

【沿革】

海部郡甚目寺町に刷毛生産の隆盛をもたらしたのは、山崎政三郎の功績によるところが大きい。

政三郎は、大正4年2月、彼が29歳の時、妻とともに刷毛の製作を志し、刷毛生産の本場だった大阪に出る。そこで3年間苦心を重ねたのち、刷毛の技術を習得、その秘伝とされる技能を故郷に持ち帰った。甚目寺町で本格的な刷毛生産が始まるのはこれ以後のことである。

大阪から戻った政三郎夫妻は、刷毛の技術を広めるために後進の育成に専念するのだが、夫妻から刷毛の製造と販売の手法を学んだ子弟のなかには独立する職人も多く、彼らを中心に産地が形成されていった。

第二次大戦後には、農業従事者の中からも独立開業する職人がさらに増え、昭和初期に6あった業者数も昭和40年には100を超えた。生産量も急速に伸び、昭和45年に生産量が全国一となって以来、今日までその地位を誇っている。(敬称略)

【製品知識】

刷毛とは、毛を束ねたもので、主に液状のものを塗ったり、ゴミを払ったりするのに用いられる。

刷毛は、大きく分けると和刷毛と洋刷毛に分けられる。和刷毛は画刷毛、糊刷毛、張物刷毛、漆刷毛と呼ばれるもので、中



う一つの洋刷毛は、江戸時代末期に、油性塗料であるペンキを塗るために西洋から持ち込まれた。

刷毛には約1,200~1,300の種類があり、そのうち約1,000種類は塗装用であるといわれている。

刷毛の原料としては、主に獣毛(山羊、豚、馬など)が使用され、その大半を中国からの輸入に頼っている。[近年、中国政府が国土の砂漠化を回避するため、国策として山羊や馬などの放牧を禁止したため、原料となる動物の数が減少し、獣毛の値段は高騰している。]また、環境に有害な溶剤を使用しない“塗料の水性化”が進み、化学繊維なども原料になっている。

【業界の特徴】

県下の刷毛製造業者は、あらゆる分野の刷毛(1,200種類以上)を取り扱っているところに特徴がある。以前は、一般消費者向け商品も多く生産していたが、環境の変化にともない今では工業用や塗装用・料理用などの多品種少量の需要に対応したものが多くなっている。

製品は名古屋・東京・大阪の間屋を通して、全国に出荷されているが、最近で

はインターネットを通じて消費者への直接販売も始まっており、販売の形態は変化しつつある。

【生産状況と問題対応】

県下の刷毛の生産量は年間約580万本。国内シェア60%を占めている。業者数は全盛期には約150業者あったが、現在は甚目寺町を中心に50業者ほどになっている。

今、ホームセンターなどの量販店に並ぶ刷毛のほとんどは中国で大量生産されたもので、国内製品はあまり見られない。業界では国産品の普及に努めているところであるが、ここ数年、原材料である獣毛や銅線・金具等の金属類、接着剤・ポリ袋等の包装資材類の価格高騰で、さらに製造コストの上昇を招いているのが現状である。

このなかで、愛知刷毛刷子商工業協同組合では、業界を取巻く環境を捉えて、『地場産業活性化特別会議』を立ち上げ、中国の生産現場を視察したり、組合役員が地元の産業を知ってもらうために、“まちの先生”として町内の小学生を対象とした『刷毛作り教養講座』を行ったり、産業活性化に努めている。

【業界のデータ】 平成19年7月現在

主要な産地	甚目寺町
産業の起源	大正時代
年生産量	580万本(推定)
年生産金額	
業者数	約50

《刷毛の製造工程》

毛組み	混毛する数種類の毛をそれぞれ適寸に切りそろえた後、混ぜ合わせるように積み重ねる。	
混毛	荒組みした毛を混毛機に乗せ、十分に毛を混ぜる。	
火のし	混毛された毛の上にワラ灰をかけて大型アイロンプレス(火のし)を使って毛の癖を伸ばす。	
灰もみ	火のし終了後、ワラ灰を使って毛を揉むことによって毛の脂肪分を取り除く。	
毛揃え	灰もみした毛を束にして揃え、金櫛をよくいれて、毛を一定方向に揃える。	
バリカン切	規定された寸法にバリカン切り機で切りそろえる。	
先付け	毛先にあたる部分をローラー研磨紙で先を尖らせ、天然の毛先のように整える。	
紙巻き	毛を刷毛一本一本の目方で分け、それを紙で巻く。	
板付け	紙巻きされた毛玉を木柄にはさみ、側面に桜紙を取り付ける。	
綴じ	木柄の淵に沿って穴をあけ、針金等でミシン縫いする。	
仕上げ	接着剤をさした後、金櫛をいれて、毛の中に留まっているケバを取り出したり、毛癖を直し完全に抜けないようにする。	
包装	毛の部分にセロハンを巻いたり、木柄に刻印を打ったりする。	