

仙台市文化財調査報告書第375集

仙台旧城下町に所在する 民俗文化財調査報告書④

仙台釣竿・仙台御筆

2010年3月

仙台市教育委員会

仙台釣竿

例 言

- 1 本稿は、仙台市を補助事業者とした平成19年度国庫補助事業「仙台旧城下町に所在する民俗文化財調査」のうち、「仙台釣竿」に係る調査報告書である。
- 2 本調査の実施期間は平成19年6月5日～平成20年3月21日である。
- 3 調査は仙台市教育委員会文化財課（担当：伊藤優）の総括のもと、仙台民俗文化研究会が行った。
- 4 調査および執筆分担は次のとおり（肩書きは当時）
 - ・調査、本文執筆：車田敦（大崎市教育委員会）
 - ・調査：茂木裕樹（塩竈神社博物館学芸員）
- 5 本調査事業の目的と方法、調査委体制、調査結果の概要を示すために別途「総括編」を刊行している。
- 6 調査及び報告書作成に関する諸記録、資料等は仙台市教育委員会が保管している。

仙台釣竿

目 次

第1章 和竿制作に於ける仙台竿	1
第1節 釣漁技術史に於ける和竿製作	1
第2節 仙台竿について	3
第2章 製作技術について	5
第1節 製作工程	5
第2節 和竿製作道具	12
(1) 矯める道具	
(2) 削る道具	
(3) 測る道具	
(4) 伐る道具	
(5) 研ぐ道具	
(6) 巻く道具	
(7) 塗る道具	
第3節 材料	14
(1) 竹	
(2) 漆	
第4節 仙台竿の種類	16
(1) 釣竿について	
(2) 釣竿の部分の名称	
(3) 釣竿の種類	
(4) 竿の調子	
第3章 竿師の生活	50
第1節 仕事場空間	50
第2節 竿の製作と修理について	52
(1) 職人氣質	
(2) 竿の修理	
(3) 青葉釣友会について	
第3節 竿師の生きざま	54
(1) 釣竿づくり事始め	
(2) 年間の製作サイクル	
(3) 竿師にとっての釣り	

第4章 仙台竿製作技術に関する考察	56
第1節 製作技術から見る仙台竿	56
第2節 近世以降の日本各地の和竿製作	58
(1) 盛岡竿	
(2) 庄内竿	
(3) 那珂川竿	
(4) 澗沼竿	
(5) 前橋竿	
(6) 川口竿	
(7) 江戸和竿	
(8) 横浜竿	
(9) 加賀竿	
(10) 郡上竿	
(11) 京竿	
(12) 紀州ヘラ竿	
第3節 和竿製作の歴史と製作技術の伝承について	62
第4節 仙台竿師と釣魚文化	64
註記	66

第1章 和竿製作に於ける仙台竿

本章では、和竿製作に於ける仙台竿について概観する。第1節で釣漁技術史に於ける和竿製作について展開し、仙台竿の技術史上の位置付けを示し、第2節で仙台竿師についての概要を述べる。

第1節 釣漁技術史に於ける和竿製作

一般的に竹の竿のことを総称として和竿と呼ぶ。和竿と言えば、「泰地屋東作」に知られる江戸和竿が有名である。近世以前は、釣竿と言えば“延べ竿”であったが、「泰地屋東作」は、持ち運びに便利のように短く切り、使用する時に継ぎ合わせる“継ぎ竿”を販売して評判をとり、魚遊びの一道具にすぎなかった釣竿を美術工芸品の域に高めたと言われている。

手始めに、和竿の定義について触れてみる。江戸和竿師5代目「東作」を襲名した松本栄一著『和竿事典』（つり人社、昭和41年）によると、和竿は以下のように定義づけられている。「日本産の布袋竹、真竹、淡竹、黒竹、矢竹、内竹、丸節、高野竹等を原料竹とする延べ竿と継ぎ竿とを総括して和竿という。戦後、六角竿の業者が、和竿を丸竿または丸竹竿等と呼んで、それらの呼び名を広く慣用した。そのため、昨今では、和竿を製作する竿師までが、この安手の造語を平気で用いているが、そもそも舶来の六角竿は、初め西洋竿と呼ばれ、これに対して日本独自の釣り竿が和竿と呼ばれたのである。」^{註1}

ここで、釣漁技術史に於ける和竿製作に関する研究史を紐解いてみる。和竿について記載のある最も古い文献は、日本最古の釣り専門書として著名な享保8年（1723）津軽采女政児によって著された『何羨録』である。その他、既に近世には明和7年（1770）玄嶺老人著『漁人道しるべ』や、天保年間（1830～1843）城東漁父著『魚獵手引』等に於いても竿に関する記述が見られる。

民俗学に於ける先行研究としては、宮本常一「釣漁の技術的展開」『日本水産史』（角川書店、昭和32年）や、洪沢敬三『日本釣漁技術史小考』（角川書店、昭和37年）が上げられる。宮本は、「釣漁の技術的展開」で竿について「竿は手の延長としての役割を持つものだが、同時に竹の持つしなやかな弾力を利用して漁利を効果ならしめている。そして竿が早くから用いられていたことは、神功皇后が松浦川でアユを釣ったとき、竿を上げてアユを得たという記事（日本書紀）にも明らかであり、また正倉院御物の麻布の絵にも竿を持って魚を釣る人の姿が描かれている。川釣りには竿が多く用いられたのであろう。しかし川釣ばかりではなく、海においても竿を使用することは多く、遊魚に於いては竿の吟味は大変であった。」^{註2}と、釣竿を使用した日本最古の記載が奈良時代に書かれた『六国史』にみられることを指摘しながら、遊魚の歴史と竿を選ぶことの難しさを述べている。

洪沢は、『日本釣漁技術史小考』で、釣漁法、釣鉤、釣糸、テグス、ウキ、錘、天秤、餌料、そして釣竿の各側面から釣漁技術の発達について包括的に研究している。

釣竿に要請される基本的な要件は『水産宝典』（大日本水産会編、大正5年）によると①真直、②横断面の正円形、③強靱、④重量、⑤屈撓順調で、これを完全に近く具備する材料で、数量が豊富、入手が容易、価格が低廉なるものは、希少例として自然木も存在するが竹をおいて存在しないとしている。^{註3}さらに、我が国は世界有数の竹産地で植物学上12属、約100種、変種を加えると150種を超え、我が民族はこれらの竹を極めて巧みに日常生活に取り入れ、ほとんどあらゆる部門にわたり竹器を利用しているが、釣竿の要件を満たす竹の種類は①マダケ、②ハチク、③クロチク、④ホテイチク、⑤メダケ、⑥ヤダケ、⑦ナリヒラダケ、⑧カンチクに限られていると述べている。^{註4}これは、上述した松本栄一氏による和竿の定義とほぼ同じである。

また、渋沢は、釣漁技術の発達にはあまり画期的と言えるものが無く、技術史的時代区分は無理としながらも、3期の時代区分を設定している。第1期は有史以来徳川前期までで原始釣具時期、第2期は徳川中期以後明治中期の終わりまでで釣具細部改良時期、第3期はその後現代までで釣獲力拡大時期としている。この渋沢による時期区分を渋沢編年と位置付け、釣竿製作技術の変遷を照らし合わせて、大別して3期の時期区分を設定するならば、第1期は延べ竿期、第2期は継ぎ竿発展期、第3期は明治以後に西洋竿の移入により出現した矧合竿導入期と位置づけられる。

ここで、釣漁が遊魚と漁労を兼ねた広義の言葉と定義し、釣魚が遊魚を主とした言葉と定義し区別するならば、江戸を中心とした近世以降の釣魚史研究は盛んにおこなわれ、数多くの釣り関係書が出版されている。初期の研究書としては、明治以降の三大釣り書と言われる農商務省水産局編纂『日本水産捕採史』（水産書院、1910）、大橋青湖編『釣魚秘伝集』（第一書房、1930）、松崎明治『釣技百科』（朝日新聞社、1942）が著名であるが、釣魚文化研究史として、最もまとまった最初の研究書としては、永田一脩『江戸時代からの釣り』（新日本出版社、1987）が上げられる。その後、近年における釣魚研究は、長辻象平『江戸釣魚大全』（平凡社、1996）、同『江戸の釣り』（平凡社、2003）、同『釣魚をめぐる博物誌』（角川書店、2003）、小田淳『江戸釣術秘傳』（叢文社、2001）、同『何羨録を読む』（つり人社、1999）等によって深められている。

これらの釣魚史研究から、和竿製作に関しては、江戸和竿に見られる継ぎ竿や上方の京竿に見られる入れ子竿の製作技術が各地の釣魚文化に影響を与えていたことがよみとれる。和竿製作は、江戸時代以降、地域における遊魚文化の隆盛に伴い、日本各地で独自に発展し、地方色豊かな釣竿が登場してくるのである。本論で取り上げる仙台竿もその一つである。

第2節 仙台竿について

仙台竿は、釣竿製作技術上、和竿と呼ばれる日本産竹を材料とした釣魚に用いる継ぎ竿のことを指す。藩祖伊達政宗が鮎釣りに愛用していた竿を作らせて以来、伝承されてきた竿と言われる。明確な系譜は残存していないが、その名残は竿の調子に残されている。

仙台竿師は、昭和30年以前には、多い時で21名、昭和30年には16人いたと言われている。多くの竿師の技術伝承が途絶えており、近世から現代につながる様相が解明されていないため不明な点が多いのが実情である。

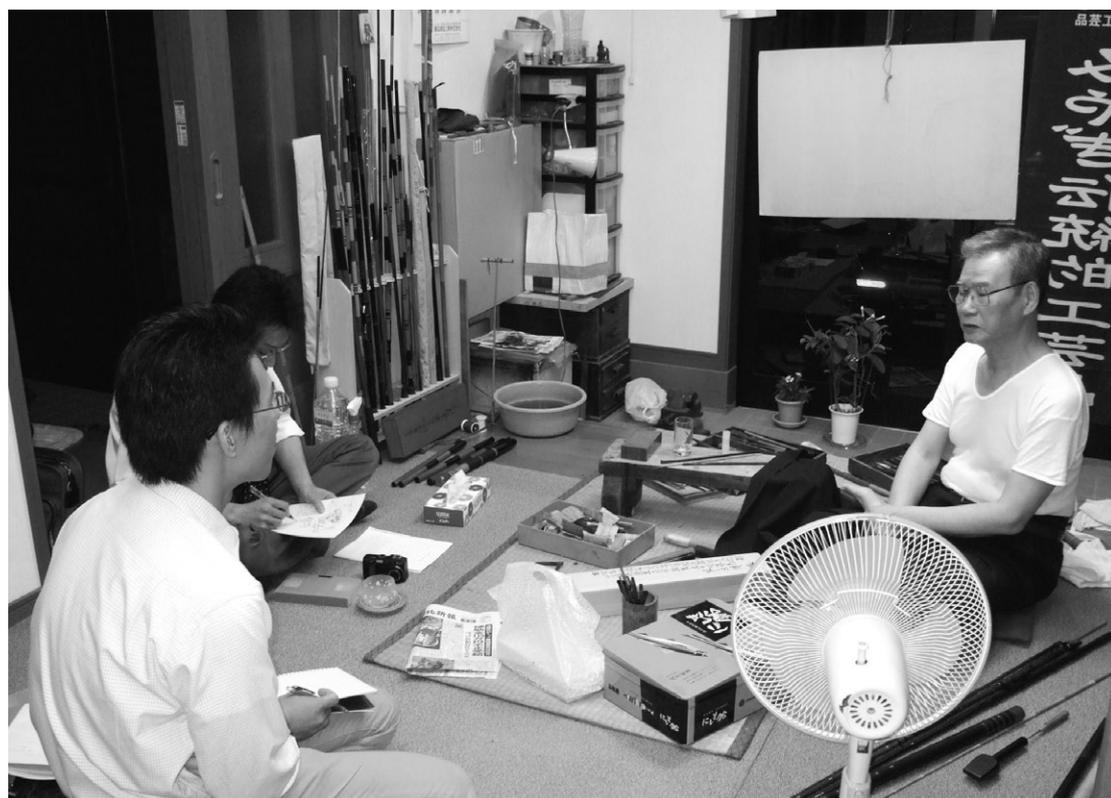
しかし、近世以降の和竿製作の歴史を辿ると、日本全国的に見られる戦後の釣りブーム期が仙台竿においても、製作のピークであったと思われる。

本節の内容は、「竿政」田村政孝氏、菅野釣具店への聞き取り調査及び、「御譜代町の生業一職人と商人一」『仙台市歴史民俗資料館調査報告書第8集』（仙台市歴史民俗資料館、昭和62年）の調査事例をもとにまとめ、判明した仙台竿師について紹介する。

竿政

先代は、仙台釣竿師五十嵐氏の元で修業し独立した田村政四郎氏で、田村政孝氏の父である。田村政孝氏は、「竿政」2代目にあたる。政孝氏は現在残存している唯一の仙台竿師で、本報告書の製作技術の記録保存調査で対象とした方である。竿政、竿和、竿吉の3つの竿銘を持つ。竿師としてステップアップする度に銘を変更してきたという。昭和40年頃までは竿政、昭和41～47年頃までは竿和、昭和48年以降現在までは竿吉と銘を入れたが、昭和48～63年頃までは竿のランクに合わせて、並の竿に関しては竿和、高級なものには竿吉を併用していた。

竿の製造は、竿政時代には、ピーク時で約1ヵ月に150本制作したこともあったと言う。しかし、次第に釣れる竿を追及し数を量産するだけでなく、お客さんからの要望もあり、塗りに装飾を加えた工芸品としての魅力も備えた現在のスタイルに変化していったとのことである。また、現在は行っていないが、昭和50年以前には、釣具店を兼ね大手釣具メーカーのグラスロッド製の竿も販売していた



■写真図版1 調査風景

ということである。現在は、1ヵ月に3、4本のペースで製作している。

橋本

柳町の竿師。弓師の子孫で古くから竿の製作に携わっていたと言われている。昭和50年代に廃業。三代目で終わったと言われている。

三徳屋

明治以降竿師になったのではないかとされているが、近世までさかのぼれる可能性もある。現在は釣具屋。

針馬

長町界隈の竿師。五十嵐氏が修行していた竿師と言われている。

五十嵐

田村政孝氏の父（初代竿政）や数名の竿師が少しの間修行しており、三人の子供も分家して竿師を継いだが廃業した。

菊地

鉄砲町（連坊小路周辺）辺りにいた竿師。

針生

河原町・若林界隈にいた竿師。詳細は不明。

遠兵

戦前から愛宕橋付近で開業していた竿師。

松本

二番町界隈の竿師。腕が良かったと言われている。

大泉

北目町界隈の竿師。鮎竿の大きな看板を出し、販売していたと言われている。

伊藤

伊藤文五郎氏。東八番町周辺にいた竿師。

小関

小関正五郎氏。東八番町周辺にいた竿師。

竹乃皮屋

卸町界隈の竿師。現在は釣具製造卸業。

鳴瀬

五橋周辺にいた竿師。

菅井

南材木町周辺にいて、細横丁界隈に移った？と言われる竿師。

細横丁界隈

数件の竿師がいた。

東二番町界隈

松本、大泉氏の他にも数軒の竿師がいた。

菅野釣具店

戦後竿師になる。2代（3代）続いた竿師であったが、現在は製作していない。2代目は一時期埼玉県へ修行に出ている。竿を製作していた場所は釣具屋に併設して残存している。現在は釣具屋。

第2章 製作技術について

本章では、仙台竿師田村政孝氏による仙台竿の製作技術を取り上げる。第1節では、平成19年度に製作したヤマメ竿の製作工程の調査報告を主とする。本報告では、製作に使用する竹は本来吟味した古竹を使用するところを、竹の刈り出しからの一連の製作行程を報告する為に、若竹も使用している。（※元竿に古竹、それ以外の部分に調査の際に刈り出した若竹を使用。）なお、この製作に関しては、仙台市歴史民俗資料館で記録製作ビデオ「仙台竿一竿政・田村政孝の技」（仙台市教育委員会、平成19年）で製作工程を撮影し、記録保存されている。第2節では和竿製作に使用する道具について、第3節では和竿製作に使用する原材料について、第4節では実際に製作された仙台竿について報告する。

註5

第1節 製作工程（ヤマメ竿の製作を中心に）

製作工程を細分するとおよそ200工程にも及ぶと言われているが、ここでは、ヤマメ竿の製作工程を44の工程に分けて解説し、製作の流れを概観する。ただし、シンザオの製作に関しては、通常の順番はこの通りとは限らないとのことである。（表1・3、写真図版2～12参照。）

①竹の刈り出し・（晒し）

竹にも色々な種類があり、質の善し悪しを他にすれば、その性質に合わせて釣り竿の材料として利用できない竹はない。良い竿というものは、竹の本性を十二分に発揮させるもので、継竿であっても一本の竹のように全体に調子があるものである。この点から言えば、良い竹を手に入れることは竿づくりにおいて非常に大切なことであり、質の良い竹を見つけたときには嬉しくなる。竹の刈り出しは宮城県内の各地に足をのぼしたが、近年では良い竹がとれる竹林はとて少なくなった。今まで長く通った竹林や、目を付けていたヤブが、行ってみると刈られていたということもあり、落胆することも少なくない。竹林も若い竹ヤブから年月を経たものまで色々な段階があり、また長年通っている竹ヤブであれば、地形などによる竹の質の違いもわかってくる。竿の部分によって、そのような微妙な竹質の違いを見極めて材料に用いることが大切である。例えば、シンザオなどは今からヤブになって行くような新しい竹ヤブや、野原に生える竹で、密集せずに離れて生えているようなものに良いものが多い。竹を刈る時期は特に決まりはないが、五月頃には虫が多く、その頃に刈った竹は後からも虫が付きやすい。逆に八月頃に刈った竹は虫が付きにくい。また、九月から十二月初旬頃に刈り取った竹は乾きは遅いが時期としては一番良い。竹の刈り出しは、子どもの頃には父の手伝いで七北田周辺にリヤカーを引いて出かけたもので、今でも楽しい仕事ではない。

	製作手順	対応写真図版	備考
1	竹の刈り出し・晒し	写図2	
2	アラキドリ	写図2	
3	節とり	写図3	切り出しを使って節のかすやひげを取る
4	磨き砂を使って竹を磨く	写図3	
5	節を抜く	写図3	ナカクリで竹の中の節を抜く
6	火入れ	写図4	
7	ホンキドリ・キリクミ	写図5	切り口は割れないように平ヤスリで研ぐ
8	ナカザライ	写図5	ナカザライ道具で中の皮を薄くする
9	アマカワムキ	写図5	
10	ハマリの作成	写図6	
11	カキダシ（カツアキ）	写図6	カキダシ道具を使用し中を薄くする
12	節芽を埋める	写図7	サビを塗る
13	ソコブタの作成	写図7	ケツ（竿尻）を埋める
14	シンザオの製作	写図7	唐竹を使用？
15	麦漆塗り	写図8	5回くらいは繰り返し行う
16	絹糸巻き	写図8	
17	ムロで乾燥	写図8	
18	竹を磨く	写図8	紙やすりで竹を磨く
19	絹糸巻き（段巻き）	写図8	節の補強の意味もある
20	しるし付け	写図8	
21	墨付け	写図9	
22	黒漆塗り	写図9	
23	ムロで乾燥	写図9	
24	水研ぎ	写図10	
25	塗りの繰り返し	写図10	22～24の繰り返し
26	朱塗り	写図10	
27	朱塗り部分の研ぎ出し	写図10	緋模様をつける
28	アシ付け	写図11	
29	研ぎ出し	写図11	
30	漆塗り	写図11	
31	ムロで乾燥	写図11	
32	研ぎ出し	写図11	
33	シン竿にアシ付け	写図11	
34	研ぎ出し	写図11	
35	石突きを作成・取り付け	写図11	竿尻の金属製蓋（銀）の作成
36	継ぎ目のしるし付け	写図11	
37	布での研磨	写図11	竿を磨く
38	拭き漆塗り	写図12	
39	ムロで乾燥	写図12	
40	拭き漆塗りの繰り返し	写図12	胴ズリ
41	竿の握り部分の調整・仕上げ	写図12	
42	拭き漆塗り	写図12	滑り止めの作成
43	磨き粉での研磨	写図12	鹿角粉での艶出し
44	完成	写図12	

■第1表 ヤマメ竿製作工程表

②アラキドリ

竿の継数と節の間隔に合わせて定規、ノギスを使って、それぞれの太さ長さの竹を選び、おおよその長さにノコギリで切り落としてアラキドリをする。乾燥していても、まだ表面に青みが残るような竹は、火入れをすると2mmは縮むので、そのようなことも計算に入れなければならない。

継竿は、先調子にしる胴調子にしる、一本の竹のように全体の調子を揃えなければならないので、それぞれの竹の太さによって強さを変えて継いでいかななくてはならない。ちょうど良い竹が揃わなければ、これだけで何ヶ月もかかってしまう。

③節とり

ナカクリを使って竹の節に孔をあける。竹を火に掛けたときに竹が破裂しないようにするために、ナカクリも竹に合わせた太さや先の形状により、0.1号の糸が中通しに出来る程の太さから元竿用の太いものまで50本以上用意している。削り屑を出しながら竹の両端から開けて行く。ナカクリは、鍛冶屋に頼めば格好良いものが出来るが、道具の使い勝手は自分にしか分からないので、鋼材を加工して自作している。刃の角度と削り屑を外に出すための窪みや、刃の切れ目に工夫がいる。

④切り出しを使って節のかすやヒゲを取る。

かすやヒゲをこそげてから切れ目を入れて取り除くが、竹に傷を付けてはならない。

⑤磨き砂を使って竹を磨く。

磨き砂は、以前は松島方面、明石台、富谷方面でとれた山のヨナ砂を使ったが、現在は岐阜県産の磨き砂を使っている。

水に濡らして絞った布きれに磨き砂を付け、竹を握り込むようにして竹を磨く。手を前後させるだけでなく、節の部分では竹を回すなどしてまんべんなく汚れと竹の油分を取る。濡れ雑巾で拭いて状態を見ながら作業を続ける。

節の白い汚れに見えるような部分は、竹が体を守っているもので、付着したままにしておくと、その部分は3年ほどは青みが残っている。このような細かいかすが取れ、磨いているうちに油分が抜けて全体が白っぽくなれば良い。

この作業は非常に腕が疲れる作業で、弟子がいる場合は弟子にさせる仕事である。弟子が嫌になってしまうのも、一つはこの作業が思いの外つらいからだ。

⑥火入れ

岩クド（七輪）に炭を入れ、新聞紙、竹の切れ端、桐の木端を火種にして火をおこし、少し置いて全体をむら無く暖める。炭はナラ炭、松炭を使うが、火力の強い松炭の方がよい。

重しと火力調節用のふたを兼ねて耐火煉瓦を乗せる。また、七輪の周囲に重しを置いて容易に動かないようにする。熱を受けた時の竹の力は強く、元竿などの太い竹の場合は危険だからだ。耐火煉瓦の底面は半球状に削ってあり、熱が中心に集まるようになっている。

この耐火煉瓦の間に竹を抜き差しするようにして熱を加え、タメギを使って竹の曲がりや凹凸を矯正する。このことをタメルという。随時火力を調節し、色の薄い炎が上がる程度に保ち、必要であれば炭を足す。竹は常に抜き差しし、或いは回転させて皮を焦がさないように右手で操作する。

熱くなった竹に触れる左手には、布を筒状にしたテッカワをはめて手を保護する。この左手に持ったタメギの溝に竹を通し、共に握り込むようにして力を加えて竹をタメル。右手は竹の端を持って抜き差しし、引くようにして力を加え、または回転させながらタメギに押し当てる。竹を加熱しているうちに豆を煎るような香りがしてきて、先端からは湯気が上がってくる。こうしているうちに、残っていた油分と水分が飛び、表面の皮と内側の肉がともに色が変わってくる。また、表面にはロウ分が浮いてくるので時々拭いてやる。

竹に熱を加えて曲がりや捻れを矯正して真っ直ぐにするとともに、角張っていたり、馬蹄形であっ

たりする竹の断面、特に節などを断面が円形になるように矯正しなくてはならない。このとき、一回で矯正するようにしないと、元に戻ってしまう。見ていけば簡単そうであるが最も難しい工程で、また逆に言うと簡単そうに見えるように行わなくてはならない工程でもある。一度曲がっている方向に力を加えて、その反発で思った方向へ曲げるようにするので一瞬の力加減が重要である。火入れの加減やタメル力の加減は、いずれ切り落とす不用な部分で試してみることもある。力の加減などを間違えると、矯正するのとは逆に傷や凹凸などのタメキズを付けてしまうことになる。

竹の太さや、加える力の大きさによって異なるタメギを使用する。竹の太さによりタメギの大きさと溝のサイズが異なり、曲げる竹の角度により、同じ太さの竹に合ったタメギでも溝の角度が異なるものを使用する。タメギの材質には、竹に傷を付けずに竹に負けないような材を使用する。ベココロシ、アオカが一番良いが、太い材が手に入らないので桜、クルミ、クリ、カシ、ウルシなどで自作している。タメギは、自分の手にあったものでなくては使えず、父の使った道具などは合わないし、自分の道具でも年代によって使いやすと思うものが違ってくることがある。

⑦ホンキドリ・キリクミ

注文通りに納まるように何本継ぎにするかを決めてキドリし、竹を切断する。このような作業をキリクミという。

⑧ナカザライ

搔き出し道具で竹の内側を削る。これをナカザライ、あるいはナカケズリ、ナカクリという。

⑨アマカワむき

上品はアマカワをむく。その部分を80~100番のサンドペーパーを使用して磨く。次に240番位のもので同じようにする。これを4回程繰り返し行う。この時は、絶対途中で振れないようにする。振れると後で漆を塗った時にその部分が黒っぽくなって傷が見えるためである。このような場合ヤスリメ、あるいはヤスリノキズが残ったという。

⑩ハマリの作成

竿の継ぎ目部分のハマリのオスを削る

⑪カツァキ

カキダシ道具を使い竹の中を薄くする。

⑫節芽を埋める

サビを塗って節芽を埋める。

⑬ソコブタ作成

竿の尻にソコブタという桐の木の栓をつける。これをケツヲウメルという。この桐はできるだけ枯れているものを3分角、5分角などの2厘おきの角材にあらかじめ切っておき、それを使用する。桐は一度乾燥すると、濡れても膨張しないためである。

⑭シンザオの製作

一番先端の穂先に当たる部分をシンザオ、シンコ、ホモチ、ホサキなどと呼ぶ。本来は一本の竹で製作されたものだが、より強度を高めるために三枚の竹を張り合わせるように政孝氏が工夫したものである。ここで言う強さとはただ硬いと言うことではなく、仙台竿独特のふわりとした柔らかさを残しながら、釣り人の操作によって穂先を曲げてしまっても放っておけば自然に元に戻るような強さのことである。こうした強さを持たせる工夫には、グラスロッドの普及により釣師の竿の扱い方が変わって穂先を傷めやすくなったということもある。シンザオ用にアラキドリした竹に火入れして矯正する。竹を水に浸け、割いて鉋で形を整える。張り合わせる三枚の寸法は寸分違わぬもので、この時点での断面は長方形である。狂いが出ないように三枚を一つにテープで固定しておく。微妙な狂いをとるために再び火入れする。この時点で少しでも狂いが残ると使い物にならない。シンザオの火入れ

では、竹の繊維が折れる一歩手前まで焼きを入れ、一発で直さなくてはならない。特に、節の辺りは鉄と同じように熱いうちに一気に直してしまうことが重要だ。狂いの矯正と大体の成形が出来たら面取りを行う。三枚を一本に合わせるためにはそれぞれ120度の角度を鉋で削り出さなくてはならない。角にほぞを切った板を治具として用いる。このとき削りだした面は、重さの軽減と、張り合わせのための接着剤がよく付く様にするため、張り合わせたときに中心に極く僅かの隙間が出来るように仕上げる。三枚を一本に合わせて五箇所ほどを糸で縛って固定し、更に端から5mm弱の間隔で一本の糸をぐるぐると巻きつけて硬く固定する。張り合わせの隙間から接着剤を流し込んで完全に固定し、乾燥後に糸を外して接着の具合を確かめる。まずは断面が六角形になるように、竹をたわめて調子を見ながら鉋で削って行く。形が整ったら、シンザオの下のホモチシタとの継目の部分を小刀、鉋、ヤスリ、カキダシで削って合わせて行く。鉛筆で印を付け、どのぐらい差し込まれているか確認しながら進める。継ぎが整ったら、シンザオの断面が円になるように、鉋で削る。微調整は、継いだ状態でカワムキを使って行く。このときにヤスリを使うと、合わせ目が硬いのでその部分が高くなってしまう。調子を確認しながら作業を進めるが、2番目にシンザオが負けているぐらいが一本の竿となったときは丁度良い。シンザオの加工は、少しでも削りすぎればそれで終わりになってしまうので大まじめでやらない。

⑮麦漆塗り・絹糸巻き

切り口からそのシルシまでの間に麦漆を塗り絹糸をまく。麦漆は絹糸を接着させるためのものである。絹糸は太さが8～20番位のもので、絹織物の耳の部分の縦糸を薬品で煮たものを使用する。これを絹糸をネルという。煮るとニカワがとれて細くなり、柔らかさが出て、密着力が出てくる。煮た絹糸はザングリにかけて糸を解き、糸巻き車に巻きつける。この工程は霧吹きで糸を濡らした方がやりやすい。これを糸繰り、または糸を返すという。玉虫塗のように仕上げる場合は、赤い糸を使う。その他は、糸の色はあまり関係ない。

⑯乾燥

ムロという杉材の箱の中を濡らし、その中に竿を入れて漆を乾かす。

⑰磨き

紙やすりで竹を磨く

⑱絹糸巻き

絹糸を段巻きする。節の補強の意味もある。

⑲シルシつけ

バカという竹の定規と針を使用して、切り口から5寸、あるいは6寸等の決めた寸法のところに印をつける。

⑳黒漆塗り

節目の穴を平らにする。サビをこの部分に入れ和紙を節目にの形に切って、ウルシカボンドで貼る。磨いて黒漆を塗る。

㉑乾燥

ムロという杉材の箱の中を濡らし、その中に竿を入れて漆を乾かす

㉒水研ぎ

水研ぎと言って、800～1000番くらいの耐水ペーパーを使用して研ぐ。漆のむらをなくするために、水研ぎをする。また、こうすると漆に密着力が出て、剥げにくくなる。

㉓乾燥

ムロという杉材の箱の中を濡らし、その中に竿を入れて漆を乾かす。

②④塗りの繰り返し

②①～②③の繰り返し。5回くらいは繰り返し行い、何十年も使える竿にしていく。

②⑤朱塗り

黒漆を塗った箇所に朱を塗りこむ。

②⑥朱塗りの研ぎ出し

朱を塗った部分を研ぎ出して緋模様をつける。

②⑦アシつけ

アシといって、卵の白味と水分を絞った豆腐を黒漆に入れたものを塗る。

②⑧ヤマの調整

アシの立ち具合をヤマといい、これは漆の量で決まる。ヤマを調整するときは、テレピン油を混ぜる。これは温度が下がると漆が固くなるため、油を混ぜて柔らかくするものである。

②⑨研ぎ出し

アシの立ち具合を見ながら研ぎ出す。

②⑩木地呂塗り

生漆を70度位にしてガラスの上で練って水分を飛ばしたものを塗る。

②⑪乾燥

ムロという杉材の箱の中を濡らし、その中に竿を入れて漆を乾かす。

②⑫シン竿にアシ付け

シン竿にアシ付けを行う。

②⑬研ぎ出し

アシの立ち具合を見ながら研ぎ出す。

②⑭石突の作成・取り付け

竿尻の金属製の蓋を作成し取り付ける。この竿では銀を使用している。

②⑮継目のシルシつけ

竹の切り口付近に継ぎ目の印を焼火箸で入れる。これは竹の節目のある方を上にして、継いで竿を使った場合、竿に力がなく折れやすくなる。したがってこのシルシの付いている方を真上にして使う。このシルシによって竿師も曲がっている部分を見つけやすい。

②⑯布での研磨

砥の粉に水をつけて布で研磨する。艶が均一になるまで行うが、これを半艶という。

②⑰拭き漆塗り

素手で直接生漆を塗る工程で、和竿職人の特徴的な作業。この作業によって竹の色合いに味が出る。塗っては拭き取りという作業を5回くらいは繰り返す。生漆に水を少し混ぜてよく練って使うと艶が出やすい。

②⑱乾燥

ムロという杉材の箱の中を濡らし、その中に竿を入れて漆を乾かす。

②⑲胴ズリ

サンドペーパーの擦り傷（砥の目）がなくなるまで砥の粉でこする。4～5回行い、最後の一回油を加えてこする。

②⑳研ぎの粉での艶出し

2日位おいてから砥の粉で研磨する。この工程を3回繰り返しても艶が出ないときもある。その時はまた繰り返し行う。

④① 竿の握り部分の調整

竿の握りの部分にサビをつけて、凸凹にする。この部分に黒漆を塗る。回数を多く塗ると滑って握りの役目を果たさなくなるので、なるべく1回で終わらせる。多くても2回とする。

④② 拭き漆塗り

素手で直接生漆を塗る工程で、和竿職人の特徴的な作業。この作業によって竹の色合いに味が出る。塗っては拭き取りという作業を5回くらいは繰り返す。生漆に水を少し混ぜてよく練って使うと艶が出やすい。

④③ 磨き粉での研磨

磨き粉（鹿の角の粉）を乾いた布につけて磨く。

④④ 完成

モト竿に銘を入れ、竿のケースを作成し完成。

第2節 和竿製作道具

和竿製作の際に使われる道具を、矯める、節を取る、測る、伐る、研ぐ、巻く、塗るの大きく7つの工程に分けて、それぞれに使用する道具を概観する。(表4、写真図版13～19参照。)

(1) 矯める道具

曲がった竹を真直ぐにする工程で使用する道具。

【タメギ】 火入れの時に竹の矯正のために使用する。タメギは竿師の手の大きさによって、一人一人違うものを使用する。他人に使われると後は使えなくなってしまう。角度によって何種類もあり、どの角度のものを使うかは長年の経験による。(写真図版13・製作道具2～6参照。)

【当て布(テッカワ)】 矯めるときに使用する。テッカワともいう。やけどを防ぐ為に手に当てる布。(写真図版13・製作道具1参照。)

【クド】 火入れに使用する七輪のこと。(写真図版13・製作道具8参照。)

(2) 削る道具

できる限り竹を薄く削り出し、感度を高める為に重要な工程で使用する道具。

【中割り】 竹の内部の節を取るものである。1分から1寸の間に、20種類くらい大きさの違うものがある。(写真図版15・製作道具19～23参照。)

【カキダシ道具】 ナカクリを使用した後に竹の内部を削って薄くしたものである。カツァキともいう。(写真図版14・製作道具9～14参照。)

【電動式回転台】 作業場奥の床に安置してあり、ナカクリやカキダシ道具を接続して竹の内部の節を削り取る為の道具。(写真図版16・製作道具24参照。)

【ヤスリ】 棒ヤスリと平ヤスリがある。棒ヤスリは竹の内部に刃の形が残るので、政孝氏はあまり使用しない。(写真図版18・製作道具45参照。)

(3) 測る道具

【バカ】 竹製で寸法を測るために使用するもので、和式採寸用に穴をあけた定規。(写真図版17・製作道具39参照。)

【定規】 和式採寸用の竹の物差し。

(4) 伐る道具

【鋸】 竹を伐る際の伐り口が大事であるため、数種類のものがある。(写真図版18・製作道具46参照。)

(5) 研ぐ道具

研ぐための道具。製作に使用する道具を研ぐ為の道具と、竹の表面を磨く際に使用する道具の大きく二つに分けられる。

【カッサギトギ】 ドイツ産。搔き出し道具を研ぐ専用の砥石。(写真図版18・製作道具44参照。)

【砥石】 京都産のもので、1号・2号・3号・4号を使用する。(写真図版18・製作道具42参照。)

【研磨用炭】 竹を磨くために使用する炭。(写真図版18・製作道具41参照。)

【紙やすり】 100番・240番の紙やすり、400番・600番・800番・1000番・1500番・2000番の耐水ペーパーを使用する。(写真図版18・製作道具40参照。)

【鉤】 竹の皮をむく際に使用する。繊細な作業の為、6種類くらいのもを使用している。(写真図版18・製作道具43参照。)

(6) 巻く道具

薄く削り出した竹に強度を与える為、糸を巻く際に使用する道具。

【糸巻き機】 先代が大正12年に開業してから使用していると言われる糸巻き機。(写真図版19・製作

道具49～51参照。)

(7) 塗る道具

【ハケ】 人の髪で作ったものを使用する。大小20種類以上のものを使い分けて使用している。(写真図版17・製作道具33参照。)

【筆】 繊細な作業に使用する為、自分で使いやすくするために作り直すものもある。50本位を使い分けている。(写真図版17・製作道具34～37参照。)

【ム口】 杉材で作られた長方形の長さ5尺2寸、深さ1尺2寸の箱である。空気の入りが無いように作られており、大きいものほど使いやすい。この中には霧吹きで水分を撒いて、梅雨時のような状態にして漆を乾燥させる。ム口内の温度が24度位になると30分程で乾いてしまうが、これはあまりよい状態ではない。(写真図版19・製作道具55～57参照。)

【ネリキ】 漆を混ぜるのに使用するもの。(写真図版17・製作道具32参照。)

第3節 材料

(1) 竹

竹はなるべく長く、約2.5mほどに刈り取る。真っ直ぐ伸びて捻れがなく、節のつまったものが良い。竹は太陽を追って捻れているもので、また風の当たり具合や土地の傾斜によっても捻れがでる。ただし、少々曲がっていたり、格好が悪くとも竿の材料としての質が良いものもある。また、戦い傷（誰かがヤブに入ってぶつけるなどして部分的に油が飛んで白っぽくなった傷）が付いていても、程度によっては材料として用いることが出来る。

刈り取った竹は二尺一寸の紐でまるったものを一把とし、雨が当たらないようにして乾燥させておく。他では15～6年寝せるようだが、2年から3年寝かせれば充分で、極端に言えば取ってきてから乾けばそれで良い。完全に竹を枯らして死んだものを加工するのは狂いも少なく作業も楽だが、仙台竿では、まだ息のある竹でも熱を加えて矯正し、狂いが出ないようにする技術があるからだ。

仙台竿製作に使用する竹は、八竹、大名竹、黒竹、ゴマ竹、マルップシ、スズ竹等が上げられる。

【八竹】 モトザオ専用。ホウキにも使用できる。

【大名竹】 メダケ属。正しくは寒山竹で、大名竹は九州の呼び名。筍が美味なところからこの名がついたという説もある。いわゆる女竹では最も太く高くなる。和竿では鮎竿の2番、3番、青鱧竿のケースに使われる。(太くてもふわりとした調子がでる)。モトザオと前の部分に使用。

【黒竹】 表面の黒い竹のことを言う。モトザオと中間の部分に使用する。

【ゴマ竹】 モトザオに使用した。

【マルップシ】 いわゆる女竹の系統。シノ竹の仲間。シノ竹よりはずっと丈夫で張りがある。特に節が丸くて張りがあるものを指し、シンザオに使用。太いものは海釣用に使用する。

【シノ竹】 クマザサ属。高野竹、スズタケともいう。本州、四国、九州に自生する。節が低く伸びやかで、かつ細く強靱なので、穂持ちなどに利用。油竹ともいう。ヘラ竿でおなじみの材料である。質の良い竹で、以前は仙台市内でもよく見られた。筋が集まって折れにくくとても丈夫である。

【オニシノ】 シノ竹の太くて大きいものをいう。

【矢竹】 ヤダケ属。稈は強く弾力があり、切り口もきれいに丸いので、昔から人家の周囲に植えられ、矢や釣竿、筆軸、飾窓などに広く使われてきた。特に江戸和竿では欠かせない材料と言われている。変種にラッキョウダケなどがある。

【淡竹（ハチク）】 マダケ属。稈部は真竹属のうち最も繊維が緻密。細く割いても強靱なので茶筌に利用される。筍はアクが少なく美味。江戸和竿では稈部の風合いを活かして、早伐りして軽く仕立てたもの（コケものの節込竹）を手元や握りに使う。

【布袋竹】 マダケ属。下部の節間が膨れ七福神の布袋さんのお腹のように見えるからこの名がある。五三竹とも呼ばれる。「うさんちく」は九州での呼び名だが、九州では布袋竹の中でも大きくなるものを指すことがある。

【唐竹】 マダケ属。真竹のこと。苦竹と書くこともある。強靱で弾力があり、加工もしやすい。楽器、器物、弓、杖など、各種竹工芸に利用される。日本では秋田県がほぼ北限になる。江戸和竿ではほとんどが削り穂先として利用される。

(2) 漆

漆は近年中国産が多く出回っているが、日本産のものが一番よく、政孝氏は福井県産のものを使用している。漆は湿気と気温によって、乾き方に差が出てくる。特に湿度は重要で、湿度の多い時に乾きやすく、湿度の少ない時に乾きにくいという性質がある。秋は乾燥しているので、一番漆が乾きに

くい。逆に梅雨の時期は、塗っているうちにハケまで乾いてしまうほどである。このような時は、熱を加えてあまり速く乾かないように調整するが、加えすぎると漆が弱くなるので注意が必要である。

【中国産】 単価が安い国産のものに比べて質が落ちるとの事。

【福井県産】 若狭塗箸等に使用する漆を使用か。

【岩手県産】 浄法寺塗りに使用するものを使用。

【製作工程中に使用する漆】

- ① 麦漆 漆にウドン粉を混ぜたもの
- ② 木地呂 生漆を70℃位にして、ガラスの上で練って水分を飛ばしたもの
- ③ アシ 卵の白味と水分を絞った豆腐を黒漆に入れたもの。豆腐は漆の10分の1、卵は豆腐の5分の1までいかない程度に調合したもの。
- ④ サビ 砥粉に水を入れ、ご飯粒と漆を練り合わせたもの。
- ⑤ イシメ 漆をガラスの上に何度も塗り乾燥させて細かく砕いて使用する。

第4節 仙台竿の種類

(1) 釣竿について

釣竿は、魚が喰いついたものをいかに早く知るか、またその魚をいかにうまく上げるかという点に配慮することが大事である。

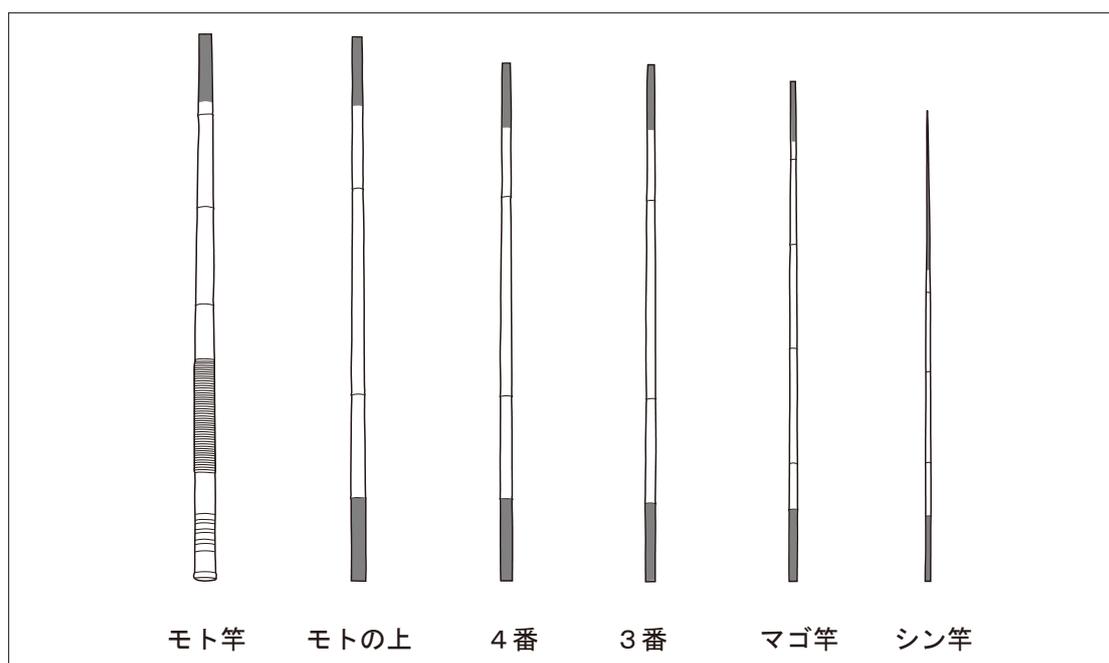
昭和30年頃までは普及品または並竿といって、絹糸代りに木綿糸を使用し、サビをつけて5回ほど漆を塗った程度のもがよく売れた。その後グラスロッド製の釣竿が出てきたため、長く使える良い竿が作られるようになり、この竿はあまり作らなくなった。

終戦後は、少しでも多くの魚を取る為についた魚は必ず上がるように、釣竿は全体的に少し硬いものが作られ好まれていた。現在はもとの釣竿の好みに戻っているが、これは川の水量が少なく流れが弱いため、硬い釣竿は必要なくなったためでもある。釣師に使い良い竿は、初心者に向かない場合が多い。

(2) 釣竿の部分の名称 (図1参照)

名称は竿の種類や継ぎ目の多少に係わりなく、すべて共通である。

先端の一番細い部分をホサキ、ホモチ、又はシンザオ、シンコという。そのすぐ下の部分をホモチシタといい、以下順に3番、4番、5番という。ホモチシタのことを仙台では孫竿ということもある。手元の握る部分を元竿・手元・元上などという。



■第1図 釣竿部分名称図

(3) 釣竿の種類 (表2 参照)

《淡水用釣竿》

【友釣竿】 鮎の友釣り用の竿。昔は2間5尺～3間1尺であったが、川の様子が変化したため現在は4間～4間半の長さになった。鮎の皮膚に針の掛かる感覚を手元に伝えるところに仙台竿の特徴がある。

【引掛け竿】 ガラス箱を使用して水中を魚が通るのを見ながら引掛けて釣る。4～6尺普通で、上手な人は9尺の竿を使う。岩の表面をしゃくするようにして鮎を釣る竿。調子のないようなゴツイ竿で、根掛りに備えて錘自体に針がついた仕掛けを用いる。又の名をナメカケ竿ともいう。現在は製作していない。

【天羽竿】 コロガシ竿のこと。昔は9～10尺であったが現在は3間1尺につくる。

【穴釣竿】 ウナギ釣り用の竿。現在は製作していない。

【トンボ釣竿】 道糸に馬の毛を使用し、それに1～1.5号のテグスをつないでトンボをつける。このトンボにハヤが集まる。鞭のように使い、シンザオの手前から水につかっていく。5～6尺の長さで、継ぎ目を感じさせない継ぎ方にする。現在は製作していない。

【ジュウネン竿】 ジュウネン (エゴマ) を口の中で6割ほど噛み潰し、竹筒で水面に吹いてハヤをよせ、カエシのない針で釣る。長さ6尺位の竿である。現在は製作していない。

【ヤマメ竿】 普通は2間半位の長さのものを使うが、熟練した人は3間のものを使う。

【ヘラ竿】 戦後に関西方面からヘラブナ釣りが広まってきてこの竿を作るようになった。仙台の竹は関西の竹に似ている。仙台ではややハリのある竿を作り、逆に関西に影響を与えている。

【テンカラ竿】 長さが短い毛鉤用の竿を指す。フライ用の竿。

【イワナ竿】 イワナ釣り用の竿。

【カバリ竿】 ヤマメのテンカラ竿をカバリ竿という。

【ドンブリ竿】 元竿の中にシンザオ・ホモチシタを納めてテツギでふさぐようにした竿がある。友釣竿・天羽竿等に用いる作りで、この竿のコマツギが一番難しい。

《海釣用釣竿》

【遠投竿】 2間半～3間の4本継ぎで投げ釣りに使う。

【黒鯛竿】 3間半～4間のリール竿、胴調子でごつい。

【コマセ竿】 2間ほどの長さの柔らかい竿で、黒鯛のコマセ釣りに使う。

【ハゼ竿】 6尺ほどの柔らかい先調子の船竿、製作上技巧を凝らしたものが多い。

【船釣竿】 ネウ・カレイなどを釣る先調子の竿である。

【ボラカケ竿】 寒中にカキ・ノリ棚でボラを釣る竿。7～9尺の3本継で胴調子になっている。仕掛けは赤いゴム風船を細く切ってハタキの様に束ね、その下に針をつける。

【オノレ竿】 昭和40年頃まで漁師の間でズズコツリ (数珠釣り) という釣針を使用しない独特の釣に使われていた。

No	用途	名称	写真図版	備考
1	淡水釣用	友釣り竿	写図22	3本で3間1尺が最も長い竿（竿政初代から）
2	淡水釣用	引掛け竿	—	ナメガケ竿
3	淡水釣用	天羽竿	写図20・21	コロガシ竿
4	淡水釣用	穴釣竿	—	ウナギ釣竿、中通し竿。
5	淡水釣用	トンボ釣竿	—	
6	淡水釣用	ジュウネン竿	—	ハヤ釣竿
7	淡水釣用	ヤマメ竿	写図23	
8	淡水釣用	ヘラ竿	写図24・25・26	
9	淡水釣用	テンカラ竿	写図23	長さが短い毛鉤用の竿を指す。
10	淡水釣用	イワナ竿	写図24	
11	淡水釣用	カバリ竿	—	毛鉤竿。ヤマメのテンカラ竿を指す。
12	淡水釣用	ドンブリ竿	写図20・24	1本に仕舞込む竿を指す。
13	海釣用	遠投竿	写図27	
14	海釣用	黒鯛竿	写図27	
15	海釣用	コマセ竿	—	
16	海釣用	ハゼ竿	写図26	
17	海釣用	船釣竿	写図28	
18	海釣用	ボラカケ竿	—	
19	海釣用	オノレ竿	—	

■第2表 仙台竿の種類

(4) 竿の調子

釣竿には調子というものがあり、大きくは胴調子と先調子に分けられる。これは釣竿を使う人の好みに応じて竿師が作り出すものである。

調子とは釣りをする時に、竿の最も柔らかく動く部分の全体に比べる割合のことをいう。先調子は7・3調子等ともいわれ、全体を10とすると先端の3割の部分が動くことである。胴調子は4・6調子、4分先調子などともいわれ、先端の4割の部分が動くものである。また、手元の3割が固く、残りの7割が柔らかいものもある。この7・3調子、4・6調子などは、名品と言われる釣竿をみて、それから竿師が割り出すものである。これは見る人によって多少の違いがあり、具体的な数字が決まっているというようなものではない。

先調子は比較的出しやすく、市販されているもののほとんどがこれである。胴調子の方が、糸がよく飛び川釣りなどには適している場合が多いが、調子が出ないときは使いにくいものになってしまう。

客の注文に応じた調子にすることをキドルといい、これが1回の竹の切断でできないと一人前とは言えない。また、コマツギ（1本の竿を何本にも分けて持ち運びに便利のように作った竿）ほど竿の調子が出しやすく、竿師としては調子の出し方を覚えるために非常に参考になる。仙台竿は小物用の細い糸の仕掛けに大きな獲物がかかっても、十分にあげられるように調子をとっている。

No	製作工程	備考	写真図版	No	製作工程	備考	写真図版
1	竹の刈り出し	仙台市歴史民俗資料館写真資料	写真2	41	麦漆を混ぜ合せているところ		写真8
2	竹の刈り出し	仙台市歴史民俗資料館写真資料	写真2	42	糸巻き	仙台市歴史民俗資料館写真資料	写真8
3	晒し		写真2	43	磨き	作業工程⑦の磨き	写真8
4	晒していた古竹		写真2	44	磨き		写真8
5	アラキドリ		写真2	45	塗りに入る前		写真8
6	アラキドリ		写真2	46	麦漆塗り		写真8
7	竹の選び出し	仙台市歴史民俗資料館写真資料	写真3	47	シルソツケ		写真8
8	切り出しを使用し節のかす・ひげ取り		写真3	48	糸巻き		写真8
9	切り出しを使用し節のかす・ひげ取り		写真3	49	段巻きの麦漆塗りが終わったところ	仙台市歴史民俗資料館写真資料	写真9
10	磨き砂を使用し竹を磨く		写真3	50	塗りの様子	仙台市歴史民俗資料館写真資料	写真9
11	節とり		写真3	51	塗りの様子	仙台市歴史民俗資料館写真資料	写真9
12	アラキドリ～節とりまで終えた竹		写真4	52	墨付け	仙台市歴史民俗資料館写真資料	写真9
13	岩クドに隅を入れ温めているところ		写真4	53	漆塗り	仙台市歴史民俗資料館写真資料	写真9
14	火入れ作業の様子		写真4	54	ムロでの乾燥		写真9
15	火入れ作業の様子		写真4	55	仕舞に使用するふたの作成	仙台市歴史民俗資料館写真資料	写真9
16	火入れ作業の様子		写真4	56	竿を納めるケースの寸法合わせ	仙台市歴史民俗資料館写真資料	写真9
17	火入れ作業の様子		写真4	57	水研ぎ	仙台市歴史民俗資料館写真資料	写真10
18	火入れ作業の様子		写真4	58	水研ぎ	仙台市歴史民俗資料館写真資料	写真10
19	ホンキドリ		写真5	59	朱漆	仙台市歴史民俗資料館写真資料	写真10
20	切組		写真5	60	朱漆の混ぜ合せ	仙台市歴史民俗資料館写真資料	写真10
21	ナカザライ		写真5	61	朱漆塗り	仙台市歴史民俗資料館写真資料	写真10
22	中を荒くさらった状態		写真5	62	朱漆塗り	仙台市歴史民俗資料館写真資料	写真10
23	ハマリの作成		写真5	63	研ぎ出し	仙台市歴史民俗資料館写真資料	写真10
24	ハマリの作成		写真5	64	研ぎ出した様子	仙台市歴史民俗資料館写真資料	写真10
25	ハマリの作成	表面の皮を薄くむいた様子	写真5	65	アシ付け後の研ぎ出し	仙台市歴史民俗資料館写真資料	写真11
26	ハマリの作成	平ヤスリで節を研ぐ	写真5	66	研ぎ出した様子	仙台市歴史民俗資料館写真資料	写真11
27	ハマリの作成		写真6	67	シンザオのアシ付け	仙台市歴史民俗資料館写真資料	写真11
28	ナカザライ		写真6	68	シンザオのアシ付け	仙台市歴史民俗資料館写真資料	写真11
29	ナカザライ	カキダシ道具使用の様子	写真6	69	研ぎ出しの様子	仙台市歴史民俗資料館写真資料	写真11
30	ハマリの作成		写真6	70	研ぎ出しの様子	仙台市歴史民俗資料館写真資料	写真11
31	ナカザライを終えた様子		写真6	71	石突の作成	仙台市歴史民俗資料館写真資料	写真11
32	ハマリ部分の調整をしている様子		写真6	72	石突の作成	仙台市歴史民俗資料館写真資料	写真11
33	ハマリの作成が終了したところ	段巻き準備のしるし有り	写真6	73	拭き漆の手	仙台市歴史民俗資料館写真資料	写真11
34	節芽を埋める	仙台市歴史民俗資料館写真資料	写真7	74	拭き漆の様子		写真12
35	底蓋を埋めた様子	仙台市歴史民俗資料館写真資料	写真7	75	ムロでの乾燥		写真12
36	シンザオの作成		写真7	76	胴ズリ		写真12
37	シン竿材の火入れ		写真7	77	ムロでの乾燥を促すため湿らす		写真12
38	シンザオの作成	竹を3枚に貼り合わせたところ	写真7	78	磨き粉での研磨		写真12
39	シンザオの作成	鉋で削り出し	写真7	79	完成した様子		写真12
40	シンザオの作成	小刀で削り出し	写真7	80	鉋が入った完成品		写真12

■第3表 ヤマメ年製作工程写真対応表



1



2



3



4



5



6

■写真図版2 竹の切り出し～アラキドリ



7



8



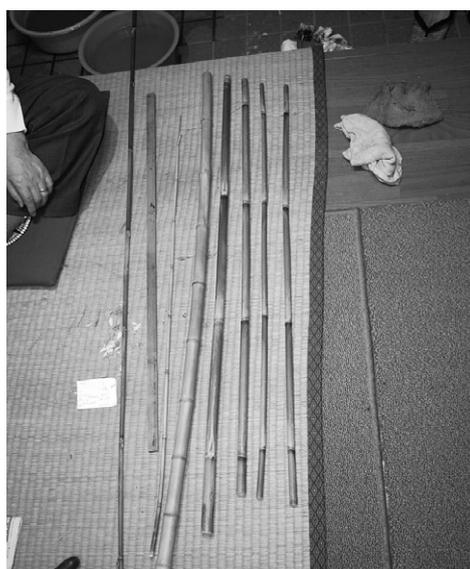
9



10



11



12

■写真図版3 節とり～節ぬき



13



14



15



16



17



18

■写真図版 4 火入れ



19



20



21



22



23



24



25



26

■写真図版5 ホンキドリ〜ハマリの作成



27



28



29



30



31



32



33

■写真図版 6 ハマリの作成・カキダシ



34



35



36



37



38



39



40

■写真図版 7 節芽を埋める～シンザオの作成



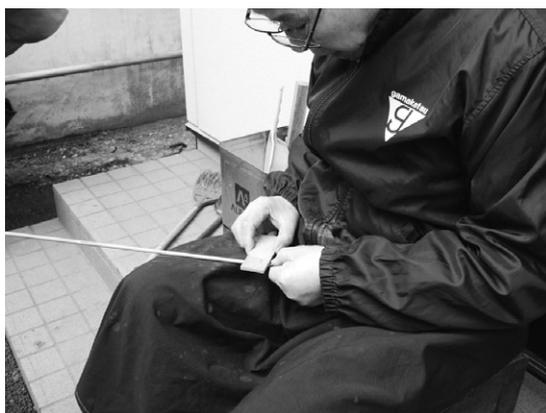
41



42



43



44



45



46



47



48

■写真図版 8 絹糸巻き・麦漆塗り・段巻き作成



49



50



51



52



53



54



55



56

■写真図版9 墨付け〜ムロでの乾燥



57



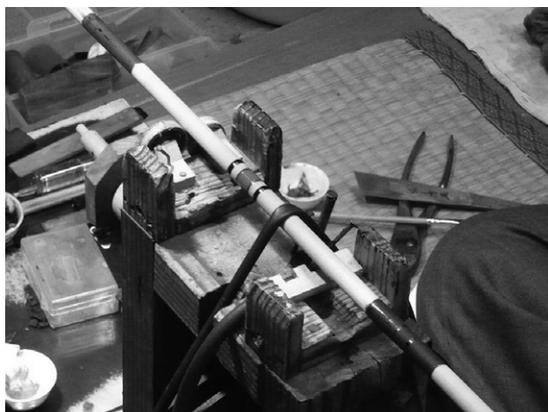
58



59



60



61



62



63



64

■写真図版10



65



66



67



68



69



70



71



72

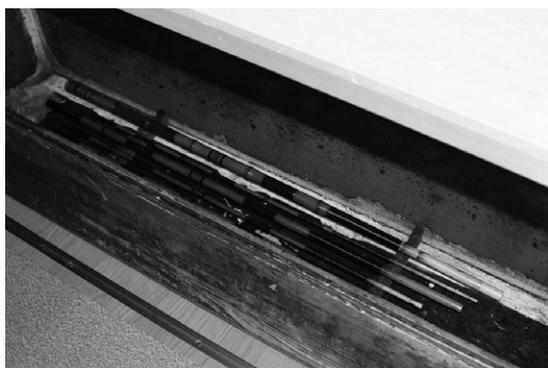
■写真図版11 漆塗り～石突きの作成



73



74



75



76



77



78



79

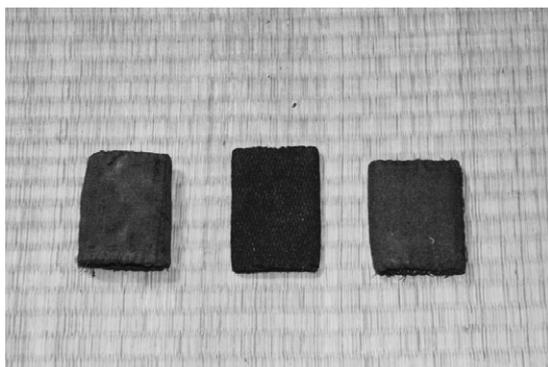


80

■写真図版12 拭き漆

No	名称	用途	備考	写真図版
1	テッカワ	矯めに使用する道具	アテヌノとも言う	写図13
2	テッカワ・タメギ	矯めに使用する道具		写図13
3	タメギ (中)	矯めに使用する道具		写図13
4	タメギ (大)	矯めに使用する道具		写図13
5	タメギ (小)	矯めに使用する道具		写図13
6	タメギ	矯めに使用する道具		写図13
7	タメギ	矯めに使用する道具		写図13
8	岩クド (七輪)	矯めに使用する道具		写図13
9	カキダシ	ナカザライ道具	10の先端のアップ	写図14
10	カキダシ	ナカザライ道具		写図14
11	カキダシ	ナカザライ道具		写図14
12	カキダシ	ナカザライ道具		写図14
13	節とり	ナカザライ道具		写図14
14	節とり	ナカザライ道具		写図14
15	クリガタナ	ナカザライ道具		写図14
16	クリガタナ	ナカザライ道具		写図14
17	ナカクリ	ナカザライ道具		写図15
18	ナカクリ	ナカザライ道具		写図15
19	カキダシ	ナカザライ道具		写図15
20	ナカクリ	ナカザライ道具		写図15
21	ナカクリ	ナカザライ道具		写図15
22	ナカクリ	ナカザライ道具		写図15
23	ナカクリ	ナカザライ道具		写図15
24	電動式回転台	ナカザライ道具		写図16
25	ワニグチ	ナカザライ道具		写図16
26	ワニグチ	ナカザライ道具	25の先端アップ	写図16
27	ワニグチ	ナカザライ道具		写図16
28	ミツメギリ	ナカザライ道具	小さいものは穴を開けるのに使用	写図16
29	ミツメギリ (大)	ナカザライ道具		写図16
30	作業台			写図16
31	焼印			写図16
32	ネリキ	塗り道具		写図17
33	ハケ	塗り道具		写図17
34	筆	塗り道具		写図17
35	筆	塗り道具	高級筆	写図17
36	筆	塗り道具	田村政孝氏が作り直した筆	写図17
37	筆	塗り道具	高級筆	写図17
38	ノギス	測る道具		写図17
39	バカ	測る道具		写図17
40	砥石	研ぐ道具		写図18
41	研磨用炭	研ぐ道具		写図18
42	砥石	研ぐ道具		写図18
43	鉋	削る道具		写図18
44	カッツァギトギ	研ぐ道具	カキダシ道具の先を研ぐ道具	写図18
45	金ヤスリ	研ぐ道具		写図18
46	鋸	伐る道具		写図18
47	ハサミ	切る道具		写図18
48	小刀	削る道具		写図18
49	糸巻き機	巻く道具	塗りにも使用	写図19
50	糸巻き機	巻く道具		写図19
51	糸巻き機	巻く道具		写図19
52	絹糸	巻く道具		写図19
53	金箔ハサミ	塗り道具		写図19
54	塗り道具一式	塗り道具		写図19
55	ムロ	塗り道具	漆を乾燥させるための箱	写図19
56	ムロ	塗り道具		写図19
57	ムロ	塗り道具		写図19

■第4表 仙台竿製作道具



1



2



3



4



5



6



7

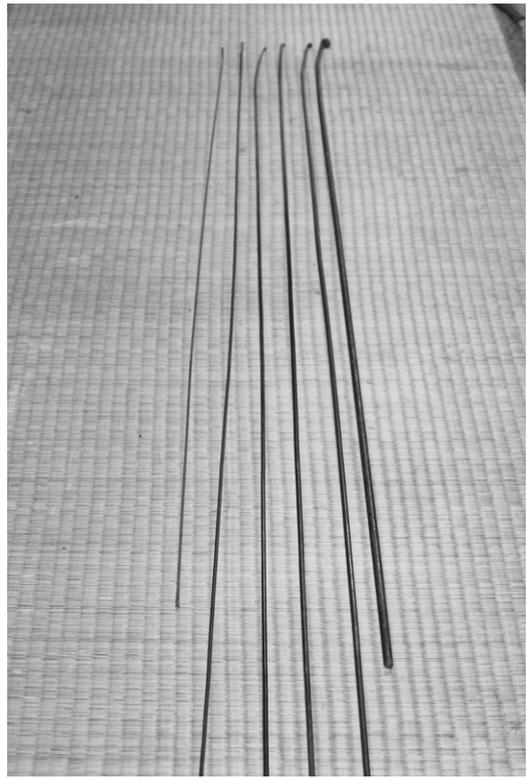


8

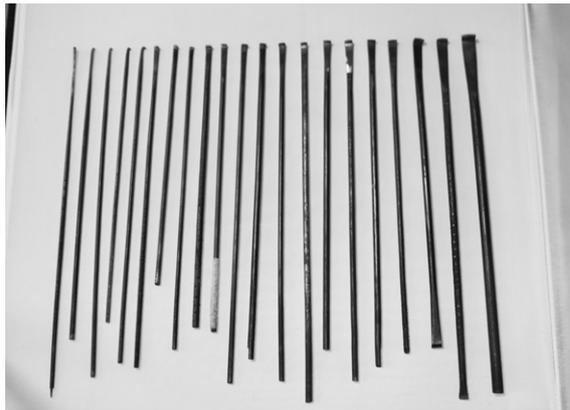
■写真図版13 矯める（火入れ）道具



9



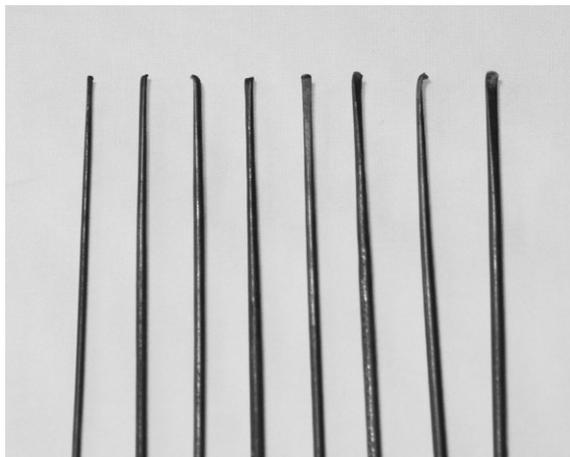
11



10



12



13



15



14

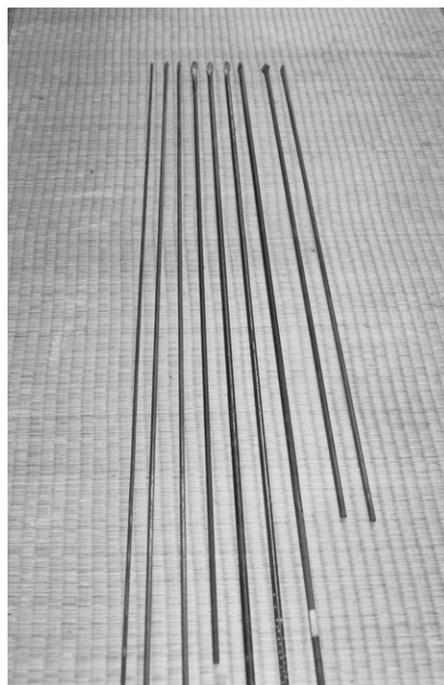


16

■写真図版14 カキダシ道具



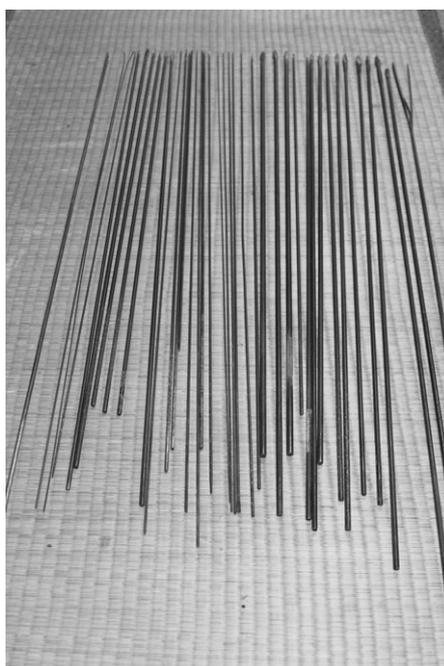
17



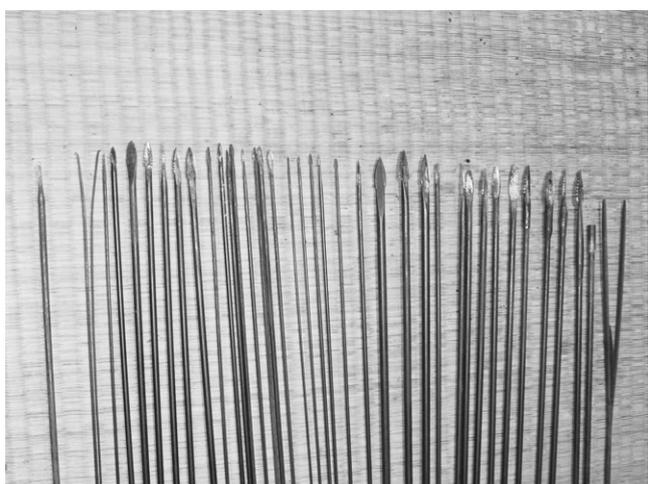
19



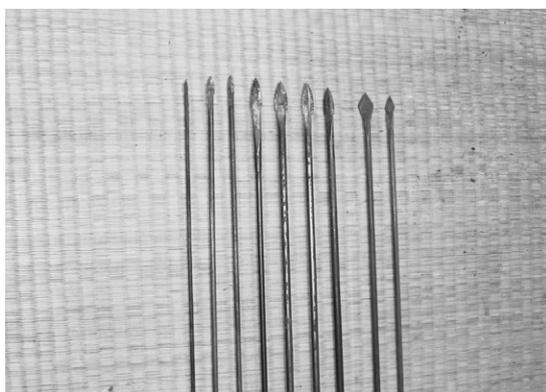
18



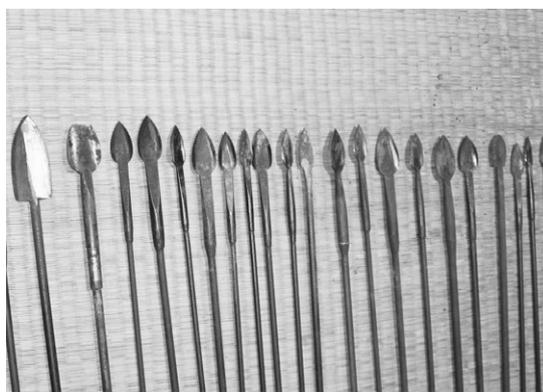
20



21



22

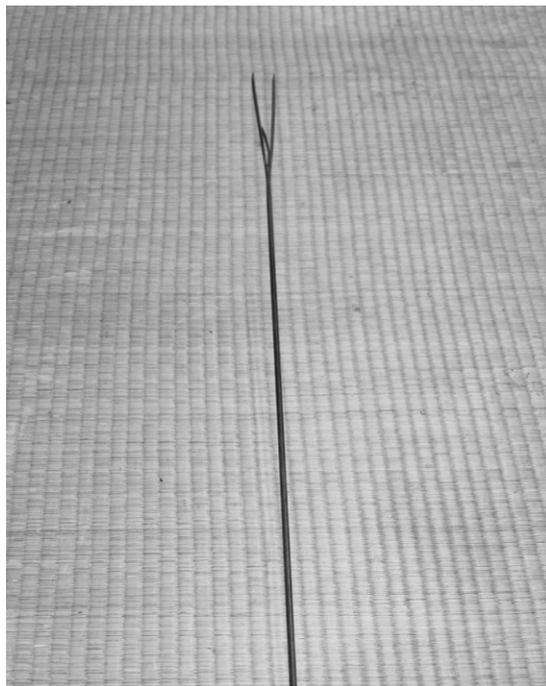


23

■写真図版15 ナカクリ道具



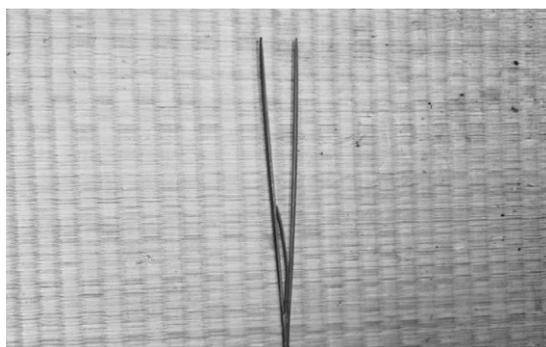
24



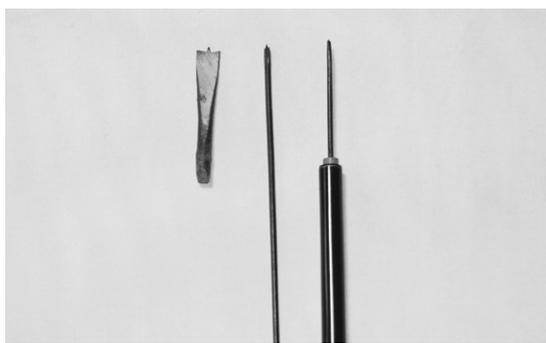
25



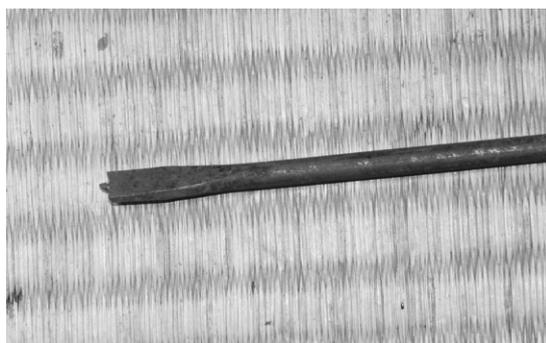
27



26



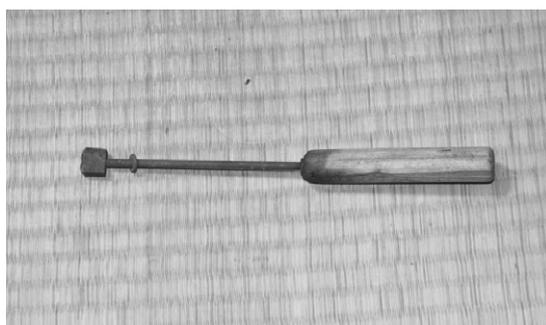
28



29

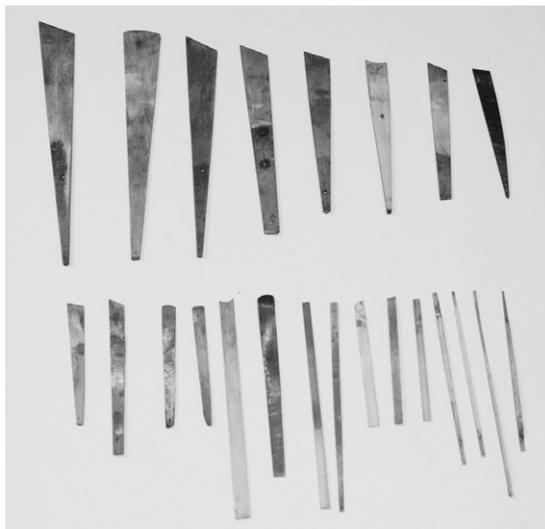


30



31

■写真図版16 節とり道具・その他の道具



32



33



34



35



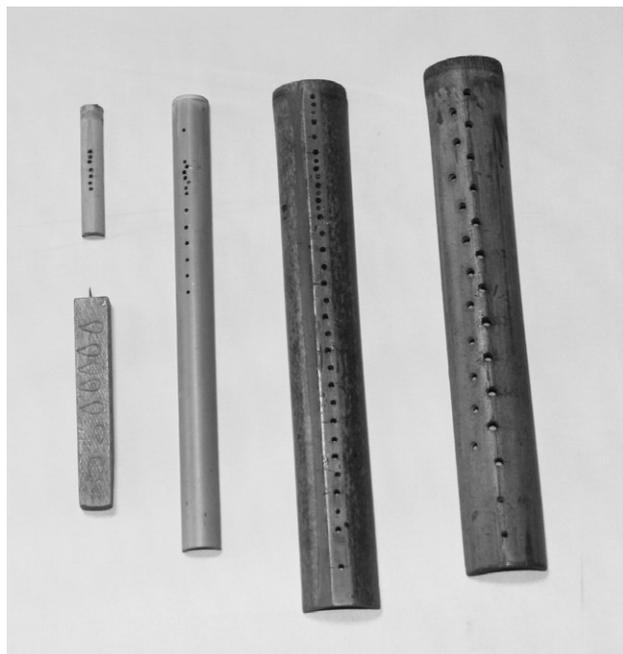
36



37



38



39

■写真図版17 塗る道具・測る道具



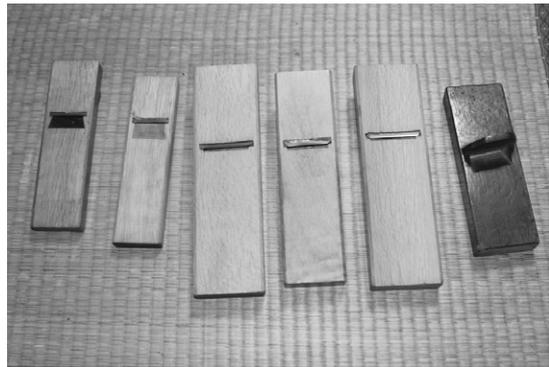
40



41



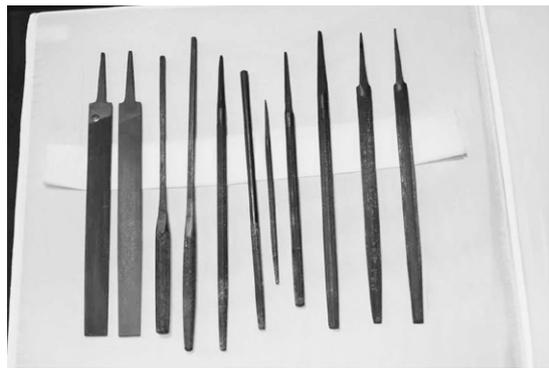
42



43



44



45



46



47

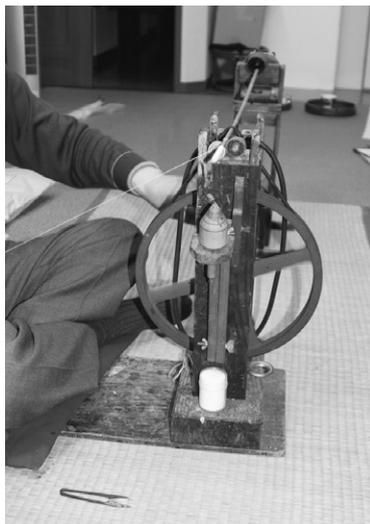


48

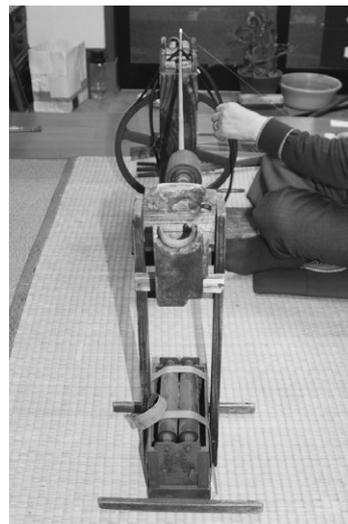
■写真図版18 研ぐ道具・削る道具・切る道具



49



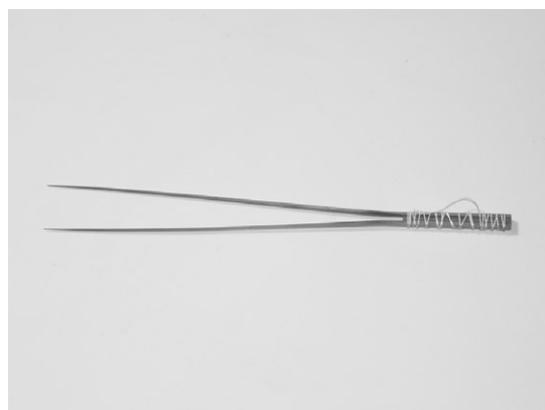
50



51



52



53



54



55



56



57

■写真図版19 巻く道具・塗る道具

No	名称	長さ	継数	銘	仕舞	用途時期	備考	写真図版
1	コロガシ(鮎)竿	12尺	5本継	竿政	2本	夏川	終戦間際に製作したもの	写図20
2	コロガシ(鮎)竿	11尺	5本継	竿政	2本	夏～秋川		写図20
3	コロガシ(鮎)竿	2間1尺	5本継	竿政	2本	夏川	7月末まで使用するもの。黒塗り。	写図20
4	コロガシ(鮎)竿	11尺	3本継	竿政	1本	夏川	ドンブリ竿	写図20
5	コロガシ(鮎)竿	2間4尺	5本継	竿政	2本	秋川	総巻き。	写図20
6	コロガシ(鮎)竿	2間4尺	5本継	竿和	2本	夏川	研ぎ出しホワイト漆。段巻き。	写図20
7	コロガシ(鮎)竿	2間4尺	6本継	竿吉	2本	夏川		写図21
8	コロガシ(鮎)竿	2間4尺	6本継	竿吉	2本	秋川		写図21
9	コロガシ(鮎)竿	2間4尺	6本継	竿吉	2本	秋川		写図21
10	コロガシ(鮎)竿	3間1尺	6本継	竿吉	2本	夏～秋川	総巻き。木地呂塗り。金を塗った馬鹿塗り。	写図21
11	チュウビキ(鮎)竿	3間4尺	6本継	竿吉	2本	8月以降	深みで使う竿。	写図21
12	チュウビキ(鮎)竿	3間4尺	7本継	竿政	2本	8月以降		写図21
13	友釣り(鮎)竿	3間5尺	6本継	竿和	2本	8月	シン竿2本付き。片手で持てるよう軽く作っている。	写図22
14	友釣り(鮎)竿	3間2尺	6本継	竿和	2本	8月		写図22
15	友釣り(鮎)竿	4間1尺5寸	7本継	竿吉	2本	8月	シン竿2本付き	写図22
16	友釣り(鮎)竿	4間5尺	8本継	竿吉	2本	8月		写図22
17	友釣り(鮎)竿	4間5尺	6本継	竿吉	2本	8月		写図22
18	友釣り(鮎)竿	4間1尺5寸	6本継	竿吉	2本	8月	2009/11/7調査時製作中	写図22
19	ヤマメ竿	3間	8本継	竿吉	2本	3～10月	ビデオ製作で作成した竿	写図23
20	ヤマメ竿	3間	8本継	竿吉	2本	3～10月		写図23
21	ヤマメ竿	3間半	10本継	竿吉	2本	3～10月		写図23
22	ヤマメ竿	3間	10本継	竿吉	2本	3～10月		写図23
23	テンカラ竿	11尺	6本継	竿吉	2本			写図23
24	テンカラ竿	11尺	6本継	竿吉	2本		第14回みやぎ地場産業デザインコンテツ工芸品・生活関連用品部門 県知事賞(H8.11.22)	写図23
25	イワナ竿	3間	6本継	竿吉	2本			写図24
26	ドンブリ竿	3間	6本継	竿政	1本		ヤマメ竿	写図24
27	ハラ竿	8尺	4本継	竿吉	2本			写図24
28	ハラ竿	9尺	4本継	竿吉	2本			写図24
29	ハラ竿	10尺	5本継	竿吉	2本		硬式	写図24
30	ハラ竿	11尺	5本継	竿吉	2本		やや軟式 朱塗り研ぎ出し	写図24
31	ハラ竿	11尺	5本継	竿吉	2本			写図25
32	ハラ竿	13尺	5本継	竿吉	2本		研ぎ出しホワイト漆 段巻き仕上げ	写図25
33	ハラ竿	13.5尺	5本継	竿吉	2本		軟式 青馬鹿塗り	写図25
34	ハラ竿	14尺	5本継	竿吉	2本		軟式	写図25
35	ハラ竿	15尺	5本継	竿吉	2本		軟式	写図25
36	ハラ竿	14尺	5本継	竿吉	2本		軟式 クチ巻き	写図25
37	ハラ竿	15尺	5本継	竿吉	2本		硬式 段巻き黒塗り	写図26
38	ハラ竿	15尺	5本継	竿吉	2本		硬式 青馬鹿塗り	写図26
39	ハラ竿	18尺5寸	5本継	竿吉	2本		総巻き木地呂塗り ハマリ馬鹿塗り	写図26
40	ハラ竿	22尺	5本継	竿吉	2本		総巻き木地呂塗り ハマリ馬鹿塗り	写図26
41	ハゼ竿	6尺	2本継	竿吉	2本		シン竿ケース有り。	写図26
42	ハゼ竿	7尺2寸	2本継	竿吉	2本			写図26
43	遠投(黒鯛)竿	9尺5寸	3本継	竿吉	2本		モト竿にシン竿が入る。	写図27
44	黒鯛竿	11尺7寸	3本継	竿吉	2本		モト竿にシン竿が入る。	写図27
45	黒鯛竿	10尺4寸	3本継	竿吉	2本		モト竿にシン竿が入る。	写図27
46	フライ用竿	7尺8寸	2本継	竿吉	2本		総巻き	写図27
47	遠投竿	8尺8寸	7本継	竿吉	4本		換えシン竿付き 細：3～6号 太：30～50号	写図27
48	船竿(カレイ竿)	6尺	2本継	竿吉	2本		大物シャクリ竿 50号	写図28
49	船竿(カレイ竿)	6尺	2本継	竿吉	2本		総巻きクジラ穂 カレイ竿 20号	写図28
50	船竿(カレイ竿)	6尺4寸5分	2本継	竿吉	2本		クジラ穂 カレイ竿 50号	写図28
51	海釣り竿	10尺	9本継	竿吉	4本		総巻き総塗り。シン竿ケース有り。	写図28
52	シャクリ竿	7尺5寸	6本継	竿吉	4本			写図28
53	マブナ竿	2間	16本継	竿吉	4本			写図29
54	マブナ竿	10尺	14本継	竿吉	4本			写図29
55	タナゴ竿	1m	14本継	竿吉	4本			写図29

■第5表 仙台竿製品写真対応表



1



2



3



4



5



6

■写真図版20 コロガシ竿



7



8



9



10



11



12

■写真図版21 コロガシ竿・チュウビキ竿



13



14



15



16



17



18

■写真図版22 友釣り竿



19



20



21



22



23



24

■写真図版23 ヤマメ竿・テンカラ竿



25



26



27



28



29



30

■写真図版24 イワナ竿・ドンブリ竿・ヘラ竿



31



32



33



34



35



36

■写真図版25 ヘラ竿



37



38



39



40



41



42

■写真図版26 ヘラ竿・ハゼ竿



43



44



45



46



47

■写真図版27 黒鯛竿・フライ用竿・遠投竿



48



49



50



51



52

■写真図版28 船釣竿・海釣り竿



53



54



55

■写真図版29 マブナ竿・タナゴ竿

第3章 竿師の生活

本章では、田村政孝氏の竿師としての生活の一部を垣間見ることによって仙台竿師の姿を浮き彫りにする。第1節では仕事場空間の変化と利用実態に迫り、第2節では竿の製作と修理について、第3節では竿師の生きざまについて述べる。註6

第1節 仕事場空間（平面図—移転前との比較）

移転に伴い仕事場空間が変わったことにより、どのような点に変化が見られるかを比較検討する。作業時の光の取り方が難しいとの話がある。また、中削りの際に使用する電動式回転台の設置等に違いがあるように見受けられる。移転後は作業場空間をコンパクトに使用している。（図2参照）

【東9番丁（移転前）】 作業場は間口2間半、奥行10尺5寸で、この中は土間が4尺5寸、ショーウィンドウと道具入れが高さ4尺8寸、幅1尺2寸である。

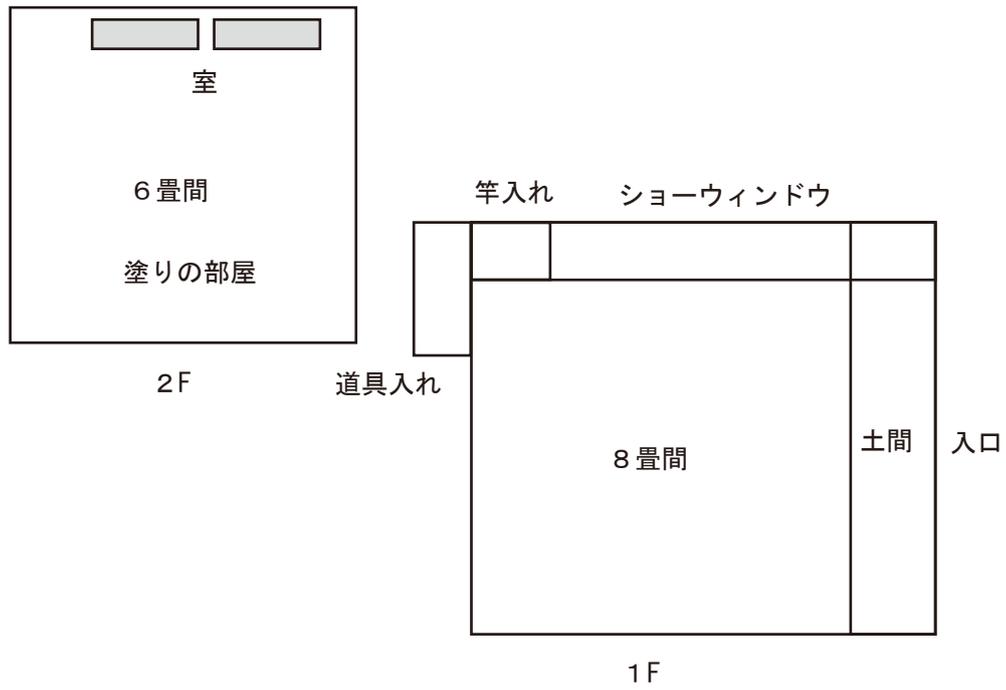
塗り場（漆を塗る部屋）として2階の6畳間を使用している。部屋の北側にはムロが置かれ、南側は4枚の引き戸、西側は明かり取りが1つある。ムロは二つ利用していた。風の強い日は埃が多いので、室内であっても急ぎの仕事以外漆は塗らない。

2階のベランダ及び屋根は、竹を干すのにも使用しており、その為に屋根のトタンは、政孝氏によって丈夫な素材に張り替えられていたとのことである。

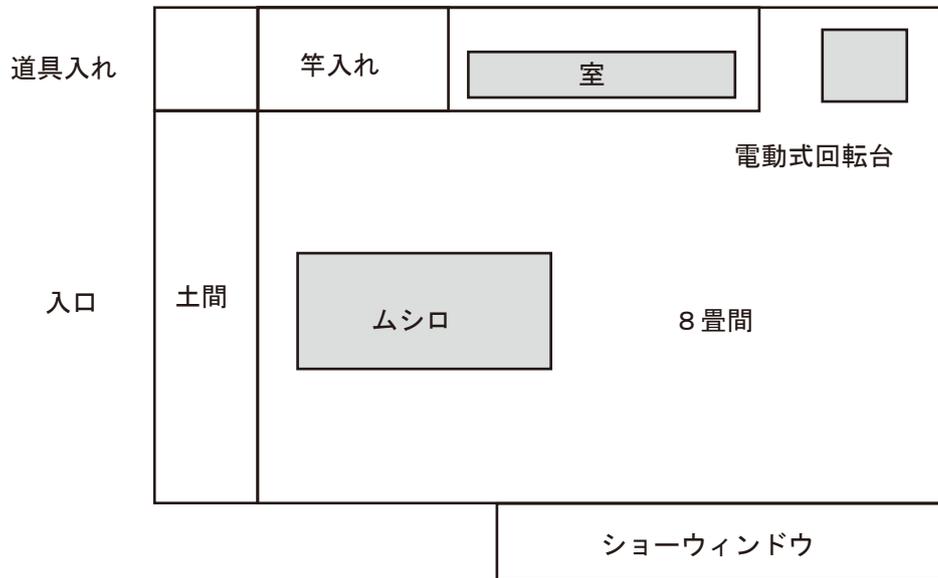
【南鍛冶町（移転後）】 作業場は板張り絨毯敷きの9畳間に1畳（間）分のコンクリートの土間が付き、壁面にショーウィンドウが高さ約2m、幅1尺4寸で、道具入れが高さ約2.5mで、幅2尺7寸で取り付けてある。

東9番町の時とは違い、塗り場（漆を塗る部屋）は同じ部屋を使用している。部屋の道具入れの下の段には、幅1尺2寸、深さ1尺2寸、長さ5尺7寸のムロが設置されている。

移転前の作業場とは、光の加減が変わり、作業に重大な影響を与えているという。



東九番町（移転前）作業場模式図



南鍛冶町（移転後）作業場模式図

■第2図 作業場間取り図

第2節 竿の製作と修理について

(1) 職人氣質

仙台竿師は、どのような種類の釣竿もみな作ることができる。大物をいかにして細い糸で釣り上げるかを考えて釣竿を作るものである。太さの違う何本もの竹を自然に生えている一本の竹のように継ぐことが、面白くまた難しい。

売れても売れなくても、他の竿師に負けまいとよい竿を作るように心掛けている。自分の気に入るまで何度も塗り直したもので、日数もかかっており、値段も高いものとなっている。しかし、どれも自分で作ったもので、実際の値段で良い悪いと差別することはできない。

竿師は良い釣師でもなければならない。よい釣ができなければ、釣竿について買う人にいろいろなおアドバイスをすることはできない。

政孝氏は釣竿を入れる箱も自分で作る。これは、このような箱も作れるような確かな道具を作っている職人であるということを示しているものである。

(2) 竿の修理

釣竿は狂っている（曲がっていること）と修理が必要になる。修理はコマツギの釣竿を自然の1本の竹のように作れるような腕にならないとできないものである。

釣竿の修理というものは、戦後のグラスロッド製のものが出てきたために、1本の竿を長く使うために行われるようになったものである。それ以前は修理をせずに捨てて、新しいものを使っていた。

修理は狂った部分を新たに作って取り換えるということである。同じ太さ、同じ節目の竹が必要であり、適当な竹が見つかるまでは、何か月もかかることになる。釣竿の寸法は髪の毛1本と言えないほどに微妙であるため、慎重に竹を選ばないと、後で竿全体が狂ってしまう。政孝氏は、新しく替えた部分にも他の部分と同じ年月使用したように見せるために、漆を多く重ねる。

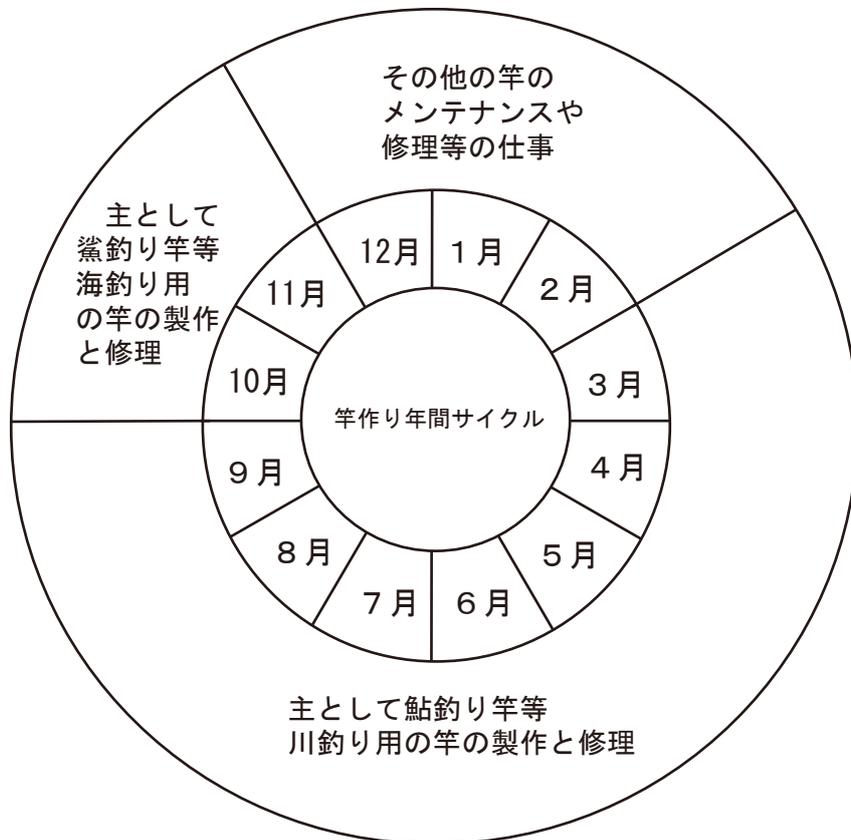
(3) 青葉釣友会について

竿政では、先代から（戦後間もなくの昭和20年頃から）、自分の製品を買ってくれたお客さんに、竿のメンテナンスと製作した竿をよりよく使用してもらうために、釣りの指導をおこなっている。青葉釣友会という釣り倶楽部を結成している。現在も約80名の会員がいる。会の活動は春と秋に行われている年2回の釣り大会が主なものである。時には対外試合をすることもあったという。

この様な釣り倶楽部の運営は、常にお客さんとのコミュニケーションを大事にし、長くいい竿を使ってもらおうという竿政の姿勢が表れている。仙台竿師として唯一残った理由のひとつではないだろうか。



■写真図版30



■第3図 年間製作サイクル

第3節 竿師の生きざま

(1) 釣竿づくり事始め

政孝氏は、若干8歳の時に初めて竹竿の製作を試みた。10歳に満たない頃製作した竿が、先代（父親）の倍の値で売れた時、先代は非常に驚いたという。先代は政孝氏の竿師としての才能を早くから認めていたそうである。

政孝氏は3歳頃から竹で遊んでおり、物心ついた時には自分で作った竿をもって近くの川や湖沼に釣りに出かけていたという。おそらくこの頃に改良を重ねて、よい竿を製作する感と技術を身につけたのではないだろうか。

10歳頃のこと。仙台市内の某所某沼で自分製作した竿を使って釣りをしていた時、鉄砲打ちに来ていた猟師が、その釣れっぷりに驚き、鉄砲打ちをやめて寄ってきて、その竿を欲しいとせがまれたという話がある。生まれつきの竿師なのであろう。

(2) 年間の製作サイクル

20歳前までは、一時的に大工仕事（16歳頃か）を手伝った時期もあったが、それ以後は年間を通して竿を作り続けている。3月から9月にかけては、鮎釣りシーズンで鮎釣り用、10月から11月は鯿釣り用などの海釣りの竿の製作と修理に睡眠不足が続く生活に慣れてしまったという。

(3) 竿師にとっての釣り

政孝氏は、竿師でありながら、数多くのエピソードを持つ伝説の釣師と言える。その鮎釣りや大貝釣り等の釣話は、話始まると止まらなくなるほど数が多い。しかも、すべてが予想をはるかに超えた釣果なのである。

青葉釣友会の運営と竿の製作及び修理に対する取り組みは、竿師は良い釣師でなければならないという彼の気概が表れている。また、政孝氏が釣りに行くのは、自分の製作した竿が本当に釣れるかを確かめに行く目的もあつてのことである。それはお客さんに釣れない竿を売ることができないという気持ちの表れである。

ここでいくつかのエピソードを紹介したい。

小学校高学年頃の話

北一番町の酒屋の旦那に、広瀬川で釣りをしている大人の人が鮎を釣ろうとしても中々釣れないいらしく、当時評判になっていた政孝少年の竿作りと釣りの腕に「貴様なら釣れるから行ってみろ」と言われたので、おやじ（初代竿政）が捨てた竹を使って魚を一匹も外さない竿を作った時の事。本当に釣れるかどうかの証人となるため、近所に住むヨネヤマ自動車の社長、カガワ時計店の店主、ホネツギ医者コセキショウゴロウ氏、コマツ電機社長の大人が4人政孝少年の竿の見物に行ったそうだ。時は愛宕神社に鐘が鳴る夕暮れ時の小一時間。6寸5分～7寸8分位の鮎を立て続けに30匹位釣ったそうだ。この4人の証人により、父も竿作りの腕を認めるようになったとのこと。この時の竿作りのコツと製品に対する自信が今竿師をしている原点であるという。

50代の話

片平町小学校の曲がり角付近のこと。ここは足の踝までしか水はないのに流れが速くて竿をとめておくのが大変なところ。友釣りでも、種鮎の鼻っばしに8号の重りをつけても流されてしまうようなところなのだが、上流に上っていく鮎を狙って、ピタリととめて8寸5分位の鮎を40～45分くらい釣り上げたそうだ。これには、ふわりとした感覚を持たせる竿の調子、鮎を暴れさせずにつり上げることができる竿を作った職人としての誇りを感じる瞬間だったと言う。仙台竿でなければ同じ条件下で釣り上げることはできなかったのではと。

60代の話

仙南漁業協同組合の釣大会の日のこと。大会は午前6時から午後3時まで行われている。政孝氏は午前8時頃に出向き、長町バイパスの大橋の真下あたりで、約1時間半で70匹の鮎をコロガシ竿で釣りあげたとのことである。もちろん一番であったようだ。竿師としても釣師としても、極めた名人であるからこそその話と言える。

第4章 仙台竿製作技術に関する考察

本章では、仙台竿の製作技術に関する考察を行う。第1節では仙台竿の製作技術について特徴をまとめ、第2節では日本各地の和竿製作について紹介し比較を試みる。第3節では和竿製作の歴史について概観し、製作技術の伝承について考察する。第4節では仙台竿師と釣魚文化について考察する。

第1節 製作技術から見る仙台竿

仙台竿の製作技術については、本報告書第2章で、竿政（田村政孝氏）のヤマメ竿製作技術に関する調査報告を行っている。ヤマメ竿の製作工程からは技術的な部分、仙台竿の種類については、実際に製作された仙台竿（写真図版20～29参照）についてみてきたが、本節では、あらためて仙台竿の製作について、製作技法や製作に使用する道具等をとおして、特徴をまとめてみる。

【仙台竿の製作手順】 仙台竿の製作手順を田村政孝氏の資料をもとに第1～4段階（A～D）の製作手順にまとめ、下記表に示す。

段階	No	製作内容	備考
第1段階		(A) 切組→節とり→火入れ→皮むき→底蓋作成	
	1	切組	江戸和竿製作工程1番「切り組み」
	2	竹に空気穴を開ける	
	3	電動式回転台にナカクリ道具をはめ込み節を取る	
	4	炭を起こしドに火をかけ火入れを行う	曲りとり。江戸和竿製作工程2番「火入れ」
第2段階		(B) 竿の継ぎ目作成及び糸を巻くまでの下地作り	
	1	中皮をとる	
	2	薄皮を削る	
	3	継目を削る	江戸和竿製作工程6番「継ぎ」
	4	ペーパーで仕上げる	江戸和竿製作工程3番「巻き下」
	5	ハマリ作り	
	6	ペーパー仕上げ	
	7	ハマリ調整	
8	継目合わせ		
第3段階		(C) 糸巻きから糸巻きの下塗りから上塗りまで	
	1	糸巻き下ごしらえ	
	2	麦漆を塗って糸巻きに入る	江戸和竿製作工程4番「糸巻き」
	3	胴の節々の下ごしらえ	
	4	節巻き（段巻き）	
	5	節巻き後、生漆を塗る	江戸和竿製作工程5番「漆しめ」
6	室で乾燥後、2回塗る		
第4段階		(D) 竿の仕上がりの中塗りから拭き漆	
	1	乾燥後漆を塗る	江戸和竿製作工程7番「漆塗り」
	2	5回塗った後、石突の上の朱を塗る	
	3	金具付け	

■第6表 仙台竿製作手順段階表

【仙台竿製作の特徴】

仙台竿製作について、第6表仙台竿製作手順段階表を参照し考察する。

第1段階は竹から竿の原型を作る工程で、中でも一番重要視されるのは火入れである。様々な竹

に対応できるように、火入れの際、矯めに使用するタメギは材も様々な樹木を使用し、大きさも大小様々そろえている（写真図版13参照）。

第2段階は、竿の質が決まる工程で、感度がよく「馬の毛一本で釣れる」名竿をつくるには重要な工程である。ナカクリやカキダシ道具を数多くそろえており（写真図版14～16参照）、この点から、できるだけ竹を薄く軽量にするために力を入れていることが分かる。それは、田村氏が言うように「針先に鮎の皮を感じさせる位に竿の感度を高める」為にギリギリの薄さと軽さを追及していることを証明している。

第3・4段階は塗りの工程である。第2段階で感度を高めるために竹を薄くすることから、第3段階で竿に強度を与える為に総巻きにする製品が多くみられる。塗りの手法も朱塗り研ぎ出し、研ぎ出しホワイト漆塗り、根来塗り、木地呂塗り、段巻き黒漆塗り、ハマリ馬鹿塗り、青馬鹿塗り等、年々様々な塗りの技法を試みている。飽くなき追求に“粹”な精神を感じさせられる。

製作された和竿の仕舞は1～4本仕舞である。1本仕舞いの竿をドンブリ竿と呼び、それ以外は基本的に2本仕舞いが多くみられる。製作された和竿の継ぎは全て並継ぎである。

第2節 近世以降の日本各地の和竿製作

江戸時代中期以降の継ぎ竿製作の技術的進歩が、和竿の釣竿としての機能を高めるとともに、美術工芸品としての極みへ向かわせ、日本各地で独自の釣魚文化を開かせた。本節では、和竿製作に於ける仙台竿の位置付けを考える上で、日本各地の和竿製作について概観してみる。近世以降の文献からは、各地で釣りが盛んであったことを示す例が見られる。註7ここでは、代表的な和竿を紹介する。(図4参照。)

(1) 盛岡竿

明治中期に登場したと言われる山女魚、鮎、毛鈎釣りといった川釣り用の竿。京竿を参考にしたという説もある。岩手県南部に自生する「浮洲竹」という女竹系統の竹を使うが、江戸和竿に用いる「うきす」とは異なる。

(2) 庄内竿

山形県庄内地方伝統の海竿。特に磯の黒鯛竿が有名。庄内藩時代から武士階級の間で釣りが盛んで、藩主酒井公も奨励、自らも楽しんだという。初期は一本もので次第に継ぎ竿になった。螺旋の真鍮金具で継ぐ。地元で苦竹と呼ぶ女竹系統の竹を使う。

(3) 那珂川竿

那珂川流域の烏山、大田原、宇都宮などで作られる鮎や山女魚釣り用の竿。那珂川周辺には良質の竹が昔から多く、竹工芸が盛んで、釣竿もその一つ。

(4) 酒沼竿

茨城県酒沼で使われてきた、船の黒鯛、鯊釣り用の和竿。波穏やかな釣り場にふさわしい細身でやわらかな調子が独特で、その繊細な釣り味は今も評価が高い。大正期には、常磐線の開通に伴い栄えたが、その後一時製造が途絶えた。しかし、昭和に入り復活し、昭和60年つくば科学万博で展覧品として出品され、県知事賞を受賞している。

(5) 前橋竿

押しの強い利根川に適応した地方色の強い鮎の友釣り竿。真竹を使った腰のある調子が独特。昭和初期に都丸義郎氏が都丸竿と称して東京へ持って行った軟調子の4間半～5間の長竿が東京の友釣り竿に大きな影響をもたらしたことで知られている。

(6) 川口竿

質の良い(矢竹、布袋竹)を江戸・東京に供給していく中、明治中期、付加価値を高めるために産地自らが釣竿作りを始めた。普及品的な竿が地場産業となるが、やがて高級品を目指す職人も多くなり、現在、川口竿としてその名が知られる。1978年に埼玉県伝統工芸品に指定、1991年には国の伝統工芸品に指定される。

(7) 江戸和竿

一般的には、天明八年(1788)下谷稲荷町広徳寺前(今の台東区)に紀州徳川藩の江戸詰め武士、松本東作によって作られるようになったのがその始まりと言われている。当時の釣竿といえば、一本の竹をそのまま釣竿にした延べ竿が大半であったが、単に魚を釣るという点では優れた延べ竿でも、持ち運びには極めて不便であった。したがって、2本や3本に分けることのできる継ぎ竿が作られるようになる。しかし、実際には津軽黒石藩旗本津軽采女政兎が享保八年(1723)に記した『何羨録』によると、東作創業60年以上前には、既に江戸に継ぎ竿を作る竿師がいて、製品を見分ける方法まで記されていることから、継ぎ竿の製作技術は京竿同様に、17世紀まで遡れる可能性が考えられる。

天明八年(1788)に記された『闇の明里』には、江戸の釣道具屋住所として24軒の店が登場し、そ



No	名称	所在地	主な竿	備考
1	盛岡竿	岩手県	川釣り竿	京竿を参考にしたと言われている
2	庄内竿	山形県	黒鯛竿などの海竿	
3	仙台竿	宮城県	鮎竿・山女竿などの川竿及び海竿	
4	那珂川竿	栃木県	川釣り竿	
5	澗沼竿	茨城県	黒鯛・鯰竿などの海竿	
6	前橋竿	群馬県	鮎竿	
7	川口竿	埼玉県	大量生産の普及竿	
8	江戸和竿	東京都	海釣り竿・淡水用釣竿	
9	横浜竿	神奈川県	主に海釣り用継ぎ竿	
10	加賀竿	石川県	鮎の毛鉤釣り用の竿	どぶ竿の原点と言われている
11	郡上竿	滋賀県	友釣り竿	
12	京竿	京都府	一本仕舞いの入れ子竿	
13	紀州へら竿	和歌山県	へら鮎竿	

■第4図 日本各地の和竿

の中に登場する浅草蔵前八幡町蔵屋利右衛門、神田新し橋針屋武兵衛は竿師であると推察されている。彼らが竿師であり、東作との関係が記されているものに、喜多村時信が文政十三年（1830）に記した『嬉遊笑覧』の「漁撈」の部と同時期に書かれた『釣書ふきよせ』があげられる。そこには利右衛門の名が出ており、「最初武兵衛というものが継ぎ竿（7対3調子）を作っていたが、それを利右衛門が細見で胴調子のものに改良し、継ぎ竿に革命を起こした」、また「その利右衛門（竿利のルーツ）の継ぎ竿を真似て売り出し、成功したのが初代東作である」といった内容が記されていることから信憑性が高いと思われる。

時代の移り変わりとともに江戸和竿にもさまざまな流派が登場し、江戸和竿の伝統を受け継ぎつつも、漆塗りや金具の細工を施したものなどが作られるようになった。江戸和竿の特徴は、日本特産の竹を使い、さまざまな漆塗り仕上げを取り入れ、工芸的な美しさと耐久性を目的に作られていることである。長年の竿師達の研究で、江戸和竿も美術工芸品としての道が開かれるようになり、昭和59年には東京都の伝統工芸品に指定され、続いて平成3年には国の伝統工芸品として認定されている。

(8) 横浜竿

漁師が沖合での網漁の合間に自分で使用するため自作したのが始まりと言われる。明治期に製作されたと言われる穂先にクジラ穂を使用したカワハギ竿が有名。

(9) 加賀竿

きらびやかな加賀文化と、武士階級の釣りにかける情熱が融合した竿。ことに鮎の毛鉤釣り用の竿（どぶ竿の原点）が有名。段巻きを施した優美な竿として知られる。

(10) 郡上竿

大正中期、伊豆・狩野川の川漁師が長良川の郡上八幡へ鮎を釣る為にやってきた。携えてきたのが移動に便利な継ぎ竿。以後、地元で改良が加えられ、郡上竿として知られるようになった。荒瀬に対応した独特の調子を持つ友釣り竿で、継ぎ口には真鍮の管を使う。

(11) 京竿

江戸時代にはすでに継ぎ竿があり、文化文政期には鮎、はえ、諸子竿など魚種別に凝った物がつくられていた。一本仕舞いの入れ子竿、さらには現在の振出し竿のように穂先から順に送り出されるものなど、繊細な作りを得意とする。

『古事類縁』によると、『明和新增京羽二重大全』という書に京都の入れ子竿職人のことが触れられており、「入子釣竿師 東洞院五条下ル町 平野や四郎右衛門」と記されている。（※明和年間：1764～1771）。また、延宝三年（1675）に京都の北村季吟が記した句集『花千句』にも「いれこの竿の釣に世捨てる」という句があり、これは継ぎ竿に関してはもっとも古い記録である。「竿伊」という京竿の工房は、文政八年（1825）の創業である。

(12) 紀州ヘラ竿

大正末期、ヘラ鮎釣りの登場とともに自然発生的に生まれた独特の竿。間もなく穂持ちに細身ながら粘りのある高野竹が使われるようになり、その調子が基本調子になった。最初に作り始めたのは大阪で海釣り用の竿を作っていた職人。やがて紀州出身の弟子がこの技術を故郷（和歌山県橋本市）に持ち帰り、地場産業となり現在にいたる。和竿人気を支える西の本場となった。

【日本各地の和竿製作と仙台竿について】 上述してきた日本各地の和竿製作で明らかに製作技法・工法が違うのは、一本の竹を分割して繋ぎ合わせる庄内竿が上げられる。庄内竿は一本の竹を2、3本に伐って、それを螺旋状に工作した真鍮部分で継ぎ合わせるようにしたものである。註8土佐ギリ竿 註9も写真資料しか無く詳細は不明だが、庄内竿と同様に延べ竿のように製作されていると思われる。

仙台竿の製作は、第1節で記したA～Dの製作工程と江戸和竿及び横浜竿の製作記録ビデオ註10、川口竿の製作工程註11と比較してみると、タメギやナカクリといった道具の形状等、使用する道具に

若干差異は認められるが、用法としては基本的に類似する。

仙台竿製作技術は、広い意味では川口竿や横浜竿といった各地の和竿製作と同様に、江戸和竿の製作技術から少なからず影響を受けていた可能性は高い。江戸和竿の製作工程は、①伐り出し・晒し、②切り組み、③矯め、④巻き、⑤継ぎ、⑥調子、⑦塗り、⑧仕上げと大きく8段階にわけて、この順番で製作を行っている。註12田村氏の製作する仙台竿とこの江戸和竿の製作工程を比較してみると、作業工程自体に大きな違いはないが、江戸和竿製作で「巻き下」と言われる糸巻きを行う前の工程で、ハマリ部分の調整等の継ぎの工程を丁寧に行っており、この段階で竿の調子も見ている点に若干の違いがある。また、江戸和竿ではシンザオは削り出して作っているのに対して、仙台竿師田村政孝氏は3枚の竹を矧ぎ合わせて一本の竹の様に製作している点に違いがみられる。シンザオに矧ぎ合せの技法を用いたのは初代竿政からである。

第3節 和竿製作の歴史と製作技術の伝承について

第1章では、和竿製作技術の変遷を釣漁技術史上、渋沢編年をもとにして、第1期は江戸時代初期までの延べ竿期、第2期は江戸時代中期から明治時代中期までの継ぎ竿発展期、第3期は明治時代以降の矧合竿導入期とおおまかに3期に分けて概観してきた。この3期の編年を基に釣魚文化史的に製作技術の変遷を見ていきたい。

第1期は有史以前から江戸時代初期までである。釣竿が主に手の延長の役割を果たす道具として、ほぼ漁労用具としてのみ位置付けられている時期である。遊魚に使用する道具としては、江戸時代初期に、晩年の伊達政宗が敷地内の庭園に釣り堀を造ろうとしたことなどが遊魚文化の萌芽として指摘されている註13が、武士階級に於いて生活の中に遊魚としての釣りの嗜みが生じた釣魚文化の曙期といえる。政宗との関わりから、仙台竿の初現期がこの頃まで遡れる可能性はある。

第2期は、江戸時代中期から明治時代中期である。この時期は段階のある釣魚文化拡大期である。細かく見ていくと、まず、江戸時代中期は津軽采女政呪『何羨録』のような釣に関するハウツー本が生まれ、武士階級へ釣りが流行していくことと、同時期に徳川綱吉による釣り禁止令による釣りの規制が生じ、一方では拡大し一方では抑制するという矛盾を抱えた時期と言える。禁止令が出たにもかかわらず、釣りに興じた為に、元禄7年(1694)観世流小鼓方筆頭観世新九郎のような大物が、伊豆大島へ島流しにされるといった事態が生じる。註14釣り文化の拡大を象徴する事件と言えよう。江戸時代後期は、庶民階級へ普及していく時期と言えるが、同時に地方武士階級への釣りの浸透は、その本気度に乗じて各地で農民とのトラブルを生じさせている。これらの事実は近世文書に残される。註15明治時代は、和竿製作の技術に関して、記録や伝承として残っている江戸和竿に焦点を当てると、最も円熟した時期である。三代目東作、初代竿忠、初代竿治の明治三名による継ぎ竿の技術が発展した時期と言える。この時期の技術的発展が、その後、各地の和竿製作技術伝承において大きな影響を与えていると考えられる。

第3期註16は、明治時代中期から現代までである。明治時代中期以降六角竿に見られるような西洋式の矧合竿が導入し、和竿の技術にも取り入れられるようになってくる。大正時代には、釣り雑誌が出現し、これが釣情報発展の萌芽期と思われる。昭和初期になると、釣りのハウツー本が出現し、釣情報が隆盛し、本当の意味で各地に釣文化が広がる礎ができた時期といえる。このような流れを受けて、戦後の釣りブームによる和竿の大量生産期が和竿製作の全国的なピークをむかえることになる。しかし、その後グラスロッド製釣竿の普及により、和竿製作は急速に衰退し現在に至る。

製作技術の伝承に関しては、江戸和竿の技術伝承が最も明らかである。平成5年東京釣用品協同組合と東京和竿睦会が共同でまとめた『江戸和竿師系図』註17という一覧表をみると、天明から現代までの約200年間で約170人が名を連ねる。この系図からは、現代までの江戸和竿技術「東作」、「竿忠」、「竿治」、「竿幸」といった一門の伝播の流れがよく分かる。しかし、全国的にみれば、江戸和竿に見られるように、各地の和竿製作技術が現在まで伝承されていることは稀である。それは、もちろん技術を伝承することの難しさも上げられるが、第3期における第二次世界大戦以降の戦後復興期である高度経済成長期の大量生産大量消費の波に乗じて、より安価で手に入りやすい竿が普及する時代となり、手間暇かけて製作する和竿は、家業として経営することの難しさが並大抵のものではなかったからであろう。その苦労は、和竿製作の象徴ともいえる「東作」の歴史にみられる。註18

仙台竿の製作技術は、唯一「竿政」の田村政孝氏にのみ受け継がれている。田村氏は、過去に幾度か弟子をとろうとしたことはあったが、技術的な難しさと経営することの難しさからうまく伝承はできなかったという。

江戸和竿の職人でさえ、後継者不足に頭を抱えている御時世である。仙台竿の製作が田村氏で途切

れるとすれば残念なことである。しかし、高度経済成長期以降の日本は大量生産・大量消費の世に変貌し、自分の手に取り目で見、触って確認しても、手業によって生まれた本物のよさを分かる人が少なくなったことが、伝統を受け継ぐ人材が出てこなくなった理由なのではないだろうか。いずれにせよ、伝統的な技術を伝承していく事は簡単なことではない。仙台竿は、戦後に並竿を量産する時期があったが、現在、唯一残った竿師「竿政」の田村政孝氏が製作する和竿こそ、針先に鮎の皮を感じさせる機能性と飾り塗りによる工芸美を兼ね備えた“伊達男の粋”を感じさせるものではないかと思う。全ては良い竿を作り続けることを追求する飽くなき探求心があって、名竿が生みだされているのである。この伝承を大事にするべきである。

第4節 仙台竿師と釣魚文化

はじめに、仙台竿師について総括してみる。仙台竿の製作は、第3節でみてきたように、製作工程や製作道具等から、技術的には江戸和竿の製作技術に類似する。技術伝承という点では、職人同士の師弟関係や行き来はあったようであるが、江戸和竿の東作一門のようにヒエラルキーのある厳格な徒弟制度の構造を持っていなかった。それは職人としての位置付けにあると考えられる。仙台藩の職人は、近世の社会構造において、27段階ある武士階級上19番目に位置し註19、竿だけを作成している職人としての記載はない。実際には、仙台竿師「橋本」氏のように、竹を扱う道具がほぼ同じ弓師・矢師が製作していたのではないかと考えられる。竿作りは職人の中でも内職とされ、表立って職業とした位置付けをされていなかった点が、創業何年という明確な伝承が残らなかった理由の一つであろう。

ここで別の視点から、伊達政宗と川漁についてみてみたい。伊達政宗が鮎を食することが好きだったことを垣間見ることができる次女牟宇姫との書状のやり取りが残っているので、その一文を以下に示す。

「ここもと川狩のあゆのすもしーおけ三十入つかはし申候。らい月一日此よくまいらせ候ハでしやうくはんあるべく候今日はを原の川かりのため白いしへうつし申候月あひ頃わか林へかえり申すべく候かしく……」註20

一般的に川狩は川をせき止めて干しあげ魚をとることと考えられ、この場合、直接的に鮎釣りをしているかどうかは不明であるが、政宗が鮎を好きで食していたことは窺える。ましてや、愛する娘に獲れた鮎を送るという行為は、政宗が鮎をよっぽど好きだったからではないかと思われる。その背景には、鮎を釣る楽しみも同時に持ち得ていたからではなかろうか。

次に、伊達政宗が使用していたといわれる釣竿のエピソードについて触れてみる。今回の報告書作成の調査で、仙台竿師「竿政」田村氏が、あるコレクターによって所持されていた伊達政宗の釣竿を修理したことがあると伺った。その竿は、3間3本継の鮎竿で、金箔が竿全体に散りばめられている「青貝入り」の総塗りであったという。政宗が使用していたとされるこのような竿を仙台で製作させていたとすれば、京竿や江戸和竿と同様の時期には存在し、且、始まりに関しては、江戸和竿の製作に先じた近世初期に遡る可能性はある。また、江戸和竿の明治三名人と呼ばれた一人である竿治は仙台藩の藩士の子孫であると言われていることを加味して考えると、庄内藩のような藩を挙げての釣ブームが、仙台藩においてあったかどうかは、武士の嗜みとして記録されているものが今のところ見当たらないため分らないが註21、長辻象平氏が指摘するように、近世の釣りブームと仙台藩の関係は意外と深いのかもしれない。いずれにせよ、仙台竿の原点に鮎釣り竿が深く関係していた可能性を取り上げたい。仙台竿を技術的視点からみると、玄人好みの4・6調子ともいわれる胴調子の竿の製作技術を持つことがあげられる。その為、焼入れ・切り組み・中削りといった塗りの工程に入る前のところで調子を見る技術に力を入れる点にこだわりが見られ、塗り以降の工芸品の魅力を丁寧な仕事を通して息吹かせるところに“伊達男の粹”を感じさせる。少なくともこの調子の取り方に関しては、どの仙台竿師も共通しているとみられる。この調子の原点を表わすのが、第3章第3節であげた「竿師にとっての釣り」でのエピソードにある。速い流れの中でも、鮎を暴れさせずに泳がせ、フワットした感覚で釣り上げる調子がこの4・6調子である。ここまで見てきたように、政宗が鮎を好んで食したことや政宗愛用の釣竿のエピソードからも、仙台竿と鮎釣りの歴史には深いつながりがあり、それを証明するヒントが4・6調子に詰まっているといえる。

東作6代目松本三郎氏から詳細な聞き書きを行っているかくまつとむは、江戸の釣魚文化について、「江戸時代の農民はみんな圧政に泣き暮らしたというのは偏った史観で、実際はかなりしたたかな交渉力を持ち、年貢の比率自体も巷で伝えられるほど搾取的なものではなかったといわれる。日頃の憂

いさも遊山や祭礼、年中行事の中で適当に解消、人生を謳歌していたものと聞く。そんなことも併せて考えれば、不況や食糧不足のさなかにあっても、一度萌芽した趣味や道楽というものは、そう簡単には枯れなかったのではないか。いや、そういう時代だからこそ、人々は釣りのような娯楽にのめりこんでいったともいえるのではないだろうか。」註22と述べている。

また、和歌森太郎氏は『遊びの文化史』（ベルブックス、1973）の中で「しかし一般に、よいさお、良い道具を選び、エサの吟味に心するようになるのは、だいたい、ごく近代に及んでからのことである。都市化現象が進んでくると、人間の自然に対するあこがれが強まる。あくせくと仕事に追われ、錯雑した人間関係に調和が取りにくく、神経が疲れる毎日を離れて、多少の時間を割いて自然に帰一する場を釣場に求めているのが現状であろう。狩りをするほどには余裕がないけれども、釣ならば、そうした自然との一体化を、割合に軽便に満足できることがあるからである。」註23と述べている。

かくま氏が、江戸では飢饉のあった時期でも人々は不況や食糧不足にあっても釣を道楽として楽しんでいたことを指摘し、和歌森氏が、釣りは日常性を脱却して自然に帰一する場であると言っているように、仙台でも人々にとっての釣りは同様のことが言えるのではないだろうか。宮城県は山から海までの距離が近い地形的条件もあり、現在、溪流釣りから海釣りまで、あらゆるジャンルの釣りが盛んな地域である。月刊「釣り東北」や近年創刊した「フィッシングフリーク」といった釣り雑誌による情報も充実しており、全国的にみても釣魚文化が発達している地域と言える。ましてや歴史をさかのぼると、松島湾沿岸地域は、古くは、縄文時代に回転式離頭銚を生み出した海釣り文化の先進地である。このような地域にあって、近世に釣りが文化として根付かなかつたわけではないと推察する。仙台竿に関する記載が少ないのは、仙台藩の封建的な社会制度と娯楽に値する釣りについては、他藩に対する大藩としての見栄なのか、何らかの情報操作が行われ、記録として残存せず、表に出ていないだけなのではないだろうか。近世に於いても地理的条件が恵まれている仙台の地で釣りが楽しまれていないわけではない。今後、庶民の声が浮き彫りにされた文献資料等の発掘や、本報告書ではあまり触れることができなかったが、仙台城や若林城の発掘調査を初めとする仙台藩に於ける近世遺構の考古学的調査成果によって、歴史的価値を証明されることに期待したい。

本報告書をとおして、十分とは言えないが、さまざまな角度から、仙台竿の伝承されてきた現在の姿を浮き彫りにすることを試みてきた。最後に、仙台竿師と仙台に於ける釣魚文化の関わりについて述べ、結びとしたい。本報告書第2章「製作技術について」で取り上げた田村政孝氏が製作した仙台竿の種類（第5表、写真図版20～29を参照。）を見ると、コロガシ竿や友釣り竿といった鮎釣りに関する竿とヘラ鮒竿を多く作成しているようにみられる。しかし、一方では、第3章「竿師の生活」で取り上げた第3図年間の仕事のサイクルをみると、鮎釣りシーズンが終わると、鯿釣り竿、カレイ竿（シャクリ竿）、船竿、石鯛竿等の海釣り竿の作成にも多くの時間を割いていることが分かる。これらの事実を踏まえると、仙台及び宮城県という地においては川の上流から下流域、湖沼等淡水での釣りと磯、防波堤、近海や大型漁礁等での海釣りが幅広く多くの人々に楽しまれており、仙台竿師田村氏は、仙台竿の特徴である伝統的な調子を継承しながら、これら多くのニーズに答えて竿の製作を行っていると言える。

田村政孝氏は、「川が変わって、鮎が棲みつかなくなっている。それは、一つに川底の石に変化がみられるためでないか」と危惧している。河川改修工事などで、人間により手を加えられた自然が警笛を鳴らしているのかもしれない。田村氏の言葉は、釣りを楽しむ一人の釣り人として、郷土の川を愛する心の表れであろう。仙台に於ける釣魚文化の発展には、伝統的な製作技術の継承だけでなく、自然への鋭い観察を忘れない仙台竿師が必要不可欠なのである。

- 註1 松本栄一著『和竿事典』（つり人社、昭和41年）P19・9-15
- 註2 宮本常一「釣漁の技術的展開」『日本水産史』（角川書店、昭和32年）P108・7-12
- 註3 洪沢敬三「日本釣漁技術史小考」『洪沢敬三著作集』第二巻（平凡社、1992）P509・9-17を要約して引用。
- 註4 同上P510・7-P511・19を要約して引用。
- 註5 「御譜代町の生業—職人と商人—下巻」『仙台市歴史民俗資料館調査報告書第8集』（仙台市歴史民俗資料館、昭和62年3月）P12-19を参照してまとめている。
- 註6 同上P11、13-14、19-20を参照してまとめている。
- 註7 近世の文献としては、平野必大『本朝食鑑』（1692）、津軽采女『何羨録』（1723）、陶山搞木『垂釣筥』（1863）等、それ以降の文献では、洪沢敬三『日本釣漁技術小史考』（1957）、永田一脩『江戸時代からの釣り』（1987）等に詳しく書かれている。また、本論第1章第1節「釣魚技術史に於ける和竿製作」で取り上げた他の文献からも、日本各地で盛んに行われた釣魚文化の一端が読み取れる。なお、第4章第2節「近世以降の日本各地の和竿製作」については、上述した著書や参考文献にあげた著書から要約してまとめている。
- 註8 小田淳『何羨録を読む』（釣り人社、1999）P27・P39・P43、『和洋の釣り道具』（釣り人社、2003）P58参照。
- 註9 『和洋の釣り道具』（株式会社釣り人社、2003）P58参照。
- 註10 横浜市技能文化会館製作ビデオ「横浜竿の製作」参照。「邦昌」初代田中邦昌氏の横浜竿製作技術の記録。「邦昌」氏は江戸和竿師「竿忠」の系譜を引く職人。
- 註11 『釣りに関わる仕事』（ホルプ出版、2005）P65-66の記載を参照。「竿よし」2代目増田健治氏は、①切り組み、②火入れ、③巻き下、④巻き、⑤漆しめ、⑥継ぎ、⑦塗りと大きく7段階にわけて、順番に製作を行っている。江戸和竿師初代「竿繁」の系譜を引く職人。
- 註12 「秦地屋東作」5代目松本栄一『和竿辞典』（1966）による製作工程。江東区教育委員会製作「江東区の伝統工芸」記録ビデオによる「竿富士」2代目菅野圭太郎氏の船竿製作、「竿良」松枝良雄氏のタナゴ竿製作工程。中川船番所資料館展示解説書P19-20に記載のある「俊行」伊田俊行氏の製作工程。「俊行」は東俊の系譜を引く職人。これらの資料から見られる江戸和竿の製作工程を参考に比較した。
- 註13 長辻象平『江戸の釣り』（平凡社、2003）P24-26参照。しかし、実際には長辻象平氏が指摘するように、政宗が江戸初期の釣り文化に影響を与えたかどうかは、具体的な証拠が少なく、不明な点が多いが、近年の若林城の発掘調査の成果から、屋敷の南・東側に大規模な回遊式の池を備えた庭園があった可能性が指摘されており、これが釣り堀を伴う池であった可能性もありうる。
- 註14 同上P75-79参照。
- 註15 同上P178-219参照。
- 註16 第3期の釣魚史に関しては、永田一脩『江戸時代からの釣り』（新日本出版社、1987）を参照している。
- 註17 中川船番所資料館展示解説書及びかくまつとむ『江戸和竿職人歴史と技を語る』（平凡社、2006）参照
- 註18 かくまつとむ『江戸和竿職人歴史と技を語る』（平凡社、2006）にこれまでの東作の歴史が書かれており、これを参照した。
- 註19 佐々久「仙台藩の御職人」『仙臺郷土研究』復刊第4巻第2号（通巻219号）P1-18を参照。
- 註20 菅原雪枝「かな消息」『仙臺郷土研究』復刊第12巻第2号（通巻235号）P46-47。

- 註21 藩の方針として、庄内藩や久保田藩のように釣が盛んだった地域で武士と農民がもめ事を起こすようなことを表ざたにすることを嫌って、東北の他藩と区別するために、釣文化を庶民の中に浸透させるようなことを表に出さなかったことも考えられる。
- 註22 かくまつとむ『江戸和竿職人歴史と技を語る』（平凡社、2006）P8。
- 註23 和歌森太郎氏は『遊びの文化史』（ベルブックス、1973）P96-97。

仙台御筆

例 言

- 1 本稿は、仙台市を補助事業者とした平成19年度国庫補助事業「仙台旧城下町に所在する民俗文化財調査」のうち、「仙台御筆」に係る調査報告書である。
- 2 本調査の実施期間は平成19年6月5日～平成20年3月21日である。
- 3 調査は仙台市教育委員会文化財課（担当：伊藤優）の総括のもと、仙台民俗文化研究会が行った。
- 4 調査および執筆分担は次のとおり（肩書きは当時）
 - ・第1章仙台御筆
小谷竜介（東北歴史博物館学芸員）
 - ・第2章仙台御筆の製筆と特徴
柏井容子（多賀城市埋蔵文化財調査センター）
 - ・第3章製筆の道具
難波洋史（東北歴史博物館）
- 5 本調査事業の目的と方法、調査体制、調査成果の概要を示すために別途「総括編」を刊行している。
- 6 調査及び報告書作成に関する諸記録、資料等は仙台市教育委員会が保管している。

仙台御筆

目 次

第1章 仙台御筆	73
第1節 仙台御筆の概要	73
第2節 筆職人と製筆の状況	75
第3節 大友家の製筆	84
第4節 技術の習得	86
第5節 信仰・風習など	87
第2章 仙台御筆の製筆と特徴	88
第1節 製筆過程	88
第2節 製筆過程からみる技術の特徴	97
第3節 熊野筆との比較	99
(1) 熊野筆	
(2) 仙台と熊野の製筆過程の比較	
(3) 仙台御筆との技術的な比較	
(4) 仙台御筆の特徴	
第3章 製筆の道具	106
第1節 概要	106
第2節 小村家の製筆用具	107
第3節 大友氏の製筆用具	121
参考文献	130

第1章 仙台御筆

第1節 仙台御筆の概要

仙台で江戸時代以来製造される毛筆、仙台御筆は江戸時代初期、伊達政宗により小村又兵衛が大阪より召されたことに始まるとされる。仙台毛筆商工会が作成したリーフレット「宮城県指定伝統的工芸品 仙台御筆」には、仙台筆の歴史として、以下のように記している。

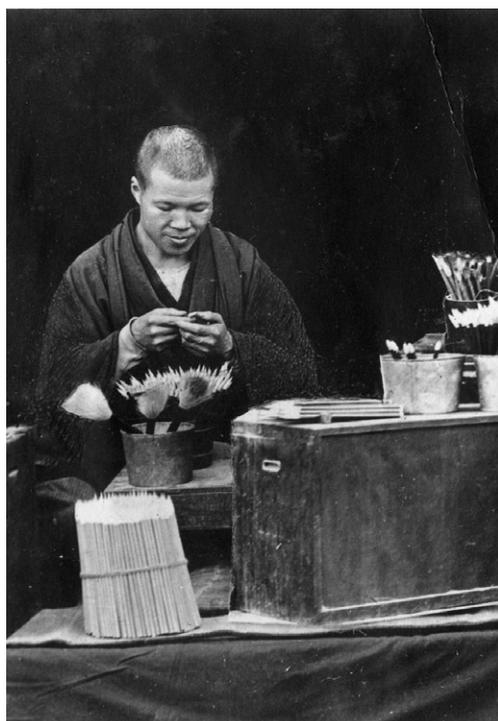
仙台筆の歴史は約千二百年前、陸奥国分寺がおかれたときよりすでに役所において使われていたと云う。その後、仙台藩祖、伊達政宗（一五六七—一六三五年）が青葉城を築き産業奨励の御見地から禁裡御所に懇願、御所の筆師たる幽玄備後の守の弟周五之丞を京都より伴い下級藩士の副業として習わしめたと古書にある。これが仙台筆の始まりである。

一方また、政宗は、仙台を開府して数年後の慶長十九年（一六一四年）大阪の名筆家小村又兵衛を御用筆師として召抱えてきた。その小村家は代々製筆はもとより、筆師育成にもつとめ今日に至っているのである。この様に政宗公は学問と勸業の両面から筆作りを奨励したともある。

これら二つの流れが今日の仙台筆の歴史となって質の良い専門家むけの筆としてその名を伝えているのである。

小村家の製筆は現代にも伝えられ、同家の資料については後述するが、周五之丞は小村家の製筆とは別の系統として弟子をとり発展してきたとされ、その弟子筋は連坊、三百人町に居住していたという。仙台の筆職人は大正6年の『仙台物産沿革』によれば122戸、330人余りとある。

基本的に仙台筆は日常の筆として生産されてきたが、明治以降は明治9年に13代小村長三郎により開発された五色筆が天覧を果たし、皇族に献上されるなど高級筆として知られるようになった。また、小村家では藩主以下、仙台藩の役人に筆を納めていたことがわかる。



■写真1 製筆の様子（大正時代・大友家所蔵）

なお、御筆の名称はこの伊達家との関わりを推測させ、また後述するように御用筆師を務めた小村家では江戸時代より「御筆」のことは使っている。一方で、昭和に入って天皇に献上する際に用いられたのが最初ともされる。大友家にはこの際献上された筆の予備品とされるものが残されており、確かにその箱書きに「仙台御筆」とある。仙台生産の筆が広く仙台御筆と呼ばれるのはこの時以降とみられる。本報告では昭和60年に指定された伝統工芸品の指定名称に則り以後、仙台の毛筆を「仙台御筆」とする。

その後も事務筆として仙台筆は製造流通したが、全体としては生産量が減少してきたようで、昭和20年代の職人数は、日本筆墨硯生産連盟宮城県支部の会員が37人となっている。その後、東北毛筆商工業協同組合（後に東北毛筆協同組合）が結成された。これらの組合は製墨、製硯の職人も加入しており、

宮城県では雄勝に製硯職人からなる支部もあった。仙台御筆の職人はこの組合と別に仙台毛筆商工会を結成し、資材の購入等の便宜を図ってきた。仙台毛筆商工会は、昭和50年代に20名前後の組合員がいたが、最終的には平成7年の解散時には10名となっていた。解散後も廃業する人が続き、現在3人のみ製造を続けている状況にある。

仙台御筆は毛そろえ、芯あわせを丁寧に行うことで知られているとされる。日常用の事務筆や学用筆の製造において、質の高い筆を供給していた。この丁寧な作業により、仙台から東京に出た職人が、東京では仙台で修行してきたということで、重宝がられたという話があり、一定の水準を持った製筆で知られていたとされる。

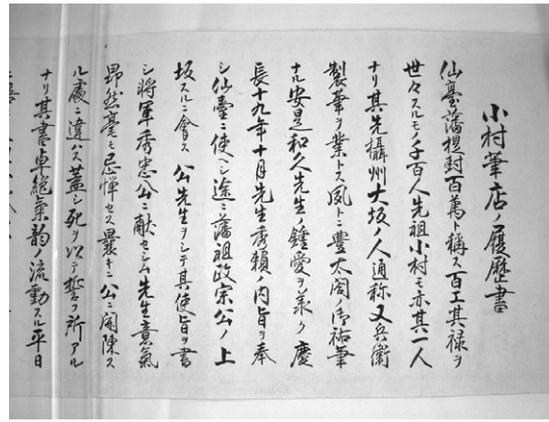
以下、小村家の製筆について同家の文書史料（東北歴史博物館寄託資料）を中心に紹介し、次に現在も仙台御筆を製作している三百人町、大友博興氏からの聞き書きをもとに、同地での製筆の状況について紹介する。

第2節 筆職人と製筆の状況

【小村家の製筆】

仙台藩の筆師の草分けともいえる小村家は、豊臣秀吉に仕えていた和久半左衛門が伊達政宗の文書、記録執筆役である祐筆に就いた際、和久の筆を製作していた小村又兵衛もともに仙台に居を移したことに由来する。

同家の「小村家履歴書」には同家の由来について次のように記している。



■写真2 小村筆店の履歴書

【史料1-1】

仙台藩提封百万ト称ス百工其禄ヲ/世々スルモノ千百人先祖小村モ亦其一人/ナリ其先摂州大坂ノ人通称又兵衛/製筆ヲ業トス夙トニ豊太閤ノ御祐筆/ナル安是和久先生ノ鍾愛ヲ承ク慶/長十九年十月先生秀頼ノ内旨ヲ奉/シ仙台ニ使ヘシ途ニ藩祖政宗公ノ上/坂スルニ会ス 公先生ヲシテ其使旨ヲ書/シ將軍秀忠公ニ献上セシム先生意氣/昂然毫モ忌憚セス曩キニ公ニ開陳ス/ル処ニ違ハス蓋シ死ヲ以テ誓フ所アル/ナリ其書卓絶氣韻ノ流動スル平日/ニ倍セリ公大ニ感歎シテ之ヲ將軍ニ/獻シ將軍怒リ先生ヲ獄ニ投ス公/將軍ニ請ク所アリ遂ニ赦サル是ニ於テ/先生ヲ仙台麾下ニ属シ食邑千石ヲ/賜リ近習ニ列セ世子及諸公子就テ/書芸ヲ肆ヒ闔藩ノ矜式スル処トナル時ニ/仙台ハ開国創草ノ際ニシテ製/筆其ノ工ニ乏シ先生茲慨アリ

我先祖一世小村又兵衛ヲ推薦シ/本藩ノ採用スル所トナリ帯刀御免/家禄切米二両扶持方四人分ヲ賜/ハリ歴世製筆家業トナル先祖又/兵衛拮据業ヲ修メ大ニ職工ヲ養成/シ上ハ藩祖政宗公ノ御用筆ヲ始/メ奉リ左右從臣及御祐筆外諸官/衙ノ所用悉ク之ヲ担当シ廣ク其ノ他/ノ需用ニ応ス初メ国分寺ニ住ス後寺/小路又ハ大町ニ移転シ其後国分町十/九軒ニ開店シ御用筆師換鴛堂小村長三郎ノ看版ヲ店頭ニ掲ク藩/制有禄者ハ商戸ニ伍スルヲ許サス蓋シ異数ナリ先祖又兵衛明曆二年六月二十九日天寿ヲ以テ終フ享年七十三歳

小村家は代々仙台藩主への筆の献上を続けていたとされ、また国分町にて店舗を持っていた。同家文書のうち万延頃から慶応年間にかけての諸事記録控とみられる「御用方手控帳」には次のような記録がある。

【史料2-1】

御内所様より献上

屋形様御遣料御筆大中小之内

さし渡し御軸尺一寸三分之朱軸白まき絵ニテ大ノ御筆合七本也太目五本又中小合十三本右ノ内五分ノ軸ハ細目但右御筆之内御紋付立引両御軸ひき御軸ノ内ト献上仕候処江戸表

田村様之御為登ニ御納戸ヨリ相成候間御右筆方江度々御書物等

屋形様より御部屋様江御望被仰付候ニ付右御右筆御備之為桐箱入ニテ御筆羊毛入并唐毛類之御筆合大中小十四本之高献上

物高合

ノ三十五本也

右御筆献上申上候節十月十五日其節少々御内戸江ひかへ居候様御小性頭様より被渡候ニ付ひかへ居御大所ニおひて親計一人御大所罷出御酒被下置難有冥加至極ニ●存候処又々ヶ年日数相立候ノ処文久元年十二月二十三日御蔵方御用処●罷出候様同二十二日御納戸より御用状到来其節之本ノ衆石母田新助様高橋徳吉様内々麻上下心懸御用等ヨリ罷出候様被仰渡同二十三日御蔵方御用所ヨリ罷出候処

一 御書立を以被仰渡候御事

御納戸支配御筆結

小村長三郎

其身事大文字筆三十五本羊毛等ニテ自分入料を以結方指上深切奇特之事ニ而仍之永々帯刀御免被成下候御事

右被仰渡候ニ付御礼まわり之御人数左之通

御奉行様

一 片倉小十郎様 小梁川出雲様

大内讃岐様 大町因幡様

片平大丞様 但木土佐様

佐々雅楽様

右は御納戸御役人衆長井喜之進殿被附添御奉行様御礼まわり申上候事

若老様

亘理伯耆様 大條孫三郎様

中村宗三郎様 大町勘解由様

古内右近之介様 白石直兵衛様

山崎駿河様

出入司衆

氏家秀之進様 加藤文左衛門様

笠原安之丞様 長嶋清左衛門様

熊谷弥之佐様 守屋四郎左衛門様

御小姓頭

岡本文吾様 佐藤大弼様

小関右内様 清水丹門様

中津多利之丞様

御物置ノ役

佐瀬直之進様

遠藤敬之丞様

御小納戸半軒御役

●●平藏様

高橋謙吉様

加藤勇右衛門様

御奉行様御物書

中橋様郡沢様松倉様

大手樋御人一人

芳賀幸之進様

石母田様御子息様

御納戸本ノ衆

石母田俊輔様

砂沢庄左衛門様

御召● 高橋徳吉様

右御執投ニテ 富田数佐様

右之通ニ御座候以上

御下知為

前々之通御下知之上代方仕候宮城野萩軸三尺丸ニテ式把末ノ松山緑軸三尺丸ニテ壺把此度作方仕
度筆結分間日限之儀は宮城野分ハ当月二十日頃末ノ松山分ハ同二十五日頃罷下り申度筆結候間、
代方ニ被下候節ハ前以可申上由被仰渡置候ハ、御郡方分御首尾被成下仍此段達申候以上

慶應元年

十月七日

御筆結

小村長三郎

浜岡長治

祐真右衛門

慶應元年十一月十二、御納戸御役人様窪田兵太夫様より被仰付難有仕合筆結候結方之儀ハ奥御納
戸平井清之進様方承合結方之結候由被仰渡結方仕出来之分

御曹司様御遣料

大文字御筆一本 中文字御筆一本 小文字御筆一本

但シ何モ朱木軸金蒔絵性●麩毛御筆三本

此銀三百匁 大文字一本

此銀百八十匁 中文字一本

此銀九十匁 小文字一本

外ニ献上ノ品 唐白毛 二寸五分

まわり水筆朱軸

金蒔絵から筆蒔絵一本

小文字白毛免のひげ上毛羊毛等之入結方 三本

右之通結方仕親三代心懸置候毛持合ニ付結方仕指上申候事奥御小納戸加藤勇右衛門様并佐々木様
平井清之進様より被仰付候事
御曹司様より御内証より為冥加之唐毛大文字式対令献上、寄特成事ニ候依之嶋
木綿一反御金千五百文被下置候事
慶應元年十二月二十八日被仰渡候御礼回り左之通

御曹司様方御小性頭衆笠原安之丞様并ニ佐々木加藤様

この記録からは藩主に対して蒔絵朱軸の筆を献上するほか、御曹司は藩主の息子であろうか、藩主一族や、有力家臣に筆を納めていることがわかる。ここには「御筆」の記載もあり、このころから小村家の筆など献上筆に対して「御筆」の呼び方が使われていたのかもしれない。このほか、宮城野萩を軸にした「萩筆」の製作などが近世より行われていたことが知られ、多様な軸の筆製作が明治以前より行われていたことがわかる。

また同史料によれば、この時期の同居家族として次のように記されている。

【史料2-2】

明治二年三月別而人数調上候様被仰渡候ニ付書上左ニ

一 進退御切米二兩御扶持方四人分此直●高 二貫九百四十四文

一 年四拾貳歳	長三郎
一 同三拾貳才	同人妻 さた
一 年拾九才	同人子 謙治
一 同拾七歳	同人妻 つか
一 年拾五才	谷治
一 年拾五サイ	ます
一 年拾貳才	弟子 市栄太夫
メ人数合七人	内男四人 女三人

右之通人数書上申候以上

明治二年三月四日 小村長三郎印

佐渡市左衛門殿

この書き出しをみると弟子が1名のほか、当主13代長三郎夫妻以下、長子夫婦と次男、長女の2子が同居は家族のみであり、基本的に家族で製筆に従事していたことが伺える。また、近代以降の主要な製筆所が多数の通い職人や弟子を抱えていたことを考えると、常に弟子が1人いるかいないかという小村家の状況は、基本的に家内製手工業的な色彩がうかがえる。

小村家は近代以降も国分町で営業を続けた。屋号を「換鷺堂」といった。特に明治9年に13代小村

長三郎が「五色筆」を開発したことで仙台筆の名が知られるようになった。

同家履歴書にはこのことについて次のように記されている。

【史料1-2】

十三世 長三郎ハ廢藩置県以来/祖父ノ業ヲ襲フ明治九年六月/皇上陛下ノ仙台へ御行幸ノ際仙台/名産五色筆ヲ天覧ニ供ス尚又明治/十三年三重県愛知県京/都府秋田県各県博覧会ニ於テ賞/状ヲ受領ス長三郎明治三十九年三月十一日天寿ヲ以テ終ス行年五十六歳/

十四世 長三郎ハ亡父ノ二男ニシテ現/今ノ営業主ナリ明治四十年八月名古屋/市教育品展覧会へ毛筆出品仕候処/有功感謝状ヲ授与セラル/

同年九月十五日特命検閲使トシテ御/来仙ノ伏見宮貞愛親王殿下ニ特/製ノ仙台名産五色筆ヲ献上シ猶松/軸ノ太字書用筆一対並中字書用筆/一對外仙台名産五色筆五十箱等/御買上ケニ相成タリ/最初献上ノ手續ニ及ヒタル処宮家々/從ヨリ今回ハ勅命ニ依リ御来仙ノ事/故一般人民ノ献上品ハ凡テ御断リ/相成リ居リシモ家歴ニ依リテハ取計/フ可キ旨伝達セラレタルニ付早速家/歴ヲ写シ捧呈シタル結果持参ノ上御/満足ニ御嘉納アラセラレ猶前記松/軸筆ノ御買上トナリシカ当地ノ筆カ/高貴ノ御買上トナリシハ実ニ今回ヲ/以テ嚆矢トス之レ弊店ノ名誉ノミナ/ラス仙台名産ノ一タル毛筆並/五色筆カ一段ノ光彩ヲ添タリ/

同年十月名古屋市商工懇話会主/催之一道三府三十六県聯合ナル第三/回物産品評会へ毛筆出品致候処有/功銀牌ヲ受領ス/

前記伏見宮殿下ノ御買上ニ相成候/ニ付冥加之為メ同年十二月十五日宮/城野萩軸筆十対特製ノ献上仕候/処是又御満足ニ御嘉納アラセラル/同年十九日附ニテ御挨拶状御下附/相成タリ

五色筆は軸に宮城野の萩、末の松山の緑松、実方中将墳墓近くの片葉の薄、野田の玉川の三角葎、名取川の蓼の5種を用いた筆であり、東北・仙台の名所を由緒とした筆として知られた。五色筆は大正頃まで製造された後廃れたが、萩を軸とする筆のみ、萩筆として松泉堂にて製造が続けられるとともに、昭和60年に伝統工芸品に指定された際に、県の依頼もあって復活させた。

小村家はあまり弟子をとらなかつたとされるが、先に見たように、幕末期には弟子がおり、小村氏の系統とされる筆職人がいたことがわかる。

〔蓮坊・三百人町の製筆〕

先にも触れたように、仙台御筆の系統には小村家とともに、周五之丞を祖とする系統があるという。その詳細は不明であるが、周五之丞は蓮坊周辺を拠点に製筆を行ったとされ、実際明治以降の仙台における製筆・卸の中心は蓮坊であった。蓮坊には卸問屋も3軒ほどが軒を連ねていたという。蓮坊の職人は昭和50年代までにすべて廃業した。

現在も製筆を行う大友家が居する三百人町は蓮坊に遅れ、幕末頃から製筆が始まったとされる。大友家は仙台藩の足軽の家系であるが、幕末頃に三百人町にいた筆職人である山田氏に弟子入りし製筆を開始したと伝える。詳細は3節大友家の製筆で報告する。

聞き書きで追える範囲では、昭和20年代の製筆は、大きく二タイプの職人に分かれていた。一つは大友家などのように、製筆工房を設け、通いの職人や内弟子など20名ほどの職人を抱えて製筆業を営み、また多くがそのまま店舗を抱えるなどして直販および卸業を営むものと（写真3）、こうした卸より原材料一式を仕入れ、内職として自宅で製筆を行う職人である。

大友博興家には「大正八年十月 大長会則付会員名簿 大長会」という記録がある。大長会は同家



■写真3 大友家工房の製筆

工房の職人による親睦団体である。

【史料3】

大長会々則

第一條

本会ハ大長会ト称シ事務所ヲ仙台市三百人町百拾二番地ニ置ク

第二條

本会ハ会員ノ慰安及ビ親睦ヲ計ルヲ以テ目的トス

第三條

本会々員積立金參拾銭也、毎月二十日限り事務所ヘ納付スルモノトス

第四條

本会ハ年二回四月及ビ十月総会ヲ兼ネ慰安会ヲ開ク事会員ハ役員協議ノ上積立金中ヨリ支出ス

第五條

会員中不幸者生ズタル時ハ積立金中ヨリ会員協議ノ上其一部ヲ贈与ス慰撫スルモノトス

第六條

積立金ハ毎月分ヲ郵便貯金トス慰安会費用事故者贈与又ハ会員協議ノ上支出シタル金等ノ外
残余金ハ本会ノ基本金トス

第七條

本会ニ会長一名役員三面ヲ置キ役員ハ本会万般ノ事務ヲ処理ス積立金ノ管理ス

第八條

本会ニ入会セントスルモノハ会則一覽ノ上会長マデ申シ出ジラル可ス

第九條

本会継続上会則ニ必要ナル事項アル時ハ役員協議ノ上会員一同ノ承諾ヲ得之ヲ改正スル事ヲ得

第十條

役員及ビ会計係ハ毎年一月改選スルモノトス

大正十年三月会員臨時総会ニテ加條

第十一條

脱会者ニシテ積立金中ヲ残余金アル時ハ本会解散ノ節返戻スルモノトス



■写真4 大長会会則表紙

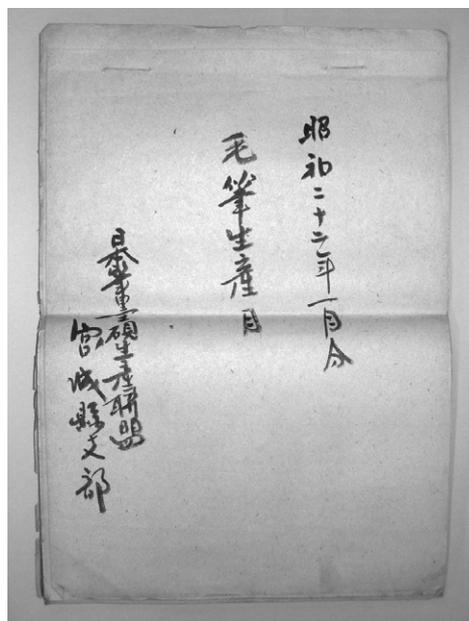
(以下会員名簿および積立金記録は略)

とある。会員数は、41名が記名されているが、「除」と記されているものが9名、名が抹消されているものが12名、「除」が抹消されて「復」とあるものが1名となっている。その後につされる積立金の記録は大正8年10月分から大正11年2月分までとなっており、この記録が3年弱しか使用されていないことが推測される中では、職人の出入りがかなりあったものと推測される。大長会はその後、現当主である大友博興氏が職を継いだ昭和30年代まで継続していた。花見会の開催など親睦会としては長く続いていた(写真5)。大友家の製筆は仙台の筆職の中でも規模が大きい方であったとされるが、かなりの人数が関わっていたことがわかる。この時期が仙台御筆の最盛期であったとされ、以後、徐々に職人数が減少しだすとされる。



■写真5 大長会の親睦の様子

日本筆墨硯生産連盟宮城県支部による「毛筆生産月報」(大友博興家史料)は、昭和21年12月から翌22年7月までの各月ごとの生産記録である(写真6)。ここには職人ごとの原材料保有量、生産量とその集計が記録されている。終戦直後の物資不足の中でこうした記録が作られたものと思われるが、貴重な記録である。



■写真6 毛筆生産目録(昭和22年1月分)

まず、記録される内容を見ると、原材料としては、「毛種」「材料」「出荷種別」がそれぞれ書き上げられている。

毛の種類で見ると、

- 山羊毛
- 馬毛
- 鹿毛
- 狸毛
- 麝香猫毛
- イタチ毛
- 玉毛

の7種があり、馬毛、鹿毛、山羊毛の順に使用されている。現在は羊毛(山羊毛)が中心であるが、この時期は異なっていたことがわかる。

材料としては、

膠、漆、麻糸、竹軸、木軸、よしぎや、口金、紙、パッキングケース

があがっている。このうち膠、漆は現在使われていない道具である。現在ボンドとなった穂首を軸に接着する際に使用したものと推定される。

最後に、出荷種別であるが、ここには昭和22年7月の生産量とともに載せると

学用毛筆 太	2 1 1 5 6
細	3 2 8 9 0
事務用毛筆 太	1 7 1 7 0

	細	2 8 4 1 4
書道用毛筆	太	8 7 3 4
	細	1 5 7 3 0
	特殊	2 4 9 5
学用画筆		3 2 9 0
画家用画筆		5 8 0

の各種があげられてる。現在は毛筆は書道用が中心であるが、学用および事務用毛筆という日常利用の筆が生産の中心であったことがわかる。聞き書きでも特に事務用毛筆の品質の高さが評価されていたという話が聞いている。こうした筆は、記録用の筆であり、先割れをせず、長く使え、かつ価格が安いことが求められる筆ということになる。

さて、この記録には職人の名も上がっている。昭和22年7月の職人名は

渡邊虎吉
岡村一郎
大友 辰
平賀 正
小野敬三
小野兵吉
大友長五郎
大友長一郎
大友長吉
鈴木英吾
遠藤吉次郎
跡部金蔵
福地直一郎
佐藤留三
佐藤東壽
嶺村 一
中島亀之進
山田栄五郎
佐藤真治
薄木正一郎
薄木正二郎
丸山幸平
菱沼銀助
黒瀧清秀
黒瀧三郎
中島博磨
天童頼雄
邊見亀壽
小島製治
渡邊大五郎

遠藤音右衛門
小村長三郎
鈴木瀧吾
遠藤熊五郎
佐藤忠治
鹿野栄五郎
佐々木武

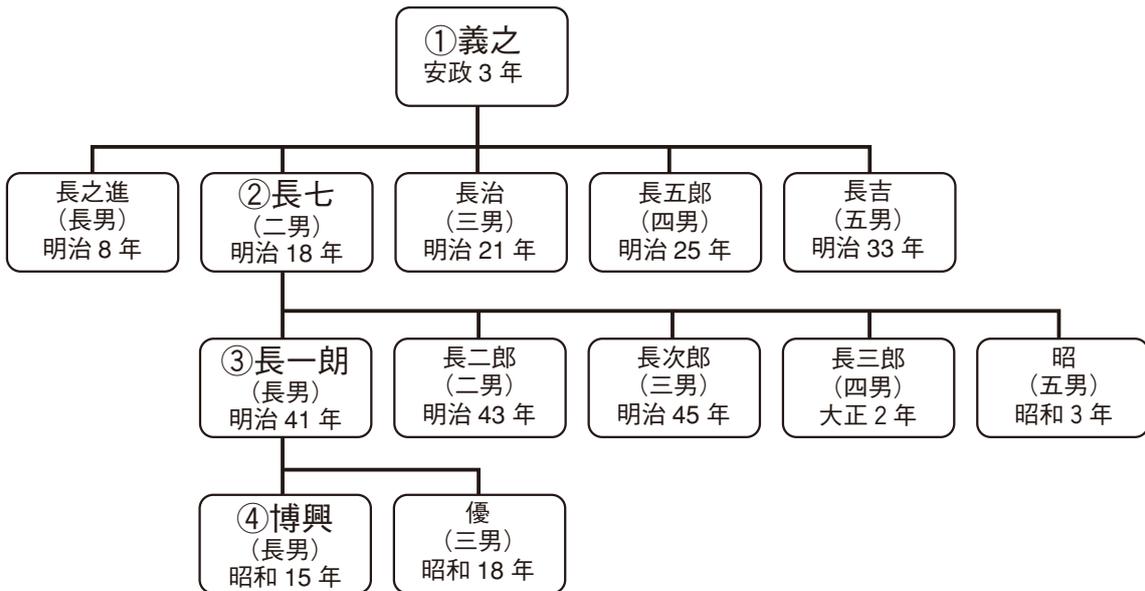
の37名が書き上げられている。この37名はガリ版で印刷されており常時製筆を行っていた職人と見られる。ここには大友家の工房に通いで来ていた職人も書き上げられており、筆職が作業場所とは別に、個人を単位に活動する者とされていたことが伺える。

また、昭和22年4月の月報をみると、これらのうち、8人が註として「休」とあり、仕事を休んでいたとみられる。同様の傾向は5月にもみられる。12ヶ月分の記録が残っていないため、確たる事はいえないが、春から初夏に掛けての時期はあまり筆作りを行わない時期だったのかもしれない。

第3節 大友家の製筆

仙台市若林区三百人町の大友毛筆店の大友博興氏（話者①、昭和15年生まれ）は、中学校卒業後に鈴木正吉（後掲）に弟子入りし、筆作りを学んだ。ここでは氏への聞き書きを中心に事例を紹介する。大友家では製筆技術は親から子へ継承され、家督も代々長男が継いでいる。氏に限っては、父親の大友長一郎（明治41年生まれ）が46歳で他界したため、当時大友毛筆店に勤めていた職人の中で一番筆作りがうまかった鈴木正吉に弟子入りをした。現在、氏は四代目にあたる。後継者はいない。

[大友家の歴史]



■図1 大友家家系図

初代

大友家は代々足輕の家系で、初代は大友義之（安政3年生まれ）である。大友家の製筆業は、義之が弓ノ町に住んでいた際に三百人町に居住していた筆作りの職人のもとへ習いに行ったことから始まる。当時筆作りを教えていたのは三百人町に住む「山田」という人物のようだが、詳細は不明である。その後、現在地である三百人町に住むようになり、以来大友家はこの地に居住している。義之には男子が5人おり（図1）、そのうち三男の長治以外は全員製筆業に就いていた。四男の長五郎は同町内に独立した（仙台市若林区三百人町の松泉堂）。家督は長男の長之進が継いでいたが、大友家に残る書付によると大正2年に家督を二男の長七にうつしている。

二代目

大友長七（明治18年生まれ）。男子が4人いたが、このうち製筆業に就いていたのは長男の長一郎だけだった。

三代目

大友長一郎（明治41年生まれ）。子が6人おり、そのうち男子は博興氏と優の2人であるが、博興氏のみが製筆業に就いている。

四代目

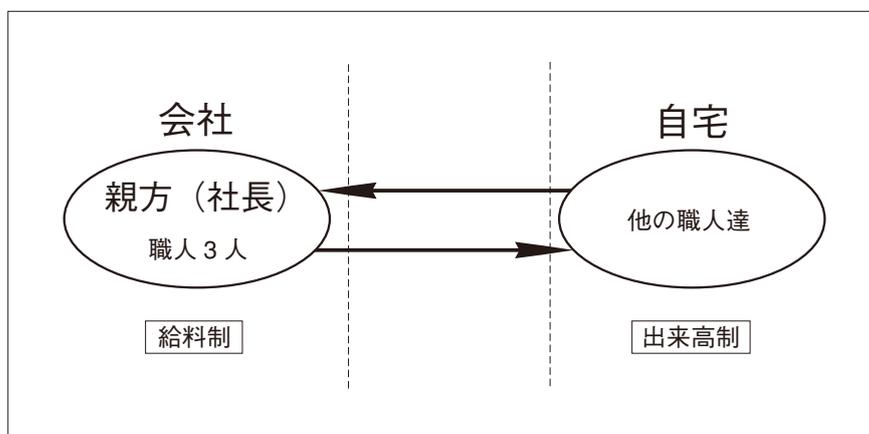
大友博興（昭和15年生まれ）。父・長一郎の他界のため、25～6歳の頃より大友毛筆店の社長となった。長一郎が仙台毛筆商工会の東北支部長であったこともあり、博興氏自身は会計をやっていたこともあった。

[大友毛筆店の職人衆]

大友毛筆店には、初代義之の頃より数名の職人達がおり、最盛期は二代目・長七で、昭和初期あたりの話である。この頃は仙台市内において製筆業が盛んであった。その後三代目・長一郎の頃には12～3名ほどになり、長一郎の死後、一度職人の雇用について整理をした。

[職人を抱えていた頃の製筆形態]

職人達は全員が大友毛筆店の作業場で仕事をするわけではない。何名かの職人が作業場へ詰めて仕事をし、他の職人は自宅で仕事をしていた。博興氏が四代目となった頃の話では、12～3名のうち3名が給料取りとして大友毛筆店の作業場へ勤め、氏を含め4人で仕事をしていた。他の職人は作業場から材料をもらい、自宅で製作し、できあがった製品を会社（大友毛筆店）へ持ってくるという出来高制であった（図2）。製筆業は分業ではなく、各職人がそれぞれ筆を製作していた。それは現在も変わらず、仙台筆の職人はどこでも同じであるという。氏によると、かつて4人で仕事していた頃は能率良く筆の製作ができたという。親方（または師匠とも呼ぶ）が他の職人それぞれの仕事の調子の違いを見ながら筆を製作するというスタイルで、「芯合わせ」「芯混ぜ」の工程は筆の良し悪しを決める大事な工程なので親方が担当するが、それ以外は各自で筆を製作した。氏が若い頃はこの2つの工程を師匠の鈴木氏が1人で行っていたが、大量の筆を製作しなければならないときは全員で行った。大友毛筆店の製筆形態が一変したのは、三代目長一郎の死後である。このときに大友毛筆店で抱えている職人を整理して減らした。また、三代目・長一郎の代には製品を北海道・東北一円まで卸していたが、死後は筆の製造のみとなった。製品も実用的なものだけになり、五色筆などは製作しなくなった。



■図2 戦後から平成13年までの製筆形態

[現在の製筆形態]

平成13年まで職人がいたが、現在は博興氏が1人で筆を製作している。製品を卸しているのは仙台市若林区荒町の「西川玉林堂」と「おかや」の2軒だけで、大友毛筆店では販売しておらず、製品の注文もこの2軒からである。注文は筆の名前で受けるが、特殊なものについては「穂先をこうしてほしい」などと具体的に注文してもらう。筆の注文は最低でも20～30本ずつからで、これは1本や2本だと筆作りにかかるコストが高くなるため、具体的には穂首を作る際、芯合わせ工程に至るまでにある程度の毛量がないと調子が出ないからである。氏は筆の修理も行っているが、これは取引先の問屋から頼まれる。修理では軸から取り替えていき、穂首はいじらないという。これは穂首をばらして練り混ぜたり、新たな毛を足したりすると毛の調子が狂ってしまうからである。原毛は東京、軸は豊橋や広島の間屋から仕入れている。

第4節 技術の習得

〔弟子〕

大友家では代々製筆技術は親から子へ伝えられてきた。それは父親という親方に子が弟子入りをして技術を学ぶということであり当家では二代目・長七、三代目・長一郎とよその職人へ弟子入りをしたことがない。博興氏自身は父親以外の職人に学んではいるものの、よそへ弟子入りしたことはない。また、氏は弟子をとったことも技術を教えたこともない。弟子にしてほしいと来た人もいたが、筆職人として一人前になるまで決して見通しの明るい職業ではないこと、弟子を抱えるほどの資金的余裕がないことを理由に断っている。

弟子時代はまず作業を見ることが仕事だった。筆作りの技術は教えてもらうのではなく、見て自分で学ぶものである。そして一番下の仕事である「さしとり」からやらせてもらえるようになる。さしとりとは、白い毛の中にある黒い毛を抜き取る作業のことである。その後、親方が徐々に次の段階の作業をやらせていった。

〔親方（師匠）〕

先述したが、親方（師匠）は具体的に技術を教えるということよりも、部分部分で弟子や職人にアドバイスをするという性質が強い。博興氏の師匠である鈴木氏がいた頃は同氏が「芯合わせ」「芯混ぜ」の工程を一人で行っていた。それは製筆技術が卓越していたからということと、博興氏が職人の中で一番若かったということが関係している。氏は父亡き後、大友毛筆店社長となったものの、筆職人としての製作技術は他の職人よりも未熟であったため、「芯合わせ」「芯混ぜ」の工程は行わなかったということである。

氏によれば「親方」としてある程度の技術を身につけると、他の職人が作る筆を見て「ここはこうしたほうがいいのか」などと見えてくるものがあるという。職人が芯を合わせた状態で持ってくると、毛の組み合わせなど良くない部分に分かってくるもので、これは他人の仕事客観的に見るからであるという。親方は弟子や職人に仕事の指示はするものの、仙台の製筆業においては各職人がそれぞれ一気に筆を作っていくので、作業の分担はしない。

第5節 信仰・風習など

[弟子・職人がいた頃]

大友毛筆店では11月下旬にエビス講があり、そのときに職人達へ足袋を渡していた。職人間では「エビス講のときまで足袋をはかない」と言われており、足袋をはかなかつた。この風習は他の筆屋でも行われていた。1月15、16日は「藪入り」といって、仕事を休む日で、弟子や職人はその日に里帰りをした。この風習は職人がいた平成13年まで行われていた。

12月28日の仕事納めと、1月4日の仕事始めは現在も行っている。

また、修行していた弟子が一人前になると、製筆道具一式と細工箱をあげたが、この細工箱は大工に作ってもらっていた。

[現在]

現在は職人を抱えていないので、仕事納めと仕事始め以外は特に行事や風習などは行っていない。

第2章 仙台御筆の製筆と特徴

ここでは大友博興氏からの聞き書きと参与観察をベースに、仙台市歴史民俗資料館製作ビデオ「仙台の筆と硯」(2004)を補助的に活用しながら仙台御筆の製筆過程及び技術を概観し、国内産筆のシェア8割を占める広島県熊野町の製筆と比較しながら簡単ではあるが仙台御筆の特徴を述べる。

第1節 製筆過程

[選毛]

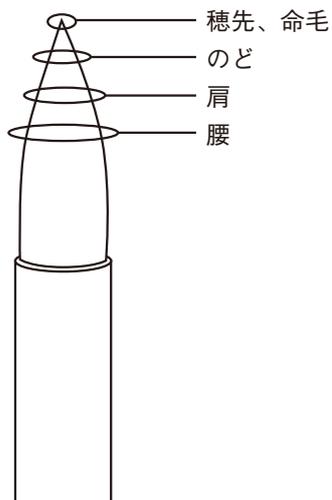
原料となる原毛から、毛の先の具合を見ながら「どこに力があるか」等、手で触ったときの味を見極める。まず大雑把に剛毛、羊毛、兼毛と分け、その中から羊毛であれば上毛(化粧毛)、一毛(先になる毛)、二毛(喉にあたる毛)、三毛(端毛・腰にあたる毛)と選別する。このときに先のない毛や縮れている毛は取り除く。先のない毛とは、毛先が尖っておらず、はさみで切り落としたような毛のことを指す。作る筆の穂先がより細かく分かれているときや原毛の質によってさらに細かく選別を行う場合もある。選毛は毛の組み合わせをする作業なので「毛組み」ともいう。



■写真7 選毛



■写真8 選毛(毛組み)



■図21 穂首の名称

【綿毛抜き（羊毛の場合のみ）】

選毛後、羊毛の場合は「綿毛抜き」といって、毛を手ぬぐいに包み、熱湯で煮る。長く煮ると毛のコシがなくなって綿毛のようになるので、「ぐらっと煮るだけ」にする。湯が煮立ったら鍋から取り出し、熱いうちにクシ（二番）でとかして毛の根元についた甘皮を取り、毛先に向けてクシをとかしながら綿毛を抜く。毛を湯で柔らかくしてクシで伸ばすことを「毛の素性を伸ばす」という。毛を熱湯で煮るのは、a.綿毛を取り除く b.毛の素性をまっすぐにする（毛のズイを殺してクセをとる） c.毛の油分を浮かせる d.毛の消毒という理由からで、毛本来のクセを煮ることで直し、油分を浮かび上がらせて毛揉みの際にアクに吸着させて取り除くためである。綿毛を抜き終わったらハリカに並べて2日ほど乾かす。



■写真9 手ぬぐいにくるんだ原毛を煮る



■写真10 綿毛抜き

【綿毛取り（羊毛の場合のみ）】

乾燥した毛をクシ（二番）で再び綿毛を取り、毛の根元に残る甘皮をハサミで切る。その後、テイタ（手板）で毛を揃える。

【毛揉み】

毛を鹿皮の上に並べて、初殻のアクをまぶしてから鹿皮で包んで毛を揉む。このとき回しながら揉んでいく。毛揉みをすることでしっかりした毛になるので、これを「毛をみがく」という。ざらざらしていた感覚が次第にまとまってくると、揉むのをやめてクシ（二番）を通し、まっすぐに直す。



■写真11 毛揉み

[先抜き]

毛束にクシ（三番）をさし、毛の先をつまんで一番てっぺんの毛（一番長い毛）を抜いていく。この毛は毛先が荒れているため使わないが、長さがあるので大筆に使うこともある。この毛をオオバシリという。

オオバシリを取り除いた後は、クシ（一番）でとかして毛のあやを取り、長さを調節するためにブイタ（分板）に合わせて毛の根元をハサミで切る。テイタでたたいて毛先を揃えてからクシ（三番）をさし、毛の先をつまんで長い毛から抜きとり、少量ずつ重ねて台に並べていく。長い毛から短い毛まで段々に並べるが、作ろうとする筆の大きさに合わない長さの毛は取り除き、別の筆を作る際に使う。



■写真12 先抜き



■写真13 分板で長さを調節する

[サキヨセ（先寄せ）]

先抜きで毛の長さごとに毛を並べたら、それらをまとめてヨセガネに乗せて毛先側をテイタでたたき、毛先を揃える。毛束を手を持ち、ブイタをあてて毛の根元をハサミで切り長さを調節する。先寄せは毛の先を揃えていくのが目的であるので「先揃え」ともいい、毛揉み工程の一部でもある。

毛束から一つまみずつ分けて、それらをまた1つにまとめるが、これは「キリマゼ（切り混ぜ）」と言い、毛の長さを均一に混ぜるためにおこなう。その後オカ（作業台）でネリマゼ（練り混ぜ）をするのでキリマゼは一度しかおこなわない。その後、ハンサシで逆毛を取り除いたりしながら何度もヨセガネで先を揃えていく。



■写真14 先寄せ（毛先を揃える）



■写真15 先寄せ（根元をハサミで切る）

[寸切り]

先寄せで毛先が出そろったらカタメガネに入れ、押さえ板をあてて毛の寸法を確認し、余計な部分を切るために毛の根元をハサミで切る。

寸切りまで終わった毛をまとめて束にし、紙で巻く。この状態で毛を保管しておくこともあるが、その際は防虫剤を入れ虫食いを防ぐ。

選毛から寸切りまでの工程を終えると、「オカにあがる」と言って作業台での工程に入る。サライドリからの工程を「オカ仕事」と呼ぶ。



■写真16 寸切り



■写真17 寸切りを終えた毛



■写真18 毛を束にする

[煮る]

羊毛は綿毛抜きで既に煮てあるので、寸切りまで終わったら「サライドリ」へ進む。その他の馬毛・狸毛などは、先に毛揉みから寸切りまで終えて束にして紙に巻いてから熱湯で煮る。馬毛・狸毛も以前は羊毛と同じ工程で作業をしていたが、最近の毛は毛先が粗く、サキヨセでうまく先が揃わないので、羊毛と馬毛・狸毛とで工程が前後する。馬や狸は元々毛が固く、2時間程煮てちょうどよい。

[サライドリ]

先の切れている毛、縮れ毛、逆毛、調子の合わない太い毛等の悪毛をハンサシで抜き取る。このときは目で見て悪毛を抜き取るというより、指先の感覚で抜き取る。ハンサシを毛先に滑らすと悪毛が引っかけたり抜けるのだが、この指先の感覚が非常に重要となる。台の上にフノリをとかした水を少しひいてその上に毛を広げ、ハンサシの背の部分を使って毛を押し広げて薄く広げたら、ハンサシの先を使って折りたたんでいく。このように混ぜることで毛の位置を変えて太い毛を出しやすくし、毛を均一にする。これを「ネリマゼ（練り混ぜ）」という。ネリマゼをして毛の位置を変えながら悪毛を



■写真19 サライドリ



■写真20 ネリマゼ

さらいどっていく。この工程は、最終的に作る筆やそのときの毛質によってどれくらい回数を重ねるかが変わるが、最低でもこれらの工程を3～4回繰り返す。作業の途中では所々で全体をクシで整える。サライドリは上毛、一毛、二毛、三毛（端毛）の各毛でも行い、練り混ぜる。馬毛や狸毛の場合は、直前に煮ているのでそのままサライドリ工程に入るが、羊毛の場合は寸切りして毛が乾いているので水で濡らしてからおこなう。

サライドリをしてネリマゼを繰り返すと、毛先の密度が均一になる。密度の均一具合が高く、悪毛が少なければ少ないほど質の良い穂先となる。



■写真21 芯合わせの材料①



■写真22 芯合わせの材料②

【芯合わせ】

サライドリとネリマゼで毛の調子を整えた後に、穂先の「芯（命毛）」「喉」「肩」にあたる毛を組み合わせるが、一毛、二毛がその部位になる。仕上がりの筆に合わせて、馬毛（腰に力がある）や狸毛（先に力がある）、羊毛（馬と狸のバランスをとる）それぞれの毛の特徴を考え、どこに力を持たせるかなどを考えながら組み合わせていく。この工程は筆の特徴や性質に関わる部分なので、特に重要な工程である。

毛を組み合わせる時は、それぞれの部位にあたる毛束を四等分し、1つずつネリマゼをしてクシで整えたもの同士を、長い毛の上に短い毛というように重ねていき、毛のふくらみを手で確認しながら毛の場所を先端に近づけて「上げ」たり、下部に近づけて「下げ」たりして毛の位置を決めていく。

【芯混ぜ】

毛の位置を決めたら練り混ぜる。クシ（二番）で全体をとかしてから毛を台の上に広げ、折りたたんでいく。毛先をクシでとかし、悪毛をハンサシで抜き取る。練り混ぜて毛の位置を変え、悪毛を出しやすくして取り除きながら毛を均一に混ぜていく。これを8～10回程繰り返す、最後に全体を整えて浮いてきた毛を取り除き、毛をまっすぐにする。



■写真23 芯混ぜ



■写真24 芯混ぜの終わった毛

【端合わせ（形とり）】

穂先の腰より少し上部から下部を「端」と呼び、その部分に使う毛を「端毛」という。端毛には固くてあまり先がない毛（先端が尖っていない毛）を使う。一般には「三毛」「腰毛」といわれている。毛の組み合わせ方は芯合わせと同じで、仕上がりの筆に合わせて端毛を組み合わせる位置を決める。



■写真25 端合わせ

【ハタマゼ（端混ぜ）】

端合わせしたものを練り混ぜる。作業の工程としては芯混ぜと同じで、芯合わせから端混ぜまでの工程で筆の回転や弾力などの性質が決まる。

芯混ぜした芯と端混ぜした端を組み合わせて穂首を作り、全体の形や穂先と腰のバランスを整える。

【芯立て】

毛をハンサシで四等分にして仕上がりの方と同じ寸法のツボにはめ込み、ハンサシの尻で根元をトントンとたたいて整える。浮いている毛などを取り、穂先を指で回したり、先を指先でつぶして厚さを見たり、毛の濃さなどの出来を見る。このときツボに入れた毛の量が少ない場合は残りの毛束から毛を足して入れたり、反対に毛が多いときは少し取るなどの調節もする。最後に上毛を入れることを考えて、穂先に毛が集まって「苦しくならないように」考えながら作業をする。

芯立てまで終わるとツボから出して穂先を乾燥させる。



■写真26 芯立て



■写真27 穂先の調子を見る

【上毛かけ】

他の部位と同様に上毛も悪毛のサライドリとネリマゼを何度も繰り返し、フノリで固めて干しておく。それを水につけてクシ（三番）でとかし、根元にフノリをつける。毛束を二等分にして根元をクシでとかし、フノリを混ぜ、長さを整えるために根元をハサミで切ってからナメイタ（なめ板）をあてながらクシで毛先をとかし。ナメイタをあてるのは毛に力が均一にかかるようにするためである。ここまでの作業で上毛にフノリを含ませる。その後毛束を六等分したうちの1つを台に薄く広げ、乾かした穂先を乗せて巻いていく。上毛の量を調節してから毛の根元を口に含んで唾液をつけてからハンサシの尻で根元をたたき、最後に穂先のでっぺんに出た一本の毛を抜き取る。上毛かけで三番のクシを使うのは、このクシは目が細かく、毛をまっすぐ平らにできるからである。一番のクシは主に毛揉みや羊毛をとかすとき、毛を揃えるときに使う。

上毛は装飾の役割があるので毛が細かくて先が良く、毛の素性がまっすぐなものを使うが、あくまでも装飾することが目的なので筆本来の書き味に影響を与えないように注意し、穂先のでっぺんや肩の毛を邪魔しないように調節して毛を合わせていく。



■写真28 フノリを溶かす



■写真29 上毛用の毛を取り出す



■写真30 上毛をかけた穂首

[糸締め]

麻糸で穂首の根元を巻き、根元部分に焼きゴテをあて、糸を締める。焼きゴテをあてると根元が締まり、毛がまとまる。



■写真31 糸締め



■写真32 焼きゴテをあてる

[すげ込み]

軸を回転させながら、軸の内面の穂首をはめる部分をクリハで削る。穂首をすげてみて（入れてみて）筆の寸法を確認し、良ければ接着剤で穂首を接着する。接着剤は、昔は漆と小麦を混ぜたものを使用していたが、現在は良い漆が手に入らないため、ボンド系で水に強く弾力性のある合成接着剤を使用している。



■写真33 すげ込み（クリハで削る）



■写真34 穂首をすげ込む

【仕上げ】

フノリを穂首に十分含ませて、クシ（三番）でとかしてから麻糸を穂首に巻きつけ、まわしながら不要なノリを取り除き、形を整えて完成させる。



■写真35 仕上げ



■写真36 完成した筆

第2節 製筆過程からみる技術の特徴

図4より、1つの工程の中に複数の工程が含まれていることが分かる。製筆過程においては使う原毛の質や状態によって工程の順番を入れ替えたり、サライドリやネリマゼの回数を増やすため、筆を製作する度に毎回同じ手順を踏むとは限らないが、大筋は前節で述べた製筆過程の流れに沿って作業は進んでいく。

作業の総称		作業名	別名	含まれる工程	毛の状態
	1	選毛	毛組み		乾
	2	綿毛抜き(煮る)			濡
	3	綿毛取り			乾
	4	毛揉み			乾
	5	先抜き			乾
	6	先寄せ	毛揃え、先揃え	切り混ぜ	乾
	7	寸切り			乾
	8	煮る(羊毛以外のみ)			濡
オカ仕事	9	さらいどり	悪毛とり	練り混ぜ	濡
	10	芯合わせ			濡
	11	芯混ぜ		練り混ぜ	濡
	12	端合わせ	形とり		濡
	13	端混ぜ		練り混ぜ	濡
	14	芯立て			濡
	15	上毛かけ			乾
	16	糸締め			乾
	17	すげ込み		クリハでの加工	乾
	18	仕上げ	糊ひき		乾(糊固め)

全体を通して常に悪毛はハンサシでさらいどる。
毛が乾いている状態では主に毛の先を揃えることが重要で、毛が濡れている状態では主に悪毛を抜き取ったり毛の調子を整えることが重要である。

■図4 大友氏の製筆過程

筆作りにおいて最も重要なのは毛の組み合わせである。「選毛」の段階で、毛の持つ力や特徴、身のつまり具合を指先の感触で確かめながら穂先のどの部位に使うべきか見極める作業は、長年の経験やカンが重視される。毛の持つ力を最大限発揮する部位に用いるためにも、この見極めは大事な作業なのである。この選別作業は、天気が良いすぎると毛の先が悪く見えるので曇天のほうが都合がよい。その後、筆の性質が決まる「芯合わせ」で各部位に選別した毛を配置し、「芯混ぜ」で喉を肩に下げたり、反対に肩を喉まで上げたりと位置を調節して芯を作る。「芯合わせ」のときには製品の均一性をはかるために何種類かの毛を組み合わせる。「端合わせ」では芯に合わせる腰毛(端毛)の配置を決めて端混ぜし、これらを練り混ぜて穂首を作る。この工程で筆の良し悪し、性質、特徴すべてが決まる。この部分の工程は毎回同じ毛の配合で良いというものでもなく、そのとき使用する原毛によって微妙に変化する。

扱毛は獣毛であるので、気候風土や産地によって毛質毛形にも差異がある。博興氏によると、特に最近の羊毛は毛が細く、身がつかっていないという。また、西川玉林堂(話者②)によると羊毛の産地である中国では食用山羊肉の需要が多いため、まだ若い状態の山羊肉が出荷される。その際に羊毛も刈り取るので毛は柔軟すぎて弾力性に乏しいのだという。そのため十数年前に製作した筆と現在製作した筆とでは、同じ種類で同じ部位の毛を使用しているにもかかわらず、毛の質が格段に違うた

め現在の筆のほうが質は劣るのだと話す。また、馬毛についても最近は毛の先が荒れていて質があまり良くないという。その結果、製筆過程において馬毛や狸毛などの剛毛は先に毛揉み・サキヨセをして毛先を揃えて悪毛を取り除いてから煮ることになっている。これは最近のことで、博興氏によると以前は羊毛と同じように煮てから毛揉みをおこなっていた。

博興氏による筆作りの1番大事なポイントは、穂先の部分を回転させて毛を上にするべきか短い毛を上にするべきかなどを確認し、その位置や量を見つけ出すことで、これはカンに頼る部分も大きく、思ったようにいかない作業だという。氏は長年筆作りをしていても納得のいく製品を作ったと思うことは一度もなく、「どうしたらいいものが作れるか」を常に考えながら筆作りに臨んでいる。こうしたたゆまぬ努力が自身の技術を磨くことにつながり、指先の感覚を鍛えていくこととなるのである。

第3節 熊野筆との比較

(1) 熊野筆

熊野筆の山地である広島県熊野町は、広島市から東へ20km、四方を山々に囲まれた海拔250m地点の細長い盆地の中にあり、年間を通して広島市内よりも気温が低い町である。人口は約2万6千人（平成19年）で、同町ではおよそ20人に1人が製筆業に従事しているという筆の町である。全国生産の約8割の筆が熊野で製作されており、近年では化粧筆が国内外問わず人気が高く、化粧用品として世界的にも有名である。

穂首作り工程			筆職人の仕事	
下仕事 (毛揉み)	1	選毛、毛組み		作る筆の種類により、それぞれ必要な原毛を選び、量り、組み合わせる。
	2	火のし、毛揉み		毛の油分を抜き取り、毛をまっすぐにして墨含みを良くするために、初殻を焼いた灰を毛にまぶし、火のし（アイロン）をあてた毛に鹿皮を巻いて揉む。
	3	毛そろえ		櫛抜きして綿毛を取り除き、少量ずつ毛を積み重ねて毛を揃えていく。
	4	逆毛、すれ毛取り		毛先を完全に揃え、ハンサシで逆毛、すれ毛等を指先の感触を働かせながら抜き取る。良い毛だけを徹底的に選り抜く。
	5	寸切り		命毛、のど、腹、腰と呼ばれる筆の先端から下部にかけての毛を、各長さに切り分ける。
台仕事	6	練り混ぜ		寸切りした毛を薄く広げ、薄糊をつけながら混ぜ合わせていく。残っている逆毛等を取り除きながら、長さの異なる毛を均一に重ね何度も混ぜ合わせていく。
	7	芯立て		芯立て筒（コマ）に毛を入れ、太さを規格に合わせる。不必要な毛を更に抜き取り、乾燥させる。
	8	衣毛（上毛）巻き		穂先がより美しく見えるように衣毛（上毛）を薄く広げて乾燥させた芯に巻きつけ、更に乾燥させる。
	9	糸締め		毛の根元を麻糸で結び、焼きごてを当てすばやく焼き締め、筆の穂首が完成する。

軸作り工程			問屋・各工程専属職人の仕事
10	軸選び	選別台で穂首に合う太さの軸を選ぶ。	
11	ため	火にかけて温めた「ため木」で曲がり直してまっすぐに伸ばす。	
12	軸の切断	注文の長さに合わせて軸を切断する。	
13	コツ付け	軸にセルロイド製や木製のコツを接着する。	
14	ロクロ加工 (面取り)	ロクロ（機械）で軸の太さに合わせてコツを削る。	
15	軸磨き	磨き機で水を使って荒磨きした後、ロウを使って磨く。	
16	糸付け	ドリルでコツにかけひもを付けるための穴を開け、千枚通しでかけひもを付ける。	
17	ダルマ加工	ダルマを付ける方の軸の先端の面を取り、次にロクロにワリハメをはめ込み、湯通ししたダルマを入れて寸木で長さを決め、キサゲ（小刀）で削る。	
18	ダルマ付け	軸に接着剤を付けてダルマをはめ込む。	

仕上げ工程			問屋・各工程 専属職人の仕事
19	くり込み	軸に接着剤を付けて穂首をはめ込み、固定する。	
20	仕上げ	糊（ふのり）を穂首にたっぷり含ませた後、糸を巻き付け軸を回しながら余分な糊を取り除く。穂首の形を整えてから乾燥させ、キャップをはめる。	
21	銘彫刻	軸に三角刀で銘を彫り、その部分に顔料で彩色する。	

■図5 熊野の製筆過程

この熊野筆の発祥は、約170年前の江戸時代末期とされている。熊野の農民達の多くが農閑期に紀州(和歌山県)や吉野(奈良県)へ出稼ぎに出ている折に、出稼ぎ後に筆や墨を買い求め、途中の村々に立ち寄って行商しながら熊野に帰ってきたことに始まる。同じ頃、広島藩の御用筆師から筆作りを学ぶ者や有馬(兵庫県)で筆作りを学んできた者達も現れ始め、村人に筆作りを広めたとも伝えられている。その後、明治時代後期の内国博覧会に熊野の筆を出品したことで全国に評判が広がり、注文が殺到するようになった。戦後になると製筆産業が落ち込み始めたが、化粧筆に転化するなどの工夫もあり、現在は毛筆、画筆、化粧筆を主に製作している。

熊野の筆作りは仙台と違い、作業工程ごとに分業されている。これが仙台と熊野の大きな違いの1つで、熊野の特徴といえる。熊野では作業工程は全部で73工程あるといわれているが、それを大まかに12に分けている。その12工程も「穂首作り」「軸作り」「くり込み、仕上げ、銘彫刻」と3部門に分かれており、いわゆる筆職人と呼ばれる人びとは「穂首作り」だけ行い、軸に穂首をくり込むところまでは行わない。「くり込み」「仕上げ」「銘彫刻」の3工程は各専属の職人が担当する。このように各作業工程が分業されているため、全体として一度に大量の筆を生産することができる。

作業工程の分業化の背景には、熊野では大量の筆を作らねばならない状況にあること、そのことにより製筆業が町の主要産業となり、女性のパート仕事としても製筆業の一部が成り立っているという社会的要因がある。一方、仙台では筆記用具の主役が筆から万年筆、鉛筆等へ変化した頃から筆の需要は落ち込み、当時三百人町界隈に多く住んでいた筆職人も廃業していき、筆問屋も倒産していった。仙台でのこのような製筆業を取り巻く環境の変化は他の筆の産地でも見られることだが、熊野は毛筆だけにとどまらず画筆や化粧筆の分野へ積極的に進出した結果、現在も全国8割の生産シェアを誇る筆の産地となった。この全国8割の生産シェアという結果が、作業工程を分業化せざるを得ない状況を生み出しているのである。

(2) 仙台と熊野の製筆過程の比較

[製筆過程]

図6より各工程を比較すると、仙台筆については羊毛か馬毛(狸毛)かの違いで若干の工程の入れ替わりはあるものの、全体的な作業の流れは仙台筆も熊野筆もほぼ同じである。

ここで特筆すべきは、「火のし」の使用についてだろう。熊野筆では選毛後に毛を火のしで伸ばす。これは、火のしで熱を加えて油分を浮かせ、糊殻の灰に吸着させて毛の素性を良くし、墨含みを良くするという理由からであるが、同時に毛をまっすぐにするという効果もある。仙台では火のしを使わず、煮る工程がその代わりとなる。つまり、煮えたぎった熱い湯の中から毛を取り出し、熱い状態のうちに毛にクシを通して素性を伸ばす作業が火のしの代わりになるのである。ここで毛を煮るのは綿毛の処理のためでもあるが、毛に熱を加えてクシを通すことで毛の素性を良くし、綿毛や縮れ毛を取り除くという効果もある。つまり、仙台ではこの段階で素性の良くない毛を取り除くが、熊野では火のしをあてて毛の素性を直し、その後の「逆毛・すれ毛とり」で悪毛を取り除くので、ここでの毛の選別が今後の筆の仕上がりに影響を与えることになる。毛に対しての熱の加え方の違いがその後の工程を左右する。

	仙 台 御 筆				熊 野 筆	
	馬毛・狸毛		羊 毛		作業工程	使う道具
	作業工程	使う道具	作業工程	使う道具		
1	選毛		選毛		選毛 毛組み	はかり
2			煮る 綿毛抜き 綿毛取り (乾燥してから)	鍋、手ぬぐい、クシ (2番)、ハサミ、手板	火のし (毛は乾いたまま)	火のし (アイロン)、粉殻の灰
3	毛揉み 先抜き (抜き方とも呼ぶ) 先寄せ (切り混ぜを含む)	鹿皮、粉殻の灰汁、クシ (1~3番)、ハンサシ、ヨセガネ、手板、分板、ハサミ	毛揉み 先抜き (抜き方とも呼ぶ) 先寄せ (切り混ぜを含む)	鹿皮、粉殻の灰汁、クシ (1~3番)、ハンサシ、ヨセガネ、手板、分板、ハサミ	毛揉み 毛揃え 逆毛・すれ毛取り	鹿皮、クシ (オニグシ、アラグシ)、ハンサシ、ヨセガネ、手板、
4	寸切り	カタメガネ、押さえ板、分板、ハサミ	寸切り	カタメガネ、押さえ板、分板、ハサミ	寸切り	カタメガネ、押さえ板、ハサミ
5	煮る	鍋、紙 (寸切りして毛を束ねた状態でそのまま煮る)				
6	さらいどり 芯合わせ 芯混ぜ 端合わせ (形とり) 端混ぜ	ハンサシ、ふのり、クシ ハンサシ、クシ (2~3番)、なめ板 ハンサシ、クシ (2~3番)、なめ板	さらいどり 芯合わせ 芯混ぜ 端合わせ (形とり) 端混ぜ	ハンサシ、ふのり、クシ ハンサシ、クシ (2~3番)、なめ板 ハンサシ、クシ (2~3番)、なめ板	練り混ぜ	ハンサシ、ふのり、クシ (ツミグシ) 押さえ竹
7	芯立て	ハンサシ、クシ (3番)、ツボ	芯立て	ハンサシ、クシ (3番)、ツボ	芯立て	ハンサシ、クシ (小)、コマ
8	上毛かけ (さらいどり~練り混ぜ工程を含む)	ハンサシ、ふのり、クシ (3番)、なめ板、	上毛かけ (さらいどり~練り混ぜ工程を含む)	ハンサシ、ふのり、クシ (3番)、なめ板、	衣毛(上毛)巻き	ハンサシ、クシ (小)
9	糸締め	麻糸、焼きごて、ハサミ (糸切り用)	糸締め	麻糸、焼きごて、ハサミ (糸切り用)	糸締め	麻糸、焼きごて、ハサミ
10	すげ込み	クリハ、カンナ、合成接着剤	すげ込み	クリハ、カンナ、合成接着剤	軸選び ため 軸の切断 コツ付け ロクロ加工 (面取り) 軸磨き 糸付け ダルマ加工 ダルマ付け くり込み	選別台 ため木 切断する機械 接着剤 ロクロ (機械) 軸磨き機、ロウドリル、千枚通し ロクロ、ワリハメ、寸木、キサゲ (小刀) 接着剤 接着剤
11	仕上げ	麻糸、ふのり、クシ (3番)	仕上げ	麻糸、ふのり、クシ (3番)	仕上げ	糸、ふのり
12					銘彫刻	三角刀

本文中では一部作業名や道具名をカタカナ表記にしているが、ここでは一部道具のみカタカナ表記とした。各工程のうち同作業ごとにまとめたため、職人による実際の工程では別々として認識しているものも同作業として図にした。

仙台筆の場合、羊毛とその他の毛 (馬、狸) とで煮る工程が入り替わるが、それ以外は同様である。

軸は、仙台では以前まで自作のものを使っていたが、現在はある程度できあがった軸を仕入れているので、熊野筆のように細かい工程に分かれていない。

各工程において作業名称の差異が見られるが、これは地域や職人によっても異なるものである。

■図6 熊野筆と仙台御筆の製筆課程の比較

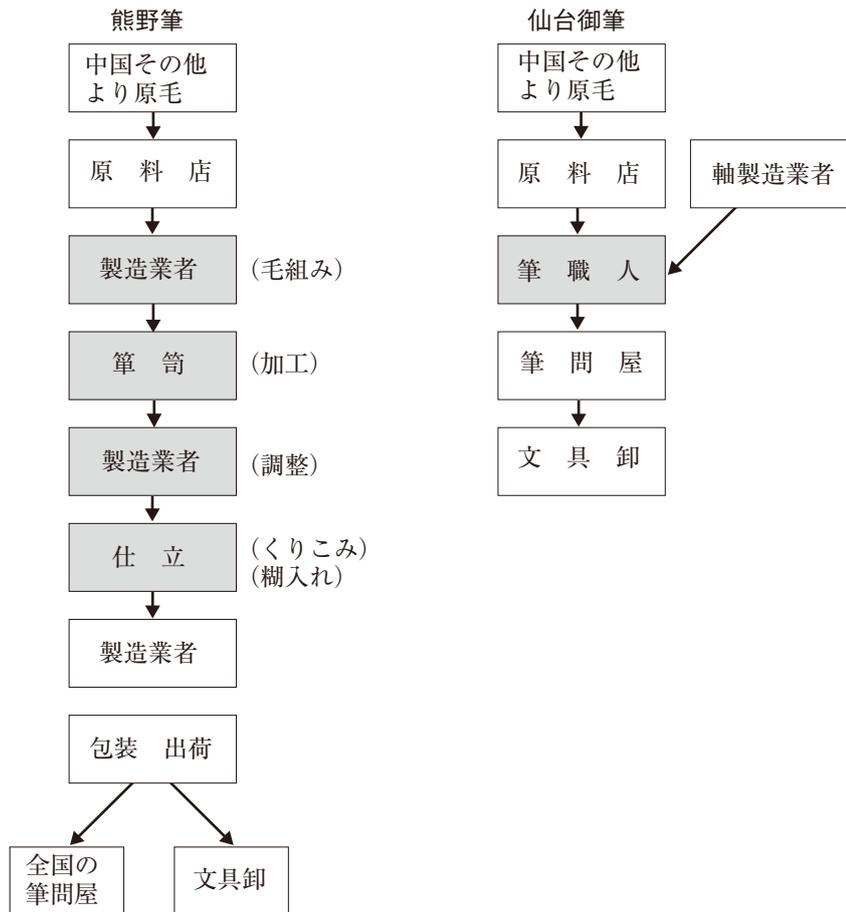
「芯合わせ」「芯混ぜ」「端合わせ」「ハタマゼ」と「ネリマゼ」については、仙台の場合、芯を合わせた後に「芯混ぜ」として毛を練り混ぜていく。「芯混ぜ」工程の中に「ネリマゼ」が組み込まれている（「ハタマゼ」についても同様）のに対して、熊野では「ネリマゼ」工程の中に芯を合わせる作業が含まれており、ここで形を整えていく。

「芯立て」以降の工程については特に大きな違いはなく、軸については、熊野は軸を専門に扱う軸師がいるため工程が細かく分かれている。

以上のように製筆過程を比較してみると、毛が乾いている状態で「逆毛・すれ毛とり」（悪毛とり）をする熊野に対して、仙台では毛を濡らした状態で「サライドリ」をするという違いも見られ、火のしの使用と同様にその後の筆の仕上がりに大きく影響を与える要因となるのではないだろうか。

【生産流通過程】

次に、筆の生産流通過程を見てみる（図7）。ここで注目すべきは「職人と問屋」の関係である。熊野では、筆が出荷されるまでは①問屋が軸と穂先を持ち、職人に同様の品を期日までにいくつ欲しいと注文する②職人は注文に基づき（見本となる軸と穂先も参考にしながら）使用する原毛を調達し、毛の組み合わせを考えながら穂首を作る③穂首が完成する④問屋へ納める⑤問屋は穂首をいくつ、どこへ出荷するか決めて軸へくり込む⑥仕上げ、銘彫刻をする⑦出荷という段階を踏む。このうち、⑤⑥の工程は問屋が抱えている専属の各職人へ発注し、規模が大きい問屋では自社工場では職人に作業をさせている。また、筆作りに必要な原毛の手配を職人に代わっておこなう問屋もあり、多様な形態がある。筆のパーツごとに各職人に発注し、それらの采配を問屋がとることで筆が完成するようなシステムとなっている点を除けば、問屋からの発注によって筆（穂首）を作り、それを納期までに納めるという流れは仙台も熊野も同じで、問屋と職人の付き合いについても同様の形態が見られた。しかし熊野の筆職人側としては、「問屋に育ててもらった」「生活が苦しいときに問屋に助けてもらった」と問屋に対して恩義を感じている部分がある。それは、問屋自体が大量の筆の製作を円滑に行うためには一人前の職人を多く育てなければならないという理由から、職人の子どもの学費の支援といった生活面での支援を惜しまなかったからだという。また、筆を使うユーザーと直接の関わりを持たない職人達にとって、問屋がユーザーの声を届けてくれる唯一の存在であることから、職人の技術的な良し悪しを最も把握している存在でもあるということも関係していると考えられる。



※熊野筆は昭和52年の状況、仙台御筆は現在の状況

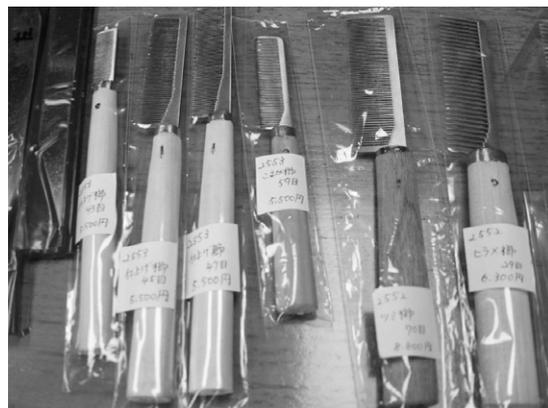
■図7 毛筆生産流通過程（田淵実夫『筆』より著者加筆）

（3）仙台御筆との技術的な比較

次に、技術面について両地域を比較してみる。全体を通して、ハンサシなどの道具の使い方、毛の見分け方はどちらもほぼ同じで、技術的な差は個人の技量にかかるところである。名称の比較では、まず筆職人のことを熊野では「筆司」と呼んでいる。道具では、クシは目の粗いクシから順に「一番」「二番」「三番」と仙台では呼んでいるが、熊野では「オニグシ」「アラグシ」「ツミグシ」「小さいクシ」「仕上げクシ」と名前がついており、「ヒラメグシ」という毛をヒラメ（寸切り後に毛を濡らして平たく束にしたもの）にするとときに使うクシもあり、バリエーションに富んでいる（写真37、37）。芯立ての際に使用するツボのことを熊野ではコマと呼ぶなどの違いも見られた。



■写真37 熊野筆の製筆で使用する櫛①



■写真38 熊野筆の製筆で使用する櫛②

作業工程の名称の違いとしては、穂首を軸にすげ込むことを熊野では「くり込む」と呼ぶなどがある。穂首と軸を接着する接着剤は、仙台では以前漆と小麦粉を混ぜたものを使用していたが、いい漆が手に入らなくなったため合成接着剤に切り替えた。熊野でも接着剤として漆を使用していたが、こちらも漆が手に入らなくなったため、筆用に開発されたボンド（合成接着剤）を使用している。なお、両地域では以前、小筆の接着剤としてニカワを使用していたが、こちらも合成接着剤に切り替えている。

火のし（写真39）の使用については、広島県熊野町の伝統工芸士仁井本不二男氏（話者③、昭和9年生まれ）によると「火のしを使わないと穂先がぼうっと膨らみ、火のしをあてると穂先が固まる」という。氏は火のしを使用する際に、まず100℃で40分あて、その後90℃に温度を下げて15～20分あてる。そして毛を裏返して10分押さえた後、毛がほどよく温かいうちに毛揉みをする。この火のしをあてる時間は使用する毛によって異なるという。毛揉みについては、あまりやりすぎても毛から油が抜けすぎるので良くなく、毛に力がなくなるのだという。

毛を混ぜるという作業について、熊野特有の「ボンマゼ」というやり方がある。これは寸切りした毛を濡らさずに台上で混ぜ合わせる方法で、ネリマゼに代わる方法である。このように熊野では毛を濡らした状態で何度も練り混ぜをしていくやり方と、毛が乾いた状態でまず毛を混ぜ合わせてから数回練り混ぜをするという2パターンのやり方がある。氏によると「ボンマゼ」は筆を大量生産するための方法で、作業がネリマゼに比べて楽で早い。逆にネリマゼはボンマゼの3倍くらい手間がかかるのだという。しかし出来上がった製品を比較するとやはり練り混ぜた筆のほうが質が良く、毛の伸びが全く違う。ボンマゼの場合、ボンマゼ後にネリマゼを2、3回するが、最初からネリマゼをした場合は最終的に15回くらい練り混ぜているので、製品としてこのような品質の差が生まれるのである。主に値段が3000円くらいまでの筆は今でもボンマゼをしており、現在はボンマゼ後のネリマゼを多めにやるようにしているという。昔はボンマゼ専門の職人がいたほどで、彼らはネリマゼのことを知らなかったそうである。それほど多くの筆を生産しなければならなかったということだろう。



■写真39 火のし

（4）仙台御筆の特徴

このように、仙台御筆と熊野筆を比較するといくつかの相違点が見られる。両地域の大きな違いは筆の生産量であり、これにより熊野は分業制という手段を用いている。その結果、熊野では製筆工程や技術において「いかに筆を効率よく大量に生産するか」に主眼が置かれ、そのために火のしやボンマゼというやり方が用いられている。火のしについて言えば、熱を加えることで毛の素性を伸ばしてクセをとり、油分を浮かせて毛揉み段階で灰に吸着させるという効果があるが、仙台では毛を煮立てることによって毛に熱を加え、その後クシを通すことで綿毛を取り除きながら毛の素性を伸ばしてク

セをとっている。このときクシにひっかかる悪毛も取り除いているので、加熱による毛のクセ直しと悪毛抜きを同時にやっていることになる。この段階でも仙台では毛を精選しているのである。

毛の精選について言えば、毛を練り混ぜる前に逆毛やすれ毛を取り除く熊野に対して、仙台ではさりどりしながらも練り混ぜて毛の位置を変えながら悪毛が出やすいようにしている。細かく何回も練り混ぜをすることで、毛が良く混ざり、悪毛が出やすくなるのである。手間隙のかかる作業だが丁寧に行えばやるほど悪毛を取り除くことができ、より良い筆ができあがる。

筆は本来墨を含ませた状態で使用するものである。ということは、毛を濡らした状態のほうがより筆本来の姿に近づくわけで、そのときにハンサシにひっかかる悪毛は製品としての出来上がりに大きく影響する。毛を濡らした状態での悪毛とりと乾いた状態での悪毛とりとは、前者のほうがより毛を精選することができるのである。乾いた状態であまり悪毛が見当たらなくても、墨を含ませたときや水に濡らしたときに悪毛が見つかることがある。「毛は濡れているときこそ本領を発揮する」といい、仙台も熊野も、製筆過程全般に渡ってその都度悪毛は取り除いているが、毛を濡らした状態での作業が多い仙台筆のほうがより筆本来の姿に近い状態で悪毛を取り除いているといえる。

以上のことより、熊野筆と比較したときに浮かび上がる仙台御筆の特徴として、①火のしを使わないことで毛の持つ本来の力を十分利用し、元から素性が良くない毛は使わない②サライドリ工程とその後の芯混ぜ・ハタマゼ工程においてそれぞれ練り混ぜているため毛がよく混ざっているという点が挙げられる。相対的に毛を贅沢に使う各工程に時間をかけて製作されたものというのが、仙台御筆の特徴といえるのではないだろうか。作る筆や原毛の持つ特長、性質によって多少の作業の違いはあっても、安い筆を作るからといって工程を省略するのではなく、どのような筆を作るにしてもかかる手間や技術を変えることなく、各工程をこまめにやることこそが、仙台御筆の特徴と呼ぶべき点なのであろう。

第3章 製筆の道具

第1節 概要

筆職の用具は、サイクバコ（細工箱）と呼ばれる引き出し付きの小タンスにすべての道具が納められる。細工箱はその天板が製筆の作業スペースとなるものであり、製筆職人の財産ともいえるものである。

筆職人の場合、作る筆の大きさを測るツボガネやブイタをのぞくとさほどの道具を使い分けるわけではない。その中では、ハンサシとクシは複数を使い分けされる道具となる。ともに金属製ではあるがもっとも使う道具ということもあり、使いべりが激しい。逆に購入後、自ら調整をして、ある程度使い込むことにより手になじんだ道具になるという。

小村家の道具をみても、非常に多くのハンサシやクシがあり、使いつぶしたのもも保存しておくようなものであったことが伺える。以下、本章では小村家の資料（東北歴史博物館寄託資料）と大友博興氏が現在使用している用具について紹介する。



■写真40 小村家のサイクバコ

第2節 小村家の製筆用具

小村家は先にみてきたように江戸時代より仙台御筆の中心に位置付けられる家柄となる。本資料群は小村家製筆職人小村長三郎の死後、娘である田村良子氏から東北歴史博物館が寄託を受けたものである。今回は比較的点数の多かった資料の一部の解説及び分析を行う。

現時点で、資料点数は297件、2457点に及び、大別して筆の素材、筆製作に関する道具、五色筆ほか製品、原材料その他に分けられる。具体的な資料の種類と法量、内容については別表に記述している通りである。これら田村家寄託資料群（以下、資料群）の中で、特に原毛、金櫛、クリハ、三角刀、彫刻刀（切り出し、丸刀、平刀）、小刀、ナメイタ、テイタ、ハンザシ、ツボ、カタメガネ、五色筆、フィルム、の数量が多い。以下、今回は原毛、金櫛、ナメイタ、テイタ、ハンザシ、ツボ、五色筆についての簡単な解説及び分析を述べる。

〔原毛〕

資料群の中で、原毛は羊毛が多数を占める。他にも数種類の原毛があったが、現時点で特定できていない。羊毛は短いもので2.6cm程度、長いものだと10cm程度のものがある。ある一定の量でまとめて保管されている。

〔金櫛〕

金櫛は、筆製作工程で「毛揉み」の後、もみあげた毛についている綿毛を取り除く時に使用される。資料群の中では、全部で35点あり、全く同じ製品は2点(整理番号1-G-18)のみである。法量だけ同じものが2点（整理番号3-13、1-C-12）あるが、後述する櫛の歯の本数や歯と歯の平均間隔が違っている。法量以外で注目したのは、櫛全体の長さ、柄の部分のをぞいた長さ、櫛の歯の本数、歯と歯の平均的な間隔である。全体の長さは、長いもので20.3cm、短いもので11.4cmである。柄の部分のをぞいた長さでは、11.7cmが最も長く、短いものは3.4cmである。櫛の歯の本数では、多いもので92本、少ないもので42本であった。歯と歯の平均間隔は1.93mmが最も広く、0.66mmが最も狭い。

材質は、おそらく鉄か真鍮と思われる。中には、柄の部分が竹で保護されているものもある（整理番号3-18、3-19）。金櫛の状態は、新品同様のものもあるが、櫛の中央付近がすり減っていたり歯の一部が欠損している資料（整理番号3-1、3-3～3-12、3-14、3-17～3-19、1-C-16、1-C-17、1-G-18、1-G-20、1-G-23～1-G-25）が22点と過半数を占めていることから、使い込まれたものだということが伺われる。

大友氏からの聞き取りによると、金櫛は「クシ（1番）」、「クシ（2番）」、「クシ（3番）」、「コグシ」、「コフデ用」、「シアゲ用」と6種類に分類されている。小村家の場合もそのような分類があったかもしれないが、現在それを知る方法は困難である。仮に、大友氏の分類を田村家寄託資料の金櫛に適用するのであれば、判別できる資料は「クシ（3番）」が2点（整理番号3-18、1-G-24）、「コグシ」が1点（整理番号1-3-18）、「シアゲ用」が3点（整理番号3-19、1-C-17、1-G-25）である。他は、明確に判別できない。

柄の部分に刻印のついた金櫛があり、「登録商標」が9点、「登録商標®」が5点、「®」が3点、「©」「政」が各1点、他判読不明のものが2点あった。残り14本の櫛には刻印がなかった。

歯と歯の平均間隔は、綿毛を取り除く際に重要と思われる、どのように使い分けているのかを今後調査する必要があると思われる。

〔ハンザシ〕

ハンザシは、筆制作工程の主に「毛揃え」の際、金櫛で綿毛を除いた後、さらに逆毛や縮れ毛といったいわゆる悪毛を取り除く為に使う道具である。その際、利き手と反対の手で束になった毛をナメイタ（後述）で押さえながら持ち、ハンザシを当て、なでるようにすると悪毛が取れるようになってい

る。ハンザシは特に毛揃えの時だけ使うというわけではなく、これ以外の工程でも悪毛が見つかったりするとハンザシを用いて取ったり、筆毛の練りませや芯立て、上毛かけの際にハンザシを用いるなど、用途は多岐にわたるようである（製筆技術者の本：88-92）。

資料群の中でハンザシは5点ある。法量は縦13.9～16.9cm、横1.3～1.5cmである。材質は真鍮で刃は付いていない。

[ナメイタ]

ナメイタは、前述したハンザシで悪毛を取り除く際、束になった毛を上から押さえる板である。

資料群の中で、ナメイタは16点ある。法量は縦7.4～10.5cm、横0.8～1.4cm程度で材質は竹である。ナメイタの大きさに若干のばらつきはあるが、おしなべて手のひらに収まる大きさである。この大きさの違いが筆毛の長さに応じてナメイタを使い分けているかどうかは、今後調査の必要がある。

[テイタ]

テイタは、綿毛を金籬で取り除いたあとに毛先を揃えるために使う長方形の板である。原毛の長さを揃える為の分板と形状が似ており、上辺に傾斜がつけられている。

田村家寄託資料の中でテイタは14点あり、その法量は縦18.6cm、横9.4cm、高さ0.9cmのものが8点と、縦18.6cm、横9.6cm、高さ1cmのものが6点の2種類である。

[ツボ]

ツボは筆作りの工程の「芯立て」で、穂首を形作る際に使われる道具である。仙台毛筆商工会発行の「仙台御筆」のリーフレットと熊野筆の職人の間では「コマ」と呼ばれているようであるが（熊野筆の本：133）、田村氏自作の物品リストによると「ツボ」と呼ぶようであり、ここでは「ツボ」と称する。

資料群の中にツボは、箱に保管され、その中には53点入っていた。法量は縦0.7～2.5cm、径0.6～2cmであった。材質は、竹（整理番号1-G-38～1-G-42）16点、プラスチック（整理番号1-G-33～1-G-37）31点できていた。また材質不明のもの（整理番号1-G-31、1-G-32）が6点あった。外径は同じ大きさでも、内径は違っているツボが多数見られた。しかし、内径はまだ測ってないので今後測ることで更なる分析を深めたい。

[三角刀]

三角刀は筆軸に銘を刻むときに使われる。

資料群の中で三角刀は7点ある。特に整理番号3-31～35には柄の部分に「換鶯堂二銘山房主人用」、またそれぞれに「3.1 大」（整理番号3-31）、「1.5 中」（整理番号1-32）、「小」（整理番号3-33）、「1.5 中」（整理番号3-34）、「小」（整理番号3-35）と記してある。まず、「換鶯堂二銘山房主人用」の「換鶯堂」とは屋号で「二銘山房主人」とは十五代小村長三郎の事を指している（「五色筆由来の萩」（整理番号3-1））。次に「3.1 大」といった墨書は、おそらく刃の大きさを表している。「1.5 中」と「小」はそれぞれ2本ずつあるが、刃の大きさも同じである。「3.1 大」の刃の部分は0.3cm、「1.5 中」は0.15cm、「小」は0.1cmである。

[五色筆]

五色筆は「五色筆由来の萩」（整理番号12-1）によると、「万葉集、古今集の古歌より五種類の草木を取材、管（筆軸）とし時代の特色を思考かな書き筆として特製し他に見られない珍らしき野生の素朴さを再現し」、その歴史は「280年前、伊達吉村公（元禄年間）の時五代目小村儀左エ門宮城野より採取せる萩を管（筆軸）として御歌書用かな書筆を始作上納、大広間の御鎗の間に於いて御目見えお賞めに預り御酒並びに引出物を賜わりしより随時改良」されたものである。

資料群の中にこの五色筆は中サイズと小サイズの2セットある。それぞれ桐箱に納められ、和紙に包まっている。筆の銘は「野田の玉川三角葎」、「名取川の蓼」、「宮城野の萩」、「末の松山緑乃松」、

「実方中将片葉の薄」の5種類である。筆銘にもある通り、筆軸はそれぞれ葎、蓼、萩、松、薄でできています。筆毛の判別はできなかつた。筆の法量は五色筆（小）が縦17.5～17.8cm、径0.5～0.8cmで、五色筆（中）が縦23.7～24.4cm、径0.7～1.0cmであり、五色筆（中）の方が7cm程度長い。筆毛は五色筆（小）が2.6cm程度であり、五色筆（中）が3cm強程度であった。

両者の違いは、法量もさることながら、それ以上に筆毛によって明確な違いが見られる。五色筆（小）は筆毛の毛色そのものが青、白、薄茶、茶、焦げ茶となっているのに対し、五色筆（中）は筆毛の根元部分が茶、紅、緑、青、黒に染められている。これは五色筆（小）の方が、筆毛を練り混ぜる際の毛の配合によって色分けし五色としているのに対し、五色筆（中）はおそらく筆毛の材質は同一であり筆毛の根元を染めることによって五色としているものと思われる。また細かい部分を見ると、「野田の玉川三角葎」の筆軸でも両者の違いが見られる。五色筆（小）の方は断面が丸になるのに対し、五色筆（中）は三角形になっている。

整理番号	資料名	数量	法量	備考
1-0	作業机	1	h291×w613×d362mm	引き出しが4つある。各引き出しは上段、下段に分かれている。4箇所引出しのうち、上から順にA、B、C、D、E、F、G、Hと分ける。
1-A-1	ケズリハ	1	h180×w75×d15mm	小刀に刻印あり。
1-A-2	ハサミ	1	h55×w156mm	
1-A-3	モノサシ	1	h23×w206mm	中央に金属のつまみがついている。20cmあるいは6.6寸まで測れる。裏面は朱色。
1-A-4	モノサシ (金属製)	1	h18×w167mm	表面には15cmあるいは5寸までの目盛りがある。裏面には6インチまでの目盛りがある。1/64、1/32、1/24、1/16、1/10インチも測れるようになっている。
1-A-5	キリ	1	h184×径8mm	
1-A-6	キリ	1	h191×径7mm	
1-A-7	キリ	1	w260×径16mm	柄の上部に「東 小 製」と印字されている。
1-A-8	彫刻刀 (切り出し)	1	h140×径16mm	クリハか?
1-A-9	彫刻刀 (丸刀)	1	w278×径17mm	
1-A-10	彫刻刀 (丸刀)	1	w222×径15mm	
1-A-11	コテか?	1	h183×径6mm	
1-A-12	ハサミ	1	h184×径51mm	表面に「菊星特製」の刻印。裏面に「赤心齋」の刻印。紙にくるまれた状態で保存。
1-A-13	メモ用紙	1	h140×w100mm	毛の原材料に関するメモ書き。どういった内容なのかは不明。裏面にもメモ書きがある。
1-B-1	小刀 (鞘付き)	1	h31×w262×d17mm	鞘の部分に「昭和五十三年 (八幡町鍛冶匠) 購入ニ銘山房主人用」と墨書。刃部に刻印あり。
1-B-2	小刀 (鞘付き)	1	h27×w245×d15mm	刃部裏面に「登録七八五六号坂 (?) 光」と刻印あり。柄に「陳仙用」と刻印あり。
1-B-3	キッパナシ (軸切り) か?	1	h32×w227×d25mm	刃部に「正廣」と刻印あり。
1-B-4	小刀 (刃のみ)	1	h12×w179×d5mm	布と木で保管されている。
1-B-5	糸ノコの刃	1	h12×w264mm	左側に「1SKS7KHK」という刻印がある。通常は紙に包まれて保管されている。
1-B-6	彫刻刀 (丸刀)	1	w225×径12mm	
1-B-7	コテ?	1	w238×径18mm	
1-B-8	コテ?	1	h19×径237mm	

整理番号	資料名	数量	法量	備考
1-B-9	ハサミ	1	h152×w52mm	表側の刃の接合部に「ANASK」という刻印あり。裏側の接合部には「●●500」という刻印あり。
1-B-10	筆軸基部?	1	h108×径16mm	
1-B-11	筆軸基部?	1	h88×径18mm	
1-C-1	ハサミ	1	h57×w224mm	刃の接合部に「KIYA」という刻印あり。
1-C-2	クリハ	1	h10×w210mm	竹ひご製の柄である。
1-C-3	クリハ	1	h10×218mm	柄の部分はナイロン製のひもで巻いてある。刃部を保護するキャップが付いている。
1-C-4	印刀 (15mm)	1	h25×w228mm	柄の表面に「東京菊勇」と印が押されており、裏側に「印刀15MM」と印がある。刃部を保護するキャップが付いている。
1-C-5	小刀 (切り出し)	1	h19×w149mm	
1-C-6	キッパナシ (軸切り) か?	1	h32×w225×d22mm	刃部に「正廣」の刻印あり。刃部保護のため、封筒で包まれている。
1-C-7	モノサシ	1	h24×w182mm	6尺まで測れる。一目盛りは1/20尺。
1-C-8	ナメイタ	1	h11×w96mm	
1-C-9	漆刷毛 (未開封)	1	h24×176mm	タグに「◎漆刷毛師刷毛広 広重」と記載。
1-C-10	糸巻き	1	h25×w232mm	
1-C-11	糸巻き	1	h18×w221mm	
1-C-12	金櫛	1	h28×w181mm	歯の本数45本。長さ89mm。平均間隔約1.93mm。櫛中央に「登録 為 商標」という刻印あり。
1-C-13	金櫛	1	h25×w175mm	歯の本数44本。長さ84mm。平均間隔約1.87mm。櫛の中央に「登録 為 商標」という刻印あり。
1-C-14	金櫛	1	h22×w172mm	歯の本数50本。長さ80mm。平均間隔約1.57mm。櫛の中央に「登録 為 商標」という刻印あり。
1-C-15	金櫛	1	h22×w167mm	歯の本数65本。長さ77mm。平均間隔約1.17mm。櫛の中央に「登録 為 商標」という刻印あり。
1-C-16	金櫛	1	h20×w154mm	歯の本数88本。長さ73mm。平均間隔約0.82mm。
1-C-17	金櫛	1	h18×w161mm	歯の本数92本。長さ76mm。平均間隔約0.81mm。「登録商標 本」という刻印あり。
1-C-18	金櫛	1	h15×w139mm	歯の本数43本。長さ43mm。平均間隔約0.98mm。「登録 為 商標」という刻印あり。
1-C-19	タグ	4	h62×w14mm	画像には3点しか写ってないが1点取り忘れたため実際には4点ある。左から「筆銘 野田の玉川三角葎 仙台小村謹製」「筆銘 実方中将片葉の薄 仙台小村謹製」「筆銘 末の松山緑乃松 仙台小村謹製」「筆銘 宮城野の萩 仙台小村謹製」とプリントされている。
1-C-20	クリハ	1	h10×w183mm	柄は竹ひごでできている。キャップで刃を保護し、箱に保管してある。
1-D-1	ケズリハ (台のみ)	1	h122×w75×d27mm	
1-D-2	不明 (作りかけの木の棒)	6	h18×w180×d5mm	画像の下2本は下書きがあり、何かの材を作りかけている状態である。
1-D-3	木ベラ	1	h228×w22mm	

整理番号	資料名	数量	法量	備考
1-D-4	コテ	1	h19×w237mm	中央部に穴があいている。持つところは布で巻かれている。
1-D-5	不明（クリハで竹を割っている状態のモノ）	2	h71×w169×d13mm	クリハで竹を割っている途中のもの。用途は不明。
1-D-6	彫刻刀（刀のみ）	1	h12×w147mm	ビニールのキャップが付いている。裏面に刻印あり。読み取れず。
1-D-7	キリ	1	h200×径12mm	
1-D-8	パイプ？	1	h75×w11mm	
1-D-9	彫刻刀（切り出し）	2	w136×径9mm	法量は画像下部のもの。下部の柄には「賞（「口」の部分が「ム」になっている）」
1-D-10	キリ	1	w229×径9mm	
1-D-11	キリ	1	h174×径8mm	
1-D-12	三角刀の刃部	1	h100×w4mm	値札とキャップが付いている。値札には「加藤義永刃物店 仙台・一番町 ¥2000」とかいてある。
1-D-13	彫刻刀（切り出し）	1	h178×径9mm	柄に「一生 手品」と刻まれている。キャップ付きである。
1-D-14	キセル	1	h123×径27mm	
1-D-15	フィルム	23	h83×径45mm	23枚ある。法量は平均的な大きさである。
1-D-16	テイタ	1	h186×w93×d9mm	
1-D-17	板	1	h90×w44×d5mm	
1-D-18	小刀	1	h197×w14mm	箱が付いている。
1-E-1	原毛（茶箱入り）	1	h39×径73mm	
1-E-2	カタメガネ	1	h90×w80×d18mm	板の表面に「中 式寸六分 二寸五厘」と墨書。裏面にプラスチックの板が貼ってある。また字も書いてあるが読み取れず。
1-E-3	カタメガネ	1	h92×w82×d19mm	板の表面に「中 式寸七分 二寸」と墨書。裏面にはプラスチックの板が貼ってある。また「●（←読み取れず）長代」という墨書がある。
1-E-4	ナメイタ	1	h80×w10mm	
1-E-5	テイタ	7	h186×w94×d10mm	
1-F-1	テイタ	6	h186×w96×d10mm	
1-G-1	換鵞堂製筆案内（パンフレット）	1	h156×w102mm	表面に「濱岡」とメモ書きあり。小村家の由緒、筆の種類等の説明が載っている冊子。由緒の中身は「小村筆店履歴書」のものを抜粋したもの。
1-G-2	チラシ	1	h114×w92mm	裏面に「湯村利雄」とメモ書きあり。
1-G-3	ルーペ	1	h61×w21×d17mm	「carton 25X」という刻印あり。
1-G-4	砥石	1	h27×w22mm	
1-G-5	カタメガネ	1	h105×w79×d20mm	
1-G-6	玉尺	2	h136×w42×d6mm	三寸まで測れる。画像左側の玉尺には「東京 ●」という刻印がある。右側の玉尺には「三寸三分 東京●㊦」という刻印がある。裏面には「10」という刻印がある。
1-G-7	左馬のキーホルダー	1	h24×w20×d7mm	裏面には「将棋の街 天童」と印が押されてある。
1-G-8	ピンセット	1	h24×w104×d8mm	内側に「STAINLESS STEEL JAPAN」という刻印がある。

整理番号	資料名	数量	法量	備考
1-G-9	三角刀	1	h16×w156×d10mm	
1-G-10	ヘラ	1	h15×w188×d8mm	
1-G-11	ナメイタ	9	h8×w105×d3mm	
1-G-12	小刀（包丁形）	1	h53×w184mm	裏面に刻印があるが、すり減っており読み取れず。
1-G-13	ヘラ	1	h20×w200mm	柄の部分にローマ字の焼き印があるが読み取れず。
1-G-14	小刀（和鋏転用）	3	h15×w151mm	一番上の和鋏には「登録●じ次」という刻印あり。
1-G-15	小刀（洋鋏転用）	2	h18×w89mm	
1-G-16	ハサミ	1	h66×w179mm	接合部両面に刻印あり。
1-G-17	ハサミ	1	h61×w180×d22mm	
1-G-18	金櫛	2	h22×w170mm	歯の本数50本。長さ80mm。平均間隔約1.57mm。「登録 為 商標」の刻印あり。
1-G-19	金櫛	1	h25×w175mm	歯の本数44本。長さ84mm。平均間隔約1.87mm。「登録 為 商標」の刻印あり。
1-G-20	金櫛	1	h24×w165mm	歯の本数45本。長さ80mm。平均間隔約1.74mm。
1-G-21	金櫛	1	h19×w174mm	歯の本数44本。長さ84mm。平均間隔約1.87mm。「登録 為 商標」の刻印あり。
1-G-22	金櫛	1	h22×w174mm	歯の本数65本。長さ78mm。平均間隔約1.18mm。
1-G-23	金櫛	1	h22×w159mm	歯の本数46本。長さ72mm。平均間隔約1.53mm。
1-G-24	金櫛	1	h25×w156mm	歯の本数47本。長さ73mm。平均間隔約1.52mm。「登録商標 本」の刻印あり。
1-G-25	金櫛	1	h15×w203mm	歯の本数44本。長さ34mm。平均間隔約0.76mm。刻印あるが判読不能。
1-G-26	ハンザシ	5	h15×w169mm	
1-G-27	クリハか？	1	h13×w196mm	
1-G-28	小刀	1	h24×w177mm	両端に刃がついている。左側は両刃、右側は片刃である。
1-G-29	小刀	1	h16×w134mm	
1-G-30	小刀？	1	h20×w161mm	
1-G-31	ツボ	4	h25×径20mm	左から1番目と3番目のツボには「三分」という刻印がある。
1-G-32	ツボ	2	h20×径16mm	右側のツボには「8 8」という刻印がある。
1-G-33	ツボ	6	h19×径14mm	左から3番目のツボだけ少し小さい。
1-G-34	ツボ	6	h14×径10mm	左から3番目のツボだけ少し大きい。
1-G-35	ツボ	7	h13×径11mm	
1-G-36	ツボ	7	h11×径8mm	
1-G-37	ツボ	5	h10×径7mm	
1-G-38	ツボ	4	h13×径11mm	1番右のツボは少し大きい。さらに「別品」と刻印がある。
1-G-39	ツボ	1	h12×径10mm	
1-G-40	ツボ	6	h7×径7mm	
1-G-41	ツボ	1	h7×径7mm	
1-G-42	ツボ	4	h7×径6mm	
1-G-43	急須の先につけるプラスチックの管	1	h10×径13mm	
1-G-44	ツボを入れる箱	1	h76×w76×d34mm	

整理番号	資料名	数量	法量	備考
1-H-1	カタメガネ	1	h163×w64×d22mm	板の裏面にプラスチックの板が貼ってある。
1-H-2	カタメガネ	1	h76×w65×d18mm	板の表面に「中 式寸●●一寸 ●分」墨書あり。
1-H-3	キャップ	1	h70×径12mm	
2-0	作業箱	1	h287×w423×d285mm	製筆の作業台兼道具箱。6箇所の引出しのうち1カ所欠損。以下、上から順にA、B、C、D、Eと分ける。
2-A-1-1	ナメイタ	7	h77×w7mm、 h75×10×3mm、 73×6×3mm 4.71×12mm、 67×10mm、 70×9mm、 57×6mm	h77×w7mmに「大火武」の刻印あり。
2-A-2-1	ナメイタ	6	h70×w7mm、 h68×w9m、 h69×w13mm、 h59×w7mm、 h59×w7mm、 h50×w14mm	h50×w14mmに「●五分」の刻みあり。
2-A-3-1	ナメイタ	4	h47×w8mm、 h42×w8mm、 h42×w9mm、 h44×w7mm	h42×w8mmに「三分」の刻みあり。h42×w9mmに「三分五リ」の刻みあり。h44×w7mmに「二分五リ」の刻みあり。
2-A-4	シャーレ	1	径50×h22mm	シャーレの中に湿った状態のガーゼあり。
2-A-5	炭?	1	h14×w13×d10mm	
2-A-6	ヘラ	1	h90×w16mm	赤色は染料か?
2-A-7-1	ヘラ	2	h92×w12mm、 h95×w12mm	h92×w12mmにニス状の付着物あり。
2-A-8-1	コンクリート片	1	h30×w35×d10mm	2.h34×w27×d16mm
2-A-9	印	1	h36×w15×d12mm	「上原」か?
2-A-10	印	1	h61×径10mm	個人用認印。
2-A-11	印	1		クリップ部に「PAT IZUTSV (○)に 自給」とあり。
2-A-12	ヘラ	1	h97×16mm	未使用品か?
2-A-13	不明	1		樹脂状に見える。又は粘土か? 表面に付着した白い粉は黴にも見える。
2-A-14-1	筆尻	7	径10×h32mm、 径10×h32mm、 径10×h32mm、 径10×h32mm、 径10×h32mm、 径10×h32mm、 径10×h32mm	径10×h32mmと径10×h32mmは木部が外れている。糊痕はある。
2-A-15-1	ツボ	2	径27×h22mm、 径29×h16mm	径29×h16mmは先端を削っていない。
2-A-16-1	ツボ	3	径14×h27mm、 径13×h25mm 3.径12×h21mm	
2-A-17-1	ツボ	2	径14×h18mm、 径15×h22mm	

整理番号	資料名	数量	法量	備考
2-A-18-1	ツボ	4	径12×h13mm、 径12×h13mm、 径12×h10mm、 径11×h16mm	
2-A-19	ツボ	1	径8×h8mm	
2-A-20-1	ツボ	2	径16×h21mm、 径16×h21mm	
2-A-21	筆尻?	1	径8×h20mm	象牙
2-A-22-1	計量スプーン	2	h70×w10mm、 h66×w12mm	「味の素」、「龍角散」
2-A-23	筆尻?	1	h25×w16×d16mm	角形。上部の意匠は不明。
2-A-24	筆尻	1	径6×w25mm	紐先まで含めて全体で2.5cm。紙紐が付属している。
2-B-1	ちょこ	1	径52×h29mm	焼き物。毛が一部抜けて入っている。青色の顔料が付着。
2-B-2	ちょこ	1	径52×h30mm	側面に「松緑」とあり。緑色顔料が固形化して入っている。
2-B-3	絵の具皿	1	h73×w37×d17mm	ガラス製。緑色顔料が付着している。
2-B-4	顔料（朱）	1	h77×w22×d22mm	瓶入り。箱2-B-5、6とセット。
2-B-5	顔料（青）	1	h73×w22×d22mm	瓶入り。紙製のラベル「独群青製」あり。使いきった状態。
2-B-6	顔料（緑）	1	h70×w22×d22mm	瓶入り。紙製のラベル「支那華緑」あり。
2-C-1	フノリ用箱	1	h121×w81×d30mm	アルミニウム製。
2-C-2	フノリ	3		生のフノリ1点、一度溶かしたフノリ2点。
2-D-1	木綿糸	1	410mm	全体を伸ばした状態で41cm。筆毛の根元をくくる。包装紙に包まれている。
2-D-2	朱顔料	1		使いかけのもの。ビニール袋に入れて更にチラシで包んでいる。「座印 本場精撰大極上 柄辛● 木星印 375瓦 特級」とラベルにある。
2-D-3	軸	1	径27×h200mm	朱塗り。軸上部に「小村換鶯堂製」と金の刻印あり。
2-D-4	ツボ	115	径50×h80mm	径8.8cmの缶に納められている。面相筆用のツボか?表面と内部が緑色に着色されている。大きさはふぞろい。
2-D-5	ナタ?ハンサシ?	1	h27×w190×d17	片刃が研いである。柄下部に横三本線の刻印あり。刃に毛が付着。
2-D-6-1	ナタ?ハンサシ?	1	h25×w188×d18、 h25×w150×d15mm	片刃が研いである。刃部に「東京 隆光」の銘あり。
2-D-7-1	不明	1	246mm、244mm	両端にかきだせるような部分あり。角度、大きさは異なる。軸内の節を取るためのものか?
2-D-8	不明	1	径16×h36mm	
2-D-9	クシ	1	h180×w5×d4mm	クシの中央部の目がすり減っている。
2-D-10	ブラシ?	1	h135×w8mm	竹の先端を割り、愛大に毛を挟めて木綿糸で2か所固定したもの。作業時にゴミをはくためのものか?
2-D-11	軸?	1	径3×h15mm	
2-D-12	紙やすり	1	h44×w36mm	使いこまれている。
2-E-0	引出し	1	h93×w194×d294mm	
2-E-1	顔料（朱）	1	h67×w80mm	包装紙。
2-E-2	顔料（銀）	1	h76×w115mm	包装紙。「BRONZE POWDER」「Enamel Living」「No.500」

整理番号	資料名	数量	法量	備考
2-E-3	顔料 (オレンジ)	1		ビニール袋入り。取り扱い注意。
2-E-4	染料 (蛍光ピンク)	3	径32×h42mm	「水性ホビーカラー」「ゲンゼ産業ホビークラフト部」
2-E-5	ニカワ	1	径67×h38mm	菓子の容器と思われるものに入っている。
2-E-6	ニカワ	1	径67×h38mm	菓子の容器と思われるものに入っている。2-E-5とセット (内容量はこちらが少ない)。
2-E-7	塗料 (ポスターカラー、ロイヤルブルー)	1	h56×w48×d64mm	ベンテル製。「文具のイワサキ ¥350」のラベル有。
2-E-8	塗料 (ポスターカラー、パーミリオン)	1	径38×h73mm	「BUMPODO TOKYO KANDA」
2-E-9	塗料 (ポスターカラー、ジンクホワイト)	1	径37×h70mm	「Bumpodo」
2-E-10	猪口	3	径51×h30、 径52×h28、 径52×h28mm	(左から) 松緑、「酒銘 松緑」、(無地)。絵付用の猪口。中に白い塗料が残っている。
2-E-11	型紙	72		穂先のサイズ合わせのための型紙。7分～3寸8分まで記入有。その他未調整と思われる記入のない紙片37枚有。紙は反故紙で葉書名刺を中心に厚紙を使用している。
3-0	道具箱	1	h55×w278×d142mm	箱内部に紙を敷いている。
3-1	金櫛	1	h24×w124mm	歯の本数70本。長さ117mm。平均間隔約1.65mm。
3-2	金櫛	1	h25×w160mm	歯の本数58本。長さ87mm。平均間隔約1.48mm
3-3	金櫛	1	h25×w157mm	歯の本数52本。長さ82mm。平均間隔約1.55mm。
3-4	金櫛	1	h26×w158mm	歯の本数57本。長さ89mm。平均間隔約1.53mm。
3-5	金櫛	1	h20×w135mm	歯の本数44本。長さ66mm。平均間隔約1.47mm。柄の上部に刻印あり。「本」か？
3-6	金櫛	1	h21×w130mm	歯の本数52本。長さ70mm。平均間隔1.32mm。柄の上部に刻印あり。「増」か？
3-7	金櫛	1	h19×w114mm	歯の本数49本。長さ66mm。平均間隔約1.32mm。柄に「増」の刻印あり。
3-8	金櫛	1	h23×w161mm	歯の本数47本。長さ79mm。平均間隔1.65mm。
3-9	金櫛	1	h24×w167mm	歯の本数34本。長さ80mm。間隔：最小約1.5mm、最大約7mm。歯の欠損部の間隔は約3mm。
3-10	金櫛	1	h25×w165mm	歯の本数47本。長さ80mm。平均間隔約1.68mm。
3-11	金櫛	1	h25×w161mm	歯の本数45本。長さ80mm。平均間隔約1.74mm。柄の部分に「◎」と「2」の刻印あり。
3-12	金櫛	1	h27×w179mm	歯の本数50本。長さ91mm。平均間隔1.78mm。

整理番号	資料名	数量	法量	備考
3-13	金櫛	1	h28×w181mm	歯の本数46本。長さ90mm。平均間隔1.91mm。柄の背の部分「登録為商標」の刻印あり。
3-14	金櫛	1	h21×w155mm	歯の本数45本。長さ73mm。平均間隔約1.59mm。
3-15	金櫛	1	h15×w84mm	歯の本数42本。長さ48mm。平均間隔1.12mm。柄の部分に「増」の刻印あり。
3-16	金櫛	1	h20×w117mm	歯の本数43本。長さ67mm。平均間隔約1.52mm。柄の部分に「政」の刻印あり。
3-17	金櫛	1	h17×w115mm	歯の本数43本。長さ49mm。平均間隔約1.11mm。柄の部分に「本」の刻印あり。
3-18	金櫛	1	h19×w125mm	歯の本数49本。長さ54mm。平均間隔1.08mm。竹製の柄がつけてある。櫛の方には刻印があるが、判読できず。
3-19	金櫛	1	h18×w185mm	歯の本数49本。長さ33mm。平均間隔0.66mm。柄（鉄製）に「本」の刻印あり。柄（竹製）左側に「道共一」右側に「●●人 人人」という字が彫ってある。ビニール製の袋あり。
3-20	両刃スリ込鑢	1	h32×w248mm	木製の柄は手作り。紙製カバーあり。
3-21	彫刻刀（切り出し）	1	h14×w152×径1mm	
3-22	彫刻刀（平刀）	1	h13×w141×径13mm	
3-23	キリ	1	h8×w147×径8mm	
3-24	彫刻刀（切り出し）	1	h11×w141×径10mm	
3-25	彫刻刀（丸刀）	1	h20×w186×径20mm	
3-26	キリ	1	h9×w222×径9mm	柄の部分の竹は二重にくまっている。
3-27	彫刻刀（切り出し）	1	h8×w150×d6mm	柄の中央に「水」の刻印。反対の面には「文三」の刻印がある。
3-28	彫刻刀（切り出し）	1	h9×w158×d7mm	木製の柄に竹ひごがまいてある。
3-29	キッパナシ?	1	h14×w183mm	
3-30	キッパナシ?	1	h12×w174mm	刃部表面に「伯耆守平朝臣正幸」という刻印あり。柄部は紙で巻いてある。
3-31	三角刀	1	h17×w204mm	表に「換鶯堂ニ銘山房主人用」と墨書。裏に「3.1大」と墨書。
3-32	三角刀	1	h16×w202mm	表に「換鶯堂ニ銘山房主人用」と墨書。裏に「1.5中」と墨書。
3-33	三角刀	1	h17×w204mm	表に「換鶯堂ニ銘山房主人用」と墨書。さらに下部に「小」と墨書。裏に「小」と墨書。刃部が厚紙で保護されている。
3-34	三角刀	1	h16×w199mm	表に「換鶯堂ニ銘山房主人用」と墨書。裏に「1.5中」と墨書。
3-35	三角刀	1	h18×w205mm	表に「換鶯堂ニ銘山房主人用」と墨書。さらに下部に「小」と墨書。裏に「小」と墨書。
3-36	ナメイタ	5	h74×w10、h74×w13、h84×w14、h93×w14、h80×w13mm	
3-37	竹ひご	1	h16×w245mm	
3-38	不明	1	h5×w94mm	鉄製で棒状の板
3-39	コテ?	1	h19×w132mm	
3-40	彫刻刀（丸刀）とキリ?	1	h147×w4mm	上部が彫刻刀（丸刀）で下部が錐のようになっている。
3-41	キリ（刃のみ）	1	w70×径4mm	
3-42	不明	1	h80×径2mm	筒状になっている。

整理番号	資料名	数量	法量	備考
3-43	万年筆のペン先	1	h27×w7mm	「細字用HARDEST IRIIDIUM SPECIAL 3 PEN」と刻印あり。
3-44	ヤスリ	1	h57×w12mm	
3-45	ヘラ	1	h27×w145mm	
3-46	柄用の材?	1	h95×径20mm	
3-47	ニカワ	1	h14×w154mm	
3-48	アバリ (網針)	1	h120×w5mm	
3-49	糸巻	1	h9×w170mm	
4-0	箱	1	h197×w240×d195mm	蝶番が革製。内容物はふるい、毛もみ用の革。
4-1	ふるい	1	径107×h50mm	
4-2	革	1	297×203mm	鹿革か?毛もみ用。
5-0	道具箱	1	h172×w450×d134mm	ふた裏側には「換鷺堂用」と墨書有。
5-1	はかり	1	h70×w250×d26mm (入れ物)、 215mm (はかり)、 9mm (分銅)	木製の入れ物にはかり、分銅が入っている。入れ物には「捨●(欠損)」と印有。はかりには「●三四二●」と彫刻有。分銅は10匁のもの。「(丸) 岩手三四二」「●●拾匁」と彫刻有。
5-2	ため木	1	h55×w420×d18mm	軸をまっすぐにし、穂首をすげこむもの。軸をあてる部分に黒い布が張られている。
5-3	ため木	1	h23×w438×d16mm	4か所に切り込み有。
5-4	ため木	1	h20×w247×d11mm	2か所に切り込み有。三か所釘どめ有。
5-5	竹尺	1	w33×d12mm	10尺
5-6	不明	1	157mm	針金
5-7	紙やすり	1	73×71mm	
6	箱	1	306×220×d98mm	鳩サブレの箱。軸類、竹筆、他が入っている。
6-A	箱	1	266×98×d27mm	竹筆他入。
6-A-1	竹筆	22	径7×h192mm他	軸の絵付に使う竹筆。未製品。製作途中のものも含まれている。ヘラ状のもの3本あり。
6-A-2	鉄ヘラ	1	径8×h203mm	
6-B	袋	1		未使用の筆軸入。
6-B-1	筆軸	34	径10×h241mm (長)、 径14×h223mm他	重複のほとんどない筆軸。
6-C	箱	1	270×107×d45mm	筆軸が入っている。
6-C-1	筆軸	42	径11×h225mm	竹軸8本。五色筆、ヨシ7本、ハギ8本、不明7本、彩色された竹状の軸6本、蓼6本。
6-D-1	ケズリハ	1	122×74×29mm	箱6に直接入っている。
6-D-2	タメギ	1	295×35×18mm	箱6に直接入っている。
6-D-3	竹尺	1	304×26mm	10寸尺。裏面は漆が塗ってある。
7-1	チラシ	1		エンドーチェーンのチラシ。中は昭和54年12月11日河北新報に包まれた五色筆の版木など。
7-1-1	新聞紙	1		昭和54年12月11日(火曜日)河北新報。
7-1-2	バレン	1	径75	五色筆銘を印刷する際に使用。63×9mmの木片が付いている。ビニール袋入り。
7-1-3	版木固定台	1	283×97×d8mm	五色筆の版木を固定する台。上下に56×34mmの木の板が釘でつけられている。中央に直線が鉛筆で書かれている。

整理番号	資料名	数量	法量	備考
7-1-4	版木	1	104×36×d6mm	「仙臺名産 五色筆」。文字は裏焼きのように反対になっている。固定台に設置して使用する。
7-1-5	版木	1	98×38×d6mm	「旧仙臺藩御用筆師 換鶯堂十五代目 小村長三郎」。7-1-5とセットで使用。
7-1-6	版木固定台	1	272×115×d10mm	
7-1-7	ブラシ	1	150×12mm	版木に使用されたと思われるブラシ。ブラシ部分は一部欠損、インクで凝固している。
7-1-8	木片	1	39×9×d6mm	版木を固定する際に使用か？紙が巻きつけられている。
7-1-9	商品名の紙	3	220×32mm	表（赤）面に印刷したもの。試し刷りか？同じものが3枚有。
7-1-10	試し刷りした紙	2	234×131mm、 264×70mm	和紙で両面に試し刷りしたものと、茶色の紙のもの2枚有。
7-1-11	新聞紙切り抜き	44	220×30mm	試し刷りしたものの16枚、印刷なし28枚有。
8-1	筆軸	649	径7×222mm	仙台市ごみ袋入り。まったく加工されていない状態。太さも不統一。中にビニール紐で縛ったもの2束有。1束に「二分四 五百本」の札。1束（二分四）188本、1束118本、その他343本。
8-2	筆軸	255	径7×220mm	竹軸同サイズでひとまとめにしたもの。
8-3	筆軸	77	径10×218mm	8-2よりも太めの軸。分別したもの。
8-4	筆軸	62	径6×220mm	
8-5	筆軸	20	径8×204mm	軸頭部に刻み目、角落とりの処理をしている。
8-6	筆軸	93	径9×228mm	墨書メモ「白竹 二分八厘 二百本」。麻ひもでしばる。
8-7	筆軸	62	径6×221mm	紙ひもでしばる。
8-8	竹軸（青物）	406	径6×226mm	
8-9	竹軸（青物）	207	径6×215mm	「一分八厘 五三〇」
8-10	竹軸（紫）	117	径3×220mm	
8-11	竹軸（紫）	54	径7×224mm	
9-1	原毛（羊毛）	1	h98×w264×d192mm	原毛（羊毛）が板に貼付けてある。原毛の長さは長いもので6cm程度。短いものだと2.8cm程度である。
9-2	原毛（羊毛）	1	h22×w310×d242mm	原毛が木箱に納められている。原毛は長いもので5cm強、短いもので2.6cm程度である。
9-3	原毛	1	h30×w267×d228mm	原毛が紙箱に納められている。紙箱は上下段に分かれており、上段には羊毛と兼毫、下段には羊毛ともう一種の毛（特定できず）が入っている。原毛の長さは長いもので、10cm程度、短いもので4.5cm程度である。
9-4	穂首	1	h26×w275×d180mm	穂首が紙箱に納められている。糸締めされた穂首（羊毛）が29個ある。穂首は長いもので8.8cm、短いもので6.8cmである。

整理番号	資料名	数量	法量	備考
9-5	原毛	1	h25×w352×d256mm	原毛がトレーに納められている。数種類の原毛が入っているが、特定はできず。ただ、羊毛は入っていない。原毛は長いもので21cm強、短いもので10cm強程度である。
9-6	原毛	1	h25×w354×d254mm	原毛がトレーに納められている。数種類の原毛が入っているが、特定できず。ただ、羊毛は入っていない。原毛は長いもので15cm強、短いもので5cm強。
10	筆（飛天如意）	1	w496×径70mm	筆軸に「飛天如意 仙台小村製」と刻印あり。箱に保管されている。
11-0	五色筆セット（小）の箱	1	h334×w75×d25mm	五色筆とそれを包む和紙が入っている。蓋の表には「仙台名産五色筆 旧仙台藩御用筆師 十五代目 換鶯堂小村長三郎」というラベルが貼ってある。蓋の裏には「換鶯堂 筆師 小村長三郎 泉市南光台南二丁目十一ノ十六 千九八一-三一 電話0二二0（五二）四0四六」というラベルが貼ってある。
11-1	五色筆（末の松山緑乃松）	1	h175×径5mm	「筆銘 末の松山緑乃松 仙台小村謹製」という紙が貼ってある。筆毛が青い。筆毛の長さは2.5cm。キャップが付いている。
11-2	五色筆（宮城野の萩）	1	h175×径6mm	「筆銘 宮城野の萩 仙台小村謹製」という紙が貼ってある。筆毛の色は薄茶色。筆毛の長さは2.5cm。キャップが付いている。
11-3	五色筆（名取川の蓼）	1	h177×径8mm	「筆銘 名取川の蓼 仙台小村謹製」という紙が貼ってある。筆毛の色は白、長さは2.6cm。
11-4	五色筆（野田の玉川三角葎）	1	h178×径7mm	「筆銘 野田の玉川三角葎 仙台小村謹製」という紙が貼ってある。筆毛の色は茶、長さは2.6cm。キャップが付いている。
11-5	五色筆（実方中将片葉の薄）	1	h178×径7mm	「筆銘 実方中将片葉の薄 仙台小村謹製」という紙が貼ってある。筆毛の色は焦げ茶、長さは2.6cm。キャップが付いている。
12-0	五色筆セット（中）の箱	1	h332×w88×d25mm	五色筆とそれを包む和紙が入っている。蓋の表に「仙台名産五色筆 旧仙台藩御用筆師 十五代目 換鶯堂小村長三郎」という紙が貼ってある。蓋の裏に「換鶯堂 筆師小村長三郎 泉市南光台南二丁目十一ノ十六 千九八一-三一電話0二二九（五二）四0四六」という紙が貼ってある。包装されている。
12-1	五色筆の由来の葉	1	h182×w273mm	五色筆の説明、歴史、小村家の略史が記されている。
12-2	五色筆（野田の玉川三角葎）	1	h240×w6×d7mm	「筆銘 野田の玉川三角葎 仙台小村謹製」という紙が貼ってある。筆の根元が茶色に染められている。筆毛の長さは3cm。キャップが付いている。
12-3	五色筆（名取川の蓼）	1	h237×径8mm	「筆銘 名取川の蓼 仙台小村謹製」という紙が貼ってある。筆の根元がピンクに染められている。筆毛の長さは、3.3cm。キャップが付いている。

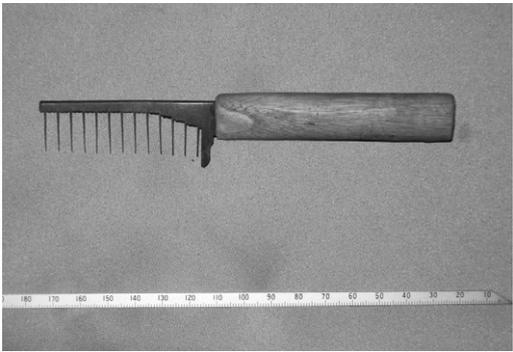
整理番号	資料名	数量	法量	備考
12-4	五色筆（宮城野の萩）	1	h243×径8mm	「筆銘 宮城野の萩 仙台小村謹製」という紙が貼ってある。筆の根元は緑色に染めてある。筆毛の長さは3.1cm。キャップが付いている。
12-5	五色筆（末の松山緑乃松）	1	h244×径8mm	「筆銘 末の松山緑乃松 仙台小村謹製」という紙が貼ってある。筆の根元が青く染められている。筆毛の長さは3.2cm。キャップが付いている。
12-6	五色筆（実方中将片葉の薄）	1	h242×径10mm	「筆銘 実方中将片葉の薄 仙台小村謹製」という紙が貼ってある。筆の根元が黒く染められている。筆毛の長さは3.0cm。キャップが付いている。
13	やかん（にかわ用）	1	h83×w135×径120mm	にかわが固まった状態で中に入っている。
14	揉み灰	1	不定形	
15-1	モモヒキ	1	h1060×w428mm	
15-2	ハンテン	1	h880×w1152mm	表に「昔からの店 小村老舗」、裏に「小」と染めてある。袖の長さ301mm。袖口243mm。裾595mm。
15-3	ハンテン	1	h924×w1296mm	表に「昔からの店 小村老舗」、裏に「小」と染めてある。袖の長さ320mm。袖口280mm。裾606mm。
15-4	ノレン	1	h1160×w1020mm	表に「小村老舗」と染めてある。3切れに分かれており、1切れの大きさはh1050×w338mm。
16-1	小村家筆店履歴書	1	h315×径62mm	木箱表面に「毛筆工業事蹟小村筆店履歴書」の記載有り。裏面に「仙臺市國分町十四世小村長三郎」の記載有り。中身は小村家由緒や初代から14代までの店主の事蹟を記したもの。作成日は明治41年1月。
16-2	小村家仙臺藩青葉城通鑑並印鑑	1	h163×w37×d12mm（通鑑）、 h42×径15mm（印鑑）	箱上蓋に「小村家仙臺藩青葉城通鑑並印鑑」の記載有り。通鑑表面に焼印と「五ノ五 七目 目抜四人分」の記載。裏面に「御筆（頭）小村長三郎（印）」。通鑑右側に「慶応元年八月」と有り。
16-3	屋敷割	1	h1177×w282mm	小村長三郎所有 國分町十番地市街宅地の屋敷割。

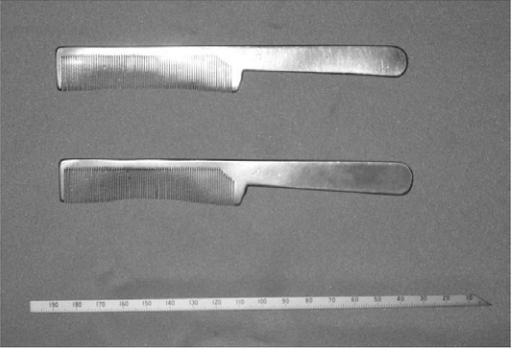
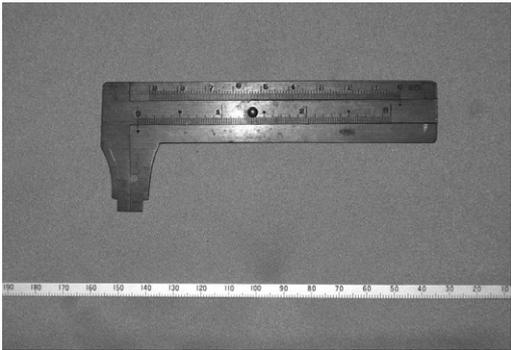
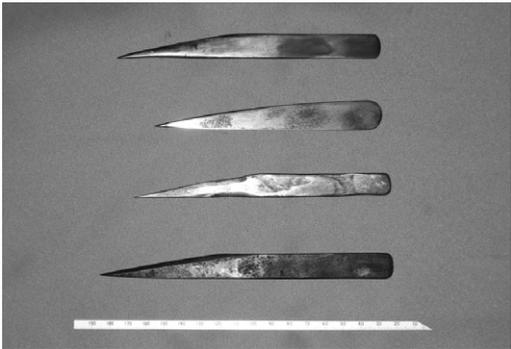
第3節 大友氏の製筆用具

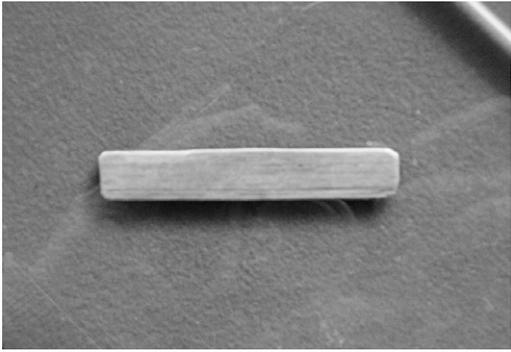
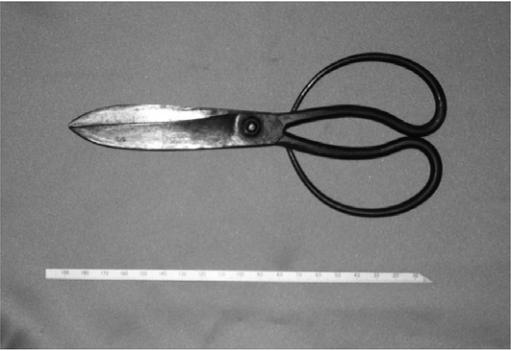
大友氏の製筆用具のうち現在使用している主要なものは別表の通りである。用具の入手は一部自家製の道具もあるが、多くは広島の間屋から購入している。

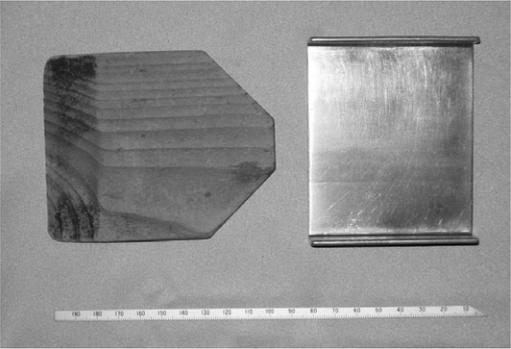
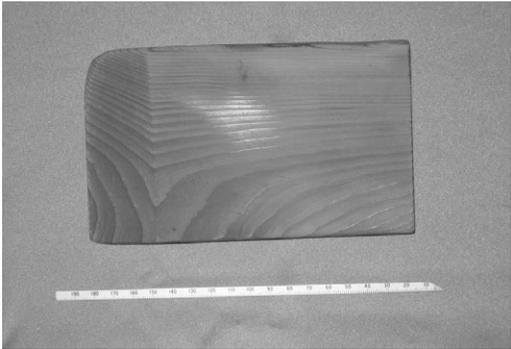
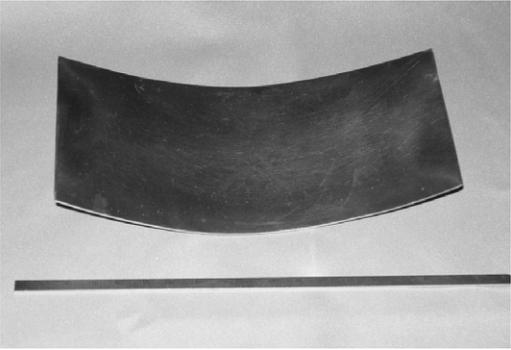
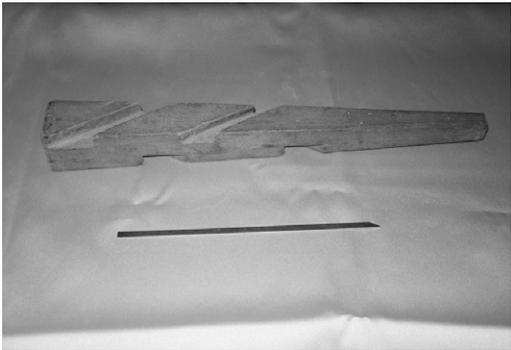
クシの主要なものについては購入したものを使うが、仕上げ用や小筆用などのように、既製品を改造して使うものもある。ハンサシも広島・熊野の間屋でも扱っているが、大友氏が使っているものは、仙台市内、鉄砲町の鍛冶屋に依頼して作ったものを使っている。クシ同様にハンサシも使いべりが多いが、厚さや刃の具合で使い分けるほか、毛を1本1本扱うような繊細さが求められることもあり、柄の形状など手に合うように調整をかけている。

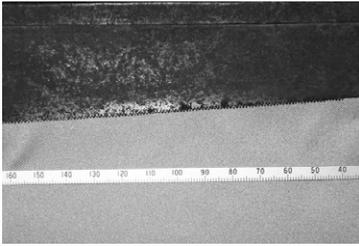
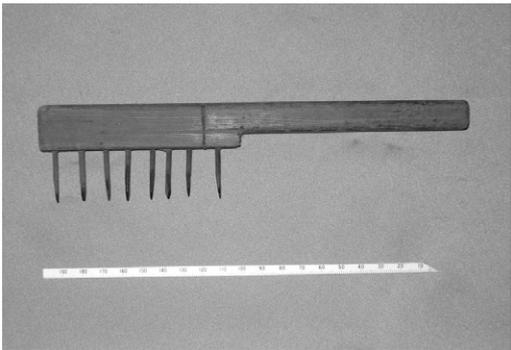
■表1 大友家の製筆用具

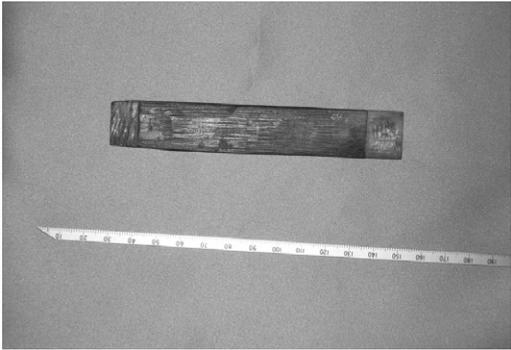
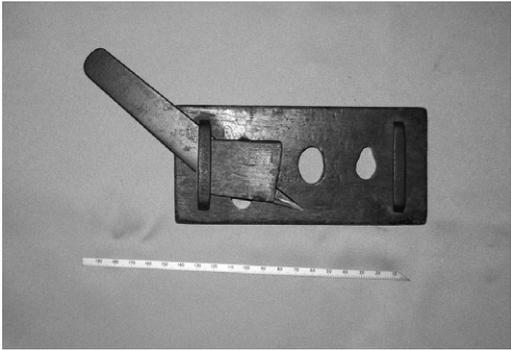
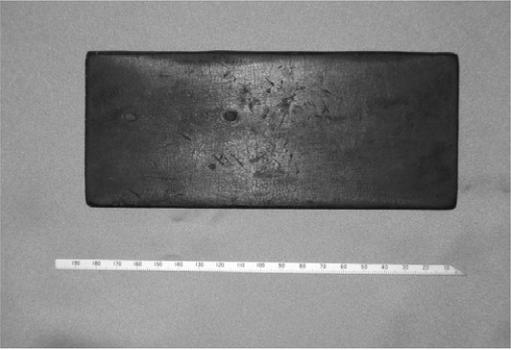
資料名	内容	写真
クシ	上1番 (W179×H27mm) 中2番 (W180×H27) 一番使うクシ 3番 竹の柄は自作	
クシ	コグシ 長 W168×H18mm 短 W134×H11mm	
クシ	コフデ用 2番の改造 H150×H25mm	

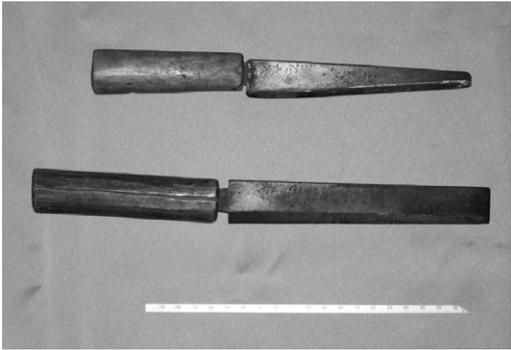
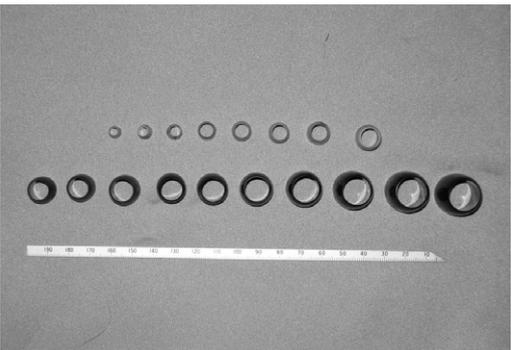
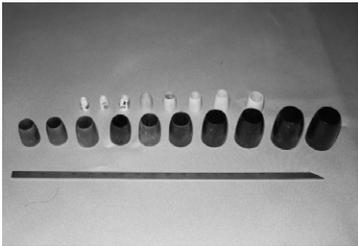
資料名	内容	写真
クシ	仕上げ用 H147×H17mm	
クシ	ワタヌキ用の3番クシ	
ブザシ	軸の太さを見るためのノギス	
ハンサシ	<p>一番使う道具 3種ほどを使う。上は常用のもの、中は仕上げ用のもの。下は化粧毛用のものは、刃がまだ直線なので、薄くならず都合がよい。</p>	 

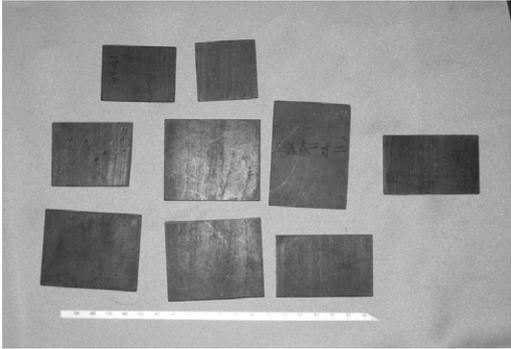
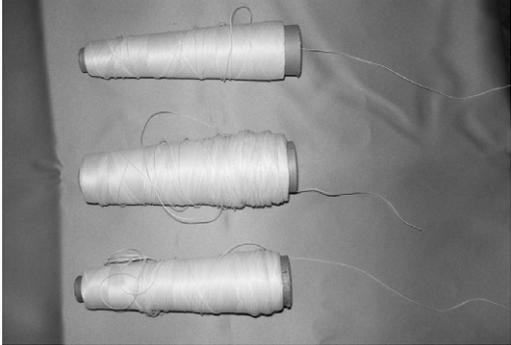
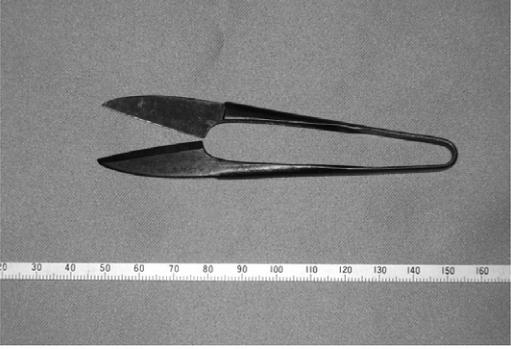
資料名	内容	写真
ナメイタ	毛を整える際、押さえとして用いる。 竹製で、自作する。	
ハサミ	特にこれというものはなく、使いやすいものを使う。 写真は新潟三条製だが、最近では裁ちばさみも使っている。	
ケモミバコ	毛もみから寸切りまでの作業を行う箱。灰を用いたり、綿毛が飛び散るため、通例の作業台とは別に専用の箱を用いる。 毛も実の際は獣皮を用いる。植物繊維の場合は耐久性が劣るため、継続しての使用は不向きである。	 
ナベとコンロ	毛を煮る際に使うナベとコンロ。以前は火鉢を用いていたが、近年は電気コンロを使っている。	

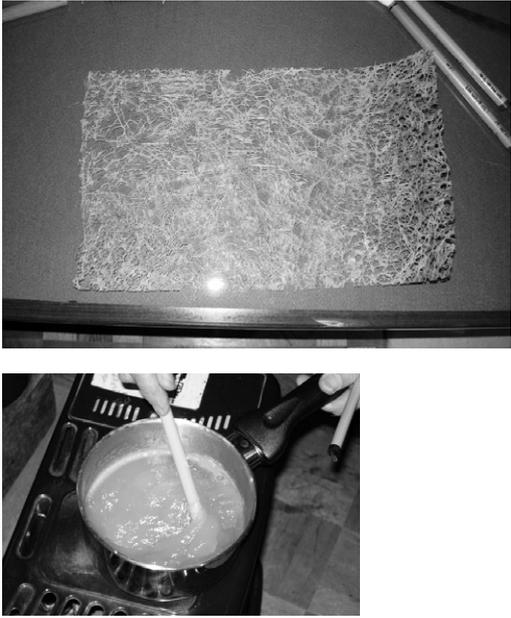
資料名	内容	写真
カタメガネ	<p>寸切りをする際、毛の長さを決め、切る際のガイドとする。 カネ部 W76×D91×H23mm 木部 D108×W89×H11mm</p>	
テイタ	<p>選毛ののち、寸切りをする前に毛をそろえる作業で使用する。 166×100×12mm</p>	
ヨセガネ	<p>テイタとともに、毛をそろえる際に用いる。 159×82×20mm</p>	 
タメギ	<p>竹軸のゆがみを修正する際に使用する。 360×42×42mm</p>	

資料名	内容	写真
タケヒキオコギリ	竹軸を切る際に使うノコギリ 392×49×30mm	 
クシ	馬毛を整える 215×48×19	
クリハ	軸の内側を広げる 200×25×18	 

資料名	内容	写真
メンドリ	軸の角を取る際にクリハとともに用いる。	
カンナとカンナ台	竹軸の切り口を削る 軸の太さにより刃の取り付け る角度が調整できるよう になっている。 157×75mm	 
ゴムイタ	クリハを使う際の台にする。	 

資料名	内容	写真
キツパナシ	軸を切る際に用いる これを切った後削り機で切り口を削る。	
乾燥用の盆	筆を乾燥させる際に使用する。 底に和紙を用いないと、フノリなどが付着する。	
ツボカネ	毛先の太さを決めるための尺とする。	  

資料名	内容	写真
ブイタ	<p>カタメガネで決めるので大友氏はあまり使わない道具。毛の長さを確認する際に用いる。</p>	
シメイト	<p>麻糸を用いる。他の糸だとゆるんでくる。 番数が小さい方が太く、20番～50番を主に使う。まれに、16番や60番も使う。</p>	
糸切りハサミ	<p>筆先の麻糸を切る際に用いる</p>	
アク	<p>もみ殻の灰。田を持っている人に頼んで作ってもらう。</p>	

資料名	内容	写真
フノリ	<p>板状のものを雑貨屋より購入し、自分で水に浸けて戻す。毛先を固める際に使用する。</p>	
毛	<p>選毛後の毛は同一企画のものを新聞で包んでおく</p>	
サイクバコ	<p>ここに全ての道具を入れ、かつ天板が作業台となる。弟子をとると、これを師匠が道具一式とともに用意し渡す。 W418×H332×D272cm</p>	

【文献一覧】

〔文献〕

- 榊莫山『文房四宝 筆の話』（角川選書294）角川学芸出版、2007
仙台郷土研究会『仙臺郷土研究 第十七巻 第二号』、1957
仙台郷土研究会『仙臺郷土研究 復刊第3巻第2号（通巻217号）』、1978
仙台市史編纂委員会『仙台市史 特別編3 美術工芸』、1996
仙台市史編纂委員会『仙台市史仙台市史 特別編6 民俗』、1998
仙台市歴史民俗資料館『足元からみる民俗（8）－失われた伝承・変容する伝承・新たなる伝承－』（仙台市歴史民俗資料館調査報告書第18集）、1999
仙台市歴史民俗資料館『足元からみる民俗（9）－失われた伝承・変容する伝承・新たなる伝承－』（仙台市歴史民俗資料館調査報告書第19集）、2000
田淵実夫『筆』（ものと人間の文化史30）法政大学出版局、1978
東北歴史資料館『宮城県の諸職』（東北歴史資料館資料集27）、1990
『日本の伝統工芸9 中国』ぎょうせい、1985
福地保之『仙台筆に生きる』、1984
ヴェイットインターナショナル『書道に関わる仕事』ほる婦出版、2006

〔パンフレット〕

- 仙台毛筆商工会「仙台御筆」
筆の里工房
広島県熊野町企画課「熊野筆」
一休園
仿古堂

【話者一覧（敬称略、順不同）】

- ①大友博興 昭和15年生まれ 仙台市若林区三百人町
- ②西川玉林堂 仙台市若林区荒町
- ③仁井本不二男（伝統工芸士） 昭和9年生まれ 広島県安芸郡熊野町
- ④伊原木嘉世子（伝統工芸士） 広島県安芸郡熊野町
- ⑤荒滝芳彦 熊野筆事業共同組合
- ⑥松田 武（財）筆の里振興事業団筆の里工房
- ⑦田邊祥男

仙台市文化財調査報告書第375集

**仙台旧城下町に所在する
民俗文化財調査報告書④**

仙台釣竿・仙台御筆

2010年3月

発行 仙台市教育委員会
仙台市青葉区国分町三丁目7-1
文化財課 TEL 022 (214) 8892

印刷 株式会社 東北プリント
仙台市青葉区立町24-24
TEL 022 (263) 1166
