

ペンキ刷毛

我国へペンキの渡来したのは天平（一〇五〇年前）の頃で、かなり使われた、と伝えられるが、主として仏像などに用いられ、其の質も現在用いられて居るペンキとは異つて居つたものの様で、現在のようなペンキの渡来したのは、嘉永六年六月三日（一八五三年）ペルリが軍艦四隻を率いて始めて日本へ来て浦賀灣に入り開国通商を求め、一旦は香港へ引上げたのであるが、その次に来た時、即ち安政元年正月、再び浦賀を訪れた。この時に日本人のまだ一度も見事のない様々ものを持参した。その中にペンキがあつた訳である。

安政元年三月三日、来航したペルリと幕臣大学頭林健とが正式に会見するため、神奈川宿本覚寺内へ木造平家間口八間奥行四間の建物を談判所として急造したが、その塗装を行つたのは、江戸京橋新着町の洪塗職、町田辰五郎であつた。

彼は始め色胡粉で下塗、上塗を行い、其の上に桐油と荏油で艶出し塗りを行つたのであるが、余り見栄えがしないので、ペルリの率いる米艦アンダリヤ号からペンキとボイル油を譲り受け、塗装の方法も習つて、塗り直したので、これが日本に於けるペンキ塗りの始まりであるといわれる。

後に辰五郎はこの塗装によりペルリとの通商交渉に国威を保ち得たというその功績により幕府からペンキの一手取扱いと各国公使館からペンキ材料を買入れる特権が与えられ、この事は明治初年迄続いたという。

通商条約は米、国、プロシヤ、オランダ、イギリス、フランスの五ヶ国と結ばれその通商条約にもとづく開港と共に外国使臣、外人、移住商人等の宿舎、商館、兵舎、病院等の建築並びに塗装の仕事が増加した訳で洪塗職はペンキ塗職人に転向する者、日と共に多く、前記の辰五郎も又多くの弟子を養成した。

これより年月を経る事百年、横浜開港百年祭に際し塗料、塗装業者により町田辰五郎のわが国最初のペンキ塗

装を記念する牌が横浜市中区元町公園にたてられた。

慶応年間に入つて山下町の五九番館レンクフオド商會が始めてペンキ材料の販売を始めた。

その後南京人も多く渡来してペンキ塗りの仕事をすると共に、ペンキの取次販売をもするようになった。

安政条約によつて横浜を開港して貿易が行なわれたが、外国の業者たちは首都江戸での取引を希望していたので幕府は慶応四年に築地に居留地を設けその地域内での貿易を許す事になつたのであるが、この居留地に定住する外人のほか商用で出入する外人は市中を歩く事を禁じ、一般の民家や宿屋に泊ることも許さなかつたので、これら外人のため居留地築地に外人専用の旅館を建設した。この旅館の名をホテル館とつけられ、これが明治元年（慶応四年）であるが、江戸が東京に改まつたのが同年七月であるので、このホテルは正しくは江戸時代の建造となる。

ホテルの間口四十二間、奥行四十間、木造瓦葺き、外装瓦張り海鼠壁、ペンキ塗装、二階建と一階建ての部分があり、室総数一〇二室、設計者はJ・Pブリッジンスで日本人清水嘉助が協力して作つた木造ホテルとなつてゐるが東京におけるペンキ塗装の第一号であろうか。

築地、今の勝鬨橋畔に建てられたこのホテルはにしき絵にもかかれ当時の東京の新名所であつた。

明治二十三年に建てられた帝国ホテルが寢室六〇、居間付き寢室一〇の規模であつたので、築地のホテル館は当時としては広大なものであつたが、明治五年二月の和田倉門内からの出火で、銀座から築地へかけて四千八百余戸焼失の際、焼け落ちたまま再建されなかつた。

ホテル館の後、明治二年に英人シメツツが横浜にクラブホテル開業、明治三年に北村重威が岩倉具視の援助を



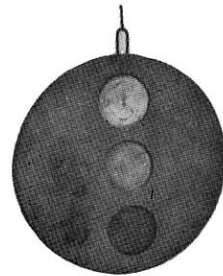
塗
装
工



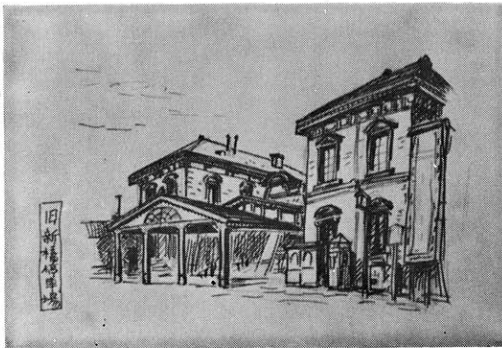
横浜元町公園のペンキ塗装記念碑



ペンキ塗装を最も初めに
行った建築物の一つ、
旧ニコライ堂



江戸時代の絵具屋の看板



旧新橋停車場もペンキ塗装
を行った最古の建築物。

受けて、東京築地に精養軒ホテル開業、明治十年に北村重威が東京上野に上野精養軒開業、これらは皆洋風の建築物でいづれもペンキ塗装がなされたのである。

ペンキ塗の看板が出来たのは明治四年であるが看板の歴史は十五世紀も終り近くなつて、星光寺縁起という絵巻物にみられるのが古い方で、風俗屏風に次第に画がかれるようになったのは、十六世紀の中頃であるといわれ、さらに江戸時代商業発達の普及によつて興味あるいろいろの形態ができたので、さらに、金銀の箔をおいたり、黒漆を塗り人の目をひくように工夫されたのは庶民文化の華かになつた元禄時代からで、軒先に釣した、さげ看板は、屋根看板や、置看板と違つて、夜、大戸をおろす時に、看板を取込むのが商家での慣わしであつたところから、看板をとりこむことが、終業を意味し、現今、看板をとりこむ必要のないところでも、終業を（今日は看板になりました）という言葉が通用されている。

その他のペンキ塗装の記録を記せば

看板塗装を始めたのが、川名床、

明治四年

新橋駅の塗装は、山田伊兵衛、伊藤龜太郎、

明治五年

霞ヶ関兵隊屋敷の塗装が、大沢源太郎

明治五年

ニコライ堂の塗装が、大沢源太郎

明治七年

とある。

築地に居留地が出来てから世界各国の人が漸次日本へ居留する様になり、ペンキ塗装の仕事も益々多くなるため、塗師屋や洪塗職の兼業または副業は廃止されてペンキ塗装としての独立の営業となつて来たといわれる。

明治七年の「東京新繁昌記」に

・・・・・・樓亭は大抵洋築に擬し、而して柱壁必ず油脂を塗り・・・・・・

とあつて競つてペンキ塗のなされたさまが知られる。

ペンキ刷毛は最初外国人の持参した金巻のペンキ刷毛を見本として東京の刷毛屋が作つて、これを（トラ刷毛）と呼んで売り出したのであり、これが明治初年の事である。この頃在留のイギリス人から別に、二吋のペイントブラシという注文があつたが、当時の刷毛業者は日本の度量衡より知らぬため、二吋という寸法がよくのみこめず、これならややよかろうというところで作つたのが、一寸六分、即ち現在もなほ盛大に作られて居る、一六（インロク）であるという事である。

この時代の塗料は勿論舶来で英国ものが主であつたのである。

我が国に於けるペンキ製造の始まりは（塗料誌）によると明治七年東京帝国大学の前身、開成学校にて時代の要求に即応し、化学工業の啓蒙指導を図るため、ドイツ人ドクトルワグネル氏外二、三の外人を聘して、その講座を担任せしめていたが、この附属製作工場に助手を勤めていた茂木春太という篤学の士が慧眼よくペイントの将来性を洞察し、自らも小さな製練場を東京神田猿樂町に設け、前記開成学校に学んでいた実弟茂木重次郎氏を指導督励して、顔料及びペイント製造の実地研究に手を染めたが、不幸、春太氏は、研究半ばにして夭折した。しかし、重次郎氏は堅忍不拔、よく亡兄の遺志を継いで屈せず、不撓の努力を続け、研さんに研さんを積み、専念これが完成に精進し、この血の滲むような労苦は遂に酬いられて、劃期的な研究は実を結んだのである。

その後、合資会社として益々発展し明治三十一年株式会社に改めた。これが現在の日本ペイント株式会社の前

身である。

現今に於ては刷毛製造業者といえはペンキ刷毛を連想する程ペンキ刷毛は大量に製産されているが、これが発展過程は塗料生産事業の発展過程と併行して今日に及んでいると考えられる。

塗料の発展過程といえは、これはペンキだけでなく、古代からある漆をはじめ明治、大正、昭和を通じ現在市販されて居るものを数えてみても、

ペンキ

ラツクニス各種

エナメル

ラツカー

コールター

クレオソート塗料

カシユ

シリコン塗料

ビニール塗料

というように各種の塗料があり、このうちラツクニスの中にだけでも幾種類があり、その質としても、

揮発性
油性

酸化性

ボイル油

スタンド油

纖維素

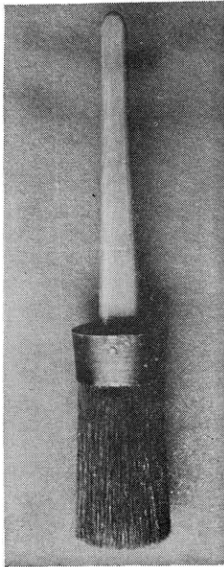
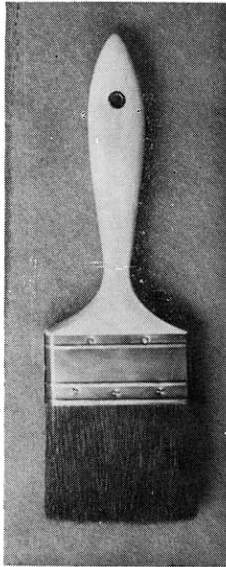
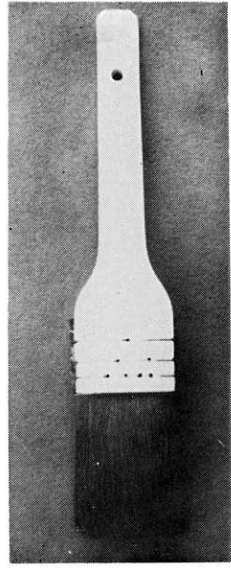
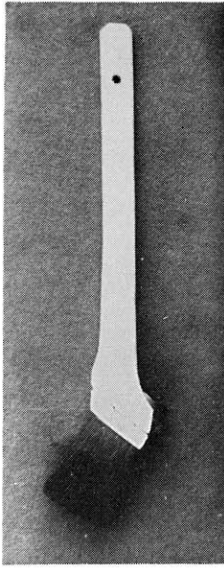
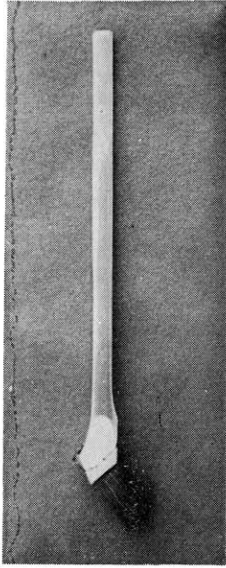
水性

液類

ビニール

というように区別があると思われ、古くは単調であつた色彩も文化の進展に伴い生活の上に複雑に使われ、ますます美化していくのであり、その上今後も尚新製品も生産される事と思われるが、これ等塗料は、それぞれ濃度も違えば乾燥度も違うわけである。

刷毛製造業者は、これ等次々に市販される、塗料の生産には何の関係もないので、その質も濃度も乾燥度も知らなくてもよいと思つている者もあるが、塗装刷毛に使用する毛質の塗料種別適応性の研究を怠つてはならない。経験を経た刷毛業者は、各種動物の毛に就いて、動物の成育せる地方、毛の生えて居つた部分、採集された季節等に基づいて、各種塗料に対する適否を判断、塗料の名称を聞けば必ずこれに当て嵌つたものを作り得る。これは刷毛業者伝統の努力の賜であり、しかも同一塗料を塗装するにしても、錆止め程度のものであれば、最高仕上げ塗をする場合、その上、更にむらきりにて仕上げる場合もあり、塗装する表面も木あり竹あり金属ありで、その質がまた千差万別であるが、これ等に対しても刷毛業者は極めて鋭敏である。塗装業者と共に今後も撓まぬ研



ペンキ刷毛の色々

究が続けられるであろうか、その研究の深淺が直ちに製品の優劣に反映する。刷毛業者としては死活の問題であるから今後共、果てしなき研究が続けられる事であろう。

ペンキ刷毛について明治時代から塗装業者は

一寸六分 寸筒ずんどう

一寸 筋違

五分 筋違

右の三種類をひと組といい、この三種類があれば、だいたい、どんな仕事でも出来る、とされて居つたのであるが、現在では塗装する箇所、或は物に、適当な寸法の刷毛が用いられるので、刷毛業者もこれを心得て、各種寸法のものを作つている。

一般に既製品として作られているペンキ刷毛の寸法は、

三分、五分、八分、筋違（斜）（竹柄）

一寸、一寸二分、一寸五分、二寸、二寸五分、三寸、筋違（斜）

一寸六分、二寸 寸筒ずんどう（直）

注、寸筒とはストレートを指し、筋違とは斜刷毛をいう。

これだけの寸法のもものは既製品にあるのであるが、これ以外の寸法または菱形のものも注文によつて、望みのように作り得る。

これは大きさとしての種類であるが、この寸法の中に、毛質の良し悪しの種類が、一サイズについて七、八種類があり、値段の希望があればその外にも作り得る訳で、これは形は同じであるが値段は望みの様に作り得る、という事を示している訳で単にペンキ刷毛に限らず、あらゆる刷毛に対して同様な事がいえる訳である。

ペンキ刷毛に用いる毛は普通熊毛と呼ばれているが、熊の毛ではない。

馬の尾の根元の方に生えている先のある短い毛（馬の欄参照）で、この毛の毛先きの方だけを使うのである。

また鬣たがみ（振）其他の毛先のあるもの或は人工的に先をつけたもの等等を混ぜ合せても作るが、其混ぜ合せる%は価格によつて定まる。然かも厄介な事に熊毛（刷毛業者もこう呼んでいる）に他の毛少量の混入されたものは、永い間、毛を取扱つて居る経験に基く鑑別以外方法がない。たとえ熊毛のみで作るとしても、製作面に於て、手をぬく事によつても、出来上つた刷毛の使用の上に少なからず影響のあるもの故、これ等については、製作者の良心に期待する以外にない訳である。

ペンキ刷毛は普通黒い毛で作るのが多いのであるが、赤毛のものも作られて居り、赤毛にはがいて黒毛と違つた、しなやかさのあるものが多いので、好んで赤毛を望む人がある。

関西方面で採集される馬毛は赤毛が多い関係から、関西方面では赤毛製のものが多く使われている。

同じペンキ塗装でも屋根や鉄骨などを塗る場合は極上品の必要はないので、二、三級、格の落ちたものを使用して居る。

海外向けや外人用及び駐留軍のペンキ刷毛は、金具で巻いたもので我が国の刷毛に対して洋刷毛ともいうべく、その種類は、

(名 称)	(サイズ)	(用 途)	(毛 質)
BRUSH. PAINT.	1/2" ~ 6"	ペンキ塗装用	Bristle, and Horse hair. (豚毛及馬毛)
BRUSH. ARTIST.	3/64"~9/32"	画 筆	Camel, Squirrel, red, sable hair. (ラクダ・リス赤子)
BRUSH. VARNISH.	1/2" ~ 6"	ニス "	Bristle. (豚 毛)
BRUSH. MARKING.	7/64" 11/64" 15/64"	文字筆 (マーク刷毛)	Bristle. (豚 毛)
BRUSH. SASH TOOL.	11/16" 13/16" 1/16" 1/4"	ペンキ窓枠用	Bristle. (豚 毛)
BRUSH. GLUE.	1" 2" 3" 4" 糊	刷 毛	Bristle. (豚 毛)
BRUSH. LACQUERING.	3/8" 19/32" 7/8	ラッカー塗装用	Squirrel. (リス毛)
BRUSH. SING WRITERS.	1/8" 1/4" 3/8" 1/2"	ワーグ用・文字筆	Bristle. (豚 毛)

などが普通のものであるが、ペイント刷毛としては8吋、10吋なども作られる。

右の内 Camel hair は、日本では刷毛や筆にあまり使われていない、駱駝には、一と二の駱駝と二たこの駱駝との二種類があり、アラビア、サワラ、インド等熱帯の産と満洲、蒙古の砂漠に産するものとあり、蒙古は冬は寒さのきびしい所であるので、その毛も綿毛であるが、熱帯のものの中には、毛が太く筆にも刷毛にも利用出来るものもある訳であり、家畜であるので毛の蒐集も容易である。

塗装刷毛に就いて特に注目される事は最近、化学繊維が獣毛に代つて、刷毛、ブラシに使用されており、

ナイロン

トールロン

パールロン

サラン

ドルロン

人造ハイバー

等各種のものが生産され、デュポン（米国）の如きは刷毛用として、テーパーのついたものから、Natural Wave 迄製作されている。

然かしこれ等の化学繊維は、他のブラシ類にはかなりの進出がみられるが、塗装用としては、国内製産化学繊維の現在の段階では理想的なものとは作られて居ない様である。

最近（昭和三十年末）のアメリカのペンキ刷毛に関する書籍によると左の図に示す如く、

(1)のナイロンの先端に(2)の如く割込みをつけ、ペンキの含みを保つように作られている。

とあり、また(3)の如くナイロンと豚毛とを混合する事によつてペンキの含みをよくする。

ともあり、更に、

(4)の如く中に豚毛を使用しその周囲にナイロンを巻いて作る事によつて、含みをよくし且つ永持ちがする。

とあるところからみてアメリカでも理想的なものとはなかつたのであるが最近獣毛と変らぬような毛先のものが生産されるようになり我国にも輸入されている。

熊毛にしても豚毛にしても、その生命である持味は、恰も極上等の釣竿の調子の如く、根元より順々に細さと

軟かさを増して、先端に到る其の調子と、根元より先端迄順々に減ずる適度の弾力は獣毛の持つ最大の特長であり、更に刷毛として、塗料の含みの工合に至つては現在の化学繊維の遠く及ばぬものと考えられる。

更にまた注意を要すると思われる事は、これ等化学繊維と獣毛との重量の関係である。

獣毛にはその真に、ずい（空洞）があり、それがまた動物によつてその空洞の太さにも大、小の差があるので（ブラシ欄参照）そのため一寸六分寸筒ペンキ刷毛を例にとれば、その出来上りの毛の重量は、同一の太さのもので、同一の容積にて

熊毛 二十八匁

豚毛 約三十一匁

ナイロン 約三十三匁

となり、ペンキ刷毛の如く、手に持つて操作するものに就てはこの点も考慮を要するものであらう。

しかし獣毛は、それを主要目的として生産されるものでなく、純然たる副産物で、豚も馬もその改良が行われれば毛質の低下は免かれず、馬毛、豚毛も共に採集の地方に依り、またその季節によつて甚しき差異を生ずる点、天産物というべく、希望の毛質の入手に刷毛業者は絶えず努力と苦心を重ねているので、塗装刷毛に用い得る優秀な化学繊維の出現は大いに期待されるるところであらう。

刷毛は今から三百年位前には、製作するものを刷毛師と呼ばれて居つた記録もあり、歴史も古く、その形も製法もあく迄も伝統的、古典的感覚を示しており、その製法も殆どが機械力によらず、手工業であるため、その技術を生命とする特異な風格が感ぜられ、職人ではあるが一本の刷毛と雖ども心魂を傾けて、工芸品を作るような熱

意と丹念さをもつて作られる。さらに技術の向上のために生涯をかけて真摯な努力を怠らぬ点は誠に特異な存在であるといわれる。

時には材料其他の条件で、人手に渡すのはおしいと思うような会心の出来ばえをみる事もあるのであるが、刷毛は刀剣や絵画などのように後世まで鑑賞されるというものでない。刷毛を使って出来たものは後世迄伝えられるものがあるが刷毛そのものは使用の目的が達せられ毛先が磨滅すれば捨てられて仕舞う運命にある。江戸時代に使われた刷毛類が、代田画伯の手元に保存せられているが、このような事は極めてめづらしい事である。

刷毛の製作にあつて主要原料である毛の選定と毛の操作とはその製作過程中最も重要な基礎的要素である。

刷毛に使われる動物の毛は馬、牛、狸、羊、豚、山羊、鹿などが主として用いられるが、これら、獣類は各々一頭毎に毛の質が異つており、その一頭分のなかでも生えている部分によつて質に甚だしい相違があり、その上春夏秋冬、毛の質を異にし、動物の幼、老、壮による毛質の差、産地風土による差異等、実に複雑を極め、馬の尾だけでも完全に分類すれば数十種にも及ぶ（馬毛欄参照）ので、これが完全な識別には少なくとも八年〜十年以上のながい経験が必要とするのであり、作らんとする目的物に応じ毛の柔剛、色合い、長短、毛先の良否、光沢の如何等によつてその適否をそれぞれの持味、特質を活用するため入念な選別がなされ、腰などの点にも適切な考慮が払われ、慎重に選別されたこの毛を更に巧みな手先の操作により完全に混ぜ合せるのであるが、脱脂のための灰揉み、毛の曲りを矯正するための火のし等、各種操作段階の過程に於ても、大切な毛先の方向に逆毛を交錯させぬことが最も肝要である。また毛の本質を毀さぬよう刷毛の生命である最も柔軟な、そして鋭い毛先を完全に揃え上げるのであつて、これまでの操作が刷毛の品質を大きく左右するのである。何十本何百本の刷毛を同時に

作り、仕上り品のどれを見ても、その出来ばえにいささかの斑そばもない巧みな毛拵こしらえの高度絶妙な技術は、ながい時間と技術追求の努力とを怠りなく積みかさねた琢磨練達の一語につきるといふべきであろう。（製作工程ブ
ラシ欄参照）

刷毛の用途は様々あつて、其の用途によつて刷毛の名称も形も異なる。何に使用される刷毛でも、新しい時の使い初めよりは、少し使い込んでからが良い味が出て来るのである。使う立場においても、価格の関係もある事ではあるが、成るべく良い刷毛を撰び、そしてその取扱いにも保存にも綿密な配慮を加え、使用の際も刷毛の醸し出すその塗味を玩味し、楽しみながら刷毛製作者の意志を継承するかの如く、使いなれた刷毛に執着さえ感じ、毛が磨滅し刷毛の寿命の全く衰える限界迄、使いぬいてもらう事こそ、刷毛を作る立場のもの等しく望んでやまないとあらう。

丹精こめて作られた刷毛も、これを使用する立場において、保存又は使用前後の適当な処置も、また極めて肝心な事と思われる。

（新しい刷毛の保存）

毛は虫のつきやすいものであるから、引出しや箱の中へ仕舞わずに、日の当らぬ場所へ吊るして置くのがよい。箱の中などに入れて置く場合は必ずナフタリン或はパラホルムアルデヒド（粉末フォルマリン）を毛の部分へ降り掛けて置く。

白毛のニス刷毛等には特にこの必要がある。

刷毛の毛は熱を加え加工して毛の癖を直して作られているもので入梅期などには直した癖が戻る事があるの

で、毛先の部分を紙又はセロハンで堅く巻いて置く事によつて、出来た時の状態を保つ事が出来る。

刷毛の毛の中に白い粉が附いているが、これは毛の脱脂をするため灰を毛に混ぜて揉むので、その灰が附いているのである。ホコリではないから気にする事はない。

保存する場合も毛先が物に触れぬ様にして、毛に曲つた癖のつかぬようにせねばならぬ。

(新しい刷毛を使う前の手当)

新しい刷毛を使う場合はボイル油に漬けて置く。

この場合毛先は勿論、板又は竹の間の毛の根元の部分迄ボイル油にひたし、毛の先がものに触れぬ様にして毛先に曲つた癖のつかぬ様にして置く。

新しい刷毛を木又は竹の部分迄液体に漬けて置くと木、又は竹が膨脹して、綴られておるため更に毛を強く締る事になり、これによつて刷毛の脱毛を防ぐ事にもなる、そして此の機会に刷毛に必ず附着している(オクレ毛)を操作により脱落せしめる。

新しい刷毛は、始め下塗、中塗等に使用して、毛先の両面が少し磨滅し、刷毛が塗料に充分なじんできてから上塗に使う。これはペンキ刷毛に限らず、あらゆる刷毛に同様の事がいえる。

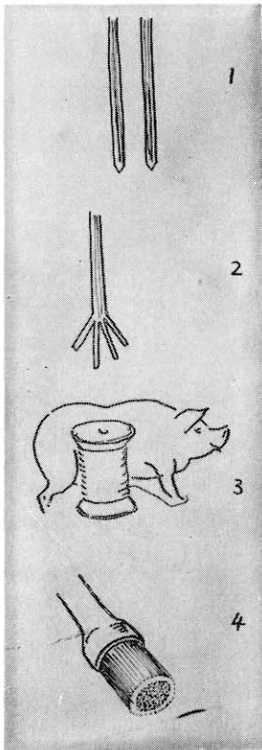
使用した刷毛は、その次ぎに使う迄、水或はボイル油に漬けて置く。

この場合も毛先が器物に触れぬよう注意しなければならぬ事は勿論である。

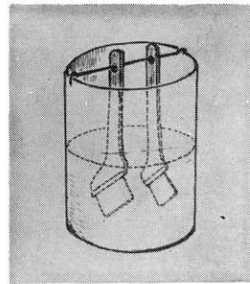
ニス刷毛は密閉出来る容器の下部に布、綿等を敷いてアルコールにて湿し、その上部に使用した刷毛の毛先をしごいて列べ、密閉して置く事によつて、毛先の固まる事なく、その次の時、すぐ使用する事が出来る。



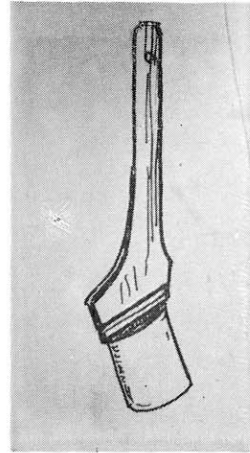
江戸時代の刷毛



ナイロン刷毛 (米誌より)



刷毛の呆存



毛毛の保護

ビニール塗料に使用した刷毛は、乾燥の早いものであるから、使用後手早くビニールシンナーで刷毛の毛の根元迄、よく洗つて刷毛を水に漬けて置く事によつて、毛先の固まるのを防ぐ事が出来る。

その他の質の塗料に用いた刷毛もこれに準ずる処理が望ましいのである。

ペンキ刷毛は他の刷毛よりは歴史が新しいものである。その始まりから針金で綴られておつたのである。針金は江戸時代から売られておつたもので江戸時代の洒落本に

「アレ、はりがねくが来いしたから十二日でおざんしよう」

とあり、はりがねくくの安売「二尺一文」などと呼び歩いた行商人が、江戸市中各地域を大体、日を決めて売り歩いておつたものである。

天明の頃、田沼の放漫な政治方針により、髪飾、化粧、衣服、はきものまで、いきとぜいたくをこらした風俗が流行し、それまで禁止されていた姪売女を黙認して運上を取り立てたから、江戸市中の各所に岡場所という私娼窟が簇出し江戸の巷が華美に流れ、人は遊興に耽り、風流を事とし「通」なる言葉も生れた。通とはあらゆる世事、人情の機微に通じ、はでにしてはででなく洒落を知つて洒落をかくす、花街、柳巷の事をよく識るものを大通、通人、通家、通者などと唱えてこの上ない榮譽と思われた。その中に最も名高いもの十八人をとりあげ十八通といつた。浅草御蔵入札差大口屋文魚（治兵衛）日本橋西川岸の材木屋十曉など第一の首領で、毎月日本橋中洲の料理屋に会合して互に通をたたかわしたというが、その文魚は針金（銀）で頭髪を結んでいた程だ、といわれるので当時針金は一般には貴重なものであつたであらう。

ペンキ刷毛が針金で綴ちられておるのに、糊刷毛など其他の刷毛は古いしきたりにより、明治末期迄毛繩で綴ちられていたのである。

毛繩というのは人毛（ペラ）を撚つて糸にするのであつて江戸末期頃迄は多くは折助（折助は武家に使われる小者）の女房などの内職であつたといわれている。

この毛繩を作るのは女に限つたもので、冬でも太股ふとももを出して、水で湿し太股の上で撚るのである。男の太股には無いようでも毛が生はえている。この生えている毛が毛繩に巻き込まれ痛たくて耐えられぬから、女の仕事となつて居つたもので、明治時代も女の内職として続けられていたのである。

この毛繩は

三寸 十枚綴とま

四寸 十枚綴

六寸 十枚綴（今の五寸）

と束ねて一束いくらとして売買されて居つたのであるが、明治末期頃には殆ど針金に代り今日では毛繩綴とまの刷毛を見る事が出来ない。

刷毛の板材は、刷毛の資材としては毛に重点が置かれておるため、さほど重要視されない場合もあるようだが板材の乾燥度の如何に依つて刷毛の優劣に重大に影響するものであつて、昔は土蔵の梁とか、門柱とか、或は豪華建築物等で八十年も百年も経つて取毀した松の古材を求めてこれを割出して用いた。これは古くは巾の広い刷毛が多く作られた事にもよるであろうが木材の乾燥度を重視して刷毛の板材に古材を拵とんだもので、先人の至妙

の着想に敬服の念を禁じ得ないのである。

しかし文化の進展に伴い、極端な刷毛の需要増加は古材を以てしては到底需要を充し得ず、原木を乾燥して用いることになった、現在の製法が、当然の推移であり、その板材製作も刷毛製作者より分離の傾向を辿りつつある。

この作業の分離は板材のみに限らず文化が高まり需要が促進されてくるにつれて一つの仕事がいりいろに分れて、だんだん専門化し、細分化するので、一つであった業種が大別して刷毛とブラシに分かれ、そのブラシも刷毛も更に専門化し細分化し、作業の内容も分離の傾向を示し、僅かづつながらも機械化に前進せんとしつつあるは当然辿るべき進歩への過程と考えられる。

刷毛はその製作の重要な工程が毛の操作にあるので勿論これに重点が置かれ、しかもこれが手先の技術によって為されるのであつて、機械力の利用される部分は僅かの工程であるため、その製作に相当の進歩は示して居るがブラシ製作に於けるが如き機械化はなされていない。従つてその生産者は技術を誇りこれを生命とするのである。その風格に伝統を重視する傾向が感ぜられるようである。

また知られている刷毛業者の古い創業年代も文久年代（九十余年前）や天保十年（百四十年前）更には元禄時代やそれ以前の明暦二年（三百余年前）（古い業者名ブラシ欄参照）にさかのぼるのであり、刷毛の呼名の文献として、醍醐天皇の延長年間（約千三十余年前）に波介^はとして記録されているので当時既に刷毛製造者のあつた事が推定されるのである。

これら古い歴史をもつた刷毛はペンキ刷毛以外のものであつてペンキ刷毛の發祥は安政年代（約百年前）とみるべきであらう。

ゆるやかな流れを続けた徳川幕府も黒船の来航により、風雲急を告げ、国内騒然たる幕末こそ、ブラシと共にペンキ刷毛の創始黎明の時であつたのである。

更には七百年來の地名であつた江戸も東京と改称して日本の首府となり、すべての様式を一変せんとするに及んで各種事業の勃興と生活文化の向上に従つて其の需要は加速度に殖え現在に及んだものであろう。しかし、当時の創意によつて作られたペンキ刷毛や道具が百年後の今も猶、盛んに製作されている。刷毛業界現在の繁栄をおもう時、先人が誠に適切絶妙な着想により、一定の形体を構成して後人に伝え、極めて重要な役割を果したのである。その偉大な功績を憶い、その創意にあたつての苦心の程がしのばれる。

ペンキ刷毛は勿論、各種のブラシも始めは刷毛業者が製作したので、先進国に比べて、文化に極端な懸隔のあつた当時に、始めて見る品物を、見本を分解などして、乏しい技術をもつて、それを作る道具から、材料迄を勘案して作り出すので、苦心の程が並たいていでなかつたであろう事が推察されるわけである。

当時資材に苦しんだその一例として、始めて枝朶しだ製ブラシの注文のあつた時、内地には無い枝朶が小笠原島にある事を知り、わざわざ小笠原島迄出掛け枝朶を入手して注文品を納入した。爾後インドから輸入される迄、この小笠原島の枝朶を使つていたので、当時この枝朶を「小笠原」と呼んでおつて、極めて良質であつたためもあるが、明治末期迄その呼名も残つていた。

刷毛職人が始めて見るブラシを作るのに苦労するのも当然な筈。嘉永六年六月三日の夕方浦賀港に入港した四隻の黒船ペリー艦隊に向つて漕ぎよせた日本の沿岸警備隊から始めて発せられた言葉は「わたしはオランダ語を話せます」という英語であつて英語はこれだけがせいじつぱい、同時に英語による会話はこれでおしまいであつ

た。当時幕府の役人に英語の話せるものがないので幕府の役人の日本語を、日本側通訳堀達之助がオランダ語にし、アメリカ側の話をアメリカの通訳ポートマンがオランダ語にして、はじめて話しが通じるという手間のかかる接渉がなされたのである。

日本事情をよく調べていたアメリカは、オランダ語と中国語の通訳を連れてきていた。大統領から日本政府にあてた開国要請の手紙も英文のほかに、漢文とオランダ文のものをそえてあるという用意周到さであったとい

う。
神奈川条約を結ぶとき英語のわかる日本側通訳として森山栄之助が活躍したが、彼は、長崎でマグドナルという抑留アメリカ人船員から英語を学んだオランダ語通訳であった。困難な開国をめぐる交渉では思わぬ誤解を防ぐためにも通訳の役割は極めて重要で、日本最初の英語通訳者森山栄之助の名は日本開国史とともに忘れられない存在であろう。

当時、自己の苦心勘案によつてブラシの製法を立案実践せられた、そして、それを後進に伝えた人々（ブラシ欄参照）をこれまた業者としては銘記すべきであろう。

もつともその苦心の半面、外国より輸入せねばならぬものを国内で作るので、依頼者も価格の適正が不明なため、その点、誠に寛大で、製作可能とあれば場合によつては製作者の意のままに支払われるという状態もあつたようであつて、その頃一ヶ月のうち二十日仕事をすると「動らき過ぎた」などといわれておつたというが、当時の製作には、製作に要する道具、資材や製法の研究勘案の時間も相当ついやされたものであろう。

当時の或る腕達者な、そして製法の勘案に巧みな職人の如きは午後三時―四時頃には仕事を切り上げて、手拭

を肩に銭湯へ行き、湯はとめ湯で（とめ湯とは銭湯に湯銭を月ぎめにて仕払う、日に何回も入湯できる）流しを取つて入浴、帰つて来れば、お膳の上にはお銚子が立つて食事の準備が出来ており、悠然とこれを飲んで、よい気もちになつたところで、寄席へ出掛けて行く、或は遊芸に、或は矢場などの岡場所で遊ぶ事などが日課のような時代があつたと伝えられている。

江戸時代、市井の繁栄によつて横溢した、奢侈豊かな江戸ッ子の職人氣ッ風、躍如たるものがある。

これは江戸時代の、余りにも極端な階級制度からくる、武士に対する不平をまぎらわすため、町人階級の間に見られた一つの反抗意識であらう。金離れがよく、女苦労の味も知り、すいも甘いも噛みわけ、洒落で垢ぬけのした感情をもち、川柳や狂句の一つもひねる機智もあり、粋な趣味をもっている。そのため金の持てないけつ点もあつたであらう、否、金を持つていようとしなかつた、つまり職人は江戸ッ子の代表者なのである。

江戸ッ子の生れそこない金をため

しかもそれで悔ゆるところも不満もなく、平然としているところが江戸ッ子の、そして職人の本領ともいうべきものであつたのであらう。

今日の収入を今日消費しても、明日はまた必ず金の入る江戸に於ける町人生活の活気が、こんな風習を作つたので、人情の機微とユーモアを解することを粋と考える時代、色街などは庶民のもので、武士は参勤交替で出府する田舎者が多く、貧乏で、強情で、無粋者と思われているので武士のもてないことおびただしく

吉原でほとんど武士がいやになり

といつたところが実情であつたであらう。

刷毛職ばかりでなく日本の職人のしてきた仕事は、その起りが遠く飛鳥時代までさかのぼる、ながい伝統と歴史とをもち、その伝承する家業は世襲と徒弟とを問わず八年、十年の年期を入れてきびしい徒弟制度によつて何代かに亘つて伝承され受継がれてきた。その間主従、徒弟間において仕事に対する意欲と熱烈な情愛により自然に体得した道義心は親や主人をおもい家をおもい、祖先をうやまう心が極めて強固に養われていて職人の真摯、誠実、報恩、謙讓などをおもんずる職人道となつて伝えられてきたのである。

徳川期にあつての職人は、絵画などにも描かれ、刷毛師ともよばれ、世の中から尊敬され、大切にあつかわれた時代もあつたのであるが、今は資本主義全盛の時代ですべてが機械化され、大量生産の現代社会ではあるが、古代以来の職人がその業を伝承し維持しつづけているのは、手工業が近代工業の及ばぬ卓越せる特技を有する事によるものであり誠に意義ふかいものがあると信ずるのである。

かくして刷毛業者も、この先人の聡明と意欲との基盤の上に今日がなりたつている事を自覚し、その職域に無限の喜びと光栄とを感じつつ、強靱な意欲のもとに、誇りに満ちて、果つる事なき永遠の未来にむかつて、業界の歴史を建設して行く事であらう。

魚釣には釣人だけに通ずる用語がある、たとえば、

ふける。 おまつり。 ごえもん。 げどう。

というように。

刷毛業者の道具にも製作面にも独特な呼名がある。

あご。 めん。 みみ。 くち。 こし。 なり。

おち。 さし。 しづみ。 ひら竹。 かん棒。

ひき竹。 攻。

などが代表的なものであろうか。

塗装業者にとつて刷毛は最も重要な用具である。この深い認識のもとに、東京の一部塗装業者によつて一年に一回、刷毛祭りが厳肅に行われている。

これは塗装業者が進歩せる優秀な塗料と研さんされた高度の塗装技術によつて作り出される塗装芸術に、刷毛も一と役、重要な役割を果している事実を高く評価し、刷毛に感謝するために行われるもの。祭りの当日は刷毛を神に擬らえ、三方さんぽうに刷毛を載せ、御神酒、御供え、其他くさぐさを供え、神官の御祝詞奏申に始まり潔済せる参列の塗装業者一同が、当日の御神体である刷毛に厳肅に感謝参拝の後、神酒を酌み、刷毛に関する座談を交す。誠に真摯な、そして多彩な行事で、刷毛業者は、かほどに刷毛を重視する尊い感覚に触れ、歎びと深い感銘にうたれ、自己の天職の研さんにより、より秀れた刷毛の生産への意欲を新らたにさせられる。