

森木  
からあり

Imagin 21

「イマジン21」第16号／平成19年12月1日発行（年2回 春秋発行）

樹  
が育ち

リレー連載

世界遺産  
奈良の風景 ①

Essay 印刷文化逍遙 ⑬

まちかど  
探索 山の辺の道(天理)

特集 大和の酒蔵めぐり ④

奈良の  
伝統工芸  
奈良筆

報告 FSC森林認証・COC認証

IGAS 2007

付録

室内環境を清浄化。(エスプリエアクリーン)

そして

リレー連載は、奈良大学の先生方をお願いしておりますが、今回から、世界遺産「奈良の風景」というテーマになりました。前号までの「歴史散歩」リレー連載にご執筆いただきました先生方に心から厚く御礼申し上げます。また読者の皆様方には新しいシリーズにご期待いただきたいと思いますと思っています。

奈良といえば大仏様を代表とする神社仏閣ですが、奈良のシンボルといえば、一つに「鹿」を挙げる事ができるのは誰しもお承知のところだと思います。今回は「シカとオオカミをめぐって」ということで高橋春成教授にご執筆いただきましたが、これからも奈良の「地理」「自然」について掲載される事は、私個人的にも大変楽しみにしているところです。自然との共生といわれますが、学生時代人文地理の授業が大好きでした。このシリーズ今後どのような「主題」でお書き下さるのか...知られていない奈良をお伝えできるのも、「イマジン」の一つと思っています。

代表取締役社長 近東 宏光

# Imagin21

## わたしたちができる環境づくり

自然との共存を図りながら  
限りある資源を大切に使い環境を守っていく  
私たちは時代に役立つ企業であり続けたいと考えます



編集/制作/発行  
共同精版印刷株式会社

本社：〒630-8013 奈良市三條大路2丁目2-6  
TEL 0742-33-1221 FAX 0742-33-7035  
大阪支社：〒542-0082 大阪市中央区島之内1丁目12-3  
TEL 06-6271-7951 FAX 06-6271-7954  
東京支社：〒116-0014 東京都荒川区東日暮里5丁目6-4  
TEL 03-3802-4741 FAX 03-3802-4740

本誌に対するご感想、ご要望などがございましたら、上記本社内「イマジン21」編集部までお寄せください。

世界遺産

リレー連載

# 奈良の風景

シカとオオカミを  
めぐって

# 1



神の使いとされるシカ

# シカとオオカミをめぐる

## 奈良のシンボルであるシカ

私はかつて、奈良公園でシカに関するアンケートをしたことがある。三八六人の人びとに対して、「奈良県」あるいは「奈良」と聞いて、あなたが思い起こすものは何ですか？

主なものを三つあげてください」と問うたところ、「シカ」と答えた人が二九三人もいた。その回答率は七十六パーセントにもなった。奈良公園でとったアンケートであることを差し引いても、いかにシカが奈良のイメージを代表する存在となっているかがわかる。

シカに続いたのが「大仏」であって、両者は他を大きくひきはなしていた。数ある奈良の歴史、文化、自然のなかで、シカは大仏とともに、奈良のシンボルの双壁となっているのだ。

奈良公園にみられるシ



奈良公園に群れるシカ

カは、我国の北海道から九州に生息するニホンジカ（*Cervus nippon*）である。我国にひろく分布するシカが、奈良公園のシカとして当地に密着した存在となったルーツは、春日大社にまつわる神鹿信仰にある。春日大社の社伝によれば、神

護景曇二年（七六八年）、常陸の国の鹿島神社の大明神がシカに乗って春日山に入られたとされる。以来当地のシカは、このシカにあやかっけて、神の使いとして特別の扱いをうけてきた。神社への参詣者は、神の使いとされるシカに出会うことを吉祥とし、牛車からおりてシカに拝礼することもあったという。

神鹿信仰はまた、「三作という少年があやまってシカを殺し、穴に生き埋めにされ、石を投げ込まれて処刑された」というように、時としてシカを大切にするあまり人命を奪ってきた。鎌倉時代の建治年間には、神鹿を殺した者は死刑に処すとの禁制があり、江戸時代にも神鹿を害するイヌの取り締まりなどがみられた。

このように大切にされてきたシカも、禁令のゆるんだ明治維新期と食料不足が著しかった第二次世界大戦の混乱期においては追い回されたり捕獲されるものも多く、数が激減した。後者の例でみると、戦前約千頭いたといわれるシカは、終戦直後に



修学旅行の生徒と奈良公園のシカ

は百頭に満たない状態におちいった。このような状況を憂え、昭和二十二年に春日大社を中心に「奈良の鹿愛護会」が結成され、シカの保護の取り組みが始まった。

そして昭和三十二年、奈良のシカは文化財保護法による天然記念物に指定された。天然記念物指定の理由は、「神鹿として崇められ愛護されてきたため人

によく馴れ、集団で行動し、奈良公園の風景の中にとけこんで、我国では数少ないすぐれた動物景観を生み出している」ということにあった。

### 日本最後のニホンオオカミ

シカが奈良のシンボルとなっているのに比べ、奈良で捕獲された日本最後のニホンオオカミのことを知る人は少ない。しかし、ニホンオオカミもまた奈良の風景にふさわしい野生動物であらう。奈良は、平城の都（みやこ）があった北部の平野部と山深い南部の山岳部を有している、そのコントラストは鮮やかである。さしずめシカは、その



日本最後のニホンオオカミの捕獲地

都を代表する野生動物であり、オオカミは山岳部を代表する野生動物といえよう。

最後のニホンオオカミ（*Canis hodophilax*）が捕獲された奈良県東吉野村での当時の状況である。明治三十八年（一九〇五年）

一月に、アンダーソンは鷲家口の芳月楼という宿舎に通訳兼助手として雇った第一高等学校の学生、金井清と宿をとっていた。二十三日の朝、彼らが動物採集を目的に逗留していることのウワサを聞いた地元の猟師三人が、一頭のニホンオオカミの死骸を



ニホンオオカミの像

もってやってきた。この時に猟師は十数円を要求したが、金井は八円五十銭を主張し、両者の話はまとまらず、猟師たちはオオカミをかついで立ち去ったという。この時、アンダーソンは「買っとけばよかった・・・、もう二度と手に入らないかもしれない」とたいへん悔やんだという。

しかし、猟師たちはやがて引き返ってきて八円五十銭で折り合いがついた。金井は当時のことを、「これが日本で捕獲された最後のニホンオオカミになら

うとは、想像もおよばないことだった。アンダーソンと共に、鋭利なナイフで皮をはいでいる間、三人の猟師は煙草を吸いながら眺めていた。腹がやや青味を帯びて腐敗しかけているところからみて、数日前に捕れたものだった」と感慨深く述べている。

アンダーソンとは、イギリスの貴族の出資で東亜の哺乳類を収集する

ために当地を訪れたアメリカ人動物学者M・P・アンダーソンのことであって、このニホンオオカミは、現在イギリスの大英博物館に保存されている。

日本最後のニホンオオカミの捕獲地である東吉野村には、ニホンオオカミの記念碑がひっそりと建っている。都のシンボルであるシカのような華華しさはなく、ここを訪れる人も少ない。

しかし、銅像のニホンオオカミが発するオーラは、まわりの森や山に響きわたるオオカミの遠吠えがごとく、凜とした威厳と存在感を発信しており胸をうたれる。

### 高橋 春成

[たかはし しゅんじょう]

1952年、滋賀県生まれ。  
広島大学大学院博士課程修了。  
現在、奈良大学文学部地理学科教授、博士(文学)。  
広島大学在学中にイノシシと出会い、シシ垣に関する調査・研究のためのネットワークづくりにも力を入れ、野生動物と人々の関わりを過去・現在・未来に関心を持ち、国内外で調査・研究を進めている。  
著書に『滋賀の獣たち一人との共存を考える』（サンライズ出版）、『荒野に生きる—オーストラリアの野生化した家畜たち』（どうぶつ社）、『野生動物と野生化家畜』（大明堂）、『亥歳生まれは、大吉運の人—ウリ坊の愛しさは幸福の約束だった』（三五館）、『イノシシと人間—共に生きる』（古今書院）、『人と生き物の地理』（古今書院）など多数。



## 女流作家と出版業

イギリスの女流作家ヴァージニア・ウルフは、一八八二年一月二十五日、ロンドンの貴族的住宅地区ケンジントンに生まれた。

彼女はのちに「ダロウエイ夫人」や「灯台へ」などの作品を発表し、作家として活躍するが、そもそも、彼女のことを知ったのはいつの頃だったろうか。それは戦後まだあまり経っていなかった昭和二十六年、角川文庫から大和資雄という人が書いた『英米文学史』によってだった。そこには短くつぎのように紹介されていた。

ヴァージニア・ウルフ夫人は伝統的な手法に反抗して、「ダロウエイ夫人」(一九二五)「灯台へ」(一九二七)

から「歲月」(一九三七)に至るまで意識の流れの内面描写を続けて来たが、第二次大戦の衝動のためか投身自殺した。彼女はレズリ・ステイヴァンの娘である。

その後、昭和三十一年に河出書房から「世界文学全集」の第十五巻が刊行されたが、それはジェームズ・ジョイスの「若き日の芸術家の肖像」とヴァージニア・ウルフの「灯台へ」と「ダロウエイ夫人」が収録されていたのである。

そのような彼女が、出版とかかわりを持っていったことを知ったのは、平成十九年の七月に、長田弘の『本を愛しなさい』(みすず書房)という一冊を読んだときだった。やはり本は読まなければいけないと思った。そこには「犬とリングと本と

少年」という題のついた第二話に、ホガース・プレスとヴァージニア夫妻が小さな出版業を営んでいたことが描かれていたのである。

ホガース・プレスはおおきな出版社ではなかった。レナード・ウルフ(一八八〇—一九六九)とヴァージニア・ウルフ(一八八二—一九四一)の夫妻が、一台のペダル式のミネルヴァ圧盤印刷機からはじめた出版社だ。じぶんたちで活字をひろって、じぶんたちの手で本をつくる。はじめはあわてて活字箱を引っくりかえしてしまい、hとnのケースをごちゃ混ぜにしてしまった。ヴァージニアが活字を組んで、レナードがまちがいを正して、印刷機をまわす。そうして二人の短篇二つで、三十二頁の本を一五〇部つくった。それがホガース・プレスのはじまりで、一九一七年春のことだった。

こんな話は、まったくの初耳で、はじめはじぶんの目を疑った。それで、この事実が本当かどうか、旧宅に置いてあった先程の河出書房版の「世界文学全集」をようやく捜し出し、はや

る気持ちを抑えて、ウルフの年譜の部分から、その印刷の記述を見つげるためページを繰った。そうすると一九一七年、彼女の三十五歳の項につきのような記述があり、目が釘づけになった。

偶然、手刷印刷機を買い、素人出版のホガース書房(ホガース・プレス)を企画。夫妻の合著『短篇二つ』と、キャサリン・マンズフィールドの『序曲』を出す。

これで長田弘が書いていることと一致し、夫婦二人して出版業に励んでいたことが判明した。ただし、業務の内容は、あくまでも家内工業的な小規模なものであり、素人出版社といわれるものであった。

しかし、彼女がどんな思いで活字を拾い、その活字を組んでいたのかと思うとき、わたしの若かりし日のこととダブって、大変なつかしい気がした。いわゆる活版印刷全盛時代であり、活版印刷の心臓部でもあっただけに、そのウエイトは重かった。

なお、この年譜によると、彼女の作品は、父兄の経営するダックワース社からも出版されたところから、彼女と出版の縁はもともとあったのかもしれない。

このホガース・プレスにほぼ十年後、一人の少年が入ってくる。その辺の事情についてつぎのように書かれている。

少年がホガース・プレスにはいったのは、それからほぼ十年の後である。ホガース・プレスはすでにロンドンの有力な出版社の一つと目されるようになっていたが、ウルフ氏夫妻をのぞけば、そこで働いているのは、少年をいれて、たったの三人だった。

注文がくる。小包をつくる。郵便局に走る。手紙には返事を書く。広告をつくり、ラベルを印刷し、批評のコピーを、書店におくる。本をきちんとして管理すること。新しい本の紙質やサイズを決めて注文すること。そのうえ、ひっきりなしに、原稿がもちこまれた。預かるにしろ断わるにしろ、一仕事だった。

ここには社内での事務的な仕事のひとつひとつについて詳しく描かれているが、これらの仕事の対応については、三人が協力しながらやったことだろう。

さて、著者の長田弘氏に少しふれておくが、一九三九年の生まれで本業は詩人であり、エッ

セイも書いている。著書には『長田弘詩集』『定本 私の二十世紀書店』『人生の特別な一瞬』などがあり、現在も活躍中である。

年譜に話をもどそう。一九一九年彼女は三十七歳になった。まさに女盛りである。

ホガース書房からは、『壁の汚点』、『キユウ植物園』をそれぞれ刊行。後者はとくに好評。増刷が間に合わず、本職の印刷者に刷らせた。(別に、T・S・エリオットの詩集、ミドルトン・マリリーの論集、ゴリキーの『トルストイの思い出』英訳などを出し、書房はしだいに発展の路をたどる。)

家内工業的な内容で出発したが、評判が評判を呼び、しだいに発展していったことは、まことにめでたい限りだが、このことによって彼らの生活を支えていったことも当然であろう。

同時に、こうした繁栄の影には、少年の辛抱強い忍耐と、主人のレナードとヴァージニアに対する献身的な支えがあったことが語られている。そして、主人が何よりもリングゴが好きであったことや、愛犬のコツカー・ス

パニエルのこと、梱包された本の山にかこまれたウルフ夫人のことなど、あたかも、かれらがそこにそのままの姿で実在するように、小説の世界のように描かれているのは感動的である。でも、世の中はよいことばかりではなかった。ホガース・プレスの実際は、きびしいものがあった。

ホガース・プレスをやってゆくことは、ウルフ夫妻にとつてけつしてたやすいことではなかったようだ。ギャンブルのようなものだ。とヴァージニアは手紙に書いている。ずっと後に、レナードはインタヴューにこたえて言った。利益は、社をはじめから十年間で、五〇ポンドをやや下回るくらいだった。たとえばエリオットの『荒地』。一五〇部つくり、売り切るまで数年かかった。ほんとうの資本投資は場所だった。経費をかけられなかったから、スタッフをたくさんかかえることもしなかったし、仕事はぜんぶ家の地階でするようにした。なんどもやめることを考えた。

というような苦労話もあって、すべてが順調に事が運んだわけ

ではなかったのだ。そして、最後まで止めずに頑張ったことが、少年もふくめて人生というものにはこういうことだと教えてくれたことだ。

彼女が亡くなったのは一九四一年二月二十八日かそれ以後。ステッキがウーズの川岸に、二日経て、水死体を発見。七月に第八長篇『幕間』が上梓された。



## 嘉瀬井 整夫

【かせい ただお】

1934年京都市に生まれる。  
1949年より同94年まで印刷産業に従事。  
奈良県立短期大学(現奈良県立大学)卒業。

主著『井伏鱒二私論』  
『井伏鱒二とその時代』  
『奈良大和路文学散歩』ほか。  
文芸評論家。



# 天理 山の辺の道

山の辺の道は、奈良盆地の東方の山裾を南北に貫いており、桜井の三輪から天理を經由、そして奈良へ通じる約35kmの古道です。

「日本最古の道」として有名で、大和の国の時代から存在するとされています。



## ④ 長岳寺

(ちょうがくじ)



放生池と本堂



楼門 (重要文化財)

この長岳寺は、天長元年（824年）淳和天皇の勅命により弘法大師が創建した真言宗の寺院です。長岳寺を訪れた際に初めに目を奪われたのは、重要文化財に指定されている日本最古の鐘楼門です。上層に鐘を吊った遺構があるので鐘楼門と呼ばれています。その門の手前に、室町時代の代表的な様式

「書院造」様式で造られた旧地藏院（重要文化財指定）があり、同時代の美しい庭園と共に今も残っています。

境内の本堂には、日本最古の玉眼の「阿弥陀如来像」（重要文化財指定）をはじめ、「観世音菩薩像」（重要文化財指定）や狩野山楽が描いた「極楽地獄図」などがあります。

長岳寺は季節ごとの色鮮やかに咲く花も有名で、春には桜・つつじ・かきつばた、夏にはあじさい・酔芙蓉、秋にはもみじ・かえで、冬にはやぶつばき、といった四季折々の花が迎えてくれます。



旧地藏院の庭園



# ① 石上神宮

(いそのかみじんぐう)

飛鳥から奈良へと続く日本最古の道「山の辺の道」の中間に位置しているのが石上神宮です。物部氏の総氏神であり、健康長寿・病気平癒・除災招福・百事成就の守護神として信仰されてきました。拝殿や摂社出雲建雄神社拝殿は国宝に指定されており、日本最古の神社として知られています。他府県からの観光客も多く、気候のよい春・秋は特に山の辺の道を歩いて、石上神宮を訪れる人の姿が見受けられます。



拝殿 (国宝)



楼門につながる参道

## 主な年中行事

数ある年中行事の中でも特に重要な行事が、毎年10月15日に行われる例祭(ふるまつり)です。歴史は古く、平安時代後期の故事に始まるといわれています。御旅所である天理市田町より衣冠姿の稚児が騎馬で社参し、祭典が行われます。御旅所までの4キロを、神輿を担ぎながら渡御し、神楽の奉納があり神宮に還御します。町の方々は勿論、観光客も多く訪れます。

## しちしとう 七支刀 (国宝)

七支刀は、禁足地内の神庫に納められており、古代の貴重な遺品として国宝に指定されています。鉄製



七支刀

で、全長は74.8cm、左右に各3本の枝刃が段違いに造られており、変わった形をしています。

七支刀は『日本書紀』に百濟から献上されたとみえる「七支刀」にあたと推測されており、劍の表裏に記されている60余字の銘文は日本古代史を明確にするための重要な史料です。

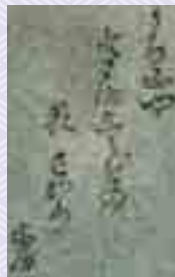


# ② 内山永久寺跡

(うちやまえいきゅうじあと)



本堂池



芭蕉句碑

石上神宮の神宮寺であった永久寺は、かつて法隆寺と並ぶ程の伽藍を誇っていました。

しかし、廃仏毀釈の際に取り壊され現在、永久寺を偲ぶものは本堂池を残すのみです。

春には池のほとりに咲く桜が見事で、近くには松尾芭蕉の句碑も建てられています。

「うち山や とざま知らずの 花ざかり」

# ③ 竹之内環濠集落

(たけのうちかんどうしゅうらく)



濠

集落の周りに濠を巡らせていた地域で、今も町内には濠が残っています。

一步入れば、道は複雑で狭く直角に曲がって

おり、迷ってしまいそうです。

軒の低い日本家屋が並び古代の雰囲気を感じることができます。

# 大和の酒蔵めぐり

## 株式会社 今西清兵衛商店

千数百年の永きにわたり絶えることなく続けられた大和の酒造り。  
今回は、清酒「春鹿」ブランドで親しまれている、奈良市福智院町の今西清兵衛商店を訪ねました。

酒造りへのたゆまぬ努力と伝統の継承を今に生かし先進の技術と品質がブランド力を高めています。奈良市の今西清兵衛商店様の「技」と「英知」の結集が今日同社の礎になっています。

今西家は代々春日大社に奉職し神に捧げる御神酒の醸造に携わり、明治の神仏分離令を期に神職を辞し、明治十七年に現在の福智院町にて酒造業を創業。当初、酒銘はその歴史と、神獣である鹿から「春日神鹿」と命名され、後に「春鹿」と改名されました。その縁で日本三大勅祭のひとつ毎年三月十三日に行われる「春日祭」で供えられる由貴は、今でも今西清兵衛商店の杜氏以下蔵人が、大社内の酒殿へ出向き仕込みを行っております。

### 奈良時代の酒造りと中世南都諸白造りについて

大和朝廷が行っていた酒造りは大陸文化の影響を受けた「醗」方式と呼ばれる酒造法で蒸米（玄米）と麴（カビ）及び水で最初の仕込みを行い、十日間醗酵させた後、醗を釜などで漉して酒と粕に分離し、次いでその酒を水の代わりに使って蒸米と麴に混ぜて十日間醗酵させること三回、合計四回繰返し、高濃度の酒を造り出す方式でした。この方法

では何度も釜で漉す為、雑菌に冒されやすく失敗（腐造）も多かったと想われます。

これに対して平安末期又は室町初期に興福寺を中心とする僧坊で今日の日本酒醸造法の根幹をなす劃期的な醗方式による酒造りが工夫されました。その酒造法は、  
①原料米を玄米から白米にグレードアップした。  
②菩提配と名付けられた酵母の培養法を創り出した。  
③麴から麴へ：黄麹カビ主力に。  
④低温加熱殺菌：レイ・パストールより三百年も早く実施。  
⑤二回又は三回に分けて仕込みを行う、糖化、液化と醗酵を同時に進める併行複醗酵方式。

以上のような先進技術によって高品質の旨い酒が出来て南都諸白として名声は天下に轟き、徳川家康に奈良酒をもって最上となすと云わしめ、当時二十五軒の酒屋の内十一軒が江戸酒屋の指定を受け、江戸へ送られ下り酒として賞味されました。

今西清兵衛商店様はその伝統を継承し、酒造りへのたゆまぬ努力と品質が認められ日本全国はもとより海外十数カ国に春鹿ファンをつくり、文字通り奈良を代表する世界品質の酒となっています。



# 春鹿ブランドの唎き酒コーナー

暑い場の  
なごみの  
スペース

蔵元は観光地である奈良町の一角にあります。清酒を身近に感じて頂きたく、酒蔵ショップでの「唎き酒」(通年)、酒蔵まつり(九月)、蔵見学会(二月要予約)、落語会(年四回要予約)、等が行われています。



## 唎き酒

酒蔵では、春鹿オリジナルグラスを購入して頂くと五種類のお酒を各一杯ずつ試飲して頂けます。お一人様四〇〇円  
お酒とグラスは、季節によって変わります。グラスは、持ち帰って頂けます。

ひとロ  
唎き酒コメント

### ◇純米超辛口

とびつかりの辛口で、喉ごしはシャープに切れこんできます。



### ◇純米吟醸生酒

やさしい甘味が口に広がり、爽やかに喉を通りすぎます。



### ◇純米大吟醸

果実のような香りとまろやかな味わいでスッキリしており、キレがあります。



### ◇発泡純米酒ときめき

低アルコールで発泡性があり日本酒のイメージを覆されます。女性やお酒が弱い方、日本酒はどのもという方にもおすすめです。



◆コメントは共同精版印刷(株)の社員によるものです。ご了承ください。

▼自動製麹機



▶精米機



▼連続蒸米機



▼仕込み蔵



## 清酒 春鹿 醸造元 株式会社 今西清兵衛商店

本社 〒630-8381 奈良市福智院町24-1  
TEL0742-23-2255 FAX0742-27-3585  
E-mail:info@harushika.com  
URL http://www.harushika.com

### 満員御礼 春鹿寄席

古典落語から、奈良を舞台にした創作落語まで。  
高座の後の交流会が大人気。年四回土曜日に開演。要予約、有料。

清酒春鹿ブランドは  
海外でも人気

高精白された原料米を使い醸された春鹿の旨酒は、日本全国はもとより、アメリカ、ヨーロッパを始め海外十数カ国に輸出されており、純米超辛口、発泡純米酒ときめき等の酒は世界中の楽しい夕べを演出しています。

# あかしや

# 奈良の歴史



筆のはじまりは、今より二三〇年ほど昔、秦の時代の中国に始まったと伝えられております。日本においては、中国文化の伝来と共に飛鳥時代の初期から中国製の筆が輸入されるようになりました。その後、嵯峨天皇の時代に遣唐使として中国に渡った弘法大師（空海）が毛筆の製造を修めて帰り、大和国の坂名井清川という人に伝授したのが、奈良筆の、そして日本の筆造りの最初といわれています。

筆づくりは文字文化と密接な関



筆造り道具一式

## 手業の冴

筆造りに機械は使いません。これは、毛の一本一本が全て異り千変万化する物であり、しかも、その毛を使って規格品を作るには逆に手業の冴、卓越した技術しかありません。



①櫛抜き  
毛に櫛を入れて、根本のわた毛を全て取り除き板の上に広げ、よく混ぜ合わせる。



②毛もみ  
もみからの灰をふりかけ、炭火で暖めて、脱脂して墨含みを良くし、更に鹿皮にくるみもんで、くせ毛を直す。



③つめ抜き  
道具を使わず、指先で少しずつ毛を抜きとりながら、毛先(先端)を揃える。



④先揃え  
手金の上に毛をまとめて置き、毛の先端の方から板で叩いて、その振動を利用して毛先の方に毛を揃えていく。



⑤逆毛抜き  
はんさしと言う刃と指で毛先と根本が逆になった逆毛を抜いていく。選毛の第一段階である。



⑥寸切り  
一本の筆は、一種の毛では出来ない。だから性質の異なる色々な毛を長短に切り分ける。1の毛、2の毛、3の毛とその役割に応じた長さに切る。



⑦平目合せ  
寸切りで切り分けた毛を平目と言いつつ、各々の平目を合わせる事を平目合せと言う。



⑧練り混ぜ  
各々寸切りした各種の平目をバラつきや片寄りが無い様、何回も練り混ぜていく。



⑨芯立て  
作る筆の穂の直径に応じてコマと呼ぶ小さな筒に毛を通し、太さを決定する。これを芯立てと言う。



⑩上毛かけ  
うすくのぼして広げた上毛を芯に巻き着ける。



⑪おじめ  
焼きごてを穂の尻にあて根元を焼き固め、麻糸で締めて結ぶ。これで穂は完成するのである。



⑫のり入れ  
カタメの筆は、更にフノリの液につけて十分に内部までしみこませる。



⑬なぜ  
糸でフノリを絞りに出しながら、穂の形を整えていく。



⑭完成品  
乾燥すれば完成となる。

係にあり、漢字の国、中国の筆は、当時、原毛を一種類だけ使用していたものが主流で、平安時代に仮名文化と共に発達した日本の筆は、原毛を数種類混ぜることによって芯を作り、しっかりとした弾力を生み出しました。

奈良筆は、その歴史と伝統につちかわれた匠の技と心を継承し、高い品質を守りぬくことで、書家や専門家を中心に今も高い評価を受けています。

株式会社あかしや様は、古くより大和の国において南都七大寺の筆司として筆造りに従事されてこられました。江戸中期に初代の当主が筆問屋としてあかしやの看板をあげられ、現在まで約三六〇年の伝統を誇り、筆の持つ文化を継承される筆専門メーカーです。

## ステーションナリ オブザイヤー

2007 受賞

今年七月に東京ビックサイト、文具の見本市としてはアジア最大規模のISOT（国際文具・紙製品展）が開催されました。今年には国内外から過去最多の九〇〇社の企業が出展しました。その時に、毎年行われる新製品（応募制）の中から優秀なアイテムが表彰されるステーションナリオブザイヤーで同社のあかしや水彩毛筆「彩（SAI）」がデザイン部門にて優秀賞を受賞されました。

あかしや水彩毛筆

## 「彩（SAI）」

職人が一本一本手作りで仕上げる奈良筆の平目合わせの技術を水彩用の筆への穂先に採用し、誕生したのが「彩」です。顔料インクは日本の伝統色二〇色で、毛筆のタッチで描け、水を含ませれば柔らかな濃淡や混色が自由自在です。輪郭用毛筆ペンにミニパレットと折りたたみ水入れがセットになった「彩（スケッチセツト）」があり、これさえがあれば、どこでもすぐ、アトリエに変身。旅先でのスケッチや最近人気の大人のぬりえや絵手紙など用途は多彩です。



あかしや天然竹筆ペン

## カスタム

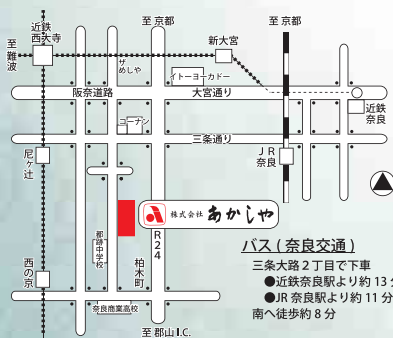
新登場

同社の技術で丹念に手作りした穂先の毛筆ペンに、厳選した天然の紋竹をボディに採用しました。花や、月や、雪だるまなど、好きな柄や名前を入れることができます。世界に一つだけのあなたの筆ペンはいかがですか？



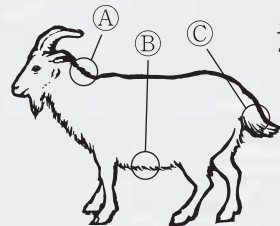
# あかしや

[本社] 〒630-8016 奈良市南新町78番地の1  
TEL: 0742-33-6181(代) FAX: 0742-33-0016  
[東京支店] 〒104-0061 東京都中央区銀座6-12-2東京銀座ビル205号  
TEL: 03-3573-7131(代) FAX: 03-3575-4252



A1・B A2・A  
A3・①リス②ムササビ③イタチ④タヌキ⑤サル⑥ブタ⑦ウシ⑧ウマオ（しっぽ）  
⑨キツネ⑩ヒツジ⑪ネコ⑫ウマの胴毛⑬スカンク⑭シカ⑮ウサギ

## 筆クイズ



Q1・筆として使えるのはどれでしょう？  
A おばあちゃんの白髪  
B 赤ちゃんの髪の毛  
C 成人男性の鬚ひげ

Q2・最も高級な筆ができるのは、羊のどの部分の毛でしょう？



Q3・筆として使えるのは、写真の15種類の動物の毛ですか？いくつわかるかな？

あかしや

# 当社はFSC森林認証制度のCOC認証を取得致しました!!

森林は、私たちに沢山の恵みを与えてくれていきます。水をたくわえること、酸素をつくること、

住む場所をつくること、食べ物をつくること。森林は私たちにとってかけがえのない存在なのです。

しかしその森林は二十十年間で、毎年平均一二〇〇万ha以上の面積が消失して行きます。これは日本

の国土の約四倍にあたります。このままでは、百年後には森林

はなくなる可能性もあります。その原因は違法で無秩序な伐採や、

スキー場などのレジャー施設の

開発・酸性雨による森の荒廃など様々です。

そんな世界的な森林の破壊・劣化の問題と森林保護運動の高まりを背景に、非政府組織・非営利団体として、一九九三年「FSC (森林管理協議会 Forest Stewardship Council)」が設立

されました。

FSC森林認証制度とは、「森林管理のための基準・指標」に

従い、森林経営が正しく行われているかを評価し、認証する制度

です。そしてこの森林認証には二つ



(FSC認証  
ロゴマーク)

2007年8月29日共同精版印刷  
FSC森林認証、COC認証取得



の認証があります。FM認証 (Forest Management) やCOC認証 (Chain of Custody) です。

森林管理が環境的に適切で、社会利益にならない、経済的にも持続可能であること、つまり森林が適切に管理されていることを認証します (FM認証)。また

認証された森林から伐り出された木材が、加工・流通の段階においても、他の管理されていない木材と混ざることなく管理されているかを認証

します (COC認証)。そのため、FSCのマークが付いた商品の履歴を遡ると、間違いなく「適切な管理」が行われている森林

まで辿り着きます。FSCは過去十年間に、六十カ国以上で約

五〇〇〇万haの森林が認証され、数千の認証製品にFSCマークが付けられています。

当社は、企業の使命である環境保全の取り組みの一貫として、二〇〇七年八月二十九日FSC森林認証制度のCOC認証を取得しました。

ロゴマークを印刷できるのはCOC認証を取得している印刷会社だけです。FSCマークがついた製品を使用することで、森林保護を支援することにつながり、お客様が環境保護に力を入れているという姿勢を対外的

にアピールすることが可能です。当社はおお客様の環境取り組みへのPRをお手伝いします。





「タイヤを履いた「ゆりかもめ」の始発新橋駅を出発すると、窓から見える海を横目に埋立地の様相が見て取れ、その辺は大阪と大差ない。そこが大阪ではない証に、ゆりかもめは大きく弧を描いて、かの有名なレインボーブリッジを抜け、お台場はフジテレビ前を通過。電車は20分ほど走っただろうか、国際展示場正門駅へと到着。

ここ、江東区有明にある東京ビッグサイトにて9月21日～27日の7日間、第18回IGAS2007が開催されました。

4年に一度のアジア最大にして世界4大印刷展示会の一つに称されるこのイベントの規模は、東西10を超える全ホールを使用した総展示面積80,660㎡という

広さからも窺える。

今回のテーマは「プリントメディアの未来―信頼と進化―」。メインエントランスゲートを抜けると、飛び交う言語も多種多様。それらもそのはずで、プレス発表によると7日間の来場者数は13万人強。海外からは125000人を超え、海外企業の出展も含めて実に国際色豊か。出展者は550社（団体）で、昨年比115社増と、03年は不景気のあおりで縮小されていたこのイベントにも、活気が戻って来たとも感じます。

西館は主にプリプレス部門、プレス部門のメインは東館。この東館だけでも6つのホールを使用されており、さらに西館と東館の移動距離が非常に長い。お彼岸でありながら残暑厳しい中で、有酸素運動よろしくの体力勝負でした。

実際に私が2日間で東西間を往復した回数は6.5往復。セミナーなども盛んに行われており、JDF専門ブースも設置され、これらを効率よく回ろうと思ったので

すが、2日間の滞在では短じか過ぎると感じるほど、業界関係者にとっては盛りだくさんな内容に、あちらもこちらもと目移りするばかり。ただ、一通り回ってみると、一時のような派手なショー的な演出もあまり見受けられなかったのは、どの企業も中身で勝負していると感じ、逆に好感を持ってました。

実際ここに1週間滞在すれば、かなりのグラフィックメディア通になることは間違いないでしょうが、技術面に関しては、オンデマンドを含めて、印刷に関わる各機械の「成熟度」が上がつており、部門を問わず時間短縮競争と品質追求というよりは付加価値へと向かう提唱が多く、ソフトにせよハードを含めてスキルレス化推進という動きがよりに盛んになってきたと感じ、今後はソフト面を一層成熟させることにより、ハード面に転化し、さらにデジタルとの関連性を大きく展開する様相。

ECO・JDF・CIP4などの文字が並んでいることは、業界ではもう珍しくも無く、各サプライヤーが提唱するワークフローを中心に、業界内のソリューションが一層進んできたことから、大きくはビジネスモデル自体のデジタル化成熟が今後のテーマであると思います。

また、機械を中心とした機材展としての側面とは別に、被印刷物に固執しない幅広い情報メディアへの展開をより真直で見ることが出来るのもこの展示会の特徴で、数年前には「デジタルにいち早く取り組んでおきなから、デジタル化が遅れた業界」という声もあったこの業界が、一部では多種多様なクロスメディア展開を可能にするアーカイブデータを作成し、高精度と色再現性を含めたCGやVR分野にも展開されています。

他にも印刷の歴史が見て取れるブースや、各種団体や大学の学術研究発表なども「先進技術ゾーン」として併設。他にも学会のシンポジウムやサプライヤー主催のセミナーも多数行われ、印刷の国際規格制定 (ISO/TC130) についても協議されており、テーマの通り、プリントメディアの未来はここに集約されていました。

今回のIGASは2011年9月21日(水)～27日(火)までの7日間、東京ビッグサイトにて開催される予定。

ISO/TC130  
国際規格を作る国際標準化機構 (ISO) の委員会の一つです。

CIP4  
The International Cooperation for the Integration of Processes in Prepress, Press and Postpressの略。製版・印刷・印刷後加工における工程の統合のための (国際的な) 協同組合で、印刷全工程に亘る規格・統合化するための規格です。

JDF  
Job Definition Formatの略語で、直訳すると仕事・定義・形式であり、デジタル指示書の書式で、印刷全工程に共通の規格化された電子指示書です。



**IGAS2007**  
International Graphic Arts Show  
Tokyo, Japan / Sept. 21-27, 2007

命  
が吹き込まれる

紙  
がで



私たちは、平城遷都1300年  
記念事業を応援しています。



本誌は、「FSCミックス認証紙」を使用しています。

