国産万年筆研究の課題

Project on Study of Japanese Fountain Pen

小池淳一

KOIKE Jun'ichi

はじめに
❶万年筆に関する先行研究
❷万年筆の仕組みと国内メーカーの特徴
❸万年筆の製造と販売（1）
❹万年筆の製造と販売（2）
❺研究上の諸課題
おわりに

［論文要旨］

万年筆は近代になってそれまでの毛筆に代わる筆記具として日本人の生活に広く浸透した。本稿は民俗学における読み書き研究の一部として，この万年筆にまつわる研究課題を考えるものである。万年筆はこれまで，轆轤の技術の応用やそれに携わる職人の修行の問題として研究が重ねられてきた。胴軸のなかにインクを入れ，それを先端部に適量誘導して筆記を可能にする万年筆は日本では 1910 年代に現在まで続くメーカーが創立され，国内での生産が盛んになっていく。しかし群小メーカーの資料は乏しく，その点を聞き書きなどによって補う必要がある。ここでは「手作り」を標榜した小規模の万年筆製造に携わった東京の土田修一氏，大阪の加藤清氏からの聞き書きからその特徴を考えた。その結果，金属加工業との連携や技術の習得過程，職人気質の問題，職祖神の近代，さらには消費者側からの視点などからの分析が必要であることが明らかとなった。

【キーワード】 轆轤（ろくろ），読み書き，職人，手作り，製造業

はじめに―問題の所在

従来の民俗研究は文字記録に現れにくい事象を対象にして，その特性を取り扱ってきた。しかし，近世以降の庶民生活における文字文化とそれを支える環境を意識しなくては明らかにできない民俗事象も数多い。筆者はこの点を意識して，これまで書物（しょもつ／かきもの）の問題を中世から近世近代の陰陽道書を素材に考えてきた。そのなかで，近世以降の写本の多くが単なるコピーではなく，先行する書物への批判であり，編集でもあったことを見いだした。このことはいわゆる刊写本の精査と比較検討によって見えてきた課題である［小池 2001］。

「読む」ことは識字能力の高い人々にとって長く「書く」ことでもあった。入手できない書物を書き写すことで，作りだし，身近に置くことはかなり普遍的な行為であった。それはワープロとコピーの文化によって近年，にわかに失われつつある行為でもある。民俗研究の対象である伝承が創造的行為を含むものであり［小池 2002］，その伝承のなかに書き伝えともいうべきものを認めるとすれば，「書く」ことを射程に入れ，「読む」行為や「書く」行為までをも民俗研究の対象としていく必要がある。その際に対象を書かれたものだけではなく，書かれる過程とその主体である人間への注目へと延ばしていくことも意識されなくてはならない。

それらを書かれた文字記録そのものばかりではなく，書く身体や書く行為をめぐる言説，さらに書くための道具，つまり書くことをめぐる人間やコトバ，そしてモノに着目して考察を進めていくことが民俗研究には求められるのではないだろうか。そうした追究をさしあたり，近代における筆記具にこだわることから始めてみたい。ひとくちに「書く」といっても長期保存を目的とする場合と一時の備忘，習練といった目的とに大別できるだろう。日本の前近代において，前者に用いられた道具としては毛筆，後者には角筆が用いられた。近代以降の文化史において，前者は万年筆（Fountain Pen），後者は鉛筆にとって代わられた。なお，前者は芸術，趣味の領域に展開していく傾向があることにも注意が必要であろう。

もちろん，筆記史には筆（pen）だけではなく，紙や硯，墨，インクといった関連し，互いに補完する道具や用材，さらに裁判や学校，文学や日記などといった社会的制度や場，行動様式，想念なども重要であることはいうまでもない。そうしたモノやシステムの網の目のなかに筆記行為が定位され意味や価値が生じるのである。ここでは，そうした問題の広がりを意識，登録した上で，それらのなかの結節点として近代における万年筆を取り上げることとする。

以下，本稿では，先行研究を確認した上で，万年筆という筆記具の特徴と国産のメーカーの様相を簡略に記述する。続いてそうしたメーカーによる生産を相対化する家内工業的な方法による万年筆製造に携わってきた職人からの聞き取り資料を提示してみる。そして，そこからこの種の筆記具に関わる諸問題を抽出してみたい。そうした作業を通して「書く」道具，モノとしての万年筆を分析する視角をなるべく広く設定してみたいと考える。それらを通して最後に，再び「読み」「書き」，さらには「筆記」という行為全体を包括する民俗研究上での課題を確認したい。

❶……万年筆に関する先行研究

１－１　従来の万年筆研究の視点

これまで万年筆を民俗研究の領域で取り上げる場合には轆轤技術の近代という文脈のなかでとらえられる場合がほとんどであった。エボナイトを加工して胴軸，首軸などを作り，さらにねじを切る。それに金属のペン先やクリップを付けて万年筆が完成する。そこには前近代から木地屋たちが培ってきた轆轤の技術が応用された。いわば，万年筆は民俗学的な見地からすると，職人の技術の近代的応用ととらえることができるのである［石上 1993, 1996, 1999］。さらに近代における職人の修業や気質の特徴をそこからうかがうことも可能である［斎藤 2002］。

比較文化的な視点に立てば, 西洋に出自を持つ fountain pen が, 万年筆（初期には「まんねんふで」と称されたらしい）となって定着していく過程とそこからの分化と進化とが注目されるべきだろう（その概略については既に指摘がある。［梅田 1978］ほかを参照）。また丸善を窓口にした近代日本における文房具の輸入と定着の歴史のなかに位置づけることも必要である（この点については［木村毅ほか 1985：369-372］［内田 2001］などが参考になる）。

近年，古山浩一氏の活躍によって，万年筆に関わる人びとの述懐が記録され，美しいスケッチとともに刊行されている［古山 2000，2006］。この古山の業績によって現在では，趣味的で特殊な筆記具のように思われがちな万年筆とその関連事項が，「書く」ことに関して意外な広がりを持っていることが明らかにされている。

１－２　残されている課題

1970 年代まで日本社会では万年筆は概ね１人１本は所有しているありふれた日常用具であり，大衆的な筆記具であった。大量に生産され，消費される工業生産品である一方で，一定の期間，使用することによって，使用者の書き癖に馴染み，個人化するものでもあった。販売に際しても，対面販売が基本とされ，製品を売った後も調整や修理といったアフターケアが必須のものとして意識され，認められていた。広範に利用され，消費されるものではあったが決して使い捨てされるものではなかった。

それだけに販売店と製作者との関係は密接であり，販売者は初歩的な技術者とならざるを得なかった。こうした販売と使用場面との連続は近年のペンクリニックというメーカーのサービスと販売の戦略に受け継がれている。

ここから，技術の日本的な展開とともに販売と個人化の過程を一連のものとしてとらえ，それらを支える条件や技術，心意などを個別に記録し，さらにそれらの蓄積の上に民俗的筆記具論を組み立てることが求められるだろう。また西洋起源の万年筆が日本国内で生産されるようになり，事業として成立するようになっていくなかで，どのような人がどういった事情で万年筆との結びつきを持つようになったのかを記録することも必要だろう。さらにそれらと連続する問題として記録の少ない，また規模のそれほど大きくない万年筆製造業の軌跡を聞き書きを軸とする民俗学的なアプ

ローチによって明らかにすることが求められるのではないだろうか。

本稿では以上のような課題を意識して，次のような順に検討を行いたい。まず，万年筆の基本的な仕組みを確認した上で，現在，俗に三大メーカーと呼ばれるセーラー，パイロット，プラチナ 3 社の創業と特色とを確認する。次にそれらを念頭に，国産の万年筆が中小の工場で，職人の個人技によって作り出されてきたことに留意し，そうした「手作り[(1)]」万年筆に携わった二人の人物からの聞き書きを提示してみる。聞き書きという方法の限界から，21 世紀に入ってからの，また，いささか特殊な製造と販売の形態の報告になる。ただ，それでも一定の示唆を得ることは可能なはずである。そしてそうした作業を通して，今後の研究課題を整理し，国産万年筆，近代日本の筆記具研究の第一歩としたい。

❷……万年筆の仕組みと国産メーカーの特徴

2－1　万年筆の仕組み

万年筆は，前近代以来の文房四宝（墨，硯，筆，紙）のうちの墨，硯，筆の 3 つを 1 つに集約し，携帯に便利で，移動先での筆記を容易にしたものであるとよく言われる。筆記に必要な液体（墨液，インク）と筆とを 1 本の軸に備えようと工夫が重ねられた結果として，万年筆が生み出されたのである。そのためには 1 本の万年筆（ペン）の胴軸の中にインクを収納し，かつその先端部に適正に流出するようにコントロールされなければならない。

その際の技術的なポイントはインクの吸入機構とペン芯である。まず，胴軸の中にインクをスムーズに入れて保持することが問題である。この点については，インクをスポイトなどによって直接吸入する方式から，ピストンやゴムを用いて取り込む方式，さらにはカートリッジによって補充する方式の順に開発されていった[(2)]。現在でもこの 3 つの方式はいずれも現役である。

胴軸内に取り込んだインクは文字を記すために必要な量が絶えず供給されなくてはならない。そのためには毛細管現象を利用し，それを助長する部品（ペン芯）がペン先に添えられている。そこにはインクの出てくる溝と空気が入っていく溝とが切られ，温度変化による空気の膨張等の影響を受けにくくするために，刻みが入れられている[(3)]。

2－2　国産 3 社の出発と特徴

日本では明治 30 年代後半から万年筆の輸入が盛んになり，明治末，すなわち 1910 年代に入ると国産の万年筆が販売されるようになった。初期の万年筆の製造や販売については今日では不明な点が多いが，アメリカやイギリスの製品の模倣から始まって徐々に独自の製品への模索が行われたことは他の多くの近代的な諸用具と同じである。ここでは現在まで生産，販売を継続している 3 社について，その創業時期と若干の特徴とを，［梅田 1978，ランブロー 1991，Lambrou1995］などによってごく大まかに確認しておきたい。

セーラー（阪田製作所）は 1911（明治 44）年，広島県呉において阪田久五郎によって設立された。セーラーという名前は軍港であった呉に基づき，島国である日本が海を越えて発展することを祈っ

ての命名であった。現在，セーラーはあらゆる万年筆を店頭で無料で調整するというサービスを積極的に展開し，顧客のさまざまな希望に柔軟にこたえる姿勢に企業としての特徴を見いだすことができよう[(4)]。

パイロット（並木製作所）は1918（大正7）年の設立である。創業者は並木良輔，和田正雄という三菱商船学校出身の技術者であった。「海國」という廉価な学生向け万年筆を製造，販売した[(5)]ことで地位を確立し，やがてエボナイト（ゴムと硫黄の化合物）の変色を防ぐために軸に漆を塗り，蒔絵を施すことによって類例のない漆工芸と筆記具との融合である「ダンヒル・ナミキ」の制作を1927年から開始し，現在でも蒔絵を施した万年筆を積極的に製造，販売している。

プラチナ（中屋製作所）は1919年（大正8）創立。創業者は中田俊一で，社名は万年筆に関連深い金属の王者であるところのプラチナ（Pt，白金）からとった。1957年発売の「オネスト60」はカートリッジ式を大幅に改良して，日本における万年筆のインク吸入方法をカートリッジ中心にした[(6)]。

これら3社は現在では規模に差はあるものの，国内の万年筆の製造，販売に関しては先行していたサンエス（SSS）やスワン（SWAN）といったメーカーを追い越し，世界的な万年筆メーカーとして知られるに至っている。日本の万年筆製作には，先にも述べたように轆轤の技術を中心に，金属加工や漆工芸の技術が加わって製品を生み出すというかたちで，多くの工場がそれに関わったと思われる。しかし，現存3社以外の資料は極めて乏しい。製作された万年筆そのものは残っていても，関連する資料や記録が検討される機会はほとんどなく，その存在も不明なものが大部分である。

❸……万年筆の製造と販売（1）―土田修一氏（手作り万年筆舗）の場合

3－1　土田ペンの意味

国産大手3社の総合的な生産，販売と対抗して，軸，ペン先，塗りの3つをそれぞれ専門の職人に任せ，組み立てと販売とを担当するかたちで「手作り万年筆」を作ってきたのが土田修一氏である［中公文庫編集部編1985：148-157］。土田氏はこうして生み出す万年筆を「手作り万年筆舗」という名称で売る場合があった。土田氏のような製作方法による万年筆は，大規模工場でプラスチック成形機械による万年筆製造が行われるようになる以前には東京や大阪といった都市で広く見られたものであった。土田氏の万年筆製造は，近代日本のそうした万年筆の製造を現在に伝えている数少ない事例であり，その様相を確認することは日本型万年筆の特徴を考えていく場合の大きな導きとなると考えられる。以下，2005年から2007年にかけて断続的に同氏から聞き書きした内容を簡略に整理して述べてみよう。

3－2　土田氏の軌跡と万年筆の製造・販売

土田修一氏は大正7年生まれで，埼玉県深谷市堀込（旧明戸村）の出身である。昭和12年に上京して板橋のベニヤ工場に勤めた。軍事動員で横須賀で防空壕を掘らされた。終戦で復員してきたが工場は空襲で焼けてしまっていた。昭和21年に結婚し，妻の親がやっていた万年筆工場に勤め

ることになった。青山姓だったので「セーザン万年筆」という名前だった（戦前の名称はクラルテ）。義父は岡山の出身であった。

軸の製作は酒井栄助（号は挽栄）氏という腕のいい職人に依頼してきた。酒井氏は戦前はクラルテに務めていたのを戦後セーザンで働くようになった。酒井氏が切削した軸は，その加工精度が高くて有名である。現在では新小岩にある百瀬製作所に依頼している。酒井氏には修理工具も作ってもらってある。

軸の塗りは漆を高橋吉太郎氏という会津塗りの系統の職人に依頼していたが，高橋氏が亡くなった後は，会津若松の藤井工芸店に直接注文している。部品毎に塗ると組み上げるときにうまく合わないことがある。塗りにはかつては黒漆，梨地，玉虫，蒔絵などの種類があり，蒔絵の場合には専属の蒔絵師に依頼することも必要であった。

ペン先については兜木，川上，石川などといったペン屋がかつてはたくさんあった。兜木，石川の製品の質が特によかった。兜木銀次郎氏と特に長く付き合ったが亡くなり，同氏の弟がしばらく製作していたがやがてやめてしまった。その後はプラチナにペン先の製作を依頼し 2 年ほどしたところで，中国に移転することになり，セーラーに依頼することにした。今では久保工業所の久保幸平氏のつてでペン先を供給してもらっている。

土田氏は，万年筆はインク止めがもっともよいのではないかと考えている。インクの量もたくさん入るし，メンテナンスはコルクの定期的交換をするだけでよいからである。特に軸はエボナイトに漆塗りを施したものが，変色もなく，また狂いが出なくてよい（【写真 1】参照）。

セーザン時代から主に卸，営業，組立を担当してきた。毎月鹿児島まで夜行で行き，卸売りをしていた。まず，鹿児島まで行き，長崎に夜行で移動する。次いで広島に寄り，米原から北陸に入って福井～金沢～高岡～富山～長岡～高田と回り，長野へ出て，上田を経て帰ってくるのがいつものコースであった。この時は注文をとって歩くのと納品した商品の代金を集金が主な仕事であった。東京に戻ると受けた注文を職人に伝えて作らせる。一回に 10 ダースほどの注文があった。

かつては浅草，上野周辺に万年筆のメーカーがたくさんあった。ラッキー（LUCKY），ウェル（WELL）などが印象に残っている。

山陽新幹線が開通（1975 年）してから 5，6 年でこうした卸の旅をやめてソニー通販で販売するようになった。通販で 1 万本売り，さらに 2 万本までは売った。丸善などで手作り万年筆の出張販売もした。パイロットやプラチナに伍して一番の売り上げがあったのが良い思い出である（【写真 2】参照）。

東北地方は義兄の担当だったが回ったこともある。山形～酒田～米沢～盛岡～青森と回った。盛岡では太軸に啄木の歌を刻んだものがヒット商品だった。四国は九州の別府から八幡浜に渡り，松山～高知～徳島～高松と回って岡山に出るルートで旅をした。

「外交は奥行きがなくてもいいから間口が広くなければ勤まらない」と義父によく言われた。酒やタバコ，野球，相撲の話題などが必須である。32 歳くらいから 40 歳過ぎまでこうした生活が続いた。

❹……万年筆の製造と販売 (2)―加藤清氏（カトウセイサクショカンパニー）の場合

４－１　カトウセイサクショカンパニーの位置

大阪でも，戦前から昭和 30 年代まで東京と同様に多くの職人が分業で万年筆製造を行なっていた。昭和 40 年代にボールペンの質が向上するにつれて，次々と業種の変更や廃業を余儀なくされ，現在では 2 つのメーカーが生産しているに過ぎない。そのうちのひとつ，カトウセイサクショカンパニーについては社長の加藤清氏から 2005 年から 2010 年にかけて断続的に聞き取りをおこなった。その内容を以下に整理して述べてみたい。(7)

４－２　加藤氏の軌跡と万年筆の製造・販売

加藤清氏（大正 15 年生まれ）は加藤製作所の 2 代目である。加藤製作所はアドラー（ADLER）という商標で万年筆を製造している大阪では比較的大きい工場であった。終戦直前に先代の政治氏が亡くなり，工場を引く継ぐことになった。最初の商標は K&K であったが，人工衛星の打ち上げから発想してスペースマン（SPACEMAN）という名称にした（【写真 3，4】は SPACEMAN と刻印されたペンとペン先）。社名を加藤製作所からカトウセイサクショカンパニーに変更したのは，外国との取引が多いにもかかわらず，海外からの郵便物に誤配があったためにそれを防ぐためであった。加藤氏の表現を借りるならば，「大阪でオンリーワン」の名称に変更したのである。

かつての大阪の下町には分業による万年筆の工場がいくつもあった。その職人たちは並んで轆轤で作業をするが，仕上がった軸材を外す音で作業の効率，腕の善し悪しが自ずと分かるものだった。職人の中には東京から流れてくるものもいて，そういう者の中には腕はいいが，生活がしっかりしていない場合があった。ふっと銭湯に出かけてそのまま姿を消す場合もあった。そういう職人は最後を全うしていない。大阪の職人は全体におとなしく，流れの職人がくると工場主（職人としても一人前でなければ務まらなかった）がビクビクするくらいであった。

職人はおとなしくてどうでもいい，という人はダメで，やんちゃで酒を飲んでひっくり返ってもやるときはやる，といった人がいい。

万年筆製造に必要な道具は欲しいかたちに近いものを買ってきて，作業工程に合わせて自分で加工するものであった。そうした道具の加工は，「ヒヅクル（火作る）」と言い，休日の午前中にやるもので，工場の外の道ばたを作業場にして，先輩の職人が教えてくれた。道路が舗装されるとそうした作業や道具の細工には向かなくなった。

もともと大阪の万年筆は海外市場向けでそのためか昭和 30 年代までは色鮮やかなセルロイド製が多かった（対して東京は国内向けで軸材はエボナイトが主流とされる）。加藤製作所はイグニション（成形）でプラスチックのペンを造ってもいた。1950（昭和 25）年に輸出が可能になるとまず，上海に進出し，大陸製の品が出始めると価格面で折り合いがつかずに東南アジア（タイ），さらに中近東（イラン，イラク，エジプト，クウェートなど）に活路を見出した。特にエジプトではイタリアの「ユニバーサル」が競争相手であったが，これを凌駕し，アレキサンドリアにエジプト政府

からの出資も仰いで現地生産のための工場を設立した。稼働するようになった時点で身体をこわしたために引き上げたが，一時は永住を考えていた。次いで 1980 年からヨーロッパに進出した。イタリアのヴィスコンティやイギリスのコンウェイ・スチュワートの下請けとしてセルロイド軸の製作を行った（セルロイドはイタリアのマツケリーのものを使用した）。

セルロイドはプラスチックと比べると堅く，加工しづらい，また価格も高いが天然素材である[(8)]。日本ではダイセル化学が中国（上海）に工場を移して造っている。100 トン単位での発注になるので，ペンの軸材としては単位が大きすぎて難しい。セルロイドは作ってから収縮を見越して数年は置かねば加工したあとで狂いが出る。カトウセイサクショでは 10 年ほどたったものを使用している。板状のものに熱を加えて丸めて棒状にし，さらに削っていく。キャップの部分は加熱（お湯に入れる）し，圧縮する。全体で 60 から 70 くらいの工程になる。大まかに軸材切断「寸切り」→尻部接着「イレコ」→尻丸め→寸法決め→穴刳り→皮むき→ねじ切り→研磨（外注する場合もある）→金具取り付け→首軸（ペン先取り付け）→仕上げの研磨「バフかけ」という手順である。

1996 年に昭和 30 年代のセルロイド軸の在庫が出てきた。アメリカのエバーシャープに似せたセルロイド製のペンを作っていた時の材料の残りである。それを用いて試験的にペンを作って出荷してみたところ，すぐに売り切れた。改めてセルロイドを発注し，国内向けの生産を始めた。製品をダイセルにおろしていたがやがて，直接カトウセイサクショからおろすことにした。東急ハンズやインターネット通販でセルロイドペンとして広く扱ってもらうようになった（【写真 5，6，7】を参照）。

戦前には大阪万年筆製造組合があり，その活動を偲ぶものとしては滋賀県東近江市永源寺町蛭谷の筒井神社の奉納額がある。戦後は大阪万年筆共同組合となり，その中に惟喬親王奉賛会がある。大阪万年筆共同組合は，同市君ヶ畑の金龍寺（高松御所）に「万年筆とろくろ」と刻んだ記念碑を昭和 48 年に建てた。この組合では毎年，秋，9 月頃に参詣していた。今でもお札が送られてくるが，カトウセイサクショ以外に受けるところがなくなってしまった。かつてはスケーター，モリソン，パール，信永堂，センター，ビクターなどが組合のメンバーで，これらが大阪の代表的なメーカーであった。

❺……研究上の諸課題

前節で提示した土田氏，加藤氏は「手作り」というイメージを戦略的に生かしつつ，近年まで 3 大メーカーとは異なるかたちで万年筆を生み出していた。それは個人で組み立てや切削を行うという文字通りの「手作り」である。さらにそれは小規模経営であるがゆえに近代の万年筆製造方法にとどまっていたり，回帰したりした側面もある。このことは，やむを得ずそうしたやり方を強いられたのではなく，主体的に小回りの利く製造，販売の姿勢を選び取った面もあったであろう。土田氏，加藤氏にとって「手作り」とは大規模な製造工程とは異なる，長年の経験や知識，人脈や商売感覚を集約した営みではなかっただろうか。そしてそうした「手作り」という視点は筆記具に限らず，小規模の製造業を考えようとする際にも応用できるであろう。

しかし，こうした聞き取り調査が可能な万年筆作りの経験者は急速に姿を消しつつある。土田氏

も加藤氏も相次いで鬼籍に入ってしまわれた。聞き残したことはあまりに多く，筆者としては後悔が先に立つ。まず，調査が急務であることを研究上の課題として確認，強調しておきたい。

次に製造の現場での観察やそれにまつわる回顧から読み取れるのは，胴軸以外のペン先やクリップ，リングなどを供給していた金属加工業との関係性，相互依存の状況把握の必要性である。万年筆製造は決して単独で成り立っていたものではなく，多くの関連産業の網の目のなかで可能であった営みである。そうした近代の小規模製造業のネットワークをとらえていく必要があるだろう。

また伝統的な民俗学の職人研究の視点も有効であることは上述した聞き取りから確認できた。加藤氏の述懐の中には，職人の技術習得の過程，職人集団における気質の問題が万年筆という近代的な道具の製作にも見いだせることが示されている。「近代のものづくりの現場」を万年筆を通して解明すること［斎藤 2002：339］は，職人集団の文化伝統の継承と断絶とをさまざまな万年筆製造の現場で丁寧に追跡することでもある。また，木地屋根源の地とされる筒井神社や金龍寺との関係にみられるような職祖神の近代的な変容に関しても今後，留意して資料を集め，あるいは掘り起こしていくべきであろう。この点は轆轤という用具がさまざまな可能性を持っていたこととともつながっている。だとすれば，万年筆あるいは筆記具などに限定せずに，轆轤をはじめとする伝統的な用具に焦点をあてて，近現代に小規模製造業の世界を横断的かつ柔軟に利用していった存在としての職人の姿を追うことも必要である。

なお国産万年筆のなかでも特に「手作り」の要素を持つものとして「ダンヒル・ナミキ」に代表される蒔絵万年筆がある。この工芸的な要素を多く含む筆記具についても国産万年筆の範疇に当然入れて考えるべきである［灰野 1998，2001］。その場合は軸に施される漆工芸をはじめとする美術工芸的な要素をどのように位置づけるかが問題となる。ここではそうした見通しだけを述べておき，蒔絵万年筆については別の機会に論じてみたいと考えている。

おわりに

前節で整理した課題群は，万年筆の製造の現場や製造を可能にする技術や関連部品のネットワークに関わるものであった。また職人の技術についてもあくまでも，小規模の万年筆製造を行ってきた側の戦略や見通し及び実情から導かれたものである。大規模な製造の過程にも類似の問題が存在すると思われるし，「手作り」という語の含意もそうした点からさらに考究すべきであろう。

本稿では，「書く」道具として近代の日本で日常的に用いられた万年筆に注目した。そしてその道具の製造の様相を考察するための視点を「手作り」万年筆の実際の担い手からの聞き取りの中に探ってみた。国産の万年筆とは近代日本の職人技術の結晶という面がある。それは「手作り」という語に着目することで近年まで具体的に調査することが可能なものであった。本稿はそうした国産万年筆を調査研究するための視点を整理し，深めていくための前提としての作業であった。

今後の課題としては本稿の最初に述べたように「読む」ことと密接に関わる「書く」ことをモノを結節点としつつ民俗学的に描くために，こうした生産，製作の論理だけではなく，消費者や受容者の観点も取り込む必要があろう。つまり，万年筆をはじめとする筆記具を使って「書く」人びとやその生活をとらえていくことが求められよう。このことは「書く」行為が時には極めて個人的な

営為であり，いわば精神の独白を縁取るものでもあることをふまえるならば，いささか困難な課題である。しかし，対象としては近代のおびたただしいと思われる個人の日記が素材としてすぐに思い浮かぶ。こうした「書く」行為の結果としての日記の分析には近代史の成果に加えて，民俗学的な聞き取りや生活のなかの慣習的な要素に注目することは有効であるに違いない。(9)

またすぐにそこまでいかずとも，筆記具が「書く」人びとの手元に届く過程を丁寧に追うことはその糸口になるだろう。そのためにはさしあたり，①メーカー，小売店，消費者との間に展開，形成された販売戦略，②製造者，小売店と消費者との間に醸成，維持された感覚や意識，を具体的にとらえる必要があろう。②は①によって生み出され，また②の具体的な反映が①であるという性格のものであるが，当面，その双方をとらえる視角を手放さないでおきたいと考えている。

本稿は文字を書く主体＝人間とそれを可能にする筆記具を含んだ文化的環境を微細に描きながら，さらにそうした筆記環境を作りだし，維持してきた近代的な枠組みを，聞き書きを軸に追求することを課題とした第一歩である。そしてそこから「筆記の近代」あるいは「筆記の民俗」の全体像を国産万年筆に焦点をあてて考えていくこととしたい。

註

（1）――この場合の「手作り」とは，上述したセーラー，パイロット，プラチナといった会社組織によらないという意味合い，あるいは手工業性を含意させた一種のキャッチフレーズと言うべきものである。厳密には「手作り」とは万年筆製作にあたって，どこからどこまでの作業がどういった工具や機械によって行われるかを慎重に吟味して用いられるべき語である。この点については本稿の最後で若干，言及する。

（2）――インクの吸入システムについては［すなみ・古山 2007：14-28，65-80］を参照。

（3）――ペン芯については［すなみ・古山 2007：82-87］を参照。

（4）――セーラーの創業100年を期に国産万年筆の軌跡と現状とを分かりやすく述べたものに［桐山 2011］がある。

（5）――パイロットには社史［パイロット万年筆株式会社社史編集委員会編 1979］がある。なお，「海國」は［すなみ監修中島 2006：210-211］でその姿を見ることができる。

（6）――プラチナについては創業者中田俊一の回顧録［中田 1966］がある。

（7）――なお，加藤氏については古山浩一氏による紹介［古山 2006：244-253］がある。またカトウセイサクショカンパニーについてはその製作の状況を映像記録に作成した。2008年度国立歴史民俗博物館民俗研究映像「筆記の近代誌：万年筆をめぐる人びと」（本篇52分，列伝篇99分）がそれである。そのなかで加藤氏が「東京と大阪の職人気質の違い」（本篇），「職人の仕事の覚えかた」（列伝篇）を語ってくれている。その内容を以下，映像のなかから抜き出して記載しておく。

【東京と大阪の職人気質の違い】

東京の流れ職人で，東京で食いつめて来て大阪へ逃げて来たのがようけおるんよ。東京で夜逃げしてきて大阪の我々みたいな工場をやっているところへ，職人で働きに来るわけよ，食い繋ぎに。

その連中が，大阪の職人さんは割とおとなしい，親方大事にする人が多かったんやけど，東京から来たその流れ職人はやんちゃ坊主というか仕事をしないで酒ばかり飲んで食いつぶして来た人がわりと多かったんや。それが来ると，親方は戦々恐々としていた。他の職人が（影響を受けて）悪くならないかと。

あの頃は，俺も知っているけど，やくざみたいに仁義をきって，「生まれはどこどこ。」って言って，玄関に入ってくる。「雇ってくださいよ。」って。親方は逃げ回っていた。そんな時代があったんよ。人手が欲しいことは欲しいから，「ようし，雇ってやる」，と入れる人もいるんやけど，いつも泣いとるんや，えらいものしょってしもたと。そのぐらい，東京と大阪では職人さんの気質が違ってたわけや。だから東京で食い詰めるぐらいやから，大阪は子分の子分ぐらいしかおれへんから，使っている親方も戦々恐々で，ようトラブルというか，そんなもの拾うからいかんのよと，逆に皆から怒られた。

せやけど，親方の中にもそういう人おったんや。食い詰めて大阪に来てなんとか落ち着いて，人を10人ぐらい雇って工場やってたのが3人ぐらいおったけどな。

腕がいいから，腕自慢でな，「おまえ，一時間にいくつできる？」なんて。実際品物を勘定せんでも，「お前いくつや，俺いくつや」と言えるぐらい。それはなんで計算してるかというと，手でぱしゃん，ぱしゃんとわっぱ外しているその回数で，これいくつやと，俺との差はいくつやと。そして，「くやしかったらやってみろ」と。昔はそんなんが多かった。

ここら，（職人が）千人からおった。あそこに組合の名簿が，写真載っているけど，124軒ある。一軒4人おったとしたら500人からでしょ。そして100人規模の（工場）が4つあった。会社が，それがゼロでしょ。オンリーワン，ラストワンです（自分を指して）。

【職人の仕事の覚えかた】

加藤：昔は休みの日というと，朝からフイゴで，炉へ火をおこして，家の中では熱くてやれんから道路へ出てね。昔は道路は舗装してなかったから，土やったから，下の台になる鉄のやつを置いてもよかった。今はアスファルトやから置いて叩くとベゴン，ベゴンと台が踊ってやれんから困った。土のところを探してやる。炉をおこさないとならんから，そこらでやると怒られる。

小池：お休みの日にやるものなんですか。

加藤：昔はね。今はそんなことせえへんよ。休みは休みにせんと怒られちゃう。

小池：昔の職人さんは休みの日に自分の道具を。

加藤：うん，朝のうち，半日は自分の道具をヒヅクッといて（火作っておいて）。火作りだけは休みの日にやるのが多かった。それが職人と弟子のコミュニケーションの場でもあったわけだった。それこそ喋りながら，お前，それだめだよ，こっちだよと言われながら仕事を覚えていくわけです。

小池：そこで教わるというか。

加藤：そうそう。それでちょっと昼飯，晩一杯飲みに行こうと，兄弟子が弟弟子を連れて一杯飲み屋に行って，食事しながら飲ましてくれる。弟子はそれが楽しみで朝のうち一生懸命やった。だから兄弟子のいいのに当たると，昼飯のいいのが当たる。今日は当番，誰？あの人か，ああ，やる前からちょっとがっかりする（笑）。

（8）――加藤氏はインターネット上で以下のような商品説明をしていた。

「セルロイドは石油化学製品ではありません。春には緑の芽を出し秋には白い実を付ける天然の綿の繊維素を主原料として作られたニトロセルロースをもとにした合成樹脂で，毎年更新され地球に優しいプラスチックです。

昭和初期から戦後石油化学製品のプラスチックの出現までの約50年間，学用品では下敷き，筆入れ箱，鉛筆キャップから三角定規，日用品では石鹸箱，湯桶，メガネの枠，クシ，キューピー人形まであらゆるものに利用されてきました。

万年筆も大半はセルロイドとエボナイトを素材としたものが作られてきましたが1本1本手作り加工の工程が必要のため，戦後石油化学の発達と大量 生産方式の開発により短期間の間に市場からその姿は消えてしまいました。それから約半世紀，セルロイドを知らない人が多くなった現在，微吸湿性があり指になじみ易く，その多彩な色と複雑な柄組の美しさを生かして当時は未だ筆記具としては存在しなかったボールペンもラインアップいたしました。

コレクターのストッカーの引き出しにしまい込まれるものではなく毎日気楽に使用していただけるセルロイドペンとして企画しました。あなたの個性を一段とアピールする持ち物の一つに加えていただければと思います。」（http：//www.rakuten.ne.jp/gold/penroom/kato/index.htm より。2009年1月17日閲覧）

（9）――民俗研究とすぐに接続は難しいが，その分析として「読み書き」の能力と時代状況とを交錯させながら展開する近代史研究（例えば，［大門2000］など）に筆記具というモノの近代的位相を重ね合わせることができないか，というのが現時点での見通しであり，とりあえずの目標でもある。

参考・引用文献

アンデレアス・ランブロー（すなみまさみち監訳），1991，『万年筆：Vintage and Modern』，同朋舎出版

石上七鞘，1993，「万年筆の歴史と手作り職人」，阿部正路博士還暦記念論文集刊行会編『日本文学の伝統と創造』，教育出版センター，692-705頁

石上七鞘，1996，「万年筆の歴史と手作り職人（Ⅱ）」，『東京女学館短期大学紀要』18輯，21-29頁

石上七鞘，1999，「万年筆の歴史と手作り職人（Ⅲ）」，『東京女学館短期大学紀要』22輯，31-48頁

内田魯庵，2001，「萬年筆の過去，現在及び未来」（初出は1912年），坪内祐三・鹿島茂編『明治の文学（第11巻）』，

筑摩書房，424-437 頁
梅田晴夫，1978,『万年筆』，平凡社［カラー新書］
大門正克，2000,『民衆の教育観：農村と都市の子ども』，青木書店
木村　毅ほか，1980,『丸善百年史（上巻)』，丸善
桐山　勝，2011,『万年筆国産化 100 年：セーラー万年筆とその仲間たち』，三五館
小池淳一，2001,「読み書きのフォークロア：農書と私文書の検討から」，筑波大学民俗学研究室編，『都市と境界の民俗』，吉川弘文館，61-76 頁
小池淳一，2002,「伝承」小松和彦・関一敏編『新しい民俗学へ』，せりか書房，52-62 頁
斎藤卓志，2002,「近代の轆轤技術と万年筆職人」，印南敏秀ほか編『もの・モノ・物の世界：新たな日本文化論』，雄山閣出版，338-350 頁
すなみまさみち監修･中島茂信，2006,『101 本の万年筆:すなみまさみちコレクションから』，阪急コミュニュケーションズ
すなみまさみち・古山浩一，2007,『万年筆クロニクル』，枻出版社
中公文庫編集部編，1996,『文房具の研究：万年筆と鉛筆』中央公論社［文庫］
中田俊一，1966,『ああ風雪六十年』，日本工業新聞社
灰野昭郎，1998,「ダンヒル・ナミキ蒔絵万年筆事情」，『日本美術襍稿：佐々木剛三先生古稀記念論文集』，明徳出版社，633-654 頁
灰野昭郎，2001,『漆 その工芸に魅せられた人たち』，講談社
パイロット万年筆株式会社社史編集委員会編，1979,『パイロットの航跡：文化を担って 60 年』，パイロット万年筆
古山浩一，2000,『4 本のヘミングウェイ：実録・万年筆物語』，グリーンアロー出版社
古山浩一，2006,『万年筆の達人』，枻出版社
Andreas.Lambrou，1995,“Fountain Pens of The World”，Classic Pens Ltd.

【付記】本稿は科研費基盤研究（C)「異業種間の職人における技術の伝承と応用性に関する研究」（代表／青木隆浩）による成果の一部である。

（国立歴史民俗博物館研究部）

（2011 年 8 月 8 日受付，2011 年 11 月 11 日審査終了）

Project on Study of Japanese Fountain Pen

KOIKE Jun'ichi

In recent times, the fountain pen has penetrated various aspects of life of Japanese people, as a writing instrument having replaced the conventional brush. In this article, I consider a project devoted to study surrounding the fountain pen as part of a wider study of reading and writing in ethnography. To date, many studies concerning fountain pens have been conducted, based specifically on the application of lathe technology and the issue of the practice of the craftsman involved in the same. Fountain pens have pen barrels containing ink and enable writing by supplying the appropriate amount of ink to the tip. In Japan, the manufacturers in operation to date were founded in the 1910s, whereupon the production of domestic fountain pens became active. However, information on minor manufacturers remains scarce, and this shortage needs to be compensated for by writings based on hearings, etc. In this article, I considered the characteristics of fountain pen manufacture with writings based on discussion with Messrs. Shuichi Tsuchida in Tokyo and Kiyoshi Kato in Osaka, who were engaged in the small-scale manufacture of fountain pens with the motto of "making by hand". Consequently, the need for analysis was determined, in cooperation with the metal working industry, skill acquisition process, issue of artisan spirit, the god of vocation in modern times and consumers' perspective.

Key words: reading and writing, craftsman, making by hand, manufacturing industry

【写真 1】　土田修一氏（手作り万年筆舗）の万年筆・1
左から梨地塗，朱漆，鎌倉彫，黒漆 3 本（ペン先は兜木製作所製が多い。兜木の金ペンは JIS 番号 4622 が刻印されている）。右端 2 本の軸は百瀬製作所によるもの。

【写真 2】　土田修一氏（手作り万年筆舗）の万年筆・2
左から丸善オノトモデル（ペン先は兜木製作所製），ソニー通販ビッグレッドモデル（ペン先はセーラー万年筆製），手作り万年筆舗黒漆（ペン先はセーラー万年筆製）

【写真 3】 加藤清氏（カトウセイサクショカンパニー）の「SPACEMAN（スペースマン）」の刻印があるペン先

【写真 4】 「SPACEMAN（スペースマン）」の刻印があるペン先を使って試作された 2500F。軸のセルロイドはグリーンマーブル。

【写真５】　加藤清氏（カトウセイサクショカンパニー）のセルロイド軸の万年筆・１

左から 950F（ワインレッドマーブル），試作品（ブラウンウィロー），試作品 2500F（グリーンマーブル）（【写真３，４】と同じもの），2500F（グレーマーブル（イシガキ）），2500F（プリズム），2000F（ペリカンストライプ）

※万年筆の型番とセルロイドの名称についてはマジックランプ編『日本産万年筆型録』（2004 年，六曜社）を参考にした。以下【写真６】【写真７】についても同じ。

【写真６】　加藤清氏（カトウセイサクショカンパニー）のセルロイド軸の万年筆・２

左から 1700F（ブラウンフリーク），試作品（ペリカンストライプ），試作品（グリーングレイニー），1500F（ラググリーン），800F（ブルーマーブル），1700F（オーリエイトメッシュ）

【写真 7】 加藤清氏（カトウセイサクショカンパニー）のセルロイド軸の万年筆・3 その他のセルロイドペン（ボールペン，シャープペンシル）

左からシャープペンシル２本（セルロイド名称未詳），ボールペン（シルクスクリーン），型番未詳（グリーングレイニー），型番未詳（マンダリングレイニー），試作品（ブルーグレイニー），型番未詳・インクビュー付き（グレーマーブル），780F（プリズム），780F（ゴールドフィシュ（金魚）），780F（金ペンをつけている，カレイドスコープ