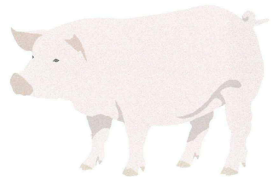
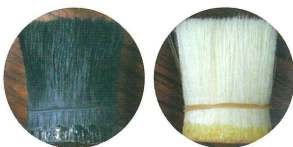


豚

背



栗鼠、むささび

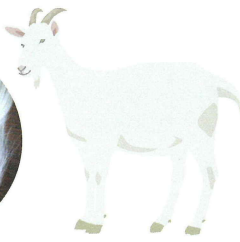


りす尾
びれい やわ ねば しきさいゆた
美麗、柔らかく粘りがあり色彩豊か

むささび尾
すみ ふく
毛先が良く、墨の含みが良い

山羊

毛先が良く、
すみふく
墨含みが非常に良い



鹿

ひじょう だんりよく
非常に弾力がある



猫

ぶぶん ねば
背の部分の毛は力強く粘りがあり、
しろねこ
特に白猫の毛は良い



特徴 とくちょう

豊橋筆は、「水を用いて練りませ」をするので墨になじみやすく書き味がすべると多くの書家がほめています。現在では広島県熊野町について全国2位の生産本数で、特に高級筆の分野では生産数量、金額とも他産地を大きく引き離し、高級筆の7割は豊橋で生産されています。

筆の良しあしは、材料と職人の技術力しだいですが、豊橋筆は優秀な職人にめぐまれ、伝統工芸士には現在7人が認定されています。しかし、小さな規模の家内工業が多く、職人の高齢化も進んでいるため、後継者の確保と育成や、入手困難な原毛の確保と豊橋筆の品質向上などに積極的に取り組んでいます。

主な豊橋筆販売店

・(有)高誠堂 豊橋市呉服町44 ☎0532-52-5514

見学できる製造所

・(株)杉浦製筆所 豊橋市三ノ輪町5丁目13 ☎0532-61-8155
・(有)榊原毛筆 豊橋市東田町37 ☎0532-61-7642
・豊橋筆嵩山工房 豊橋市嵩山町下角庵1の8 ☎0532-88-2504

年間生産量及び販売額

・生産量／約100万本(令和6年度実績)
・販売額／約8.5億円
・シェア／全国の約25%(高級品については70%)

豊橋筆振興協同組合 (令和7年4月現在)

・組合員数／30事業所
・筆作り従事者／約80名
・伝統工芸士／7名

豊橋市ひとくちメモ (令和7年5月現在)

・人 口／ 364,561 人
・世帯数／ 166,535世帯
・面 積／262.00km²
・市の花／つつじ
・市の木／くすのき



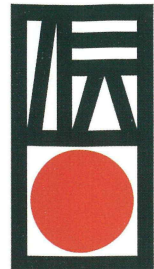
経済産業大臣指定伝統的工芸品 豊橋筆

豊橋市産業部商工業振興課

発行 〒440-8501 豊橋市今橋町1番地
☎0532-51-2435 ☎0532-55-9090

豊橋筆振興協同組合

監督 〒440-0838 豊橋市三ノ輪町5丁目13番地
☎0532-61-8255 ☎0532-61-8255



伝統マーク
R7-172

経済産業大臣指定伝統的工芸品

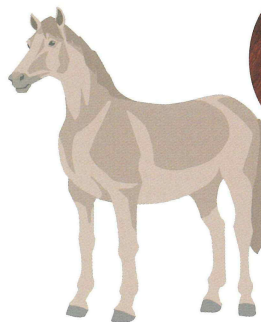


原材料の種類と特徴

馬



おわぎ ねば
けすじ 毛筋が良く、光沢、粘りが
けたけ あり外国産のものは毛丈
とくちよう の長い事が特徴である



たぬき

狸

だんりよく ひじょう
毛先が良く、弾力が非常に良い



いたち

鼬、てん

だんりよく
尾:毛先が良く、弾力に富む



由来 ゆらい

豊橋筆の起源は文化元年(1804年)、京都の鈴木甚左衛門が吉田藩(現:豊橋市)学問所の御用筆匠に迎えられ、毛筆を製造したのが最初といわれています。

幕末のころの吉田藩は財政が苦しく、特に生活の苦しい下級武士たちは、自宅内で職ができるという理由で、筆づくりに励むようになりました。また、豊橋地方は北部に山地をひかえ、筆の原料に適した動物が多く生息して原毛が容易に入手でき、筆管の材料である竹も豊富にあったため、筆作りに適していました。

明治に入り、元下級武士の一人芳賀次郎吉が、筆造りの技術向上のため東京へ修行に行き、現在の水筆の製法を身につけてこの地に戻りました。その後、明治7年に弟子入りした渥美郡豊岡村の佐野重作の並外れた努力と才能で豊橋筆は有名となり、地場産業として定着しました。さらに、日本有数の墨の産地である奈良の墨商人が、東京への販路拡大を遂行したことも豊橋筆の名声を高めるきっかけとなりました。

その後、豊橋筆は昭和51年12月15日には歴史と品質が高く評価され、通商産業省(現:経済産業省)より「伝統的工芸品」の指定を受けました。

製造工程



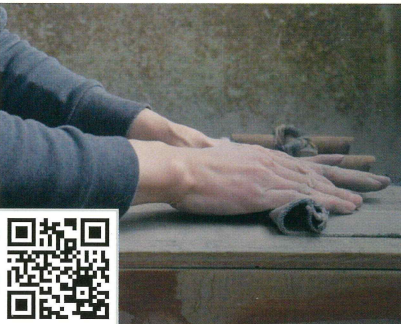
①選別 せんべつ

げんもう 原毛(筆の原料毛)より毛丈けたけ
りょうひの長短や毛先の良否などを判
ようとべつ いのちげ のどげ こし
断して、用途別(命毛・喉毛・腰
毛)に人間の目と手だけで選別
します。



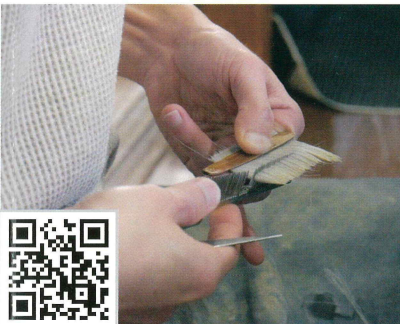
②毛抜き けぬき

しゃふつ ゆどお
選別した毛は煮沸や湯通し
かんそう うすかわ
をして乾燥させた後、薄皮のつ
かなぐし
いた毛は「皮とり」をし、金櫛を
わたげ
用いて綿毛を完全に抜きとりま
す。



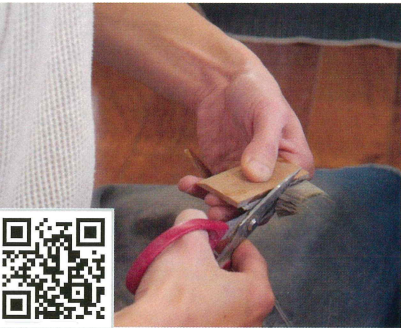
③毛もみ けもみ

すみ きゅうしゅう もみ
墨の吸収を良くするため、靱
がら殻を焼いて作った灰をまぶして
あぶら毛の脂を取り除き、火のし(毛を
あたためる道具)をあてた毛に
しか かむしか 鹿の皮を巻いて両手で強く揉み
あげます。



④櫛上げ くしあげ

毛先そへを揃えた毛を新聞紙で
くみ水を含ませた後、毛がか
らみ合ったり折れ曲がったりし
ないように金櫛かなぐしでていねいにす
ぎ、硝子板がらすいたの上で、はんさし(毛
をおさえる道具)を使って形を
整えます。



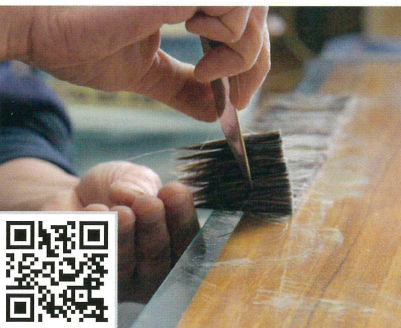
⑤寸切り すんぎり

ととの 形を整えた後、所定の寸法しよてい すんぽうの
分板を毛の先端に揃えてあてが
ふいたい、分板の寸法に合わせてはさ
せつだんみを使って切断します。



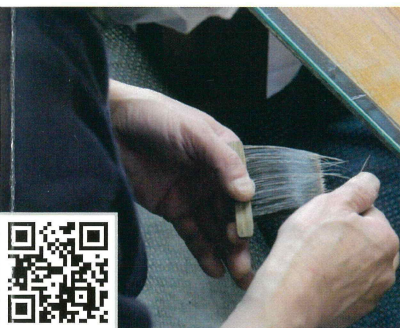
⑥型造り かたづくり

ようとべつ いのちげ のどげ
用途別に分けた命毛、喉毛、
こしげ がらすいた腰毛を硝子板の上に並べて交
かなぐしぜ、金櫛ですきながらむだな毛
をはさみで切り、1本分をこま
(型)を用いて試し作りをして形
ととのを整えます。形などが決まらな
い場合は何度も手直しします。



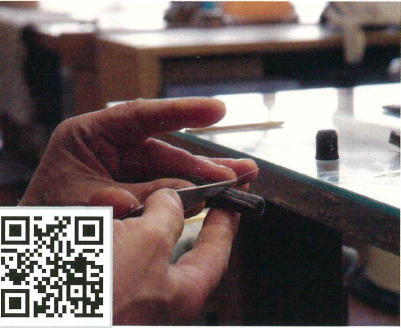
⑦練りませ ねりませ

せんべつこ
選別後に別々に加工されてき
しんげ いのちげ のどげ こしげた芯毛(命毛、喉毛、腰毛)を一
しよ ま あ緒に交ぜ合わせる工程で、「荒
交ぜそう」をした後に「総交ぜ」をし
ます。



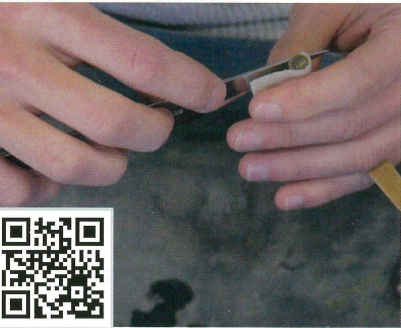
⑧さらい

ね 練りませの終わった芯毛しんげの
たば束をなめ板と指の間に持ち、金
ぐし櫛ですきながら毛先の悪い毛を
のぞ取り除いていきます。



⑨芯立て しんたて

しん 芯1本分の大きさに「はんさ
し」を使って分け、こま(型)に差
し込み芯の形をつくり出し、1本
分の太さを決定して天日乾燥で
約24時間乾燥させます。



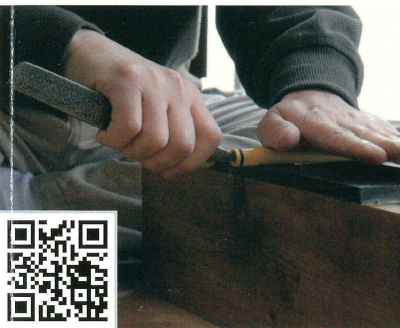
⑩上毛がけ うわげがけ

けしやうげ 上毛(化粧毛)を金櫛できれ
かなぐしいにすきあげ、芯1本分に巻く量
ずつに「はんさし」を使って分
け、うすく引き伸ばして、芯に巻
かんそうき付け乾燥させます。



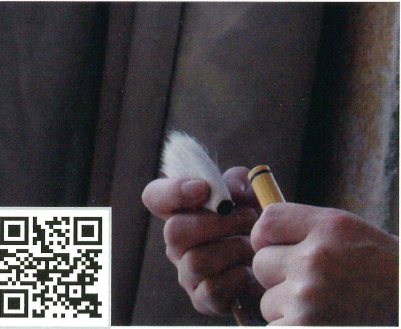
⑪尾締め おじめ

かんそう ほ 乾燥させた穂の根元の部分
あさいとを麻糸で縛りつけていき尻の部
分に「こて」で熱を加え、熱いう
ちに麻糸を固く締め、はさみな
あさいとどで麻糸を切ります。



⑫練り込み くりこみ

ほ 穂の直径よりも小さい刃を着
ちよっけいけたドリルで軸に穴をあけ、更
じくに繰小刀とゴム板の上で、手で
くりこがたな回転させつつ片方の手で穴の
大きさを調整しながら仕上げま
す。



⑬接着 せっちゃく

じく ほ 軸と穂をつける作業のこと
く こ すで、練り込みの済んだ軸の穴の
まわりに竹べらで接着剤をつ
せっちゃくざいけ、穂を軸に差し込み固定して
かんそう乾燥させます。



⑭仕上げ しあげ

ほ 穂全体に糊がよく混ざるよう
のりにたっぷりを含ませた後、巻き
ま付けた糸を回しながら余分な糊
さやを取り除き、穂の形を整えて乾
さき燥させます。



⑮鞘付け さやづけ

ほさき ほご 穂先を保護するため、乾燥し
かんそうた筆に鞘をかけていく作業で
「鞘かけ」とも言います。



⑯刻銘 こくめい

じく どう 軸の胴に商品名、作者名など
ほを三角刀で彫り、顔料を彫った
ぼ所へ入れて乾燥した後、湿った
かんそう布で余分な顔料を拭きとり完
ぬの成させます。

伝統工芸士

伝統的工芸品は、そのおもな工程が手づくりで高度な技術のため、技術を身に付けるためには長い年月が必要とされています。また、後継者の確保・育成が難しく、業界全体の大きな課題となっています。

この課題を解決するために、(一財)伝統的工芸品産業振興協会では製造従事者にやりがいと目標を与えるために、経済産業大臣が指定する伝統的工芸品などをつくる人たちを対象に、「伝統工芸士認定試験」を実施し、合格した人たちを「伝統工芸士」として認定しています。

伝統的工芸品

- ・主として日常生活に使われるもの
 - ・製造過程の主要部分が手作業で製造されたもの
 - ・伝統的な技術・技法によって製造されるもの
 - ・伝統的に使用されてきた原材料を使用し、製造されるもの
 - ・一定の地域に生産者やその製造に従事している者が集まっていること
- 右のマークを使った証紙が工芸品にはられていることがあります。この証紙は伝産法にもとづいて経済産業大臣が指定した伝統的工芸品にはられるもので「伝統証紙」といいます。その工芸品が、伝統的な技術・技法・材料を使用し、しかも製造過程の主要部分が手作業で製造されたものである、ということを表しています。

