上等の羊毛を使用する。二段の毛（喉）は墨含みをよくする為羊毛を用い、三段、四段、五段（腹腰）の毛は弾力をつける為剛毛を使用する。写真は金具（さし金）に少量の毛を入れ寸木をあてて鋏で切つているところ。



製作工程 4 練りませ

寸切りした毛に薄糊（フノリを水に溶かして煮たもの）を入れやすくのぼし折り返しませあわす。



製作工程 1 毛組み

筆の種類によりそれぞれ必要な原毛を量り組合せをする。作業しているのは山羊毛で手前の毛はのぶすま毛である。



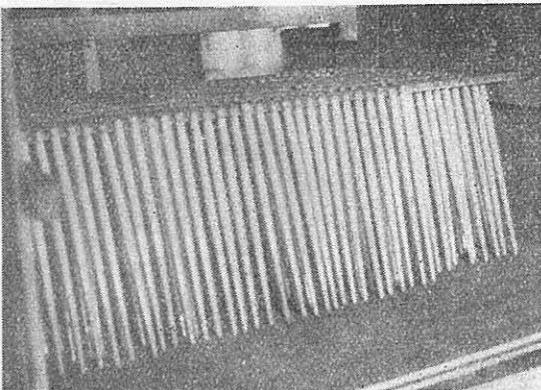
製作工程 2 毛揉み、火のし

毛揉みは各種の原毛を靱殻を焼いた灰で別々に鹿皮に巻いて揉む。この作業は墨含みをよくする為毛の油を抜くのである。火のしは写真に見える素焼火鉢を毛の上におき加温して毛の素性をためる作業で、獣毛のデリケートな性能に着目している。

2. 毛画筆の製造法

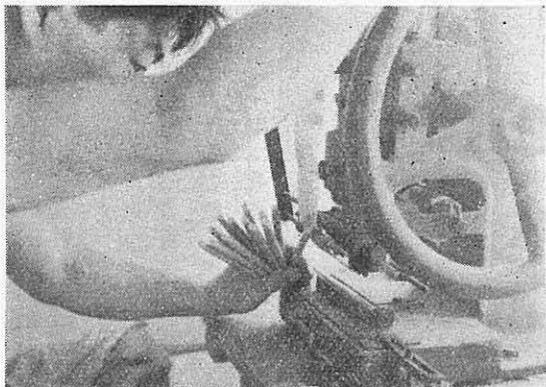
筆の作り方としては古式巻立仕立法という法があるが、これは現在行われていないので省略する。現在行われている方法はねりませ法といふ製作工程は写真に示すとおりである。なお製作に於ける術語はメーカー独得のものがあるが、つとめて一般的なものとした。

画筆(木軸)の製作工程 1



木の軸にカシユ(代用漆)を塗つて乾燥させている。乾燥は約三日間。

画筆の製作工程 2



木軸にマークをおしている。

画筆の製作工程 3



芯を口金(金具)にはめ穂首の長さをあわせている。

画筆の製作工程は毛筆のそれと大同小異であるが、製作工程六の衣毛(上毛)まきが一般にはなく、八の管込みが口金になつてゐること、さらに軸にネームを入れる方法が違ふこと等である。



製作工程 9 糊固め

フノリで穂首を固める。
写真は一方を固定した麻糸を穂首にまきつけているところで、軸を回しながら不必要な糊を除き形を整える。



製作工程 10 彫り 銘

写真は筆管(軸)に三角刀で彫刻しているところである。彫刻の要領は軸を回す動きを主として大体筆順の反対コースをたどつて彫る。糊固めされた筆は鞘をはめ彫刻をされてレツテルを貼り更にめんみつな検査をなされたものが包装されて市場に出されるものでこうして製作の全工程を終る。



