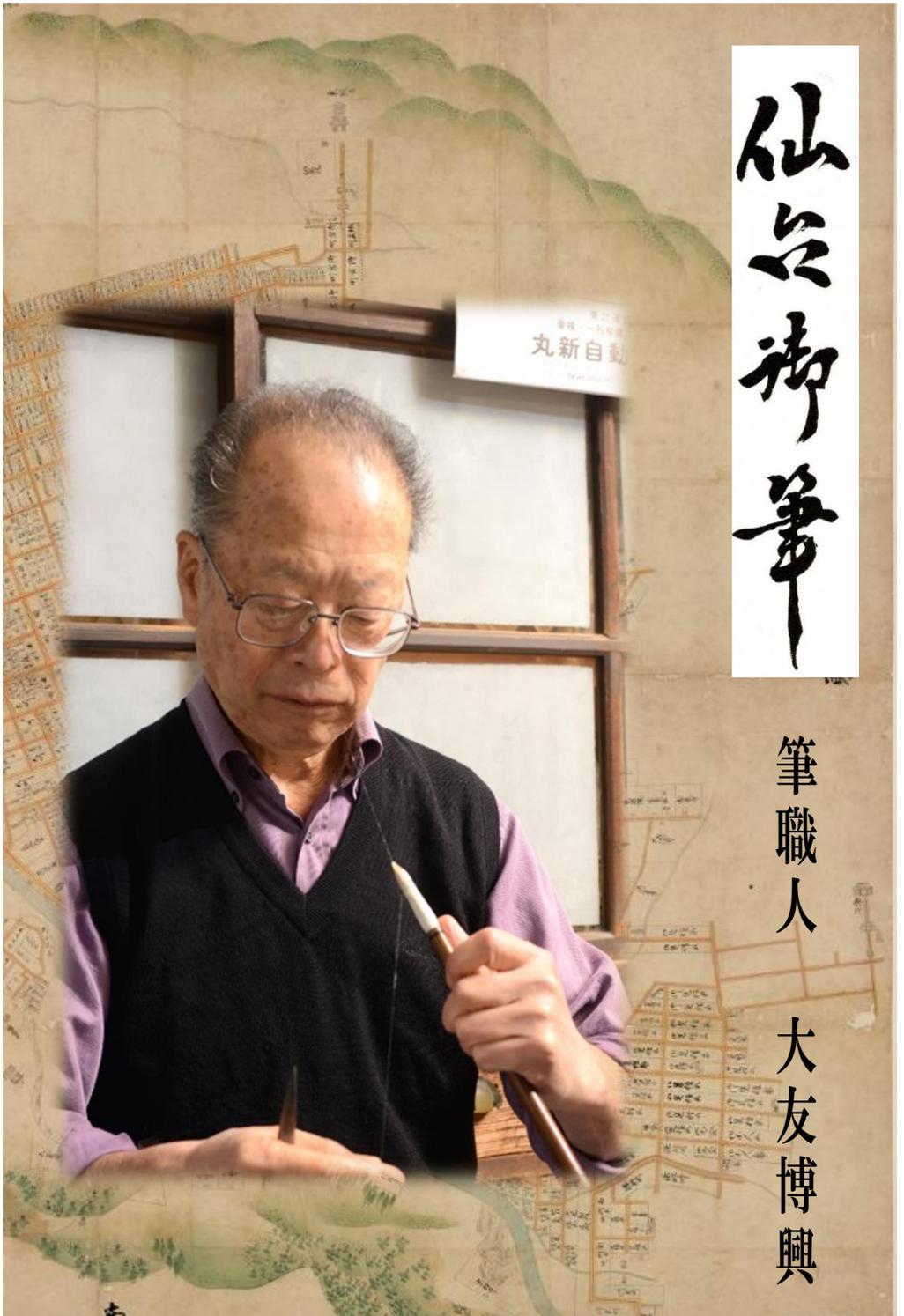


# 仙石御筆

筆職人 大友博興



質しつの良よい筆ふでをつくるには、

どの工程こうていでも決けつして手てを抜ぬかず、

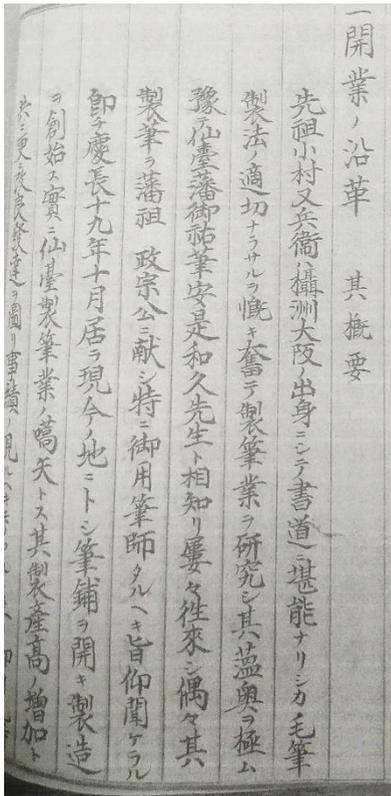
一ひとつひとつに真摯しんしに向むき合あうこと。

おおともひろおき  
大友博興



仙台御筆は、伊達政宗が京都の御所に願ひ出て、筆師「幽玄備後守」の弟「周五之丞」を招いて筆づくりを習わせたのが始まりとされている。

その後、仙台藩のお抱えの御用筆師として大阪から「小村又兵衛」を仙台に招き、筆づくりや・職人育成に務めたと伝わっている。



「開業ノ沿革 其概要」

先祖小村又兵衛攝洲大阪ノ出身ニテ書道ニ堪能ナリシカ毛筆製法ノ適切ナラサルヲ慨キ奮テ製筆業ヲ研究シ其滋奥ヲ極ム

豫仙臺藩御祐筆安是和久先生ト相知リ屢々往來シ偶々其製筆ヲ藩祖政宗公ニ献シ特ニ御用筆師タルヘキ旨仰聞ケラル

即チ慶長十九年十月居ヲ今ノ地ニトシ筆舗ヲ開キ製造を創業ス」とある。

※慶長十九年（一六一四年）



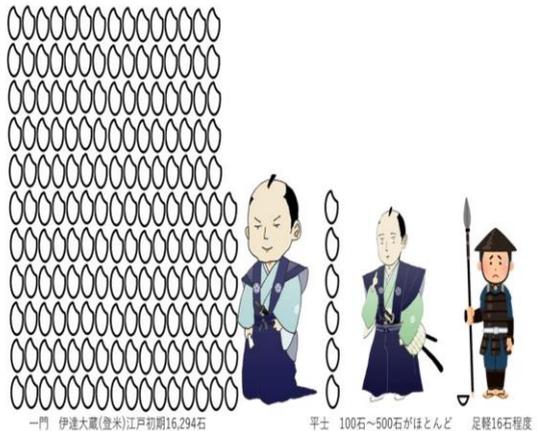
看板「御用筆師 換鷺堂」  
（東北歴史博物館蔵）



仙台城のまわりには、身分の高い武士が、仙台城下の周辺部には足軽や小人といった下級武士が住んでいた。石高が少なく生活も苦しかったことから武士としての仕事のほかに職人としても働いていた。



伊達家臣団の家格





**足軽や下級武士の仕事と居住地**

提灯／小田原、北田町、北七番丁～北十番丁、堤町など  
 元結／土樋、三百人町、六十人町、御霊屋下など  
 傘／連坊小路、柴田町、三百人町など  
 埋木細工／川内山屋敷  
 墨糸／米ヶ袋、柴田町、三百人町など  
 煙草／五十人町、三百人町  
 火箸／川内山屋敷  
 堤焼・堤人形／堤町  
 仙台筆／連坊小路、三百人町など



仙台御筆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われている。「周五之丞」は連坊小路のあたりで筆づくりを行ったとされ、以後連坊小路や三百人町は仙台における筆づくりの中心となった。



ミヤギノハギ  
宮城野萩  
(仙台市ホームページ)



萩筆  
仙台市史 特別編3 美術工芸  
(仙台市)



大場雄淵「奥州名所図会」より  
都人に見せるため長櫃に萩を入れているところ

やがて、丹念につくり上げられた仙台御筆の評判は江戸や大阪・京都へと広がっていった。仙台・宮城にゆかりの宮城野萩を軸とする「萩筆」をはじめ、明治以降にはハギ・マツ・ススキ・ヨシ・タデを軸とした5本1組の「五色筆」なども人気を博したという。

「御筆」という言葉は、藩の御用にかかわる高級品にだけつけられていた。昭和に入って天皇に筆を献上する際に用いられ、それ以降仙台でつくられた筆が「仙台御筆」と呼ばれるようになったという。「仙台御筆」という名前には、江戸時代からの伝統を受け継いで、よい筆をつくらうという仙台の筆職人のプライドが込められているのだ。



戊辰戦争で敗れた仙台藩は 62万石から 28万石に大幅に減らされた。大規模なリストラが行われ、多くの藩士が農民となり、さらに北海道の開拓に向かった。明治2年(1869年)仙台藩士は約17万人いたが、士族の地位を得たのは約3万人に過ぎなかった。

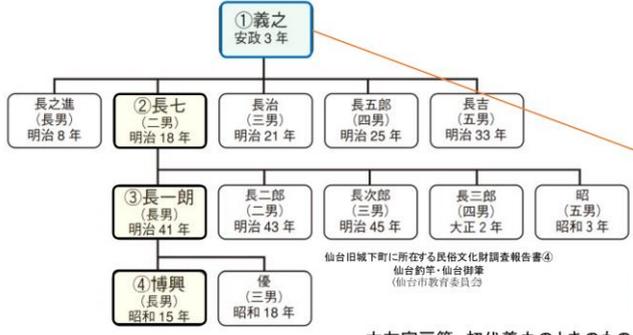


氏名	所	戒名	年令
鈴木 四郎	塩森主税手大砲方		
藤間 安右衛門 大八	* 農兵弾薬野夫		
菅野 義三郎			
加藤 登喜之進			
長 喜兵衛			
富右衛門			
大友 長四郎			
黒須 茂三郎			
小竹 新次郎	町兵繁隊々長		
坂本 幸八	右小竹長衛手		
日野 長八郎	大立目式 藤手 藤手 藤手		
佐藤 金三郎	伊達筑前家系		
清野 長八郎			
佐藤 清三郎			
志村 廣治			
阿部 文治			
大森 権四郎			

「仙台藩殉難者名簿」より  
会津戦争の直前、福島県本宮で  
戦死したことが分かる。

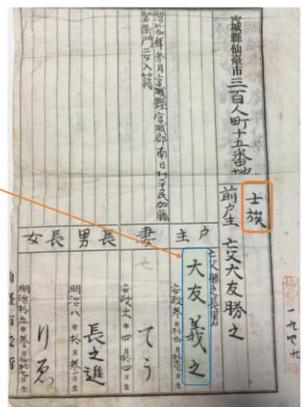
仙台御筆家伝の手仕事  
大友毛筆四代大友博興(笹氣出版)

### 大友毛筆家系図



仙台旧城下町に所在する民俗文化財調査報告書④  
仙台約年・仙台御筆  
(仙台市教育委員会)

大友家戸籍 初代義之のときのもの  
仙台御筆家伝の手仕事大友毛筆四代大友博興 (笹氣出版)



戊辰戦争で兄「大友長四郎」を亡くした「大友義之」は 13才。責任感から明治2年三百人町に住む筆職人「山田」のもとで修行を始めた。明治8年(1875年), 19才のとき「大友毛筆」を創業した。

大友義之の次男・長七は大正2年(1913年)に家督を継ぎ、60人の職人を抱えるほどまでになった。三百人町に100人の筆職人のうち、その半数以上が大友毛筆の仕事をしていたほどだった。



二代目 大友長七  
 仙台御筆家伝の手仕事  
 大友毛筆四代大友博興(笹氣出版)



二代目大友長七作  
 穂は馬毛、軸は象牙、紫檀、銀糸を使用。  
 天皇家に献上したものと同一のもの。



仙台・宮城の手しごとたち 手とてととホームページから  
 大友毛筆で野球チームをつくっていた昭和10年(1935年)前後の写真。

たくさんの職人が筆づくりをしていた。

昭和4年(1929年)に3代目となった大友長一郎。戦争が終わって、筆づくりを再開した。しかし、戦後の物資不足のため「どうにかして材料を調達しなければ筆づくりは続けられない。」と、東北の筆職人の材料の共同購入を目的とした「東北毛筆商工業協同組合」の結成、理事長になった。



昭和20年代の大友毛筆の工房

東北毛筆商工協同組合の会合で  
(3代目大友長一郎 前列右)

仙台御筆家伝の手仕事大友毛筆四代大友博興(笹気出版)



昭和28年(1953年)、父長一郎が43才の若さで亡くなった。博興さんは中学一年生。高校進学をあきらめ、15才で父の弟子に「弟子入り」し、25才で大友毛筆店の4代目となった。



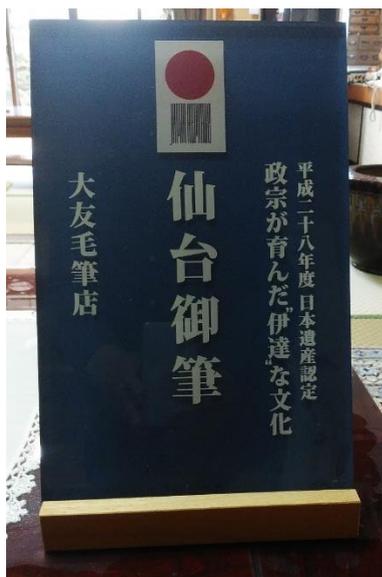
3才ぐらいの博興さん



鈴木正吉さん(左)と  
佐藤敬治さん(右)  
後ろが大友博興さん

長年大友毛筆に務め、仙台市から永年勤続表彰を受けた。

昭和60年(1985年)5月、仙台御筆が宮城県伝統的工芸品指定を受ける。  
平成28年(2016年)には、文化庁日本遺産「政宗が育んだ“伊達”な文化」の  
構成文化財として認定された



その工程において、ほかの産地のように分業するのではなく、ひとりの職人が一貫してすべての作業を担い、完成させる仙台御筆。「良質の原毛を使い高度な技術で丁寧に作り上げられ、弾力があって墨持ちがよく、丈夫で長年にわたって愛用できる。」と、書道家の評価も高い。創業時と同じ三百人町で、ただ一人となった筆師が伝統の技を守り、筆づくりを続けている。

# こしきふで 五色筆って何？



西川玉林堂 五色筆袋(大友毛筆)



仙台御筆家伝の手仕事大友毛筆第四代大友博興 (笹氣出版)



中将藤原朝臣実方は和歌に優れ中古三十六歌仙の一人、陸奥守在任中、笠島を通った時、乗っていた馬の下敷きになって亡くなった。源氏物語の主人公・光源氏を訪れ、実方中将の塚に参拝して

## 薄

朽ちもせぬ其名ばかりを留め置きて  
枯野の薄形見にぞ見る  
西行(山家集)



「蓼食う虫も好き好き」という言葉があるが、「蓼」は「苦くて辛い葉」と知られている。

## 蓼

陸奥にありと言ふなる名取川  
なき名とりてはくるしかりけり  
壬生忠岑(古今和歌集)

## 萩

宮城野の本あらのこはぎ露を重み  
風をまつこときみをこそ待て  
よみびとしらず(古今和歌集)

## 葎

夕されば汐風こしてみちのくの  
野田の玉川 千鳥鳴くなり  
能因法師(新古今和歌集)



奥の細道に「それより野田の玉川を辿り末松山とすぬ。末の松山は寺墓原に翼を交わし枝を連ぬる松の間々皆もまさりて」とある

## 松

契りきなかたみに袖をしぼりつつ  
末の松山 波越さざどは  
清原元輔(後拾遺集)

明治9年(1876年)、明治天皇が仙台に行幸した際には、13代小村長三郎が「五色筆」を展覧に供じ、明治40年(1907年)に伏見宮貞愛親王から50箱もの買い上げを受けると、「五色筆」の名前とともに、仙台筆の品質の高さは全国的に有名になった。

5代小村儀左衛門が仙台藩内の名所などに取材し作成するようになったといわれている。「名取川の蓼(タデ)」「宮城野の萩(ハギ)」「末の松山緑松(マツ)」「実方中将片葉の薄(ススキ)」「野田の玉川三角葎(ヨシ)」をそれぞれ筆軸として利用した。

資料

# 日本の筆の産地



書道用の筆は中国から日本へ伝わったものです。中国の筆をもとに、さまざまな工夫をこらして日本で優れた筆が生まれました。中国の筆を「唐筆」、日本の筆を「和筆」といいます。

## 筆のいろいろな部分の名前



穂先



命毛  
のど  
肩  
腹  
腰

穂の毛組みには、長さや種類の違う毛を使用する。

# 筆の種類

ごうもうひつ  
剛毛筆

もうしつ かた うまげ げ  
毛質が硬く、馬毛・りす毛・  
いたち毛など。



けんもうひつ (けんごうひつ)  
兼毛筆 (兼毫筆)

ちゅうしん ごうもう つか そとがわ ようもう  
中心に剛毛を使い外側に羊毛  
を巻いて作った筆。



ようもうひつ (じゅうもうひつ・じゅんようごうひつ)  
羊毛筆 (柔毛筆・純羊毫筆)

ちゅうごく やぎ はくしよく やわ  
中国の山羊の毛で白色。柔らかい。



※兼毛筆のなかには、羊毛と剛毛を全体的に混ぜ合わせたものもあります。  
※剛毛筆や羊毛筆でも、細かくて筋の通った毛を中心にして、やや質の落ちる毛を外側に巻き、さらに上質な毛で巻いています。

命毛は、文字を書くのに最も大切な毛。

一番長く、筆の芯として周りの毛をリードし、

書の筆づかいの基本である「入り」「跳ね」などの

一番細い線を出し、まさに書の線の命となります。



# こうてい 筆づくりの工程

## ■ したごしら 下拵え

### (1) せんもう 選毛

せんもう けさき ぐ あ ほさき のどの ぶぶん  
選毛は毛先の具合で、穂先のどの部分に  
しよつかん せんべつ きせつ  
使うかを手の触感で選別する。季節によって  
きおん せつど かんきよう か  
光、気温、湿度など筆づくりの環境は変わる  
ので、げんもう せんべつ  
原毛の良しあしを選別できるようになる  
には けいけん ひつよう  
数十年の経験が必要といわれている。



### (2) しやふつ 煮沸

げんもう つつ おつとう しやふつ  
原毛を手ぬぐいで包んで熱湯で煮沸す  
る。しやふつ しつど せんべつ  
煮沸する湿度や時間は毛の種類によっ  
て ちやうせい  
調整する。



### (3) わたげぬ 綿毛抜き

やわらかい ようもう おもと わたげ  
やわらかい羊毛のみ、根元の綿毛を取  
る。わたげ ひか ぶぶん ぼそ  
綿毛とは皮膚の近い部分にある細くふわ  
ふわした毛。良い毛だけを であっていき ちら  
徹底的に選びぬく。



### (4) けも 毛揉み

け もみ ぐら の かい しかかわ  
毛にもみがらの灰をまぶして鹿革でもみ、  
しつかりした毛にする。ざらざらしていた手  
かんみく  
の感覚がしだいにまとまってきたら、もむのを  
やめ、くしをとおしてまっすぐに直す。けもみ  
をするとしつかりした毛になるので、「毛を磨く」ともいう。



## (5)先<sup>め</sup>抜き

毛<sup>け</sup>先<sup>さき</sup>をそろえながら、長い毛から短い毛まで段々<sup>だんだん</sup>に並べる。一番長い毛は「オオバシリ」といい、毛先<sup>け</sup>が荒<sup>あ</sup>れているので使<sup>つか</sup>わない。長さがあるので、大筆<sup>つか</sup>に使うことがある。



## (6)先<sup>よ</sup>寄せ

先<sup>め</sup>抜きで長さごとに並べた毛をクシでとかし、まとめてヨセガネに乗せ、毛の先端<sup>せんたん</sup>をテイタでたたいて毛先<sup>け</sup>をそろえる。



## (7)寸<sup>ずんぎ</sup>切り

先寄せで、命毛<sup>いのらげ</sup>、のど毛<sup>かたげ</sup>、肩毛<sup>はら</sup>、腹毛<sup>こし</sup>、腰毛<sup>こし</sup>の5つの部位<sup>ぶい</sup>の長さごとに並べて、そろえた毛を、毛の寸法<sup>すんぽう</sup>を整え、余分な部分を切<sup>き</sup>ってそろえる。



■ 「オカ<sup>しごと</sup>仕事」 ここからは、作業箱<sup>さぎょうばこ</sup>の上<sup>おこな</sup>で行う。

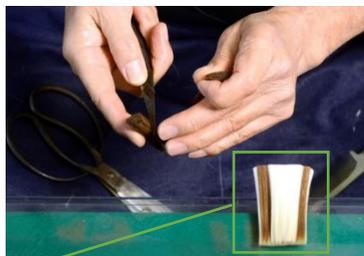
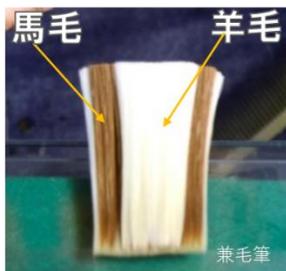
## (8)さら<sup>ど</sup>い取り

先<sup>さき</sup>のとがった毛<sup>け</sup>だけに<sup>だけ</sup>するため、悪い毛<sup>わる</sup>を<sup>け</sup>抜<sup>ぬ</sup>き、均<sup>きん</sup>一<sup>いつ</sup>にする。この段階<sup>だんか</sup>で、原毛<sup>げんもう</sup>の1/4ぐらいになっている。



## (9) 芯合わせ

芯合わせ(筆の肩から上)は、端合わせ(腹・腰)、ネリマゼ(毛を均等にする作業)を何回も繰り返すことにより、書き味が決まる。最も重要な工程。



## (10) 芯混ぜ

芯をうまく働かせるため悪い毛をとりのぞきながら均等に混ぜて割れを防いでいる。



## (11) 端合わせ

芯をうまく働かせるため腰毛を入れ、筆の形をつくる。端毛には、剛くて、先端がとがっていない、あまり先がない毛を使う。



## (12) 芯立て

筆の太さを一定にするため、つくる筆に合う「ツボ」に毛を入れて筆の形をつくっていく。手や指の感触が頼りの作業。芯を立てたら、命毛がそろっているか、飛び出していないか、形、調子など、筆全体の出来具合を確認する。





しんだ  
芯立てのとき、ツボを毛にはめ込み毛量を調節する。



しんできあ  
芯出来上がり およそ2日間乾燥。

### うわげ (13)上毛かけ

そとがわ  
外側に短い毛が出ないように上毛を巻きつける。万遍なく巻くには高度な技が必要。上毛の量を調節してから毛の根元を口で押えてハンサシの尻で根元をたたき、穂を整え、2日間乾燥させる。



### じ (14)糸締め

ほ おもと あさいと むす ほうび おもと  
穂の根元を麻糸で結び、穂首の根元をヤキゴテで焼き締める。締めが不十分だと毛抜けの原因となるので、きつく締める。



## (15) 穂<sup>こ</sup>上げ込み

穂首<sup>ほくび</sup>を入れる軸<sup>じく</sup>の内側を、筆管<sup>ひっかん</sup>を回転<sup>かいてん</sup>させながら、クリハという小刀<sup>こがたな</sup>で削<sup>けず</sup>る。筆管<sup>ひっかん</sup>に穂首<sup>ほくび</sup>を入れてみて、筆<sup>すんぼう</sup>の寸法<sup>せいかく</sup>を正確<sup>ちようせい</sup>に調整<sup>せつちやくざい</sup>し、よければ接着剤<sup>せつちやくざい</sup>で穂首<sup>ほくび</sup>の部分<sup>ぶぶん</sup>をしっかりと固着<sup>こちやく</sup>する。



## (16) 仕<sup>し</sup>上げ

フノ<sup>ほくび</sup>を穂首<sup>じゆうぶん</sup>に充分<sup>ふくふく</sup>含ませ、クシ<sup>くし</sup>でとかす。糸<sup>いと</sup>を穂首<sup>ほくび</sup>に巻き付け<sup>まきつけ</sup>余分<sup>よぶん</sup>なフノ<sup>ふの</sup>をとる。2割<sup>わり</sup>ほどフノ<sup>ふの</sup>を残<sup>のこ</sup>す。完成<sup>かんせい</sup>した筆<sup>かたち</sup>は、形<sup>かたち</sup>が崩<sup>くず</sup>れないよう<sup>つつ</sup>筒<sup>つつ</sup>などに立てて自然<sup>しぜん</sup>乾燥<sup>かんそう</sup>させる。



## フノリって何？

新しい筆は固められていることが多い。穂を守るだけでなく、毛をまっすぐにするために「フノリ」を用いて固めている。

「フノリ」(布海苔)は海藻。古くから「のり」として用いられてきた。

「さばき筆」も筆を作る工程では「フノリ」で固めて作業をする。



固め筆



さばき筆



フノリ



海藻を水洗い・脱塩・漂白し、板状に形取り広げ、天日乾燥などの工程を経て加工させたもの。



筆づくりが好きだったわけではない。

家業を守るといふ責任感から

始まった筆職人への道。

それは厳しいものでした。



# ざいりょう 毛筆の材料

もうひつ ざいりょう  
毛筆の「羊毛」の材料。「羊」の毛とあるが、中国のヤギ(山羊)の毛。



仙台・宮城の手しごとたち 手とテととホームページ

ようもう ざいりょう  
羊毛の材料もさまざま



製毛された状態で  
仕入れたもの  
大筆で約20~30本が作れ  
るといいます。



原毛のままです仕入れたもの

もうひつ ざいりょう  
毛筆の材料はいろいろ



馬毛



ざいりょう  
毛筆の材料

---



製毛された状態で  
仕入れたもの  
馬/尾脇毛



馬/尾脇毛



馬のたてがみ



馬の尾



馬の腹毛



イタチ



コリンスキー



# ざいりょう 毛筆の材料



たぬき/日本



ばんどり (ムササビ)



テン



北海リス



ジャコウネコ



鹿/腹

鹿/背

山馬



## ふで ざいりょう 筆の材料はさまざま

猪



大友博興作

孔雀



大友博興作

鶏



鹿



大友博興作



協力 / 西川玉林堂

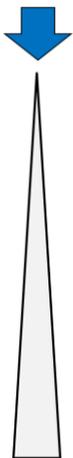
赤ちゃんの髪の毛でも筆を作ることができます



胎毛筆(赤ちゃん筆)

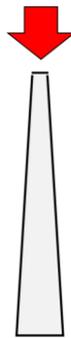
赤ちゃんが生まれて初めて切った髪の毛で使って作る記念筆。一度髪の毛にはさみを入れて入ってしまうと、繊細な毛先が失われてしまうので、一生に一度のチャンスなのです。

いちど <sup>せんたん</sup> <sup>き</sup> 一度でも先端を切った毛は筆づくりには <sup>つか</sup> 使えません。



自然な状態の獣毛。

先端が自然に細くなっている。



一度でもはさみを入れた

獣毛の先端。

# どうぐ 筆づくりの道具



天秤/毛の重さを計る



上/玉尺  
下/プザシ (ノギス)



玉尺で軸の太さを測る



ハンサシ/クシと共に各工程で最も使用する



クシ/作業工程, 筆の種類で使い分けている



キッパナシ/軸を切る



メントリ/軸の角を取る



メンドリ/軸の角を取る

# どうぐ 筆づくりの道具



ハサミ



左上・テイタ 毛を揃える  
右上・ヨセガネ  
下・カタメガネ  
毛の長さを決め、  
切る時のガイドとなる



カンナ  
カンナ台とキリダシを組み合わせたもの。  
竹軸の太さに合わせて調整し、切り口を削る。



ツボ/毛先の太さを決める尺



タメギ/竹軸をまっすぐに矯正する



焼きゴテ  
穂首の根元を締める。



ゴムイタ  
クリハ使用時の台



シメイト  
穂先の径に合わせ、使い分ける



# おふで とくちょう 仙台御筆の特長

仙台御筆の「煮沸」は、一般的には「火熨斗」(アイロン)という工程となる。馬毛は約2時間、羊毛は約10分、殺菌や「髓を殺す」ために熱を加える。

「煮沸」の後、2〜3日乾燥させるため「火熨斗」に比べて、時間と手間がかかるが、毛へのダメージを最小限にとどめることができる。

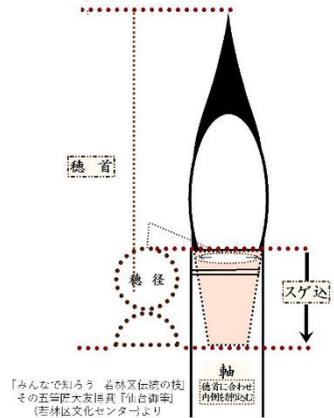


熊野筆の作り方 広島県熊野町筆の里工房ホームページから

穂首を一般の筆より深く軸にはめ込むために、長い毛が必要になる。仙台御筆は、「スゲ込み」の深さがあるために書いたときの「カエリ」(回転)が良くなるという。

毛もみは、動物の毛に含まれる脂肪分や汚れを取り除き、毛の質を整えるために行う。墨の含みをよくするための重要な工程。日本の筆づくりでは、もみ殻の灰をまぶして、鹿革でくるんでもむ。

「中国の筆は『苛性ソーダ』(水酸化ナトリウム)を用いるそうです。薬品を使わず、自然の灰でやったほうが、毛が痛まないのだらう。」と語る。



## おしえて大友さん

Q どうして筆職人ふでしょくにんになったのですか。

父からは、「好きなことを、やれ。」と言われていましたので、筆職人しょくにんになるつもりはありませんでした。(笑)

中学一年生のとき、父が45才で亡くなり、「高校進学はあきらめて、家業を継ごう。代々続いてきた筆づくりを守らなければならない。」と決心して。中学校を卒業して職人しょくにんになりました。



Q 一人前いちにんまえの職人しょくにんになるにはどれぐらいの時間がかかりましたか。

一人前になるには10年はかかると言われていました。私は経営のことも勉強していたので少し時間がかかりました。

筆職人しょくにん第一歩は、筆の軸じくになる竹を切る弟子でしの下仕事しごとから始まりました。父が亡くなって13年で筆づくりの技わざを一通り覚え、25才で大友毛筆もうひつの4代目となりました。

Q 筆づくりで一番いちばん大切たいせつなのは何なんですか。



書く人が求める筆もとを作りたいと思っています。筆づくりを始めて60年以上たちますが、納得なっとくがいく筆をつくることのできたと思えることはありません。「どうすれば、よい筆がつかれるか。」と常つねに考えています。

## おしえて大友さん

Q 筆づくりの道具はどうしていますか。自分で作るのですか。

仙台御筆は、すべての工程を一人で作ります。さまざまな種類を、多くの工程でつくるため、たくさんの道具があります。

多くは、(筆づくりの盛んな)広島から取りよせています。中には(仙台市の)南鍛冶町の店に頼んで作ってもらったものもあります。

Q 大友さんの筆づくりを受けつぐ人はいないのですか。

残念ながら、いません。筆記具の中心はペンやパソコンになり、筆を買う人が減ってしまいました。また、修行に10年以上かかることもあり、弟子入りはお断りしています。

Q 年を取ってきて筆づくりはたいへんですか。

筆づくりは、肌の感覚と、良い悪いを見分ける「目」が大切なので、たくさんの筆をつくることはできなくなりました。しかし、年齢とともにものの「よしあし」がよく見えるようになってきました。時間や経験とともに技術面の衰えは補えるのかなあ。



Q 筆をつくっていてうれしいことは何ですか。

わたしの筆を使っている人から、「あの筆はよかったよ。」とお褒めの言葉をいただいたときです。20年も、30年も使った筆の修理をたのまれることもあります。「大事に使っていただいてありがたいなあ。」という気持ちになります。

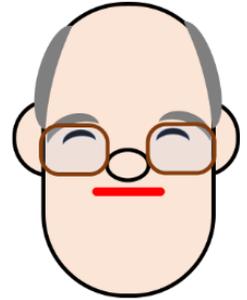


## おしえて大友さん

Q 筆を使うときはどんなことに気をつけたらよいのでしょうか。

筆は動物の毛で作っています。熱湯につけたり、墨液につけっぱなしにしておいたりするのはよくありません。使い終わったら 丁寧に水洗いしてください。筆は根元のほうに墨が残っています。水道の水を少しずつ垂らして、もみ洗いをしてください。時間をかけて黒い水が出なくなるまで洗ってください。水洗いしたら、軽くしぼって 日の当たらないところで乾かすのがよろしいのではないですか。

みなさんが学校で使っているような大筆1本を作るのに 2~3週間、たくさんの工程があります。わたしたち筆職人は、書く人のことを考えて、丁寧に心を込めてつくっています。筆を大切に使うと、うれしいです。



Q 子どもたちに伝えたいことはありませんか。

書道というのは長い歴史があります。脈々として受け継がれてきた文化です。書いた文字には、書く人の個性があらわれます。「書は人なり」といいます。「書道十徳」といい、書道をやることによって人生が豊かになると思います。

どうぞ書道に親しんでいただきたいと思います。

### ※書道十徳

- 心を豊かにし、人格を陶冶する。
- 礼儀作法を尊び、精神力を涵養する。
- 実役・脇役・湧かせ役、ハレの場面を引き立てる。
- 歴史や文化への造詣が深まる。
- 能筆は一生の宝、教養度のもさしとなる。
- 嗜むほどに奥深く、生涯の友となる。
- 実用性と芸術性、その特性・魅力は不易である。
- 道を志すに年齢なし、経験は書の力となる。
- 脳を鍛え、創作の楽しみ、夢とロマンが広がる。
- 技は人を凛とさせ、芸は身を助ける。

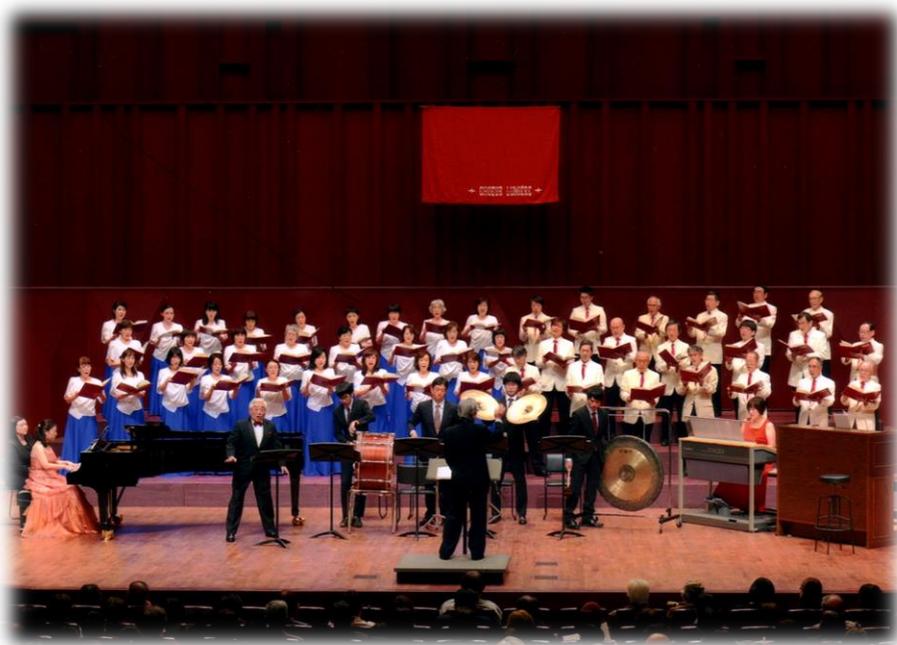
大友さんは趣味で50年以上コーラスを楽しんできました。

中学を卒業して筆職人になったのですが、勉強をしたいという気持ちを消すことができませんでした。住まいも仕事も同じ場所で、朝から晩まで年上の職人さんたちといたくなかったこともありました。そんな私を心配して、姉が合唱団に誘ってくれたのです。

「コーラスの魅力はなんですか?」と尋ねると、「歌うっていうことのすばらしさ」「人の和」でしょうかねえ。大友さんは笑顔で答えてくださいました。

混声合唱団「クール・リュミエール」は伝統と実力を兼ね備えた合唱団。ウイーンなど海外公演も行っています。

大友さんは長らく団長も務めていらっしゃいました。



混声合唱団「クール・リュミエール」ホームページより

# 学習を広げたいみなさんへ

仙台市立南材木町小学校「仙台御筆」



せんだいおふで

日本遺産  
「政宗が育んだ“伊達”な文化」



仙台・宮城の手しごとたち 手とテとてと  
「仙台御筆」



ここに技あり  
江戸時代の職人さん・明治以降の職人仕事



# 学習を広げたいみなさんへ

熊野町 筆の里工房



豊橋筆 筆屋いとう



奈良筆 あかしや



雲平筆 攀桂堂



## 協力していただいたみなさん

大友毛筆 大友博興さん

西川玉林堂

仙台市若林区文化センター

仙台市若林区文化センター 小野寺利恵さん

仙台市若林区文化センター 佐藤 陽子さん

## 資料提供

仙台市若林区文化センター

## 参考にした資料

仙台御筆 家伝の手仕事 大友毛筆 四代 大友博興(笹氣出版)

「みんなで知ろう 若林区伝統の技」その五 筆匠 大友博興『仙台御筆』(若林区文化センター)

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(仙台市教育委員会)

仙台市史 近世Ⅰ・特別編3 美術工芸(仙台市)

せんだい職人づくし(仙台市歴史民俗資料館)

復刻版 仙台城下絵図(延宝・天和年間)(仙台市歴史民俗資料館)

仙台市歴史民俗資料館常設展示図録(仙台市歴史民俗資料館)

仙台市若林区ホームページ「ここに技あり江戸時代の職人さん・明治以降の職人仕事」

仙台・宮城の手しごとたち 手とテととホームページ 「仙台御筆」

宮城県ホームページ「宮城の伝統工芸品」

広島県熊野町筆の里工房ホームページ



「仙台御筆」は、小学生の書写や総合、社会の学習のためにと考え作成いたしました。  
仙台市若林区文化センターのご厚意でたくさんの資料を提供していただきました。また、大友博興さんにはたくさんのことを教えていただきました。この場をお借りして御礼申し上げます。  
お気付きの点などありましたらご連絡いただけたら幸いです。

## 仙台御筆 筆職人 大友博興

---

令和4年1月11日

仙台市立南材木町小学校

〒984-0805 仙台市若林区南材木町 84 番地

TEL.022-222-6847 FAX.022-222-0671

<http://www.sendai-c.ed.jp/~nanzai/>

E-mail [nanzai@sendai-c.ed.jp](mailto:nanzai@sendai-c.ed.jp)

たゆまぬ努力が技を磨き、

指先の感覚を鍛えていくことに

つながるのだと、今なお思います。

