

松煙墨製造

墨運堂

松やにの煤が生み出す“黒の世界”

書道や水墨画などに使われる松煙墨。

その原料には、松やにを含んだ木片を燃やして出る煤が使われている。

そして今、その墨の技術がさまざまな形で応用されている。

国内の固形墨の 95%が奈良墨

墨は今からおよそ2000年前、中国の漢時代につくり出されたといわれる。それが日本に伝わってきたのは1400年ほど前の飛鳥時代のことだ。日本の墨についての記録は「日本書紀」に出てくるものが最古だとされている。

その後、長い歴史の中では各地で墨がつくられた時期もあったが、やがて学問の中心として栄え、多くの社寺が集まる奈良が墨づくりの中心となっていった。さらに、鎌倉時代に良質の油煙墨が奈良で開発され、奈良墨のシェアが大きくなり、結果として墨職人の多くが奈良に集まった。今日では固形墨のおよそ95%が奈良でつくられているという。

ある程度の年齢以上の日本人なら、たいしては小学校の書道の授業で墨を磨った経験があるだろう。だが、その墨がどのようにしてつくられて

いるかは知らない人も多いのではないかな。

墨の原料は、^{すす}煤と^{にかわ}膠と香料、この3つだけである。香料は膠の臭いを消すために入れられるのだから、実質的には煤と膠だけでできているとも考えられる。

その煤は、松やにを多く含む赤松の木を燃やしたときに出るものと、植物油を燃やして出るものとに分けられる。前者を使った墨は松煙墨、後者は油煙墨と呼ばれる。現在は菜種油を燃やした煤からつくられる油煙墨が主流だが、文化2（1805）年創業以来、奈良の地で210年以上にわたり墨をつくり続けてきた墨運堂は今もなお、松煙墨もつくっている。「松煙は大小混ざった複雑な粒子で、なおかつ多少の不純物が混ざっています。それでつくる松煙墨は経年変化が大きく、黒みが強くなったり、青みが増していったりする墨もあります。正倉院にある昔の松煙墨で書かれた書を見ると、確かに青みがか

った黒色をしています。あれは書かれてから1000年以上経って変化したといわれています。純粹で美しい墨色の油煙墨とは違い、複雑で深みのある墨色が、松煙墨に独特の味わいをもたらしているのです」

そう語るのは、墨運堂管理部部長の西川由喜雄さんだ。

墨は生きている

松やにをたっぷり含んだ赤松の木を2畳ほどの狭い部屋で燃やすと、壁や天井に煤がつく。それが松煙墨の原料となる。その煤と膠を丹念に練り込み、木型に入れて形を整え、じっくり時間をかけて乾燥させるというのが、墨の大まかな製造工程だ。「ゆっくり練り込んでいると墨が乾燥して硬くなってしまい、割れやすくなるので、手早く、しかし丁寧に練り込む必要があります。煤と膠を練り合わせるというシンプルな製法だからこそ、職人の技が仕上がりを



墨は、煤と膠を丹念に練り込み乾燥させて生まれる。その後、呼吸をするように水分を出し入れすることで黒味が増して働き盛りとなり、膠の量が減るとその寿命を終える



にしかわ・ゆきお 1955年生まれ。1976年入社。「墨の場合、煤の役割は黒の強さとか赤みを帯びているといった色目の表現、膠は書き味とかにじみに関わる」と語る

かげばやし・きよひこ 1955年生まれ。1977年入社。「墨の文化を残していきたいので、がんこ一徹長屋の隣に『墨の資料館』をつくり、一般の人に開放している」と語る



煤と膠を機械で混ぜ合わせ練った後、型入れ職人が足や手を使って仕上げの混和。(写真、左下) 練りが整ったところで型に合わせて計量して、小玉にする

大きく左右します。墨は湿度の高いときは周りの水分を取り込み、湿度が低いときは逆に水分を吐き出します。そうやってゆっくりと、呼吸をするように水分を出し入れすることで、墨に含まれている膠が加水分解され、その量が徐々に減っていきます。小さな墨で3～5年、大きな墨で5～10年経つと粘りが少なくなり黒みも増し、墨の個性が顕著になり、働き盛りの墨になります。そして30～50年経つと『古墨』と呼ばれるようになります。それ以上に膠の量が減ったとき、墨としての寿命が終わります。ただ、湿度や温度の変化が激しいところではより短命に、少ないところでは長命になります。このような変化があるために、“墨は生きている”といわれることもあります」

墨運堂の影林清彦さんがいう。同社は1994年、工場の敷地内にくみひ

もや大和うるしなどの伝統工芸作家の工房を集めた「大和の匠 がんこ一徹長屋」をオープンしており、影林さんはその館長を務めている。

墨づくりは毎年10月から翌年の4月頃までに行われる。暑い季節だと膠が腐敗してしまうので、寒い時期にしかつけれないのである。工程は昔とほとんど変わっていないが、機械化できる工程は機械化するなど、生産の効率化は進めてきた。しかし煤と膠を練り合わせたものを丹念に練り込んで木型にはめる工程は、今も職人が手作業で行っている。墨運堂には現在、型入れ職人が3人いる。

墨を徹底的に研究

「練り込んでいるときの手の感触で、

仕上がり具合を確認します。集中力が必要な工程で、ちょっとでも余計なことを考えると不良品になってしまいます。当然個人差はありますが、10年やっても一人前になれない場合もあります」

そう語る西川さんは、かつて自らも職人として練りの工程などに携わっていたことがある。

伝統的な製法を大事にする一方で、墨運堂は墨の研究にも取り組んできた。先々代の社長の松井茂雄氏は1970年代から90年代にかけて「百選墨」を選定した。墨の色は黒だが、その中でもさまざまな色合いがあるとして、試作に試作を繰り返して、その中からよいと評価できるものを100種類選んだのである。

「試作といっても、販売できるくらいの量の墨をつくっていました。当時いた職人が『こんなに試験墨の多いところはない』と驚いていたくら



(写真、中央) 小玉を再び空気が入らないようによく揉み込み、(写真、右下) きれいに練れたら木型に入れる。後はプレスにかけて、30分～60分前後経ったら型出しする

いです。煤や膠の種類もいろいろ試し、配合の仕方を変え、しかも時間とともに色がどう変わるかも全部記録していました」

と影林さん。これを機に同社は墨そのものを徹底的に研究し始めた。その後、研究開発部門も設けて煤や膠などの素材の研究や製造技術の研究などにも取り組むようになったのだ。

しかしながら、実はその間に墨の需要は低下し続けてきた。毛筆で字を書くという習慣がどんどん廃れていったためだ。そのうえ松煙墨や油煙墨のように、硯を使って磨る必要のない液体墨（墨汁）の品質が向上していったため、松煙墨などの固形墨の需要はますます縮小してしまったのである。墨運堂自身、液体墨も製造しており、売上に占める割合は液体墨のほうが圧倒的に大きいのが実情だ。

他業種と墨のコラボ

しかも松煙墨については、赤松の木を燃やして煤をつくる専門の職人が現在1人もいないという危機的状況にある。同社は「昔買いためた煤を大事に使っている」というが、それもかつてはトン単位であった在庫がかなり少なくなっている。

そのうえ現在は墨専用の膠をついているメーカーもない。そのため同社はやむなく大量生産汎用型の膠を墨に合うように加工している。

では、墨、特に固形墨はいずれ消えていってしまう運命なのだろうか。西川さんも影林さんも「何としても残したい」と口をそろえる。

幸い、一方では明るい話題もある。近年、中国で日本の墨の品質が高く

評価され、同社の製品も商社経由で輸出をしているのだ。もともと中国で生まれたものが、今は逆輸入されているというわけだ。同社の墨は毛筆文化のある韓国にも輸出されている。

また、同社は、電柱にあるトランスの帯電量を効率化するための塗材、黒壁やスレート瓦の添加材などの建材、高級車のハンドルやダッシュボードの塗料材などを、書道関係以外の会社と共同開発して成功している。墨に使用している煤の粒子径は20～50ナノメートルと極微粒子であり、それを練ったり分散したりする中で長年蓄積したノウハウが活かされていると西川さん。

1400年前に日本に伝わってきた墨の技術が21世紀においてこれほど多様に使われるとは、いったい誰が想像したのだろうか。これぞまさしく、伝説のテクノロジーである。