

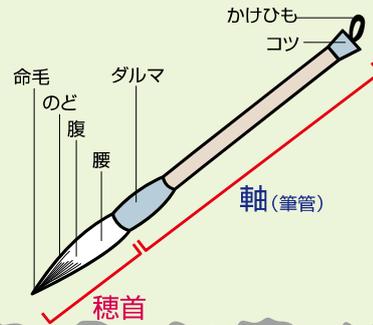
筆のできるまで

全国一の筆の生産を支えているのは、変わることなく受け継がれてきた筆づくりの技術です。筆づくりは、墨をつける毛の部分の「穂首づくり」と、手で持つ部分の「軸づくり」の工程などに分けられていますが、各工程は、それぞれの職人が手作業で行っており、書家が使うものから学童用のものまで、すべての筆がおなじ技術と行程で作られています。

「穂首」の材料は、主に馬・山羊・鹿・イタチなどの動物の毛で、これらは中国や北米から輸入しています。

「軸」の材料は、主に竹や木で、これらは岡山県や兵庫県から仕入れたり、中国や韓国からも輸入しています。

筆の部位の名前



穂首づくり



1 「選毛、毛組み」
つくる筆の種類によって、それぞれに必要な原毛を選び、量り組み合わせます。



2 「火のし、毛揉み」
毛の油分を抜き取り、まっすぐにして墨含みをよくするため、もみがらを焼いた灰をまぶし、火のし（アイロン）をあてた毛を鹿皮に巻いて何度も揉みます。



3 「毛そろえ」
櫛をかけて綿毛を取り除き、少量ずつ毛を積み重ねて毛先をそろえます。



4 「逆毛、すれ毛取り」
そろえた毛の中から良い毛だけを残すため、「半差し」とよばれる道具を使い、指先の感触を頼りに逆毛、すれ毛などを徹底的に取り除きます。



5 「寸切り」
命毛、のど、腹、腰と呼ばれるそれぞれの部位に合わせて、毛の長さを切り分けます。



6 「練り混ぜ」
寸切りした長さの違う毛を均一に混ぜ合わせるために、毛に薄糊を付けて、不要な毛を取り除きながら広げては重ねる作業を何度も行います。



7 「芯たて」
「コマ」とよばれる小さな筒に毛を入れて、不要な毛をさらに取り除きながら、穂首の太さを規格に合わせ、乾燥させます。



8 「衣毛（上毛）巻き」
穂首がより美しく見えるように、薄く広げた上質な毛を乾燥させた芯に巻き付けて、さらに乾燥させます。



9 「糸締め」
毛の根元を麻糸で縛り、焼きゴテですばやく焼き締めれば、「穂首」の完成です。



熊野町観光大使
ふでりん

軸づくり



1 「軸選び」
専用の台で穂首に合う太さの軸を選別します。



2 「ため」
軸の曲がり直す「ため木」とよばれる道具を使い、火で温めた軸をまっすぐにします。



3 「軸の切断」
注文の長さに合わせて軸を切断します。



4 「コツ付け」
軸の端にセルロイド製や木製のコツを接着します。



5 「コツ加工（面取り）」
ロクロで軸の太さに合わせてコツを削ります。



6 「軸磨き」
「磨き機」で水を使った荒磨きをしたあと、さらに鑑（ろう）を使って磨きます。



7 「糸付け」
ドリルでコツに穴をあけ、千枚通しでひもを取り付けます。



8 「ダルマ加工」
ダルマをロクロに固定して「キサゲ」とよばれる小刀などの専用の道具を使って、軸に合う形と長さになるように削ります。軸の先端もダルマに合わせてロクロで面取り加工を行います。



9 「ダルマ付け」
軸に接着剤を付けダルマをはめると、「軸」の完成です。

完成に向けて



10 「くり込み」
ダルマの内側を穂首の太さに合わせて微調整したあと、接着剤を付けて穂首をはめ込み、しっかりと固定します。



11 「仕上げ」
糊をたっぷりと含ませた穂首に糸を巻き付け、軸を回転させながら余分な糊を取り除きます。穂首の形を整え、乾燥させてから保護用のキャップをかぶせます。



12 「銘彫刻」
彫刻刀で軸に銘を彫り、その部分を顔料で染色します。



完成
こうして、たくさんの職人と卓越した技術によって一本の「筆」が完成します。

「熊野筆」統一ブランドマーク



KUMANOFUDE の「K」であり3本の線は書（黒）・化粧（赤）・画（黄）の世界を表し、動きは共同と成長を意味しています。熊野町で作られた筆にはこのマークがついています。