



印章教科書

公益社団法人 全日本印章業協会

目 次

序 説	4
-----	---

第1章 印章とその歴史	1. 印章の意義 6
	2. 文字の歴史 7
	3. 書体の変遷 10
	4. 印章の歴史 18
	5. 彫刻ゴム印の歴史 24

第2章 文字の種類	1. 実用印としての書体 28
	2. 間違いやすい文字 30

第3章 印章の種類と用途	1. 実印、認印、訂正印 36
	2. 角印、役職印、割印 37
	3. 宿所印、落款印 39

第4章 作業用具	1. 文房四宝 42
	2. 印肉の由来と朱肉 43
	3. 印材とその特徴 45
	4. 彫刻学習用具一覧表 48

第5章 木口彫刻	1. 彫刻法 52
	2. 彫刻用具 55
	3. 印刀、仕上げ刀の作り方 58
	4. 字入れ前の印面調整 63
	5. 字入れ 63
	6. 荒彫り 64
	7. 仕上げ 70
	8. 印影のとり方 71
	9. 組み立ての工夫 72
	10. 機械彫刻 77

第6章 ゴム印彫刻	1. ゴム印彫刻作業分解 …………… 80
	2. ゴム印彫刻の道具(工具、用具)の名称 …… 80
	3. ゴム刀研ぎ作業 …………… 82
	4. 彫刻前準備作業 …………… 85
	5. 切り回し作業 …………… 87
	6. さらい(浚い)作業 …………… 92
第7章 判下作業	1. 判下揮毫基礎編 …………… 96
	2. 判下揮毫実践編 …………… 108
第8章 鑄造ゴム印	1. 鑄造ゴム印の歴史と現状 …………… 128
第9章 書道・篆刻・刻字	1. 書 道 …………… 132
	2. 篆 刻 …………… 134
	3. 刻 字 …………… 136
第10章 法 律	1. 印章と法律 …………… 138
	2. 印鑑登録法(条例) …………… 142
	3. 印章の犯罪と刑法 …………… 148
	4. 商号登記規則の一部改正 …………… 149
第11章 安全衛生	1. 彫刻用具の取り扱い …………… 154
	2. 作業上の安全 …………… 154
第12章 技能検定	1. 技能検定について …………… 158
	2. 技能検定印章彫刻の実施要項 …………… 158
	3. 印章彫刻の資格取得 …………… 160
第13章 印章業界展望	1. 印章業界の組織と歴史 …………… 162
	2. 印人としての心得 …………… 162
	3. 印人の登龍門 …………… 164
あとがき	…………… 166

序 説

この教科書の前身は神奈川県印章高等職業訓練校が編集し、昭和46年労働省（当時）認定（認定番号No.1）を受けた、印章業を志す人々のために、印章業のあらゆる分野について平易に説明した教科書です。印章の意義、文字の歴史、印章の歴史、印章の種類、用途、材質及び付属品、彫刻用具、機械設備、印章の一般常識、関連法規等々多岐にわたり、印章業者が心得るべきすべてが網羅されておりました。

技能検定制度が始まり、昭和45年度から印章彫刻も検定に参加し、現在に至っています。その中で昨今は受検希望者が減少の一途をたどり、技能検定の継続が困難な状況となっています。公益社団法人全日本印章業協会として受検生の開発を図るため、印章教科書を改訂し、その対策とすることを決め、改定作業に入りました。

今回、前記印章教科書に加え昭和46年発行の印章彫刻技能士必携（全日本印章業組合連合会編集発行）及び昭和55年発行の技術講習会教科書（東京印章協同組合編集発行）の三書を総合し、技能向上の指針と現在の技能検定受検のための参考書となるよう編集しました。

第 1 章

印章とその歴史

1. 印章の意義

印章は、我々が日常生活していくために、絶対欠くことのできない重要な必需品です。我々個人も法人団体、また国家も印章を用いてお互いの意志や責任を確かめ合っているのです。

私達が生まれたとき、まず出生届に使い始めて、入学のときや成績表などに保護者が捺し、学校卒業後、社会人としての第一歩に履歴書やいろいろな書類などに自分自身が使うことになり、そして婚姻届から死亡届に至るまでその数は数えきれないなどになるわけです。

社会人となって印の使用する機会が増えることは、その人の社会的地位の向上していることを意味するものです。

印章は自己を表示し、また自己の権利、義務、所有を表示する一つ的手段として、すでに紀元前五千年代の後半にメソポタミアの原始農耕社会で発明されたもので、石・粘土・貝殻・骨・金属などを材料として、それに絵や文字を刻んで、粘土や布などに捺したものです。その目的を意味するものは自己所有物の表示ということ以外に魔よけというような意味も含んでいました。印章自身もまた、お守りのように考えられていたのです。

中国に於ては四千年も前の三代（^か夏・^{いん}殷・^{しゅう}周）の頃より始まり、秦・漢の代以後に至って盛んに行なわれていました。また我国における原始は明らかではありませんが、日本書紀に崇神天皇御宇十年「四道將軍を置き之れに印綬を授く」とあります。これは我国の歴史に印字の見えた始まりで、千数百年ほど前より印が用いられたことは明らかです。印は東洋において最も発達し、西洋にも印はありましたが、実用として使われているものは日付印、封印などで、その封印に現在も^{ふうでい}封泥を使っています。丁度中国の上古時代に^{しでい}紫泥や^{ふうでい}封泥を使っていたのと同様です。その後中国では印肉が発明され、印の使用上、大変便利になったのです。（後述）

欧米諸国は自署（サイン・Sign）することによって、最近では、サインをそのとおりゴム印に作らせて使っているのを見受けられますが、印を使うことが非常に便利なことを実証するものです。

我国では法規により印章の使用を定めているので、印章は日常欠くことのできない

用具の一つとなっています。

元来、印章の用途は広く信を後の世まで明らかに残すというものです。官・公・私ともに権利や義務を証明する書類に使うことは勿論のこと歴史上の資料ともなり得るものです。

古い書画の鑑定などに重要ですが、古印の妙味、^{てんこく}篆刻の優雅な趣きは書画を見て楽しむのと同じである故に、印刻の技が東洋美術の中に数えられるのもそのためです。

印章技能士を志す者は美術品としての価値ある印章を造るように心掛けなければなりません。

2. 文字の歴史

私達の先祖は極めて単純な生活をしていました。朝、目がさめれば起き、空腹になれば果実や魚、獣を獲り、その肉を食べ満腹する、暗くなれば眠る。こうした日々の繰り返しでした。言葉も少ない生活でしたが裝飾本能が現れて物事を考えることができるようになり、生活に必要な器具や衣服を作り出し、食物も自分達で作るようになって生活様式も進歩し、複雑化していきました。

知能が進むに従って言葉の数も増えていったのです。しかし文字を持たない昔の人々はどんな事柄も口伝えによって次々に語り継がれてきたのですが、形のない言葉は長い間になると最初の真実を正確に伝えるのは難しいことでした。そこで言葉を記録する方法を考え出したのが文字です。始めは極めて簡単な物の形を描いたもの（象形）や、抽象的なことを符号（指事）にして書き表したものが文字の始まりです。

エジプト文字も漢字も同じような経過で発展しましたが、エジプト系文字は極端に省略され、A・B・Cのように音を表す文字（表音文字）となりました。我国の「かな」も表音文字です。

漢字は象形や指事文字の原形を保ちながら更に複雑な意味を持たせた会意文字、言葉の音に合わせた形音文字というように、次第に増えていきました。これが表意文字です。

文字の発明によって文化が急速に進み、現代の我々が幾千年も前の記録を正確に知ることができるようになったのです。

中国における文字の発明者は蒼頡^{そうけつ}という人であるといわれています。黄帝の史官であった蒼頡が鳥獣の足跡を見て、それぞれ変わっていることを知り、それをもとにして文字を造り始めたということですが、文字は短い期間に特定の人が一りで作ったとは考えられないという説もあります。黄帝が地方部族を統一して国を造った後、各地に散在していた文字らしきものを整理し、通用するようにしたと見るのが正しいかもしれません。文字は一字一字がそれぞれ意味を持ち、したがってその意味を表わす構造で成り立っています。後漢^{きょしん}の許慎^{ちゅうふん}という学者の著した説文解字という最も古い字典があります。その字典には古文籀文などを参考として9353字に及ぶ文字の基本義と構造を明らかにしたもので、文字の造り方に象形・指事・会意・形声・転注・仮借の六ヶ条の法則があり、これを六義^{りくぎ}または六書^{りくしょ}といいます。

六義（六書）

1. 象形

象形文字とは、日[☉]・月[☾]・山[⚓]・川^川・木^木・魚^魚・鳥^鳥など天地・自然・人物・動植物・器具などの形を模写した絵文字で漢字の根本となるものです。

2. 指事

指事文字は、上^上・下^下・左^左・右^右・本^本・末^末など象形で表すことのできないものを、ある符号で指し示したものをいいます。

3. 会意

会意は、林・森・分・明のように木を合わせて林や森を作り、切る意味の刀と八を合わせて分けるとし、日と月を合わせて明るいとするように、各部の意味を合わせるとその文字の意味がわかるように作ったもので、意義を集める意味で会意文字といいます。

4. 形声

五万もあるといわれる漢字の大部分は偏^{へん}と旁^{つくり}（江・肛）、冠^{あし}と脚^が（驚・菊）また繞^{によう}をめぐらし（進・廻）構^{こうじ}でかこむ（間・園）などの組み合わせでできていますが、洞・桐・胴・銅・筒などの同^{どう}の部分（声符）は声音を表し、他の部分（形符）は具体的な意味を表しています。同という声音で水に関係のあるのが洞、木の類は桐、

竹の類は筒、金属は銅、肉体に関係のあるものが胴です。

冫^{さんげい} は水の変形で月^{にくづき}は肉の変形です。また江や河は工と呼ばれる水、可と呼ばれる水を示していて、古くは揚子江と黄河を指していました。

形声文字は文字分類上80%をしめており、この構造を知っておけばいろいろな便宜があります。声音によって分けられていますが、特に漢字の字典に見られる部首は形符をもとにして分類したもののなので、字典の利用のためにもこの構造の理解は重要です。

以上が造字の方法で、転注、假借は文字の運用方法です。

5. 転注

転注は一字の本来の意義から転じてこれと相通ずる他の意味を表わす方法です。

好^{よしこのむ}・悪^{あくにくむ}・高^{たかむとと}・風^{かぜおしえ}・楽^{らくのしみ} などのように転用する用字法です。

(例) 風は風雨の風が本義です。

風が草木をなびかせるように教が人をなびかせるのにたとえて風は教えの意味として風教と用い、また風教が一種の習俗をなすことから、風は「ならわし」の義となり、風俗・風儀などと用いられるのです。

6. 假借

假借とは、以上の五つの方法で表すことのできない場合に、音や訓を仮りに借りて使うことです。假借には字形・字音・字義の3通りあります。

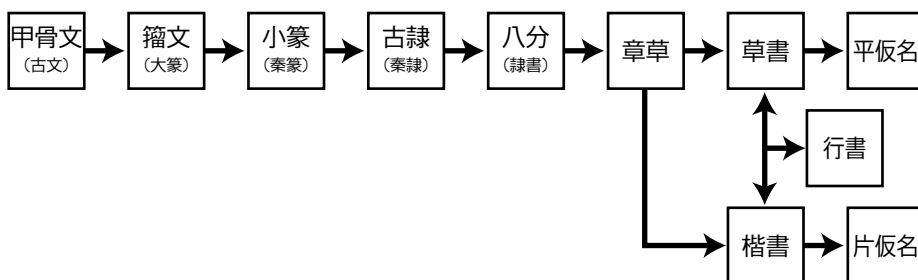
①字形の假借には、数字の一つを借りて上下などの界の画としたり、また旦という字の地平線として使用したりするなどがあります。

②字音の假借としては、例えば來の本義は麥の意でありましたが、往来の來に假借されて、転義に多く用いられ、本義に使われなくなったために、麥の字を造って「むぎ」としました。また外国の固有名詞を漢字で表す場合、類似した音の文字を借用しています。垂米利加^{あめりか}、仏蘭西^{ふらんす}、伯林^{べるりん}、倶楽部^{くらぶ}などです。

③字義の假借としては、例えば先の字は𠂔^{ゆく}(之)・亼^{ひと}(人)の合字で前に進むというのが本義で、先生として老人が学問を教えることも同じです。

以上の六義で文字が組み立てられています。その方法もわからず、現在の楷書の字面を以って、やたらに篆体を作ると誤字を生み出すもとにもなりますので、必ず字典を見て確かめるようにしたいものです。

古代から現代へ



3. 書体の変遷

象形文字は、文字出現の前身であることはいふまでもありませんが、すべての漢字は大まかに象形文字といえます。

人間に文字の必要性を感じさせた、その第一条件はおそらく物事の数であったと思われます。そして一度こうした記号化に人間が気付けば、急速に言語伝達という方向へ到達することになるのです。

A. 甲骨文（古文）

現在見ることのできる最も古い文字は、殷王朝時代の亀甲獣骨文です。（年表参照）殷の聚落の跡は、鄭州の近郊で、約千年以前に発見され、いろいろな器具とともに発掘された、亀の甲羅や牛、馬、猪、鹿などの骨に刻りつけられた細い線で構成されている文字が、亀甲獣骨文（甲骨文）と呼ばれるものです。（古文は、黄帝より周の中期頃大篆ができるまでおよそ2,500年間使われました。）写真①は殷代中期のものと思われます。



①

亀の腹甲や獣骨に彫り込まれた文字が中国の河南省において発掘されました。この文字は王国の大事である戦や猟、治水、稲作などの吉凶を神事として神に占った記録です。また、この時代に使用されたと考えられる毛筆が出土しており、軸の長さ18.5cm、穂先は兔毛でその長さは2.5cmといわれます。

B. 籀文（大篆）・石鼓文

殷代の後期、この時代すでに合金の技術によって青銅器が発達して、祭祀の礼器として用いられ、そこには絵とともに少数ながら記録としての文字が刻まれていました。（写真②）そして殷が滅亡して周の時代となるや、甲骨の使用が急激に衰えて、王者の記録は甲骨文から銅器または石鼓の銘文へと移りました。刻まれた文字は鐘鼎文、あるいは金文ともいいます。西周の皆史籀なる人物によりこの体がまとめられたと伝えられています。



②

C. 小篆（秦篆）

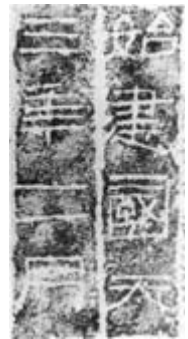
秦の時代にできたので秦篆ともいわれています。秦が中国統一を達成するとともに丞相である李斯^{りし}の献策により秦国の文字と一致しない他の文字を廃し、文字の統一を図って秦の伝統的書体である籀文を基本として整理し、背の高い均整のとれた美しい姿の小篆体という書体を制定しました。（写真③）そして敬称の意味を以って、籀文を大篆と称し、それ以前の文字を総称して古文と呼びました。



③

D. 古隸（秦隸）

隸書は小篆ができて間もない頃、程邈^{ていはく}が作ったといわれている文字です。程邈は獄吏をしていましたが、罪を犯し投獄されました。その獄中で籀文や小篆をもとにして、直線で組み合わせた書きやすい能率的な文字を、十年間もかかって三千字位作ったといわれています。始皇帝は大変喜んで程邈の罪を許し、その労をねぎらったということです。これを古隸（秦隸）といいます。（写真④）



④

E. 八分^{はっぶん}（隸書）

八分というのは、古隸の直線的組合せに動きを表わし、画の終わりに力を入れてハネる書き方をしたもので、八の字のように左右に勢いよく分かれているので八分といい、現在、私達が隸書とっている書体です。秦の時代に王次仲が考案したといわれています。（写真⑤）



⑤

F. 章草

章草とは、隸書を早書きしているうちにできたと考えられる書体です。隸書の点や画が省略され、筆の運びが非常に楽になっています。前漢の元帝の時代に史游^{しゆう}という人の作といわれ、章帝が好まれた文字ということで、章草という名が付いたといわれています。

G. 草書

後漢の張芝^{ちようし}（張伯英）の作といわれ、章草をもとにして、筆の運びが章草よりも更に書きやすく改良されたもので、章草は一字一字独立した形なのに対し、草書は終筆が次の文字に移りやすく非常に流ちょうなスタイルに変わったものです。

H. 楷書

楷書は草書が章草として先に述べた如く前漢末期に生まれるとほとんど同時代にできたとされています。草書はあまりにも簡略化されましたが、楷書は隸書の企画を守り乍ら書き易く作り直したものです。後漢末期、紙の出現により次第に進歩を遂げ（三国時代）、魏の鐘繇^{しやうよう}により完成されたと伝えられています。もともと各体も含めて、これだけのものが一人や二人の力で作られたとは考えられないことであり、どの書体一つにしても一朝一夕に完成したはずはないのです。

I. 行書

行書の発生は大体、草書、楷書に次いで後漢の頃ですが、行書としての性格がはっきりしてくるのが後漢末期から三国六朝時代であり、後漢の劉徳昇^{りゅうとくしょう}により作られたと伝えられます。(写真⑥)

三国六朝の戦乱相続く時代となっていて、言語を表す文字の上に尚更に簡潔さが要求され、楷書を繁雑とし、草書を難解として中間的な行書体が生まれてきたのは極めて自然なことと考えられます。また、後漢末期、和帝の時代、蔡倫^{さいりん}により製紙の法が発明されて以降、文字及び書道の上において急速な進展を見るに至りました。



⑥

以上述べた如く、漢代は前時代までに生まれた各書体を整頓するとともに、隸書、章草、草書、楷書、行書へと激しい変化を見せています。

このような変遷の過程をたどり、三国六朝時代に至り各体の文字がようやく完成されました。ではこれらの文字が、どのような経路をたどって日本に伝来したのでしょうか。日本の弥生・古墳時代には、中国への朝遣使によって、わずかに持ち帰られたものあるいは朝鮮を経て伝えられた数少ない文字が神事のための記号として使用される程度のものでしたが、飛鳥時代に至り聖徳太子により中国との国交が開かれ、隋と直接使節を交換するようになり、その結果、数多くの中国文化とともに文字も我国に急激に流れ込んできました。

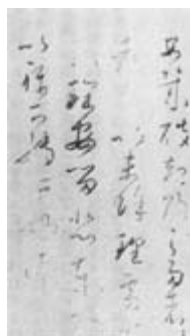
かな（万葉假名、変体假名）

かなは我国で作られた表音文字です。ひらかなは弘法大師、片かなは吉備真備^{きびのまきび}の作といわれていますが、文字は特定の人が作ったものではなく、多くの人々の読んだ習慣が長い間に確定的になったものであろうといわれています。

万葉仮名

当時の日本では言語はあってもこれを記録する文字を持っていませんでした。そのときに中国より文字が伝来しました。

人々は、この漢字の音^{おん}を用いて訓^{くん}を作り、言語を記録することを工夫しました。これが万葉仮名であり、仮名文字の起源は、ここに始まります。(写真⑦)



⑦

平仮名

平安期に入ると万葉仮名による草書が次第に能率化の過程をたどり、草体の極限として平仮名が生まれました。

後に空海上人^{くうかいしやうにん}により「いろは歌」が作られました。これは大般涅槃経^{だいぱんねはんきやう}の終わりの部分にある仏の功德を庶民にわかりやすく和訳したものといわれています。

そして明治33年、それまでは音を同じくする文字を比較的自由に用いていましたが、小学校令施行により一音一字形に制定されました。

片仮名

平安朝初期、経文や文章の訓読の際、便宜上、文字の傍、あるいは字間などに覚えのために漢字の略体を記したことに始まります。

したがって、その文字は密教における学僧^{ぼんじ}の中より梵字の発音に基づいて「アイウエオ」の順序が生まれ、平安時代にはその順序配列は現在のものとは違っていますが、すでに存在していました。そしてこれを傍仮名^{かたかな}というようになりました。現在の片仮名の片の字にこだわり、必ず漢字の一部を取ったものとするのは当たっていません。多くは省画の字ですが、全字と考えられるものも数文字含まれています。

さゐわい
きのから
ゆおよは
めくたに
みやれほ
しまそへ
急けつと
ひふねち
もこなり
せえらぬ
すてむる
んあうを

(いろは歌)

古印体

古印体とは、倭古印体と呼ばれる印章彫刻用に生まれた日本独特の書体です。その起源は、今より1500年～2000年位前に中国大陆との往来により中国文化が我国に導入され、印章を造る方法なども伝えられましたが、鑄銅印が主です。しかし我国で造られた印は、中国のものをそのまま模倣したものではなく、印材の形や書体も我国独特の印章が作られました。形も素朴で日本的な誠に優美な姿をした印体です。また字風も隋・唐印にならったものであることはいうまでもありませんが、我国独自の風格を持ち、大胆率直な配文は一見稚拙のようにも見えますが、古朴典雅な味は、当時のおおらかな日本国民性を発揮した作風です。これが日本古印といわれるもので、古印体の基礎になっているものです。

鑄銅印の印影には、篆書体や隸書、あるいは楷書、草書風などがあり、または混合しているものもあり、鑄造による鑄だまりや銅が完全に流れ込まないために切れたところ、線の動きの妙味など味わい深いものです。

さて古印体の作者ですが、^{はたがわゆう}畑河雄は天保14年（1843年）東京湯島に幕府御用印師の家に生まれました。その家業を継ぎ、時代が明治となる頃より印章の重要性を痛感し、偽造の心配のない書体は何かとの考えに基づき、集古十種、^{もこ}纂古印譜などを参考として古印の持つ雅味、その素朴さを^{やまと}取入れて、苦心の末、一つの書風を作り上げることに成功、これを倭古印体と名付けました。

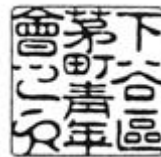
そして明治5年（1872年）頃この古印体に成る印を、時の参議官大久保利通に贈りました。以後この作風を好む人々が次第に増加、明治6年（1873年）太政官布告により民間における実印の登録制がしかれるに及び、印章の中に一つの書体として定着し



畑河雄古印体



芦野楠山古印体



三扶緑山古印体

ました。その後、^{あしの なんざん}芦野楠山、^{み ぶりよくざん}三扶緑山により、これを近代的な古印体の形体に改良されつつ現代に至りました。

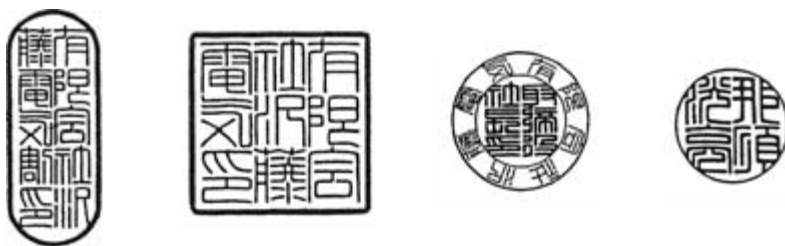
古印体は、実用風の中に歴史の歳月^{つちか}に培われた自然の雅味が巧みに表現された書風です。そのためには刀法において高度な技術が要求されるものであり、ともすれば作意に流れ、または鈍重な表現になりやすいものです。

古印体は習い初めに一番入りやすい書体ですが、深い妙味ある作を造るには^{やまと}倭古印体の古雅な風格を感得することが肝要です。

印 篆

印篆とは印章を彫る場合に使う篆書体です。古文や大篆・小篆をそのまま書き入れたのでは納まりにくいことから、印のためにできた篆書体です。

一印の中に文字を数字入れる場合、字画の簡単なものと画数の多いものと同居することになるので、字源に基づいて増画または省画したものです。字書をよく見て勝手に折り曲げたりしないようにして、字書に載っている文字を使うべきです。また印篆を集録してある字書に年代の違う文字が同居している場合があるので、年代の同じようなものを選ぶようにし、篆書をよく研究しておくことも印人としての大切な務めです。



先人の印譜を見る

何よりも参考になるのは、先人の印譜です。日頃から良い印譜を心掛けて求め、いつも手元に置き、折りにふれて調べ、それに基づき自分なりに工夫することが良い作品のできる源です。公益社団法人全日本印章業協会主催の技術大競技会及び各地で行

われる技術競技会の印譜、また近頃は一般に市販される印譜も時々あるので、いつも注意して見かけたときには早めに求めておきたいものです。次に比較的手に入りやすい印譜と、私達印章業に携わる人間として知っておいた方が良い「印の歴史」、「文字の歴史」の本を記しましたので、参考にして下さい。

印 譜

書道全集 別巻Ⅰ 印譜 中国	平凡社
書道全集 別巻Ⅱ 印譜 日本	平凡社
書道全集 印譜篇	河出書房
日本の古印 木内武男編	二玄社
呉昌碩印譜初集・二集・三集	白紅社
荃廬印譜 上冊・下冊	白紅社
現代篆刻刻字代表作家作品集成（全六巻）	谷川商事
三扶緑山印譜	藤山商事
畑河雄印譜	藤山商事
河井荃廬の篆刻	二玄社

文字の歴史書

説文解字（段注）	段 玉 裁	
中国文字学	孫 海 波	
漢字詳解	高田 忠周	
大系漢字明解	高田 忠周	
日用漢字正解	高田 忠周	
漢字の起源	加藤 常賢	角川書店
漢字語源辞典	藤堂 明保	学燈社
漢 字	白川 静	岩波新書
か な	小松 茂美	岩波新書

印の歴史

日本歴史叢書「印章」

荻野三七彦

吉川弘文館

は ん

石井 良助

学生社

印章綜説

吉木 文平

技報堂

中国の印章

羅福順・王人聡 共著

安藤更生訳

二玄社

4. 印章の歴史

中国における印章の歴史

印章の歴史もまた古く、西欧においては約5000年前より使われており、また中国における実在する最も古いものは、殷の時代（紀元前1384～1112年）に青銅で作られた3個の印が発見されています。西周時代の印は1個も発見されていませんが、東周時代の印が多数発掘され、多くは鑄造印です。その頃は印とはいわず、鉤しと呼び、これは今日の璽じですが、中国の古い時代の印章の呼び名です。

秦の始皇帝が天下を統一して政権を確立し、その地位を高める方法として印章の制度を定め、皇帝の印章だけに璽の文字を使い、臣下の使う官印、私印をすべて印と呼ぶようになりました。漢時代の官印は、秦の制度をそのまま受け継いできたのですが、階級ちゅうの上下によって綬の色、紐式、材質などの区分が定められ、諸侯、将軍は定められた印を綬により身に付け、官職に就くことを「印綬おを佩おびる」などというようになったのです。

漢代になって印章という呼び方が始められるようになりました。後漢になって蔡倫という人が紙を発明するまでは、封泥に用いられたので、印面は文字を刻り込んだ白文（ネガティブ）です。

当時の典型的な印で、天明4年（1784年）九州博多湾内の志賀島しがのしまから出土した金印は、漢の光武帝から紀元57年に北九州の酋長に贈られたもので、日本歴史に重要な意義を有し、現在国宝となっています。（後述）



⑧

紙の発明によって印の使用は封泥より紙上に押すように変わったので、白文より朱文へと転換していったのです。

三国、六朝時代になり各国の興亡めまぐるしく変わり、官印の権威が薄れ、随・唐の時代に至り印の制度も乱れ、一時的に空白のきもあったようですが、随時代の官署印は朱文で現存されています。

隋・唐代は紙上に朱で印す六朝末期よりの方法により、その使用目的の多様化に伴い朱文の印が多くなり、書体も篆書体を離れ、楷、行、草体も刻られるようになりました。この時代に日本と中国との国交が開かれ、その作風が日本に輸入され、古印体の源となっています。

そして書の発達とともに紙に捺印する風習が盛んになり、蔵書印、雅号印が生まれました。



明・文三橋

宗代の官印は唐代に萌えた^{めば}九疊篆^{くじょうてん}（九疊篆）が完成しました。これは太い輪郭の中に折目正しく字画を畳込んだもので、官の威厳を示す堂々たる風格の印が次第に大きさを増し、6cm～9cm位の印を見るようになりました。大印に対して字画を規則正しく折り畳んだ九疊篆が適合して（前頁写真⑧）以後この作風が、元、明、清の後期まで続いたのです。また、宋、元時代に民間に私印などが使われ始め、明代に至り糸印などが出現した我国にも多数渡来しています。



清・呉讓之



清・趙之謙



清・徐三庚

明、清代に入り、印も趣味的な分野が生まれ、明代に運刀の面で自由な石印材の出現により新生面を開くことになり、芸術の一科として篆刻道が樹立されました。そして鄧^{とうかんぱく}完白^{ひょうし}、それに連なる呉^{ちやうし}讓之^{しけん}、趙^{しやうせき}之謙など名達の士の出現を見るに至り、その作品は我々印人の貴重な参考資料として大いに役立っています。



清・呉昌碩

日本における印章の歴史

我国でいつごろから印章が使われるようになったかということは、それを裏付ける確かな資料がないため、定かではありません。

中国で発達した印が我国に導入されたのは、遣唐使などの往復から始まった奈良朝のことで、天平年間にはすでに印制が制定され、官印には内印（天皇御璽）方3寸（約9 cm）、外印（太政官印）、諸司印（八省・諸寮印・諸国印）などができて公文書に捺され、地方では私印として寺社印も用いられるようになりました。

これらの印はすべて銅印で、字体は篆・隸書とも異なった独特の文字で中国の古印と違い、文字を浮き刻りにした朱文印であり、これが古印体の源となっています。（法隆寺印などはその代表的なもの。）

室町時代には印を書画の落款に用いる習慣となり、徳川時代に隣国明清革命の折、我国に亡命した明人達によって篆刻の技法が伝えられました。中でも僧独立禅師や僧心越禅師らが承応2年（1654年）長崎に来て刻技を広めたのが始祖であるといわれています。

その頃より雅号印が文人墨客間に流行しました。これと同時に印の使用は次第に庶民階級へ普及し、認印、実印が広く用いられるようになったのは明治初期のことです。判師（御印師）は刀剣師と同様に帯刀を許されたということで、これは印に対する認識が深かったものと考えられます。

また印を判と呼ぶようになったのは中古以後のことで、これは事物善悪・曲直を判断し、その判決書に印が捺されたことから判と呼ぶようになり、印判の語も生まれました。また、俗に「ハンコ」というのは版行から転じたもので、同じく文字を刻した版木と印判を混同したためだといわれています。

附記

江戸時代に印は普及しましたが、一般には朱肉の使用は禁じられ（鎌倉時代の作といわれる「金沢文庫」という印は黒肉のものが多い。）書画の落款印以外は許可されませんでした。したがって朱印は武家時代の公文書だけに限られ、非常に権威のあったもので、例えば当時、朱印状によって外国との交易を許可された船舶を御朱印船と称したのもこのためです。

現存する最古の印

かんのわのなのこくおう
「漢委奴国王」金印

此の金印は、江戸時代、天明4年（1784年）の早春、北九州、博多湾の志賀島^{しかのしま}、叶崎^{かなのさき}で農夫の手によって発見されたものです。志賀島の百姓甚兵衛という者が自分の田圃の用水路を修理していると大きな板石が出てきたので、取り除くとその下に三つの石で囲まれた中に光るものがありました。拾い上げ水で洗って見ると金の印判のようなものでした。



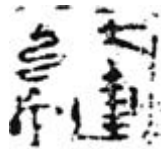
甚兵衛は兄喜兵衛と庄屋組頭共郡奉行に届け出たということです。郡奉行は藩庁へ持参すると藩では学者に命じて調べさせ、甚兵衛には賞金若干を褒美として与え、金印は藩主、黒田家の家宝となり、現在国宝として国立東京博物館に委託保管されています。印面は2.3cm位の角で重さ108g、鈕^{ちゆう}は蛇の形です。

中国の後漢書、東夷列伝という本に「委国（当時は日本列島を指して呼んでいた）は高句麗^{こうくわ}・楽浪^{らくろう}（現在の朝鮮半島）などの国々の東南大海上に有る。委の奴国の王が、使臣をして貢物を奉じ朝賀す。光武帝はこれに印綬を以って答えた」と記されており、約2000年以前の日本の面影がうかがえるわけですが、その頃、我国には文字がなかったの、伝説、神話となって真実は霞んでしまい、知ることができないのです。

しかし、この印は、中国から伝来したものですから、我国の印章使用発生の証拠にはなりません。

おおむらし
大連之印

我国で現存する最古の印章といわれています。大連は大臣とならぶ職名で、この印はその職印、すなわち当時の官印です。大連の職名は、垂仁天皇の御代に物部^{もののべ}十根^{とね}大連とあるのが記録にある最初で、皇極天皇の御代（紀元642年）に至り、左右大臣を置くと同時に、大連の職をやめたと、職原抄という書物に出ています。あるいはまた、欽明天皇の時代に作られたものともいわれています。



かんの あたえ
漢 直

漢直という古印があります。仁徳天皇の御代に、漢部の祖先が一族を引きつれて我国へ帰化し、その後、雄略天皇16年（紀元472年）に漢部を集めその長（頭）を定め、姓を「直」と賜りました。これが漢直姓の始めです。



天武天皇13年（紀元684年）に、漢直姓はやめられたので、この印はそれ以前のもので、これも職印、つまり官印であると思われます。

平安時代の官印及び私印

平安時代の前期は、大体奈良朝の官印制がそのまま行われましたが、私印も貴族にだけ使用を認められていました。当時の藤原氏の家印が、多数現存しています。



官印制に代わる花押の始まり



豊臣秀吉花印



徳川家康花印



武田信玄花印

平安時代中期から末期にかけて、官印がほとんど使われない時代があり、代わって花押（書判ともいう）が広く用いられるようになります。

花押は、もっぱら公家、領主、武将などが用いたもので、一般庶民はなお拇印、爪印などを文書に捺していました。

僧侶、文人などの落款印

鎌倉時代には、宋との交易で種々の文化が導入され、僧侶、文人などの落款印、筆者印などが作られ、これらは、室町・桃山時代にかけて盛んになってきます。



戦国時代の武将の印章

戦国武将は、花押も用いましたが、むしろ独自の私印を盛んに用いるようになりました。織田信長の「天下布武」の印、上杉謙信の「地帝妙」の印など是有名です。

武将達は、印文にそれぞれ趣向をこらし、権力と威厳を表現しようとしました。特に東国の武将は好んで印を用いました。武田氏の竜の印、上杉氏の獅子の印、北条氏の虎の印など、形体、字体、図柄なども彼等の性格をよく表しています。



武田氏の印



織田信長の印



北条氏の印



上杉謙信の印

海外の印の影響

戦国時代で特に注目したいのは、西国（現在の九州）大名が用いたローマ字印です。

天文12年（1543年）種子島にポルトガル人が上陸して鉄砲を伝え、天文18年（1549年）にはザビエルがキリスト教を伝えました。

キリスト教に皈依したキリシタン大名は、漢字の印のほかに、クリスチャン・ネームなどを刻ったローマ字印を使用しました。大友宗麟、黒田如水、小西行長、細川忠興などの印が有名です。これらは、丸印や小判形印で、海外印を模倣したものです。



大友宗麟の印



細川忠興の印



黒田如水の印

朱印、朱印状の起こり

戦国時代から安土桃山時代にかけて、ポルトガル、オランダなどとの交易が盛んになり、その取引には為政者の朱印を捺した朱印状が必要なので、種々の印章が作られました。

形としては、従来の角印に代わり、丸印、小判形印が多くなりました。



徳川家康の朱印

印章業の起こり

この頃、実名印（後の実印）が商人の間で使用されるようになり、これに伴って、専門の印判師が出るようになりました。

秀吉が3人の板版師を選んで、印判師になるように命じ、細字の姓を与えました。これが後の印章業者の元祖となり、京都、金沢には、現在その子孫が残っています。

江戸時代の印判

江戸時代に入ると、武士は花押も用いましたが、普通には印判を用いました。それほとんどが実印でした。職官印などもあまり用いられず、奉行所では、裁判、訴訟の書類にその長の個人の実印を捺していました。

徳川禁令考後聚によると、一般庶民農民も、印判の使用が認められていた記録があります。

当時京都には、30名ほどの印判師がいたようです。寛永元年（1624年）に、京都の印判師が江戸に下ったといわれています。これらの印判師は、板木屋とは区別され、御印師の看板をかかげて営業をしていました。

5. 彫刻ゴム印の歴史

彫刻ゴム印の歴史は意外に新しいものです。牧為助氏（写真）によって、この技術が開拓されました。牧為助氏は安政元年（1854年）名古屋に生まれ、16才にして印刻の道に入りました。明治15年（1882年）外国より渡来した鑄造ゴム印を見て、意のままに作れるゴム印は手で彫ることであるとの考えに基づき手彫りゴム印の研究に着手しました。



各種のゴムによりいろいろと苦心を重ねた後、潜水服の衿のゴムが適当であることを発見し、船具古物商より、このゴムを買い集めました。それを印材として板状に作ることは大変な作業でした。

それは修業中の後輩達の役目であり、ゴムを板に貼り、両脇に3mm厚の定規を置いて薄刃の包丁で平らにそぎ、更に大きな円板にサンドペーパーを貼ったものを回転させることで、そぎ跡を平らにしてから使用しました。

ゴム板の色が朱色であることは、この衿の色が朱であったためそのまま現在に残されているものと考えられます。以後次第に彫りゴム技術者が増加するに従い潜水用具のゴムも入手困難となり、必要上、明治末期より大正年間に至り現在のゴム板に近いものが製造されるようになったと思われる。

彫刻のための刀は、版木刀を薄刃に研ぎ版木と同じように手前に引いて彫りましたが、細かいものは中々思い通りにできません。そこで考え付いたのが押す方法であり、当時のゴムは現在のような専用のゴム板ではないために押すだけでは彫れず、突きながら進める刀法が用いられました。^{さら} 濠は版木の如くノミでは勿論、用をなしません。苦心の結果、濠い取る方法に着目し、ピンセットを始め種々試した結果、当時のゴムの材質に対し針が能率的であったため、以後は木綿針や洋傘の骨、水晶彫刻用の盤を^{たがね}錐状に研いで使用しました。この用法はピンセットとともに現代まで、受け継がれています。

判下は当初ゴムに文字を直接書いていましたが、細かい文字は非常に困難でした。版木の如く文字を紙に書いてゴムに糊で貼っても、彫るに従ってはがれてしまい、やはり思わしくありません。そこで考え付いたのが、木口の転写をする方法です。彫りゴムにおいて、この方法は現在もそのまま用いられています。

牧氏は自ら開発したこの技術を一人のものとはせず、業界の将来に伝え残すべく、各地をめぐる講習を行いました。

そして歴訪の途中、東京では刻者が彫りゴム技術に対して秘密主義であることに憤慨し、東京・鍛冶町に居を移し、店頭において彫刻を行ったところ、毎日2、3人の同業者が、必ず見学に訪れていたと伝えられています。

更に晩年に至り業者の健康管理に関心をもち、私財を投じて、その持論である発汗療法の石風呂を建設するなど、その技術開発とともに我が業界に残された業跡は誠に偉大なものです。

第 2 章

文 字 の 種 類

実用印としての文字は篆書の場合印篆^{てん ほうてん}が主に使用され、古文小篆などはあまり使用されません。隷書^{れい}の場合は波法のある安定した書風が使用されています。古印体の場合隷書を土台としたものが多く用いられます。又楷行草は実用向きの良い書風のものが良いでしょう。

尚、文字の種類としては、その他石埭流^{たい}、勘亭流、明朝、宋朝、ゴシック並びに図案文字などありますが、あまり印章には使用されていません。

1. 実用印としての書体

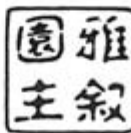
篆書



隷書



古印体



文字の種類

古文

君 子 以 成 德 為 行

篆

君 子 以 成 德 為 行

篆

君 子 以 成 德 為 行

隸書

君 子 以 成 德 為 行

楷書

君 子 以 成 德 為 行

行書

君 子 以 成 德 為 行

草書

君 子 以 成 德 為 行

古印体

君 子 以 成 德 為 行

草書古印

君 子 以 成 德 為 行

図案文字

君 子 以 成 德 為 行

勘亭流

君 子 以 成 德 為 行

楷書



行書



草書



2. 間違いやすい文字

草書は、簡略化された文字なので、似た書き方の文字が多いものです。

篆書を勉強するぐらいの熱意がないと、誤字を書きやすく、また誤字を書いていることが案外多いものです。

間違いやすい字を引き出して、その違いを書き出してみますので、その違いを比較し、勉強しましょう。

間違いやすい草書の例



行 巧

巳 己

庶 座

成 来

手 年

探 様

揚 物

壽 春

東 柬

朝 彩

浅 涉

萩 荻

先 克

都 部

才 寸

流 染

会 念

別 前

宇 字

予 事

亨 享

单 草

令 合

妻 安

旁 男

餘 解

故 記

博 傳

使 便

史 吏

終 疑

伴 健

益 答

齊 斎

馬 尊

復 後

或 感

免 既

奉 達

介 分

間違いやすい篆書の例

日	日	支	丈	吉	告	王	玉	充	克
日	日	支	丈	吉	告	王	王	充	克
毛	手	疋	足	宇	今	和	私	奉	奏
毛	手	疋	足	宇	今	和	私	奉	奏
久	尺	交	文	米	采	朱	未	六	四
久	尺	交	文	米	采	朱	未	六	四
月	肉	又	父	人	刀	矢	央	戊	戊
月	肉	又	父	人	刀	矢	央	戊	戊
謹	漢	青	責	丹	舟	特	持	泰	券
謹	漢	青	責	丹	舟	特	持	泰	券
幸	牽	辻	迅	平	乎	大	夭	生	主
幸	牽	辻	迅	平	乎	大	夭	生	主
合	向	亮	亭	替	普	代	伐	免	兔
合	向	亮	亭	替	普	代	伐	免	兔
力	刀	ネ	衣	千	干	旬	旬	𠂔(左)	𠂔(右)
力	刀	ネ	衣	千	干	旬	旬	𠂔(左)	𠂔(右)

楷書が似ていて篆書が違う例

青	表	素	責	己	巳	食	良	司	后
青	𠂔	𦰩	𦰪	𠂔	𠂔	食	良	司	后
言	音	但	但	池	地	要	票	年	季
言	音	但	但	池	地	要	票	年	季
華	差	未	未	弓	乃	易	易	午	牛
華	差	未	未	弓	乃	易	易	午	牛
市	市	下	丁	延	廷	春	秦	郡	限
市	市	下	丁	延	廷	春	秦	郡	限

楷書と篆書の点の相違

楷書では上部に点が付くのに、篆書になると、上部が横線になる文字と点になる文字とがあるので、その例を示します。

上部が横線になる例

商	帝	言	音	良	刻	座	龍	竜	意
商	帝	言	音	良	刻	座	龍	竜	意

上部が点になる例

文	京	齋	六	亦	衣	店	庫	玄	主
文	京	齋	六	亦	衣	店	庫	玄	主

第 3 章

印 章 の 種 類 と 用 途

1. 実印、認印、訂正印

実印

実印とは市区役所、または町村役場に印鑑登録の申請をして受け付けられ、登録の済んだ印章のことをいいます。

印鑑登録は15才に達した者は誰でもできますが、原則として一人1個に限られ、一生実印として使うことになるわけです。たとえ、実印のような形態をしていても、登録をしていないものは実印とはいいません。

では実印はどのようなときに使うのでしょうか？ 商取引、銀行取引、官公庁などの書類作成に必ず実印を使用しなければならない場合があります。「印鑑証明」を添えることなど書いてあるときは実印を捺さなければなりません。（署名捺印）（記名捺印）

実印は姓名を彫刻した方が安全であり、認印のように家族共同で使うことのないようにし、書類の内容をよく読んで、慎重に押すことが大切です。印面の大きさは、男性用は15mm丸位が標準とされており、女性用としては12mm、13.5mm丸位が最も多いです。

実印の一例



認印

認印は印鑑登録のしていない印をいいます。印鑑証明のいらない書類作成に使い、例えば、町内会の回覧書などに読んだ「しるし」に捺す場合から、領収書や荷物の受取りに至るまで広く使用されるものです。

形は小判、丸、角等などあり、大きさは9mm位から15mm位まで数種類です。

認印の一例



訂正印

訂正印は、簿記印ともいい、極めて、小さなもので、帳簿に記入した文字の誤りを訂正する場合に使うものです。最近、一般商店や農家などでも、出納帳とかいろいろな帳簿を備えるようになって訂正印の需要も多くなっています。大きさは5mm又は6mm丸か小判型が通常使われています。

訂正印の一例



2. 角印、役職印、割印

角印

角印は官公印、官公職印や法人組織の会社印、組合印、任意団体の印や一般事業所、例えば、何々商店印とか、〇工業所印などの印ですが、大きさの規定はありません。

角印の大きさは15mm角から18mm・21mm・24mm・27mm・30mm・36mm・45mm・60mm角位まであります。会社印等は21mm角から30mm角位までが最も多いです。

官公印、官公職印は政府で定めた規格があり、官印は大・小あります。

官印	大	型	：	35mm角	公印	都道府県印	：	30mm角
	小	型	：	30mm角	公職印	知事	：	27mm角
官職印	総理大臣		：	30mm角		副知事	：	24mm角
	各省大臣		：	//		部長	：	23mm角
	次官		：	//		出納帳	：	//
	局長		：	//		課長	：	21mm角
	部長		：	//		公立学校長	：	//
	課長		：	23mm角				

出先官庁及び地方公共団体などの印は以上の大きさに準ずることになっています。

(昭和39年4月1日、内閣訓令第一号)

蔵書印も角印の中に入るものです。これは書籍の所有者が自分の蔵本であるという「しるし」に捺すものです。

蔵書印には印の文字を入れないのが常識とされています。まれには長方形または丸型のもの、また竹印材などを使った変形の面白いものもあります。

角印の一例



役職印

役職印は法人組織の実印として法務局に登録する印をいいます。株式会社、有限会社の場合は社名と役名（代表取締役）、合名会社、合資会社、合同会社の場合は社名及び役名（代表社員）と彫刻することが多いです。これは商法上の慣習で、氏名を刻したものでも登録できますが、個人の実印と間違えることもあり法人用は次頁の例のようにした方が無難です。

その他の役名では出張所長、営業所長、所長、等々あります。尚、登記できる印のサイズは10mm以上30mm未満と規定されています。

役職印の一例



割印

割印は本証と控との境に捺すもので、半分ずつ分かれるように捺します。形は縦長の小判型が普通用いられていますが、長方形のものもあります。配文の関係で、割印、契印などに入れますが、割・契印などは文字の都合により入れなくともよい字です。

大きさは大、中、小と三種類あり、

- 大 : 縦 36mm × 横 15mm位
- 中 : 縦 33mm × 横 14mm位
- 小 : 縦 30mm × 横 13mm位 です。

割印の一例



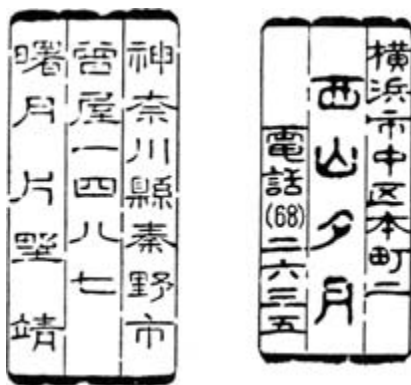
3. 宿所印、落款印

宿所印

宿所印は住所、氏名を優雅に線などを配して彫るものです。趣味の印として年賀状などに使われています。

(明治以後、特に篆刻家の作に良いものが見られ、流行するようになりました。)

宿所印の一例（後述）



落款印

落款印は掛軸・色紙・額、そのほかの絵画や書蹟に捺すものです。書家や画匠は勿論のこと一般の人でも趣味として絵や書を好んで描く人が、自己の作品であることを証明する「しるし」として捺すものですが、ただ単なる「しるし」だけでなく、これを捺することによって作品の芸術的価値を上げる役割を果たすものです。

大きさは、作品の大・小に合わせて捺すものなので、いろいろな大きさの印を持っている人が多くいます。（後述）

落款印の一例



第4章

作業用具

1. 文房四宝

昔、中国の人々は自らの書齋を「文房」と呼び、筆・墨・硯・紙を「文房四宝」と呼称して愛しました。特に硯は日本における武士の魂の刀剣にも匹敵し、中国の人々の魂は硯にあったと思われます。ことに文人墨客の興隆した宋・明・清の時代には、みことな硯が作られ、今日に残されています。

端溪^{たんけい}＝広東省高要県東南の溪谷から出る石がいわゆる端溪硯で、唐時代から採掘されていましたが、宗時代以後硯材の王者として人々に愛玩されました。色は紫色・猪肝色などがあり、美しい斑紋や円形が重なり鳥の眼のような眼をもっているものもあります。他石に比べて硬度が磨墨に適当です。歙州硯^{がん}＝安徽省歙県龍尾山（羅紋山）の産、唐代に採掘されましたが、南唐の頃、澄心堂紙、李延珪の墨とともに天下の三宝とされていました。色は黝く爪で弾くと高く澄んだ音を出す、他に青味や黄色味を帯びたものもあり網目のような紋のあるのは羅紋硯^{あおぐろ}といわれます。洮河緑石^{とうがりよく}＝黄河支流の洮河から採れたといわれていますが大洪水によって宋初すでに採掘できなくなっていた幻の名硯、美しい黄緑色できめ細やかで磨墨が良いです。澄泥硯^{ちようでい}＝河中の泥の沈澱せるものに混ぜ物をして練り上げ窯で焼いたもの、色は多様でそれぞれに名前がついていて、発墨は良く、特に松煙墨を磨するにはこれに限るといわれています。その他国産では、雨畑石^{あまはた}（山梨）、赤間石^{あかま}（山口）、雄勝石^{おかつ}（宮城）などがあります。

筆は秦の時代、蒙恬^{もうてん}によって作られたとされていましたが、長沙近郊の墳墓からそれ以前の戦国時代の筆や筆筒が出土しているのでかなり古くからあったようです。筆の穂^こ（毫）は古来、兔・狸・鹿から人毛や鼠のヒゲまで用いられました。紫毫とは黒兔の毛を材料として作ったもので、兔毫、羊毫、半々のものを五紫五羊、七、三のものを七紫三羊といい、また、狼毫とは犬の毛を用いた筆です。国産では東京・京都・奈良・広島（熊野筆）などで作られています。

墨は遠く殷の遺跡から墨で書いたものが発見されており、漢代には松の煤煙^{にかわ}を膠でかためた松煙墨が現われ、北宋末期には油煙墨が作られ、桐の油煙が最上といわれた清の時代に乾隆帝が北京の宮殿で御墨を作らせたのが有名な乾隆御墨です。日本では推古天皇18年（紀元610年）、高句麗^{こうくり}の僧、曇徴が製紙技術とともに伝えたといわれています。江戸時代には製墨が盛んになり、良い墨が作られ、国産では奈良が有名です。

紙は後漢の蔡倫が樹膚・麻・ボロ・魚網などを用いて作ったといわれています。日本に紙がもたらされたのは墨と同じく墨徴によるといわれますが、弥生後期からの中国との交渉によって伝えられていたと思われ、現存する最古の和紙は正倉院にあります。当時の唐紙・和紙ともにコウゾ・雁皮・麻が主原料でした。紙の最上のものといわれたのは澄心堂紙で、これは南唐第三代の李煜が安徽省徽州産の紙を受用し、特に作らせたものです。清の乾隆時代は中国文化の黄金時代で、皇帝は仿澄心堂紙、それに美しい彩箋（五彩の地色に金で山水花鳥を描いた紙）を作らせました。

私達が使う雁皮紙はジンチョウゲ科の落葉灌木の雁皮や三桠^{また}の樹皮より繊維をとり混和粘液として膠を用いて一般和紙と同様に漉く、色は淡褐色で透明でかつ、光沢良く強靱な紙です。岐阜、静岡で多く作られています。その他の和紙は宮城・埼玉・石川・京都・島根・高知など各県にそれぞれ手漉き和紙の産地があります。

2. 印肉の由来と朱肉

古く中国では周、秦、前漢の紙の発明されていなかった時代に、印を粘土のような泥に捺したものです。したがって印影は立体的でした。中国で印肉を印泥と称しているのも、これが語源と思われます。後漢の時代に紙が発明され、印も紙に捺されるようになり、その頃から朱が用いられました。

古来中国では、朱は黄金とともに不老不死の靈物として尊重されました。朱授、朱門、朱戸などの語に見る如く、高貴名誉^{こころ ぞく}の意に偶していました。我国でも、朱は禁色として一般には用いられず、最高位の色とされ古墳の朱づめ、縄文・弥生の土器の朱彩など貴重な色として用いられました。

中国では、始め朱を用いたものを、水印または練朱と称し、天然の辰砂^{しん さ}や朱土を膠で練ったものを用いて押印していました。宋の時代に、今日使われている様な油を入れて練った印肉が発明されました。そして上質の臘石（寿山石）が発見され、篆刻が盛んになり印影（押し型）が鑑賞される様になりました。

吾国に印肉が渡来した時代は、文武天皇（四十二代紀元697年）の頃と伝えられています^{あきら}が、詳かではありません。

奈良正倉院の古文書に捺されている印肉は、油の入っていない水印式のものです。

鎌倉時代以後の古文書には、今日のような油の入った印肉が使用されています。したがって油の入っていない水印式の印肉で捺されたものは鎌倉時代以前ということになっています。また色によって使用目的を区別することが室町時代から行われました。

織田信長は公文書に朱印を、私文書には黒印を用いました。御朱印なる語は、黒印に対して起こったものです。当時朱印は武将か貴人のみが専用し、他は黒印を用いました。

茶人には還暦前は朱印、以後は黒印という不文律がありました。

尚、中国には上質の印肉に金箔やその他の宝石類を混ぜ合せて製られたものがあり、これを八宝印泥と称しています。印肉が一般に普及して使用されるようになったのは明治以後のことです。

上質の印肉は天然の朱を用いているので、紙や布に押印したものが虫に喰われたり、褪色したりすることはなく、その印影は千古不易^{えき}のもので、永久に変わることはありません。

朱肉の成分

★銀朱 (硫化水銀)	水銀から化学的に作られた朱で、永い歳月を経ても変質や変色をしません。 ※朱肉は中国から渡来したもので中国ではある地方の山からこの朱がたくさん取れました。だから中国では岩朱とも呼ばれます。
★金属朱	マーキュリーカドミウムレッドなどいろいろの種類の金属朱があり、銀朱の代用として使用されます。普通これらを同じ着色料としている染料に比べて比重があるので顔料と呼ばれます。
★ヒマシ油	朱肉の展色剤として最上のもので、現在全部輸入に頼っています。精製された上等のものを用いています。
★モビール油	ヒマシ油が高価なため第二次大戦以降安い朱肉に機械油であるモビール油を使うようになりました。
★洋松脂・木蝋 (マツヤニ)	ヒマシ油・モビール油を粘性剤として粘りけをだすため油と混合加熱させて朱と混ぜ合わせたものです。これが朱ノ油です。
★和紙・パンヤ 千草・もぐさ	含有剤と称して朱肉の繊維状のものが最上のもので、特に高級品には天然の千草、天具帖紙（和紙：産地岐阜）。価格の安いものには輸入品のパンヤ（綿に似ていて枕などに使う）が用いられています。

3. 印材の種類とその特徴

印材

種類	産地	主要製品
柘	伊豆、三宅島、御蔵島、鹿児島、 輸入、タイ（アカネ）	印材、櫛、ソロバン玉、 粘土ベラ、将棋駒、工芸品
黒水牛 （白水牛）	東南アジア、インド、中国	印材、洋傘の柄、 肥料（果樹用）
うしろのつ 牛角 （白・色）	オーストラリア、アフリカなど	印材、高級洋傘の柄、肥料
象牙	南アフリカ、ナミビア、ボツワ ナ、ジンバブエ	印材、美術工芸品、高級装飾品
石材	中国 寿山石 青田石	印材、工芸品
水晶 メノウ 虎目石	ブラジル メノウ虎目、錦石など東北地方、 主に青森県あたりで産出されて いる	印材、装身具工芸品
ラクト	合成樹脂製品	工業用、家庭用品他、多種多様

ラクト印材は色彩はきれいですが磨滅しやすく変形しやすいので実印として受け付けない役所もあります。次頁で各印材の特徴を知っておきましょう。

ラクト印材と本質材との見分け方

印刀で一寸彫って見るとすぐ判別できますが、次のような方法もあります。

	本象牙	白ラクト
1. 木口を見る	木口が網目	しま線あるいは無地
2. 匂い	トクサ板ですってみると動物的匂いがする	薬品のような匂い
3. 感触	しっとりとした肌ざわりで重い	軽い
4. 持ってみる	冷たい感じが長く続く	すぐあたたまる

	黒水牛	黒ラクト
1. 匂い	トクサ板ですると、角質特有の匂いがする	薬品臭い
2. 側面を見る	角質特有の従線がある	ない

以上は経験が浅いと間違いやすいのでよく観察しておく必要があります。

作業名 印材選定作業

材料の種類、材質の良否も選ぶとともに、材料の硬さや癖などの特徴も知りましょう。

種類	硬さ	手彫り	特徴
柘（柘植）	硬い	適	木目は細かく、硬くて変形しにくい。 密刻に適す。
アカネ	やや硬い	可	少々軟質でもろく、耐摩耗性は柘の1 / 2 以下。
黒檀・白檀	硬い	可	木目がつんでおらず、硬さの割に細かい彫刻 には適さない。
竹の根	柔らかい	可	遊印などの雅印に適す。シャープな線質は出 ない。
黒水牛	硬い	適	つの材唯一の硬さと彫りやすさで、芯持ちが良質。
うしのつの 牛角（白）	硬い	適	白く筋ばっているものは硬く、透明な物ほど ささくれしやすい。
うしのつの 牛角（色）	硬い	適	茶や黒い模様が入っている。粘りがある。
象牙（ソフト）	硬い	適	ハードより比重は5 % 軽く軟らかい、 白く密刻に適す。
象牙（ハード）	かなり 硬い	適	傷が付きにくく光沢があり、透き通る感じで 摩耗しにくい。
象牙（横目）	硬い	可	板目の部分で彫り難く、硬さに比べもろく、 食い込みやすい。
マンモス	硬い	適	象牙と同じように硬いが彫刻しやすい。
抹香鯨	硬い	適	象牙ハードよりも硬くて、彫刻しづらい。
河馬	硬い	適	象牙ハード材に近い。
羊の角 （シープホーン）	やや硬い	可	ポリポリした感じの彫り味で、細かい所が 欠けやすい。
水晶・虎目石・ 翡翠	超硬い	条件可	たがね彫りで可能ではあるが、適さない。
琥珀	やや硬い	可	天然のものは適さない、加工材はパリパリと した彫り味。

4. 彫刻学習用具一覧表

			数量		数量		数量
木口 作業用具	印刀	1番刀	①	2番刀	①	3番刀	①
		4番刀	①	5番刀	①	6番刀	①
	仕上刀	仕上刀	①				
	柄	柄	⑦				
	巻藤	巻藤	⑦				
	篆刻台	篆刻台中型	①	本柘 当て木	①		
	硯	硯(墨用)	①	硯 (朱墨用)	①	双面硯	①
	墨	墨	①	朱墨	①		
	墨打具	墨用	①	朱墨用	①		
	トクサ板	本トクサ板	①	トクサ板	①		
	字割具	ピンセット形	①	コンパス 形	①	L型 字割具	①
	朱肉	印泥	①	光明、美 麗、箭簇			
	サビ止め用	油入れ	①				
	ブラシ	狸の毛ブラシ	①	歯ブラシ	①		
	砥石	荒砥石	①	中砥石	①	仕上砥石	①
		ナグラ砥石	①	セラミック 砥石	①	ダイヤモンド 砥石	①
ゴム印 作業用具	ゴム刀	ゴム刀	③	ゴム刀用柄	③		
	ピンセット	ピンセット	①				
	傾斜台	傾斜台	①				
	罫引用定規	ステンレス定規	①				
	槌	水牛槌	①				
	軽石	(ナグラ砥石 を代用)					

			数量		数量		数量
定規類	定規類	直線定規	①	三角定規	①	分度器	①
	烏口	コンパス烏口	①				
参考書	参考書	改訂版 印章教科書	①	篆刻字林	①	五體字類	①
		印章篆刻字林	①	新常用 漢字印章 字林			
その他	手拭い	日本手拭い	①	雑巾	①		
	筆	小筆	②	小筆 判下用	①		
	書道用筆	筆	①	かな用筆	①		
	ペーパー ナイフ	ペーパー ナイフ	①	ノート	①	印刀用下 敷き	①
	印刀ケース	印刀ケース 両面	①				
		印褥	①	印矩	①	両面テープ	①
		庖丁					

第 5 章

木 口 彫 刻

1. 彫刻法

彫刻技術の基本

およそ何事によらず技術には基本というものがあります。多くの先輩達によっていろいろ試みられた方法のうちから最も合理的に要約されたものが、基本になっています。

技術を覚える場合、適当な指導に従い、順序を追ってその基本を学ぶことが上達する最も近道です。

現在行われている技術も用具も長い間、先輩達によって研究されたものであり、更に、時代とともに改良し、進歩した方法が今日私達に引き継がれてきたのです。しかし、基本というものは決して一つではなく用具も技法もそれぞれ幾つかの方法があり、ある程度の違いというものはあります。それは見方、考え方の相違からくるもので、それが流儀とか派とかいわれているものです。

木口の彫刻技術を覚えるにはまず、字入れ（布字）、荒彫り、仕上げの三段階を完全に自分の力で出来るようになれば一人前の印章技能士と呼ばれることになるわけです。

まず、荒彫りから始めるのが順序です。講師・指導員または先輩に簡単な字入れをしてもらい、その字をくずさぬように注意して彫らなければなりません。字を傷だらけにしたり、勝手に変えたりしてはなりません。

印刀の使い方は、木口作業分解シートにより繰り返して練習するのですが、順序と着眼点を頭に入れて細心の注意と大胆な運刀をすることが良い作品を早く作る方法です。

以上の荒彫りを繰り返し数多く彫る事が上達の近道です。

これで荒彫りの練習をすると同時に反対の文字を書き入れる要領も学ぶことになるわけです。

荒彫りの深さは大きさによって違いがあり、約0.5mm位から0.9mm位で訂正印などの小さいものは0.5mm位ですが、平均した深さに彫り、直角に彫り上げると深く見え、また、仕上げ刀の運びも非常に楽です。

印刀の刃先と横刃を利用して彫るのですが、運刀法を講師・指導員または先輩の指導に忠実に従って練習し、次第に上達していくものなのです。

次に字入れ（布字）ですが印稿を書いてもらい、それを丁寧に印面に反対に書き入

れる練習をし、これがある程度できるようになったら自分で印稿を書く練習をします。

印稿は黒い羅紗紙（古葉書に墨を塗ってもよい）に朱墨で彫刻しようとする文字を押したように書き上げるのです。また、印稿を丁寧に書いている時間のないときは鉛筆で簡単に書いてみることも一つの方法です。

模刻というのは、すでに先輩達の彫刻した良い作品を選んでできるだけ忠実にまねて彫ることです。これによって配字・文字の急所、仕上の要領などを悟るのに非常に役立ちます。

仕上げは、荒彫りだけで押してみるとわかりますが、仕上げのいらぬようにいくら丁寧に彫ったものでも書き入れた文字より太くなっていたり、また筆の早さ・鋭さ、優雅な表現が乏しかったりするものです。そこで仕上げ刀によって文字に生気を与え、魂を入れる心算で仕上げます。

仕上げ刀の使い方には、引き刀と押し刀の二通りあって両方を使い分けて仕上げることが練習するのですが、これも繰り返し何回も練習して自分の思う通りに削り取れるようになれば、生きた文字を作り出せることになるわけです。

木口作業の順序

①印材の選定

材料の種類、材質の良否も選びます。

②印面調整

トクサ板又はサンドペーパーで印面の凹凸を平らにし、朱墨を印面に平均に塗り付けます。

③印稿及び字割

文字数により印面に字割具で文字の書き入れる場所に区割り線を書き入れます。

④字入れ

字入れは字割り線に従って文字と各文字の配置に注意しながら反対に書き入れます。文字の形、また空間も上下・左右が平均に空くように配字します。

⑤荒彫り

布字の文字を傷つけないように順序よく、深さが均一に見えるように彫ります。

⑥仕上げ前の印面調整

荒彫りのときの傷や墨、朱墨などをトクサ板またはサンドペーパーの荒さに注意してきれいに取り、平らにします。

⑦墨打ち（朱打ち）

印面調整の済んだ印面に、墨または朱墨をよく練り、できるだけむらなく薄くこすりつけないように、打ちつけるようにして塗ります。

（注）墨や朱墨の水分が多すぎると印面だけでなく中まで沁み込んで仕上げにくくなり、また、あまり濃すぎると印面がざらついて、朱肉をうまく紙面に転写することができません。

⑧仕上げ

印稿を印面に再現する気持ちで、慎重かつ大胆な運刀で仕上げ、仕上げの済んだ後、捺してみます。そして不備の所を補刀し、修正して完成させるわけです。

良い印章の条件（印影）

①取り扱った文字に無理のないもの。

②造形的美に打たれるもの。

③刀意が生き生きと印面に躍動し、しかも内に力をセーブして上すべりをしていないもの。

④配字組立が巧妙で破たんを感じさせないもの。

⑤気品あるもの。

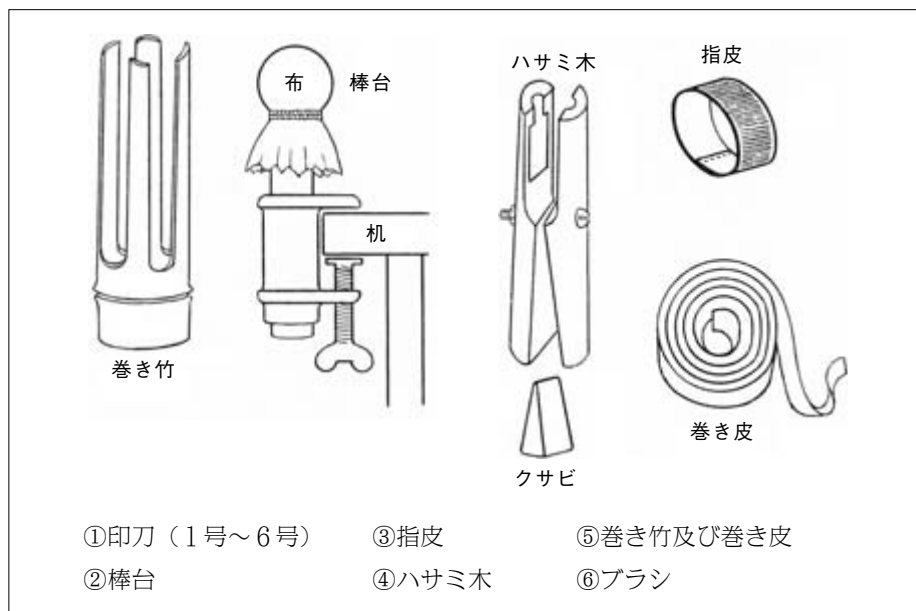
2. 彫刻用具

印面調整及び字入れ用工具

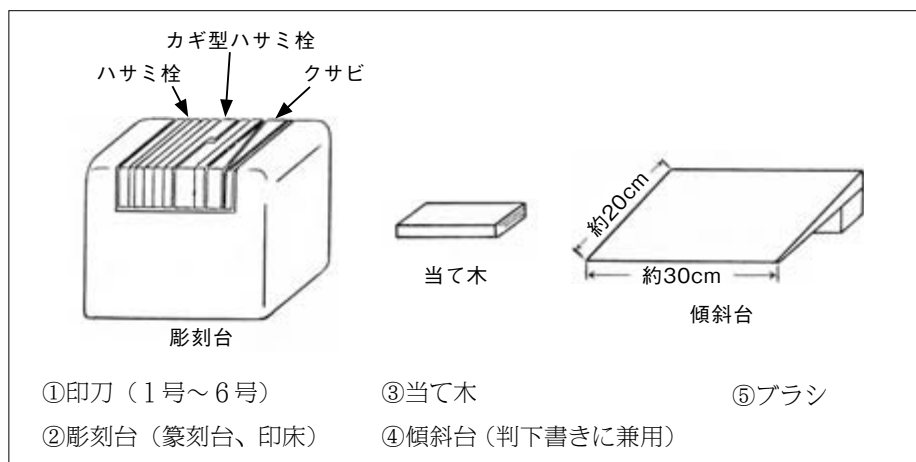


- ① 水滴（水差し）
- ② 字割り用物指
- ③ L字型字割具
- ④ トクサ板
- ⑤ 墨用硯
- ⑥ 墨
- ⑦ 朱墨
- ⑧ 朱墨用硯
- ⑨ 墨筆及び朱筆
- ⑩ 字割り用コンパス
- ⑪ 下書き用硬質鉛筆
または謄写版用鉄筆
- ⑫ 手鏡

荒彫り用工具（棒台）



荒彫り用工具（彫刻台）



仕上げ用工具



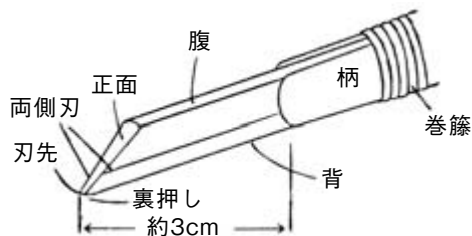
- ① 水滴（水差し）
 ② 印矩 いんく
 ③ 朱肉
 ④ 手鏡
 ⑤ 印箋
 ⑥ 墨用硯
 ⑦ 墨
 ⑧ 朱墨
 ⑨ 朱墨用硯
 ⑩ 仕上げ刀
 ⑪ ブラシ
 ⑫ トクサ板
 ⑬ 印褥 ハシゴ

3. 印刀、仕上げ刀の作り方

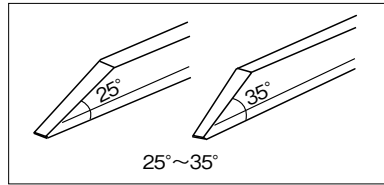
①印刀は1号から10号までありますが、通常の作業では1号から6号位までで充分です。
また、各自が作業の経験により、刀の背を下したり、両側面を研ぎ下したりして各号の中間の印刀を作るなど、作業を円滑に行うための工夫も必要なことです。



印刀の各部名称



②印刀の角度は、作業内容や素材（柘・水牛・象牙）により多少の違いはありますが、約25度から35度位のが適当です。また細い刀は鈍角に、太くなるに従って鋭角に研いだ方が切れ味、強度（刃が折れにくいこと）などを考えると合理的です。



②

巻く前に柄に入る部分にラッカーまたはニスを塗っておくと錆止めとして効果的です。

印刀は^{どっ}藤づるにて巻きますが、まず藤づるを水に約15分位つけて巻きやすいように柔らかくしておきます。（巻き終わって乾いたときにしっかり締まるのでゆるむことがない。）印刀の巻き方は古くからの工夫によりいろいろありますが、一例として写真を参考にして下さい。



③

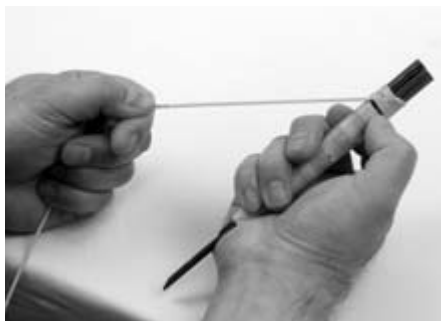
③藤の先端を背部に残し、2巻き位巻きます。

④残した先端を折り込み、その上から巻いていきます。



④

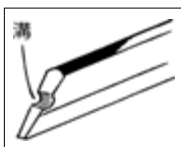
⑤最後は終わりから5、6巻位の所を指で押さえて、ゆるめ、先端を籐の間に差し込んで、強く引き、残部を切断して巻き終わりです。また、あるいは最後は柄の後ろから2cm程を残して巻くのをやめ、柄と印刀の間にマイナスドライバーを差し込んで空間を作り、素早く刀の終わりを差し込んでドライバーを抜くという方法もあります。また、柄から刃先までの長さは約3cm位が適当です。



印刀の研ぎ方

①最初に印刀の正面中央部に荒砥で溝をつけてから研ぎ始めると後の作業が大変楽になります。(右図参照)

溝をつけないで研ぐ方法もあります。



②右手に印刀を持ち左手にて押研ぎ棒で押さえ、左（6）右（4）の力の割合で押さえながら手首を固定して研ぎますが、同じ速度でないと平らに研げないので注意が必要です。



③まず荒砥（または荒い合成砥）にて刃先ができるまで正面を研ぎます。次に両側面を必ず平らな中砥（または細かい合成砥）にてヤスリ目がなくなるまで研ぎ下し、仕上砥にてこれを繰り返します。



④最後に裏押しをして研ぎ上がりです。印刀は両側面の角（側刃）の切れを大変必要としますので、両側面は特に平らに研ぐことが大切です。

優れた技術者ほど、切れる印刀を使用しているものです。

裏押しによって印刀の切れ味が、90パーセント出来上がるのです。裏押しは刃先の部分を研いだときのめくれを落とし、切れ味を出し、その切れ味を長持ちさせます。

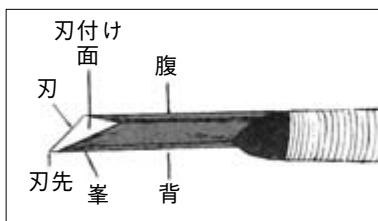
刃先が直角になるように、又裏押しする角度が非常に大切なのです。したがって裏押しは過ぎないように（つけすぎると直すのに大変苦勞します）おおむね数回が適当です。



(また、材料によっても異なります。柘・水牛を彫る場合は裏押しの角度は同じでも良いが、象牙はそれに比べると硬度も高く、粘りが少ないので裏押しを多めにしないと刃先を折ることがよくあります。)

仕上げ刀の作り方

仕上げの作業は細かい操作を必要としますので、刃付けの角度は約35度から40度位が適当と思われます。刃の切れ味を出すのには、裏側も平らであることが絶対に必要です。



仕上げ刀の研ぎ方

- ①刀の柄を薬指と小指の間にはさみ、親指頭部の横で刀の裏側を押さえ、残り指で刀が動かないよう図のように持ちます。
- ②刀をまず荒砥に軽く力を加えながら、ゆっくりと刃ができるまで研ぎ、次に中砥で裏の「ヤスリ目」がなくなるまで研ぎ、同じ方法で仕上げ砥に掛け、刃がしっかりとできたら研ぎ上がりです。

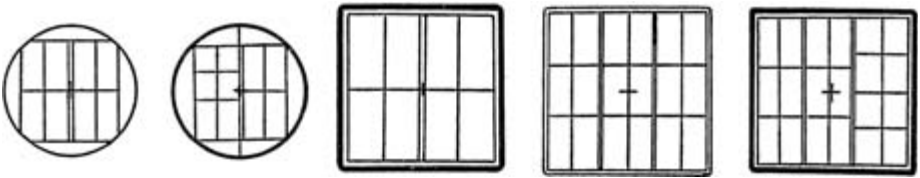


- ③仕上げ刀は研ぎ上り後、峯の先に少し丸味を付けます。これは仕上げの時に刃先を滑らかに操作をし、狭い彫り口にも充分に刃先が届くようにするためです。



4. 字入れ前の印面調整

- ①まず、「トクサ板」で印面を平らに擦りますが、印材（特に水牛）は中央部がくぼみがちですので1.5cm以上の印材はやや中高に作ります。印材が大きくなるにしたがって、中高にする場合もあります。
- ②印面作りができましたら形のゆがみを「トクサ板」で調整します。ゆがみの調整をせずに字割りの工程に入りますと、字割りもゆがみ正確な字入れができません。
- ③次に朱墨を印面に平均に塗ります。方法は薬指または朱筆を使用します。朱墨は良質のもの程望ましい。雁皮紙などから転写するときは特に良質の朱墨を使用したほうが良いでしょう。（尚、転写するときは印面にアラビア糊を薄めて塗り、乾いてから転写すると良いでしょう。）



字割りは印の構成上特に大切なものですから、しっかりと正確に字割をしなければなりません。角印を例に解説しますと、まず枠の太さを決め（24mm角印で4文字中輪の場合、枠の太さは0.7mm前後が適当）その太さに応じて枠を引き、次に枠と文字の空き（枠の太さと同じ位）を引きます。その次に中心を求め枠と文字の空きよりやや狭い間隔を縦・横に割り、各行の中心線を引きます。尚、文字数や、文字の密度により、行数及び各行の字数を割ります。字数が多くなる行は他の行よりやや広目に割りますと、全体の調和が良く整います。

5. 字入れ（布字）

- ①篆書体の場合には、できる限り文字を記憶する努力が必要ですが、誤字を作らないためにも、文字は必ず辞書により調べることが大切です。初歩のうちは紙に簡単に印稿を書き、文字の確認と同時に全体の調和の研究をして下さい。

②次に決定した文字を謄写版用鉄筆、または堅目の鉛筆などを使って、印面に軽く下書きをします。

③さていよいよ字入れの段階ですが、この字入れにおいてその作品の価値が決定します。先に述べた印稿を基礎にして、製作に入ってください。

④字入れの要点

一、引いた線に合わせて枠を書くこと。

一、文字は細目に長い点線の連なりを重ねるように筆を進めること。

一、字割りの両側の縦線に合わせてのせるように書くこと。

一、できるだけ朱墨で修正せずに済ませるような慎重さが必要。

上の要点に留意し、手鏡で印面を写して見ます。そして欠点を発見したら、朱墨をもって修正しますが、上下左右・枠と文字の調和、字画の曲り、全体の調和、誤字などをしっかり見極めることが大切です。また、文字の筆意も字入れのときにしっかり表現することが大切だと思います。

6. 荒彫り

荒彫りは、主に角印を例として、一通り彫る前の準備を説明します。基本は大事なことから、しっかり覚えて下さい。

〔棒台〕 小判棒から、六分丸及び五分角位まではハサミ木にはさめますからこれを使用します。このとき、そのままはさむと印材を、キズつけやすいので、ハサミ木の印材をはさむ部分に皮革を貼ります。(図1)

印材をはさむとき、ハサミ木の頭部より2mm位、印材を出してはさむと、彫るときに印刀の操作が楽にできます。

ハサミ木にはさめない六分角以上の物は巻き竹を使用します。まず印材の2mm位下に、彫る人の手の大きさに合わせて、握りやすい程度に「巻き皮」を巻いて、(図2)巻き竹の中へ、巻いた皮のところまで差し込みます。(ハサミ木のときと同じように、巻き竹頭部より印材が出ていることになります。)次に残り皮を巻き竹のすきまより出して竹の外側を軽く巻いていきます。巻き終わりましたら、左手で握り、右手で竹の下の方を持って、巻き皮を巻きつけた方向に回すと、巻き皮はしっかりと巻きつき

ます。次に皮の先端部を、巻きつけた皮の二回り上に差し入れて、下の方へ押し出して引っ張ります。(図3)

以上で巻きつけは終わりました。途中でゆるむことのないようにしっかり巻くことが肝心なことです。

次に、巻き竹にもはさめないような大きな印材は、まず印材を汚さぬために、和紙などに包んでから、巻き竹に巻いた要領で今度は最初から一巻きずつしっかりと巻いていきます。巻き終わりの巻き竹のときと同じです。(図4)

〔彫刻台〕 丸印材や、小判棒をはさむときは、くぼみのあるハサミ栓を使用しますので、印材をキズつけないようにあらかじめ両側面に皮革を貼ります。(図5)

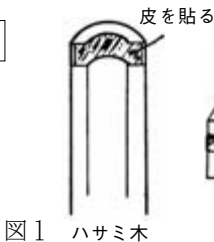
角印をはさむときは、印材に皮革か和紙などを巻いてから、カギハサミ栓にはさんで下さい。(図6)

彫刻台に印材をはさんで、クサビを差し込むときは、最初軽く差し入れ、彫刻台面と同じ高さに調整してから、クサビを強く差し込むと、彫刻作業が楽にできます。

以上で、棒台・彫刻台の準備は終わりですが、いずれの場合も、常に印材をキズつけないように保護することが大事なことです。取扱いには気をつけるよう、心掛けて下さい。

荒彫り準備

棒 台



彫刻台



次に荒彫りの作業を始めましょう。

〔棒台〕 まず、一方の手に印刀を正しく持ち、もう一方の手にハサミ木を持ちます。ハサミ木を持った方の親指を「てこ」にして、印刀をあてがい、上から下へと小刻みに彫り下げていきます。

〔彫刻台〕 当て木を「てこ」にして下から上へと彫り上げていく方法と、棒台のように、上から下へと彫り下げていく方法とがありますが、いずれの場合も運刀するにあたっては当て木が動かぬように、しっかり押さえておくことが大切なことです。また、彫刻台での作業は、力だけで彫ることになりやすいので充分気をつけることが大切です。

いずれの方法でも、まず、印刀が良く切れないと良い荒彫りができません、そのためには、刃先は勿論ですが、両側刃がしっかりと研いであることが肝心なことから、入念に研ぎ上げて下さい。



棒台



彫刻台

次に実際に彫刻しはじめるにあたって注意事項を上げておきます。

- 一、文字をこわさぬこと。(字や枠をキズつけない)
- 一、底を平に彫ること。(深さを揃える)
- 一、角をしっかり彫ること。(線の交差部分も)
- 一、朱墨部分を残さないこと。

以上を荒彫りの四原則といいます。(次頁図7) このことを念頭に置いて、まず一字彫りから始めます、ここで大事なことは、印刀を持った方の手は、しっかりと握って、絶対に印刀を左右に傾斜させて彫らないことです、印面にまっすぐ対比させ、前後運動の

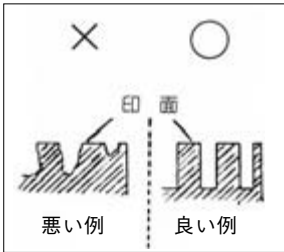


図7

作業の心得

- 一、姿勢が悪いと健康を害し、視力をおとろえさせる
- 一、眼鏡を掛けて彫刻する方は眼と印面約20cmに焦点が合うようにしたものを使用すると良い

連続ですから、常に刃先を刃の当たる部分から、離さない気持ちで操作して下さい。

最初に枠を彫ります。印刀は2〜3号位が良いでしょう。細すぎると深さ加減がわかりませんし、太すぎると枠や文字をキズつけたり運刀も思うようにいきません。

原則として、朱墨部分を残して彫ってはいけませんが、初期の段階では髪一本内側を彫り始めて中程まで進めます。(図8) 始めは表面朱墨部分を削る感じで1.2mmづつ彫ります。この動作を、2〜3回繰り返すと、深さもできてきます。また、この繰り返えしで元へ戻すたびに枠へ近づいていけば、キズをつけることなく彫ることができます。(このとき「両側刃」が切れていないと自分の意志に反して滑ることがありますから注意を要します。) この要領で、まず枠の周りを全部彫ります。次に文字の囲いの中を彫りますが、枠を彫った深さと同じに彫ることを心掛けて下さい。(図7) また、字の交差部は土手になりやすいので「突き刀」を用いてしっかりと彫ることが肝心です。(図9) 突き刀は軽くします。強くすると文字をこわします。

枠と字の中を同じ深さに彫り上げた後、枠を彫った

口、彫り方

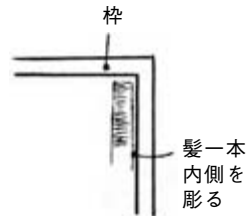
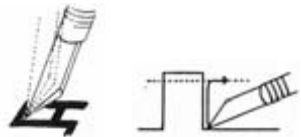
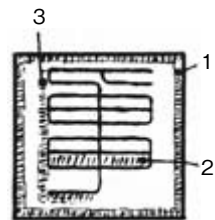


図8



字の角や底部は印刀を反対にして軽く彫り止まりをする

図9



1、2、3と順次彫る

図10

要領で、文字の周りを全部彫ります。(図10)最後に残った広い部分を、5、6号の印刀で、きれいに^{さら}浚います。

枠の周りの深さと文字の周りの深さが揃っていれば、楽に^{さら}浚うことができます。

広いところの浚い目を揃えるように彫ると、見た目にもきれいですから、この点にも留意して、細かく運刀することです、荒い彫り方は仕上がりも悪くなります。(図11)

次に、2字・3字と文字が込み入ってきたときの彫り方ですが、最初に枠の周りを彫ることはいずれの場合も変わりませんが、次の段階として、行間・字間を彫ります。その後は、一字彫りのときと同じ要領で彫っていきます。

尚、字数が多くなったときは深さも浅めにします。(深浅は馴れるに従いわかってきます。)

以上は^{てん}篆書体の、主に^{いんてん}印象調の基本の彫り方です。

小篆調の場合も原則的には同じですが、文字に柔らかさの変化がありますから、行間を彫るとき、同じ幅の合った印刀で彫ります。篆書以外の書体のときは、行間は彫りません。枠の周りど、文字の中を彫り上げた後、文字の周りを彫ります。

2字以上の時は、一字ずつ荒彫りを完成させないで、必ず印面全部の字の周りを彫ることを基本にして下さい。

以上の説明は、角印に限らず、実印や認印などの彫り方も同じです。

次に回文の彫り方です。布字は普通、図12のような字割りをしますから、彫り方の順序は次のようにします。

1. 外回りの枠を彫ります。
2. 内丸の外側回りを彫ります。
3. 文字の中を彫ります。
4. 文字を区切ります。
5. 文字の間の空きを彫ります。
6. 文字を彫ります。



図12

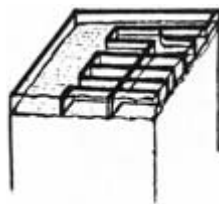


図11

以上の要領で、外回りを彫り上げます。(図13)

次に、内丸の中を、角印まどと同じ彫り方で彫りますが、文字が込みいっていますから、細心の注意が必要です。

すべての荒彫りに通じることですが、彫っているときは「息を止めて」彫る、という感覚を身につけることが大切なことです。

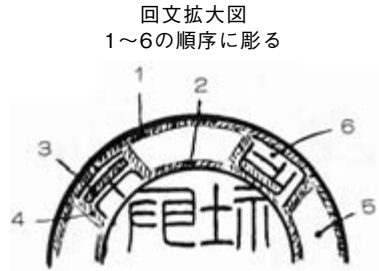


図13

概略、荒彫りは、以上で終わりですが、彫り始めてから気をつける点を申します。

1. 枠を彫ります。(このとき、深さも決める)
2. 文字の中を彫ります。
3. 文字の周りを彫ります。
4. 残り部分を彫ります。(深い目を揃える)

以上「四項目」に留意して、数多く彫り、練習することによって、上手に速く荒彫りができるようになります。

よい荒彫りは、次の段階の仕上げ刀での仕上げを楽に、きれいにすることにもなります。

皆さんもご承知の如く、荒彫りは最も初歩の技術ですが、一般の技術者は、時として荒彫りというものを、大変おろそかにしているようです。

文字や、仕上げの良否を判別することがわからないお客様でも、荒彫りの良否はきっとわかると思います。

荒彫りが優れているというだけで、営業においても、他より優っているとすれば、それはより以上の『信用』を得ることにもなります。

すぐれた技術習得の第一歩は、良い荒彫りにあるのです。また、良い荒彫りの『印章』は、きれいに捺印できるということも心得ておいて下さい。

以上の要点に留意して、皆さんの努力を切に望みます。

7. 仕上げ

1. 仕上げ前の印面調整

荒彫りが終わりましたら、次は仕上げですが、その前に印面を整えなければなりません。その順序は次の通りです。

①まず、印面をあまり切れない「トクサ板」で印面の墨を落とす程度にかけます。

（象牙・水牛などの場合は、その後に堅目の仕上砥にかけて印面を磨きます。）

②印面の塵をよく落としてから墨を打ちますが、墨打ちに、ほんの少し水をつけ、乾いた硯の面にて墨がやや粘る程度に練り、むらなく印面に打ちます。注意すべきことは、水分が多すぎると印面だけでなく、中の方までしみ込んで、仕上げがしにくくなります。

③次に筆の軸などで印面を水平に万遍なくこすります。墨の表面が馴らされて黒々と鮮明になります。但し^{ツゲ}柘以外の印材はその必要はありません。

④墨打ちが終わりましたら「トクサ板」で杵を軽く整えます。（字入れ前の時点で印面の調整はでき上がっているの）墨打ちで不鮮明になった杵を鮮明にする程度でかまいません。

2. 仕上げ刀の使い方

仕上げ刀の使い方には引き刀と押し刀の二通りあって、両方を使い分けて仕上げることを練習すると良いでしょう。

①棒台

一、仕上げに対する手の位置・棒台の場合は、ハサミ木を揃えた四本の指にて軽く棒台に押し付けるようにし、親指は印面の前に置き、その第一関節の下部に仕上げ刀をのせます。

一、仕上げ刀の運び方は、写真に示した如く刀を持ちます。そして直線を仕上げる場合は、刀を左手親指にのせたまま、指を押し上げるように操作します。角及び丸味を作る場合は刀を持った手の親指・人差指・中指の三本で操作します。



②彫刻台

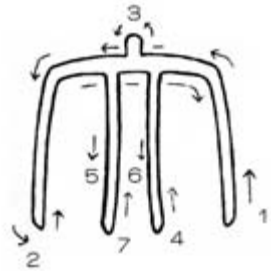
仕上げ刀の表を上にして持ち、刀に添えた手の親指を軽く押し上げながら、刀を進めます。仕上げ刀を持った手で進む角度を決めると同時に片方の添えた親指と半々の力で削っていきます。



3. 仕上げの順序

①まず、枠の外側を整えてから内側を仕上げます。次に一行目の左右を整えます。仕上げは最初の文字から始め、その行が終わったら次の行へ同じ順序で移ります。

②線を作る場合は、その線の外側に当たる部分をまず仕上げ、それを基準にして内側を作ります。仕上げの上で篆書を例として取り上げますと



一、中心を正しく保ち、両肩及び左右が不揃いにならないようにすること。

一、曲り角の部分が細くならないようにすること。

一、縦画の終筆が内側へ入ることのないようにすること。

一、直線が絶対傾かないようにすること。

以上が最も注意しなければならないことです。篆書は曲線と起筆・終筆、つまり筆意の出来によって篆書という形態の大部分が生きるものと信じます。良く切れる仕上げ刀を使用し、一点一画に細心の注意を払って気品のある文字を作り上げることに努力して下さい。

③仕上げが終わったら、試し押しをして、文字の曲がりなど欠点を補刀し修正します。

8. 印影のとり方

正確な印影をとるには、和紙5～6枚程度の、柔らかさのある平面の上で捺すことが適当です。それには一般に捺し台（いんじょく印褥）を使用するのが良いでしょう。でき上がっ

た印面に万遍なく軽く朱肉をつけて紙上に捺します。紙質によって、表面がざらついている場合、丸みのあるもので擦って捺印面を滑らかにします。

9. 組み立ての工夫

「印稿」

字典より選び出した文字を、紙に記しておきます。他の紙に決められた印の寸法を書き、その中に選んだ文字を書きます。用紙には黒い紙か、あるいは、紙に墨を塗ったものに朱で書くのが、従来から行われている方法ですが、白い紙に墨で書き、ポスターカラーの白で消すのも、一つの方法です。字画の多い文字は多少長く、字画の少ない文字は短めに、そして一字一字に無理はないか、全体の調和が取れているか、などに気を配り、朱で書き上げ、余分な所は墨で消します。印稿は、印ができ上がって捺したものと同じように、丁寧に書きます。起筆・終筆・線の流れなど、細心の注意を払って書き上げます。

できた印稿をもとに、字割りをし、字入れをします。字入れは、字割りの線に沿って狂いのないように慎重かつ丁寧にを行います。逆さから見たり、手鏡で写したりして繰り返し修正します。字入れの良し悪しで、その仕事の出来映えは、9割方決まります。納得のいくまで、字入れに時間を掛けて下さい。次に個々の形の印について、要領を記します。

「角印」

①全体を見て特に混んだ箇所、空いた箇所の釣り合いを良く保つことが重要です。

(図1)

②上の枠に接する文字の並びの調和に注意します。(図2)

③下の枠に対して、文字の上がり下がりのないようにしましょう。(図3)

④分間（線と線の間）を等しくします。(図4)

⑤両脇の枠と文字の間より、行間をやや狭くします。

⑥線の太さを平均にします。

⑦細輪中字の場合、線の曲がり角の内側を、やや太くします。(図5)

- ⑧上の文字と、それに続く文字の接点が横線と縦線の場合、あるいは縦線どうしの場合、空きをなくし、横線と横線の場合は、間をやや空けます。(図6)
- ⑨中字の場合、縦線より横線を心持ち太めにします。
- ⑩各行に同数の文字が入らない場合、多い文字の入る行をやや広めにします。
- ⑪カタカナの混じる場合、文字数が多くなっても同じ幅でかまいません。



図1



図3

図2



図4



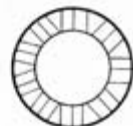
図5



図6

「役職印」(回文)

- ①材料の大きさと、中丸との釣り合いが大切です。中丸の大きさは、18mm丸の場合は11mm、16.5mm丸では10mm、15mm丸では9mmが適当です。
- ②外側の字は、捺した時、時計廻りになるのが一般的です。字入れのとき左上から始まり、右上で終わる方法と、同じ方法で真上に点が入るもの、上の真中から始まり、右上で終わる方法とがあります。いずれも左右均衡に作ります。点を打つ場合、小さく控えめの方が良いです。
- ③各文字の間を、均一にします。
- ④カタカナの混じる場合、漢字3字の間隔にカタカナ4字が適当です。
- ⑤画の多い字、または字数の少ない場合、多少幅広にします。
- ⑥中の字は太めに、外側の字は細くすっきりと作ります。
- この印がきれいに、すっきりでき上がって初めて、一人前といえます。



「実印」

- ①上下・左右の空間を等しくします。
- ②全部で3文字・5文字の場合、多い方の行をやや広くします。
- ③字画の多い字は、やや長めに入れ、字画の少ない字は、やや短めに入れます。
- ④細輪の場合、枠をやや太めに荒彫りし、細く仕上げ、土手をそのままにします。
(枠が欠けないため)
- ⑤篆書の中にひらがな・カタカナが混じる場合、公益社団法人全日本印章業協会が発行した『新常用漢字印章字林』が重宝です。
- ⑥その他は角印の①・②・④・⑥・⑦・⑧・⑨を参照。



「丸型認印」

- ①2文字の場合がほとんどですが、縦書きの場合、上下の空きを左右の空きより少なくとり、見た目で四分六分の割合です。横書きの場合はその逆で、上下の空きを多くとり、左右は少なくとります。
- ②その他は「角印」の②・③・④・⑥・⑦・⑨を参照。



「小判形認印」

- ①一番数多く使われている認印ですが、二文字の場合が多く、四隅に文字が軽くなる位が理想的です。
- ②上下の空きを等しく、左右の空きも等しくします。
- ③小判形に対して、ゆがんだり、曲がったりしないように充分気を付けて字入れをして下さい。



「訂正印」

- ①大体は小判形認印に準じますが、材料が小さいので、枠内にほぼ一杯に入れます。
- ②枠の太さも、文字の太さも細めに（古印体の場合においても）すっきりと作ります。



「割印」

以前に比べ、やや需要が減っていますが、大体「角印」と「実印」の要項に従って下さい。

以上おおその要点を記しました。すべての印につながるのですが、中心線をしっかりつかむことが大切です。



「どんな書体にも筆意を」

篆書は勿論のことですが、他の書体にも全部筆意があります。その書体の筆意を生かし、表現することにより、印全体の調和が一段と生きてきます。したがって字入れとは、印の完成された姿であると考えて下さい。

（小篆）

一般に篆書といわれている書体には、古文・小篆・印篆がありますが、小篆の筆意では、相似形・起筆・終筆が一番目立つ点です。そしてその起筆から終筆までの線の流れに、すっきりした切れ味が要求されます。縦線は細めに、横線はそれよりやや太めに、そしてしなやかな流れが必要であり、分間を等しく滑らかに仕上げるのが、小篆を彫る要領です。



（印篆）

印篆は、その昔漢銅印に彫られていた書体ですから、印によく納まります。明治・大正の先人達もこの書風を好み、現在も多く彫られている書体の一つです。起筆・終筆は小篆のそれより控え目にし、線をあまりしならせず、角角をくっきりと曲げます。小篆と同じく分間を等しくし、品位ある文字になるよう心掛けて下さい。



（古印体）

古印体には、それぞれの書体の古印体があります。篆書古印体・隸書古印体・草書古印体・行書古印体・楷書古印体、それと大和古印があり、この大和古印が古印体の始まりです。日本の古印に残された書風が明治の先人達により、工夫洗練され、今日の古印体として我々に伝えられています。墨溜りをしっかりとつけ、大小のサビの不規則な付け方などにより、古印味を表現することができます。一見、彫りやすい書体ですが、また難しい書体でもあります。篆書古印体から楷書古印体までは、そのもとになる書体に古印体の感じになるよう墨溜りなどをつけたもので、同時にその書体の特徴を生かしたものです。もとになる書体の習得が大切です。



（隸書）

この書体の特徴は、文字の幅が広く、そして横線が太く、起筆・終筆に独特な筆意があり、一箇所あるいは二箇所のたっぷりとした「はらい」があります。印に好ましい書体で、明治・大正・昭和の初期までは、好んで彫られてきました。隸書といっても、一通りでなく、古隸・八分・章草などがあります。字入れの際は特に扁平に形作り字の間隔を広めにします。決して右肩上りにならないことです。



（草書）

草書は隸書を早く書くことから必然的に生まれた書体で、全体に丸味と柔らかさが要求されます。初歩の段階では字入れのとき、他の書体と異なり雁皮紙に書いて転写する方法が容易です。筆意の表現をするにも、よく似た文字がありますので、自己流でなく、辞典でよく調べて書いて下さい。

**（行書）**

行書は楷書の線と線をつなげたものとは違い、起筆・終筆にも柔らかさ、線にも無理のない流れが要求されます。字面の省略はあまりありませんが、線に勢いと切れ味が必要です。

**（楷書）**

横線を縦線よりやや細く、右肩上りでしっかりした一点一画にはっきりとした筆圧の表現が大切です。一般の人にも楷書はわかりやすい書体ですので、十分な修練を重ねて下さい。



10. 機械彫刻

昭和40年代後半に入ると、多量の需要に応じなければならない情勢の下で、光電式彫刻機やペンシル型及び大野木式彫刻機が開発され、従来の手彫り作業より効率化を図ることで、業界がその需要にこたえる役割を果たしてきました。

更なる効率化を図るために、昭和60年代に入るとコンピューターの連動型彫刻機が開発され、それとともに文字フォントの開発も図られることとなりました。

以前の機械は、印面に直接字入れするか、版下用フィルムに書き入れるかの違いはあれども、印章作成者が自身の技能を用い、文字を構成していくというものでした。

しかしながら、パソコン連動型彫刻機は、パソコンの操作ができる人はその内蔵フォントを用い、簡単に印章彫刻ができてしまうものです。

悪気がなくとも、唯一つだけという印章の本来のあり方を無視して、同型印が素人に作成できてしまう機械であるということを意識して、その規範とモラルを守って印章彫刻に従事することが求められています。

最も多く使われる、^{へん}偏・^{つくり}旁・^{かんむり}冠等の一部を参考として記載します。

青	西	門	囧	屮	川	金	雨
𠂔	𠂔	𠂔	𠂔	𠂔	𠂔	𠂔	𠂔
𠂔	𠂔	𠂔	𠂔	𠂔	𠂔	𠂔	𠂔
𠂔	𠂔	𠂔	𠂔	𠂔	𠂔	𠂔	𠂔
𠂔	𠂔	𠂔	𠂔	𠂔	𠂔	𠂔	𠂔

第 6 章

ゴ ム 印 彫 刻

1. ゴム印彫刻作業分解

ゴム印彫刻の刻法には幾多の派がありますが、先賢の苦心した刀法が受け継がれ、一般的に使用しやすい方法が用いられており、現在切り回しは抜き彫り、回し彫り、混合彫りが多用されています。戦後、視聴覚の教育が盛んになりましたが、文章だけで彫り方などの説明はなかなか思うようになりません。ここに書くことは視覚に訴えるのみで意に満たぬところも多々ありますが、これは各人自得するより方法がありません。

我々には視聴覚の覚（多彫）が必要です。これは視、聴の後のことですが、これを腕に覚えさせるには、反復練習するよりほかに方法がありません。幸いなことにゴム印の彫り方は先輩の本もあり、これを熟読することです。また先賢に聞き、その刀法を見ることが必要です。

視聴覚一致して初めて上刻といえます。その近道は、最初は判下にあくまでも忠実であること。筆意のわからぬまま彫ることは、彫りくずしになってしまうため、注意しましょう。でき上がったゴム印を捺して判下と全く同じと思われるまでできるようになったら、判下の不備を修正することも良いと思いますが、余程注意しないと判下の筆意から外れます。以下、作業の順を追って説明します。

2. ゴム印彫刻の道具（工具、用具）の名称

準備する工具（写真1）

- | | |
|--------------------------------|---------------------------------|
| ①ゴム刀及び柄（切り回し用2本、さらい用1本、野引き用1本） | ⑨研ぎ皮（皮袋、皮ベルトなど） |
| ②ピンセット | ⑩ハサミまたは包丁 |
| ③丸枠用コンパス | ⑪定規（野引き用：印刷用トタン野、スチール製鋼（かね）尺など） |
| ④水滴（水差し） | ⑫槌（判下転写用：水牛材などの適当な重みのあるもの） |
| ⑤軽石（ゴム板面調整用：他に紙ヤスリ、金剛砥など） | ⑬荒研ぎ用砥石（金剛砥、油砥石、ダイヤモンド砥石） |
| ⑥のり（両面テープ、アラビア糊） | ⑭仕上げ用砥石（天然砥石、合成砥石） |
| ⑦彫刻台 | ⑮名倉砥石 |
| ⑧貼り板（桜、桂材など） | |

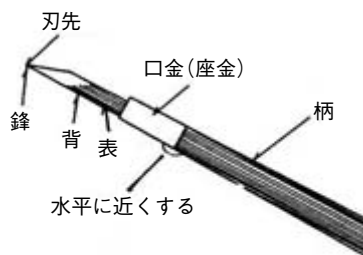


写真1

〔ゴム刀〕

ゴム刀はハガネと生鉄（地金）の2枚を合わせて打ち上げたもので、手打ちと機械打ちがあります。刀の良否はハガネの質と焼き入れ具合で種々変化しますので選別は困難です。（焼き入れには水焼き、油焼き、薬品焼きなどがあります。）

常時使用するゴム刀は、刃幅約3mmを基準とし、大字には幅広のものを、小字には幅の狭いものを使い分けると良いです。（図1）



- ・口金より刃先までの長さ 約3cm
- ・刃付は30°～25°位

図1

[彫刻台]

彫刻台の傾斜は自身の座高により変えます。(図2)

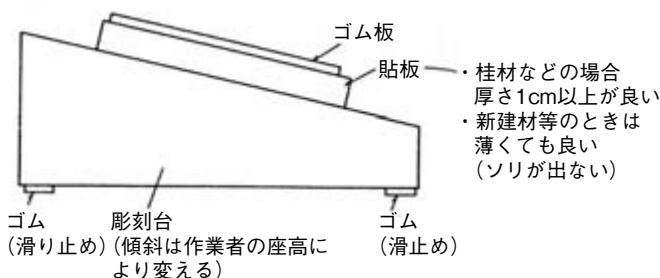


図2

3. ゴム刀研ぎ作業

刀を柄にすげる

左手に柄を持ち、親指を口金の下部のところを上からしっかりつかみます。他の指は下から柄を支えます。右手親指と人差し指で口金を押さえ、前方に向かい押し出すようにして口金をはずす。刀は鋒^{ほこ}(刃先)を右に刃の裏を表に持ちます。口金から刃先までは約3cmほど出すように右手親指で溝に差し込みます。(写真2) ゆるみがあるときは、口金に当たる刀身の部分に薄紙(がんび紙)を巻きぐらつかないようにして柄をすげます。(図3)



写真2

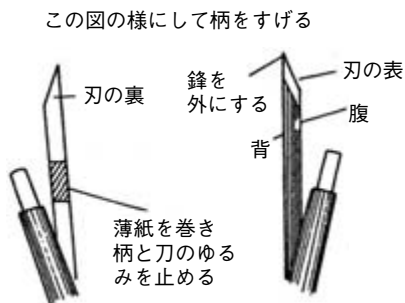


図3

口金の取付けは、左手に柄を持ち、右手に口金を持ち、はめ込み部分に強くしっかりと取り付けます。このとき口金と取り付け部分にすきまがある場合は、柄を削り、すきまがないようにします。(図4)



刃の形付け

ゴム板面に対する刃の角度は、図5に示すようになりますので、刃の角度は20°から30°前後で、自身の姿勢・座高、刀の持ち方の傾斜角度、彫刻台の傾斜角度や高さを考えて刃の角度を決めます。(図6)

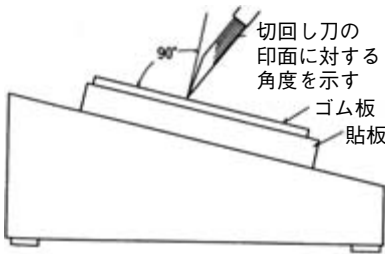


図5



図6

刃の角度を決めたら、刀の裏側へ朱墨などで刃の角度の目印を付けます。(図7)次に、そのしるしのところまで、木口の印刀と同じような形に荒砥または金剛砥で形付けします。(図8)



図7

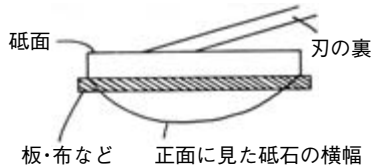


図8

荒研ぎ

荒研ぎには金剛砥または荒砥を使いますが、必ず砥石面は平らにしておきます。刀を次頁写真3のように持ち、人差指の腹を刃の裏に当てて研ぎます。(図9) 時々研ぎ面を確認し、角度が変わらないように注意します。

薄刃、厚刃は親指と中指で刀をひねるようにして調整します。薄刃は力を入れすぎ

て急いで研ぐとのようになり折れてしまいますので、あまり力を入れず急がぬようにして、刃が付く少し前でやめると良いです。

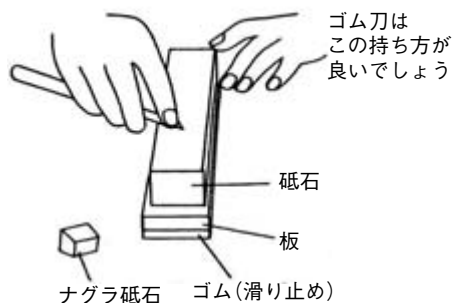


図9



写真3

仕上げ研ぎ

仕上げ研ぎには、やや硬目の砥石の方が切れ味が良いとされています。柔らかいものは、オリは良いですが砥石の減りが早いので刃の形が変わりやすいのです。

まず仕上げ砥に水をつけ、名倉砥を使い砥の粉（研ぎ汁）を出して、研ぎ易くしておきます。刀は荒研ぎ同様に持ち、刃と砥石の面をしっかりと合わせて研いでいきます。裏側はヤスリ目がなくなるまで研ぎます。

刀の切れ味の良し悪しは、刀が平らに研がれているか否かで決まり、よく研げた場合は、地金と刃金の合わせ目がハッキリと現れるようになります。毎日研いでいる間に（図10）のような形（研ぎシロ）にならないように注意します。

ゴム刀は、鈍角（ヤッコ刃）、鋭角（ヤリ刃）または薄刃、厚刃などにより、それぞれ切れ味が違ってきます。初歩の段階で



- A. 刃先だけ研いでいるために角度が悪く、彫りにくい。
- B. 全体的に力が強く入りすぎて先がしなり、折れやすい。

図10

は、中刃で25°位の角度が適当です。(図11) 刃物は力では切れないので、常に切れる刀を作るように心掛けます。

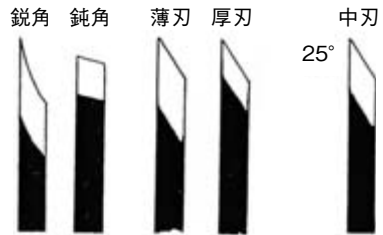


図11

革研ぎ

研ぎ上がりと途中で切れ味が落ちたときに軽く使います。表・裏を2～3回滑らすことにより切れ味が一時的に戻ります。

4. 彫刻前準備作業

ゴム板面調整

表面はベンジンなどでロウ分をよく拭き取り、名倉砥石や目の細かい紙ヤスリなどで、ざらつかない程度に磨きます。裏面は糊や両面テープが良く付くように、軽石や金剛砥でやや強く擦っておきます。

判下転写

ゴム板面に水をつけ、判下（^{がんび}雁皮紙）をしわになったり、曲がったりしないように注意しておく。その際雁皮紙を両手に持ち、中心から水の面に置いておくと曲がりにくいです。(写真4) 十分に水分がなじんだら、吸取紙または布などで軽く押さえ、余分な水分を吸い取り、雁皮紙がやや白味があった位の色になって固定したら乾いた和紙などに取り替え、その上からずれないように槌で軽くたたき、またはこすって転写します。(次頁写真5)

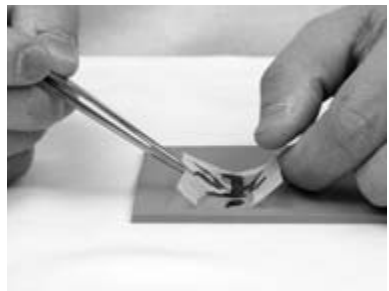


写真4

全体にムラなくたたき終わったら端からめくって転写具合を確かめ、薄いときは、軽く水をつけて前記の動作を繰り返します。

古い判下を転写する場合は、水の代わりにお湯か薄めた食酢を使うと写りが良くなります。



写真5

転写液による転写

前述の雁皮紙による転写方法の他に、判下をコピーして転写液（エチルカルビトールアセテートなどの溶剤）を使う方法もあります。面調整済みのゴム板に転写液をごく少量塗布し、コピーした判下を置き、上から槌や指で軽く押さえたり、こすったりして転写します。この方法は、元の判下が残っているので、何回でも転写できる利点があります。

板貼り

ゴムを貼る板は、桂や桜材など堅目のもので反りにくいものを用意します。（1 c m位の適度な厚みのものの方がくるいにくい。新建材はくるいが少ないので薄くても良い。）

板の大きさは、さうとときに小指またはくすり指で板を押さえられる程度で、印の大きさや用途に応じて2～3種類作ると良いです。

〔両面テープで貼る場合〕

ゴム板に両面テープをゴムより大きめに貼り、板に付けます。（ゴムをはがすときはゴムの方を先にはがすと良いでしょう。）

〔アラビア糊で貼る場合〕

貼板2枚に糊を付けて水を少々加え、その貼板を擦り合わせ、粘りの出てきた板にゴムを付けます。

姿勢

悪い姿勢で長い年月仕事をしていると、胸、胃、背骨など圧迫し、健康を害することがありますので、彫刻台の高低・角度、自身の身長・座高を考え、工夫して無理な姿勢にならないようにします。

5. 切り回し作業

彫刻法

一般に抜き彫り、回し彫り、混合彫りがあります。それぞれに長所短所がありますので、彫る書体によって使い分けると良いでしょう。

抜き彫り・・・筆順と大体同じ順序に一画ずつ彫ってゆく方法で、線が交差する場所では刀を抜いて、とばして彫るので抜き彫りといいます。一画ずつ彫るので交差の食い違いも割合少なく、彫り忘れもほとんどなく、楷・行・草書などに適します。欠点はいちいち刀を抜くので彫り始めが浅くなったり、切り込みすぎやすいことです。(次頁図12)

回し彫り・・・筆順に関係せず、一筆書きのように文字の周囲を回しながら彫ってゆくやり方で、古印体や隷書に適しています。欠点としては、墨溜りが付きやすく、交差するところで食い違いがでやすいことです。(次頁図13)

混合彫り・・・文字の部分に応じて彫りやすいように上記の2方法を混合して彫る方法です。彫り順は必ずしも筆順と同じではありません。混合彫りは上記2方法の利点を合せたもので、一番合理的な彫り方法ですが、順序を変えるので、彫り忘れがでやすく、慣れるまで時間が掛かります。(次頁図14)

上記の他に、通し彫りをする人もいます。これは抜き彫りと同じ要領ですが、線の交差するところを刃を抜かずに通して彫るもので、細い線がぐらついたり、ゴムの経年劣化で線が離れてしまうこともあるので、使用しない方が良いでしょう。



図12 抜き彫り



図13 回し彫り



図14 混合彫り

切り回しの方法

ゴム刀の持ち方及び力の入れ方は大体ペンを持つように、親指、人差指、中指の3本で持ち、あとの2本は台につけて支えるようにすると安定します。腕や肘は彫刻台の形によって、机につけても、浮かせても良いです。(写真6)

ゴム面に対する刀を入れる角度は図5 (P.82) を基本として鈍角(ヤッコ)は寝かせ、鋭角(ヤリ)は立てるなど調節します。

切り回しの要領は、刀の方(右手)を回して彫るのではなく、刀はなるべく動かさず一方向に安定させ、左手で貼板を細かく回して判下に忠実に彫っていきます。(写真7) 刀の方を動かして彫ると文字や丸の内側が図15のようにエグれたり、刃先を折りやすいです。切り回しの角度は、文字の大きさによって変わりますが、細い線などはある程度、刀を寝かせ(土手彫り)丈夫に彫ると良いです。普通のものなら刀を立てて深く彫ると、見栄えのする彫り口になります。(図16)



写真6



写真7

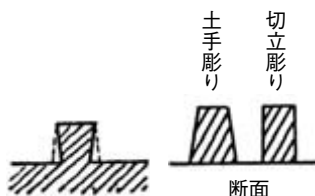


図15

図16

切り回しの順序

基本的には文字の書き順に従い一点一画ずつ切り回していきます。字によっては書き順通りだと彫りにくかったり、形が悪くなる場合もあります。例として3点ほど説明しますと、まず一字の中に長い一画がある場合は、先にその一画を切り回しておくとし形良く彫ることができます。(図17) 次に三角形のような形のときは、狭い方(頂点)から刀を入れます。(図18)



図17



図18

三番目に式の五画目のようにハネルところは、図19のようになりやすいので図20のように順序を変えて彫ると、形が悪くなるのをふせぐことができます。



図19



図20

捨て彫り

通常、切り回しは起筆のところから彫り始めますが、文字のすぐ際から刀を入れずに少し手前から入れると切り回しの底辺が平らになり、これを捨て彫りといいます。(図21) 彫り始めは刀が斜めに入っていくために、際からでは最初の部分が浅くなり、さらいのときに起筆のところ、左はらい、ハネなどの先を切り取ってしまう恐れがあり、さらいがきれいにできません。捨て彫りのできない狭いところは、刀を立ててもみ込むようにすると良いです。

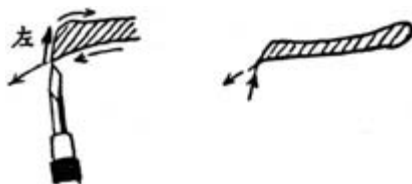


図21

ゴム印彫刻は、一度刀を入れると修正はできません。

切り込み不足は多少補刀ができますが、他は全く補刀することが難しいので、充分注意して切り回さなければなりません。

野引き

直線の枠やゴシック、図案文字などの直線を多用した文字は、直線部分をまず野引きします。野引きには同一方向へ引いていく簡便法と、片方から引いたら貼板をかえしてもう一方を引く正攻法とがあります。(図22)

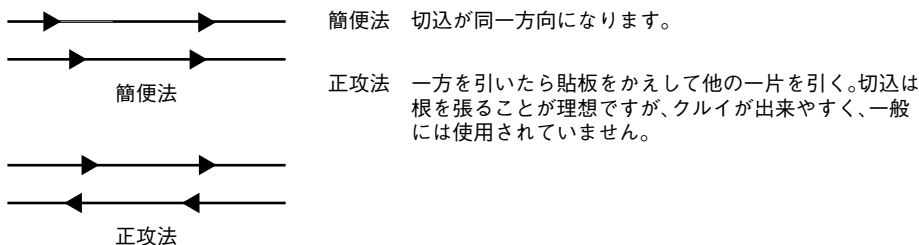


図22

野引き用の定規は、印刷用トタン野かスチール鋼短尺を使用します。セルロイドの三角定規などは、くるいやすいので使用しない方が良いでしょう。細い線は、線の手前の方に定規を置き、定規はそのまま刀の傾斜を変えて引きます。(図23) 一線は一息で引くように心掛けます。最も大切なのは、野引きは切り回しの目安であり、切り回し刀を入れて道がわかればよいので、ごく軽く引くようにすることです。力が入るとゴムがぐらつき、くるいができやすいです。

強く最初に印面に刀が当たると  のようになりやすいです。

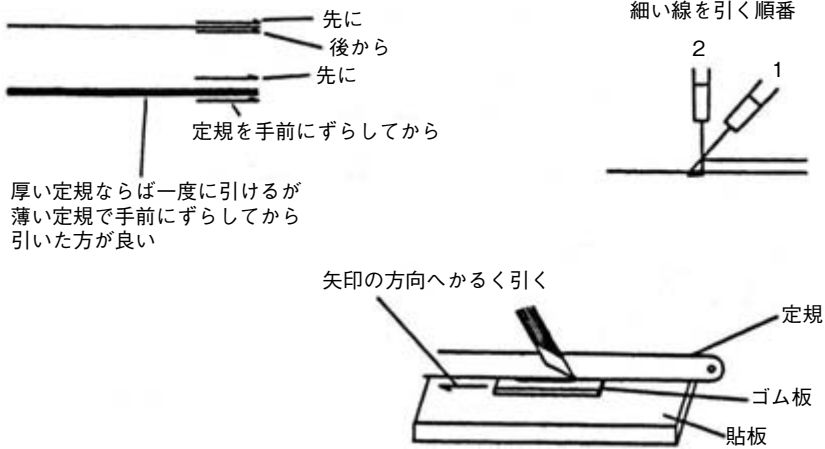


図23

丸枠彫刻

丸や小判（^だ楕円）の場合どこから刀を入れたら良いかというと、つなぎ目になるべく目立たないよう、図24に示した場所です。上下左右は一番目につきやすいので、切り口に段ができると目立ちます。左下や右下などは、目の錯覚で比較的目立たない死角といえる場所です。

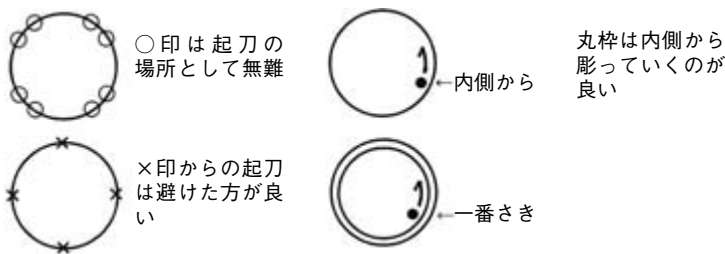


図24

6. さらい（浚い）作業

さらいの方法

切り回し後、文字以外の不要な部分を取り除くことを、さらいといいます。さらいには、手前さらい（引き刀）と向こうさらい（押し刀）があります。さらいの方法は、ピンセットで切り口の際からつまみ上げ、さらい刀で少しずつ切っていきます。（以前は針を使う人もいましたが、現在ではピンセットを使うのが一般です。）さらいの深さは、切り回しの深さと同じにさらうか、または字から遠くなるほど、深くする方法がとられています。さらい刀は切り回し刀よりも鈍角で厚刃に研ぐと良いでしょう。

手前さらい（写真8）

（左手の）ピンセットでゴムをはさみ、

（右手の）ゴム刀の裏を上に向けて手前の方へ刀を引いてさらう方法。

向こうさらい

（左手の）ピンセットでゴムをはさみ、

（右手の）ゴム刀の表を上に向けて向こうへ刀を押してさらう方法



写真8

さらいの順序

一般には文字の中の細かいところを取り、外へ外へとさらっていき、周りは後からさらう方が良いでしょう。（図25）

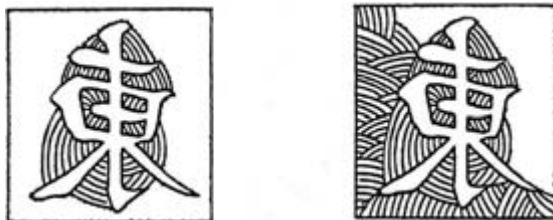


図25

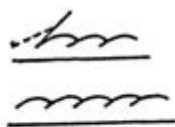
さらい方は、ピンセットで字の際を押すようにすると切口がわずかに開くので、そのかどを適度な力で上へ引っ張りながら、さらい刀であまり力を入れずに、すき取るように切ります。

ひとすきした次は、図26上段のように切口の少し上のところへ刃を入れます。こうすると図26下段のように丸く形の良い波形になります。

ひとすきする間はゴムを引く力（ピンセット）を変えないこと。変えると波形が不揃いになってしまいます。（図27）

さらいのときに注意したいことは、小さい点などをさらってしまったり、字の端の下側へ刀を入れすぎて字をぶらつかせないように、時々文字を確かめることと、狭い場所のさらいで、さらい刀で字を疵^{きず}ついたり、ピンセットでゴムをつまむときに字を疵つけないようにすることです。（図28）さらいの良否は切り回しに多分に関係があります。

切り回しが平均の深さに彫ってあるとさらいは楽ですが、切り回しに深い浅いがあるとさらいにくく、きれいにさらうことができません。



良



否



図26



そろい波



ふそろい波

図27



図28

化粧断ち

通常は、さらい終わってから余分なところを、ハサミまたは包丁を使って切り取り仕上げることをいいます。

さらいの前に化粧断ちをする方法もあります。これには、転写した字割り線が残っているので、正しく寸法を揃えて切ることができる利点があります。

化粧磨き

さらい、化粧断ちの終わったゴムを、印面の墨などをよく取り除き、ハブラシに薄くアラビア糊をつけ、よく磨いて艶出しをします。丸、小判杵のものは、切り抜いた後で周囲に段がついていたら、トクサ板や目の細かいサンドペーパーで擦って磨きます。

第7章

判 下 作 業

1. 判下揮毫基礎編

判下を書く場合、書の基本を正しく学ばなければ、決して容易に書きこなせるものではありません。

まずその基礎として運筆・点画・結体と一文字単位で十分に練習を行い、それを二文字三文字と徐々に重ねて字数を増やしていく方が着実にのび、自信につながっていくと思います。

寸法にかまわず練習をするのは良い方法ではありません。寸法を決めて正しい字割線を引くことが最初は大切な作業です。

また、判下は全体の釣り合いが大切です。一字の良否よりも、むしろ、幾つかの文字を「並べ、揃える」ことに重点を置くことです。一見すると、いかにも同じ位に見える文字にも、正方形・長形・平形のように、同形でない文字があります。これをうまく調整して、全体が視覚的に安定する工夫が要点です。

準備する用具

①筆

筆は中国製が一般に使われているようです。毛の質・太・細とありますが、穂先の長・短も、自分の手にあった、使い良いものを選ぶと良いでしょう。使った後は、必ず穂先の墨をぬぐうよう習慣づけることも大切です。次回に書くときに、すぐ使えますし、長持ちします。

②墨

墨は国産のもので充分でしょう。高価なものは特に必要ではありませんが、あまり安いものはキメが荒く、筆にカスが付着し、筆の持ちを悪くします。墨は大きさに比較して目方の軽いものが上等品と考えて大体間違いはありません。

③硯

硯も特に高級品を必要とはしませんが、和硯でも、名の通ったものなら充分です。葉書大のものが適当でしょう。墨のおり方が荒いものは感心しません。また、墨のおりが悪くなった場合は、硯の面を細かいサンドペーパーなどで目立てをします。宿墨は使わぬように心掛け、常にきれいにしておいて下さい。

④鉛筆

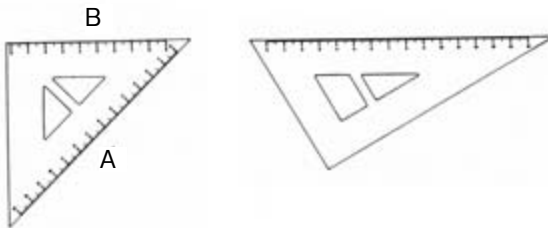
鉛筆はHB・H・2Hなどいずれでも良いですが、字割りの線はあまり濃く引かないようにして下さい。

⑤紙

^{がんに}雁皮紙、改良紙など和紙で練習します。紙には表、裏とタテ、ヨコの向きがありますので注意を要します。

⑥定規

三角定規は2枚1組のものを用意し、目盛のないところ（B面）にも目盛をつけておくとな率的で便利です。（下図参照）



⑦コンパス

コンパスは鉛筆用のものと、墨をつけて書く^{からす}烏口用のものと2種類は必要です。半径3～4センチが書けるものであれば良いです。

⑧烏口

直線用烏口は枠と野の直線や、ゴシック体などに使用します。

(1) 書き始める前に紙貼付^{てんぷ}

雁皮、あるいは和紙を台紙（厚紙）に貼り付けておきます。但し、^{すみ}四角に軽くのりをつける程度で良いです。

字割り

三角定規2枚を使って字割りをします。指定の長さに正確な線を引きます。つまり、タテ線とヨコ線を引き、その枠と大きさを定める文字割りのことです。また、この際に中心線を忘れずに引いて下さい。

墨すり

墨は軽く、ゆるやかにすって下さい。墨が濃すぎますと、早くかすれたり、重くなり、薄いとにじみが出やすく、書きづらいので程よく墨をすることです。すりあがったところで、筆に墨をつけて紙に試し書きをして下さい。書き出しが何といっても大切です。

(2) 執筆法

姿勢

机は目の位置まで30cm位にします。背骨をまっすぐにし、正面に向かい、静かに精神を統一します。



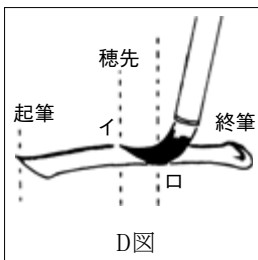
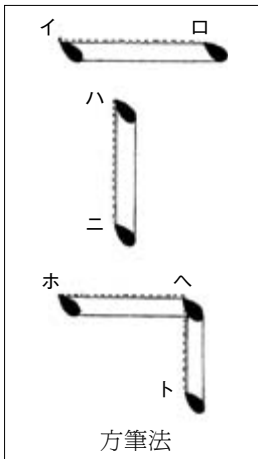
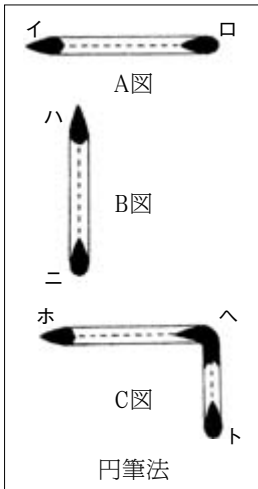
執筆姿勢

イ、指法 ロ、腕法

判下を書くには、指法は単鉤法で、腕法は枕腕法（著腕法）で練習して下さい。（写真参照）

(3) 運筆の原理

筆の発明により、文字は今日の楷書まで、幾多の変遷を重ねながら進歩してきたわけですが、これから毛筆の運筆原理を、円筆法と方筆法（次頁図）の用筆とを比べながら、説明していきます。



まず、横線を引きます。A図のイから口まで引いた筆の先は、引かれた線の中心をたどりながら進むことがわかります。縦線を引いたB図の八点から二点に至るときも同じです。また、C図のようにホ点よりヘ点で方向を変えてト点に至るときもすべての線の中心を通ることがわかります。この書法は円筆法（篆書）に見られるものですが、この方法で引かれた線は、筆圧を感じ、重厚な線質ができることになります。

しかしこの方法は、筆の方向を変えてゆかねばなりません。方向を変えずにタテヨコ同じ太さの線を引く方法は、左図のように、起点を斜めにして引き出せば、終点まで方向は変わりません。方筆法（楷書）にすることにより、筆の先端が中心を通らず図Dのようにイをたどることがはっきり見ることができて、裏は口のように明らかに示され、まさに表、裏の二側による線ができるわけです。

合理的な運筆、それは始点と終点と同じ向きにあることと、ばらけた筆を整えることが筆勢と、筆圧の表現に同時に意味を持ち、また、向きを変えずにタテ、ヨコ、斜め、と連続して引けることにあります。

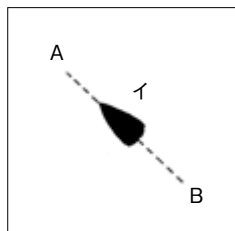
これらの原理を理解した上で楷書の運筆の練習を行って下さい。

(4) 運筆法

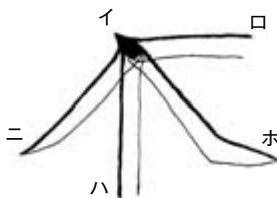
楷書の運筆

文字は、すべて点^{てん}、画^{かく}で組み立てられています。まずその部分である点画の筆の動きを説明します。

筆の穂先を右図AからBに引きながら紙面におろしますと、斜めの三角点イができ、これが楷書を書きだす起点、つまり起筆になります。



この三角点を何度か筆で紙面に置き、そして、離しながら筆法の姿を確かめて下さい。次に下図のように三角点を置いたまま右の方向に引き続けければ、横画口ができます。タテに引けば、縦画ハ、斜め下方向にはらうことにより左はらい二右斜めホを引くことにより波画、と次々に画をあらわすことができ、すべてこれらは、三角点イから出発するわけです。そして同時に、穂先が必ず図に示した太線を通るように引かなければなりません。



筆の穂先を表、反対側を裏といい、表が太線を通るわけです。楷書の運筆の表、裏は、次頁図にあるように決して中心を通ることなく、三角点より次第に移りゆく二側の表、裏でなくてはなりません。

また、上の図のイから口、イからハのように終点（終筆）においても起筆イと同じ向きに押さえて終わることも忘れてはなりません。それは口または、ハまでに引き続けられた筆のばらつきを整えて、次の（運筆）への準備をするわけです。そこが押さえてあり、力こぶのように見えるわけです。つまり、穂先を整えることにより、力強い終筆とが同時に行われることになります。

点画



筆路



(5) 永字八法

「永」字は、永字八法といわれ、楷書における8つの代表的な点画で構成されています。

「側」^{ソク} = 点

穂先から筆を入れて筆圧をかけ、左下へ抜くという三つの要素から成る。

「勒」^{ロク} = 横画

いわゆる「トン・スー・トン」のリズムで書く。

「掠」^{ソク} = 短い横画

「トン・スー」のリズムで書いた後、「掠」に移る。

「努」^ド = 縦画

「トン・スー・トン」のリズムで書く。

「趯」^{テキ} = ハネ

縦画の終筆部で筆を押さえこんだ後、左へゆっくりハネる。

「掠」^{リャク} = 左はらい

起筆→送筆で左斜め線を書き、左にはらう前にいったんを沈める。

「啄」^{タク} = 短い左はらい

「掠」とは違い、起筆をした後、そのままスッと左下へ筆を抜く。

「磔」^{タク} = 右はらい

浅く起筆した後、徐々に筆圧を加えながら右下へと送筆し、深く押さえこんだ後、右方向へ抜く。



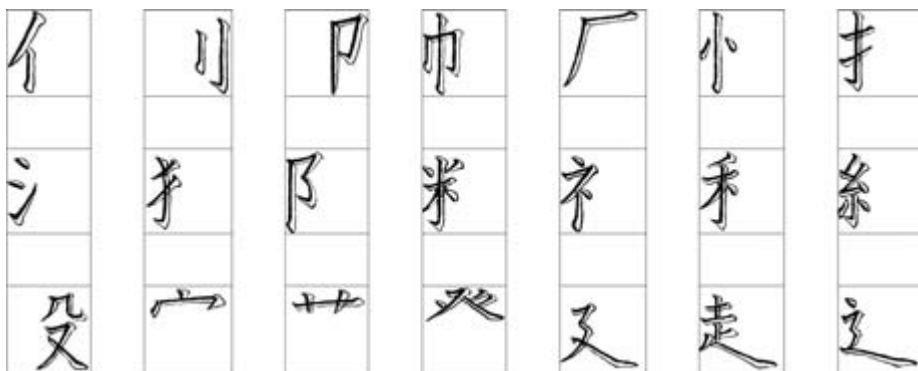
骨法

骨組の筆意を理解することが、点画を速く習得する近道です。



複合点画

二画以上の点画を合わせたものを練習します。形にも気を配りながら書いて下さい。



(6) 楷書の結体法「原則とその例」

運筆の順序

文字を書くには筆順があります。まず筆順の原則を覚えておいて下さい。

打 (才 丁) 林 (オ オ) 勞 (ㄣ ㄣ ㄣ) 川 (ノ 川 川) B 左から右に 喜 (吉 口 口) 亭 (ナ ㄣ ㄣ) 三 (一 二) A 上の点画から 大原則の一	共 (一 一 一 一) C 横、縦、縦の順 上、至 弓、左 志、士 吉、圧 B 横、縦、横の順 十、支 A 横、縦の順 大原則の二
A 田 (口 田 田) あとに書く 次の場合に限って横と縦と縦とが交差するとき ③ 横と縦とが交差するときは 形 (ニ 形) 井 (二 川) E 横、横、縦、縦 夫 (ニ 人) 末 (ニ 木) D 横、横、縦の順	小 (ノ 一 八) 中が先 原則の一 佳 (イ 介 三) 主 (ナ 十二) ・王の類似したもの B 王 (丁 干) 由 (口 巾 巾) 曲 (口 曲 曲) ・田の類似したもの
人 (ノ 人) 入 (ノ 人) 左払いが先 原則の三 回 (口 口) 円 (口 一) 外が先 原則の二 火 (ノ 人) 小 (ハ 一) 例外 中が後 楽 (自 木) 水 (一 水)	右 (ノ 一) 左 (一 ノ) 原則の六 女、母、冊 つらぬく横が最後 原則の五 里 (日 一 二) 重 (言 一 二) 例外 上、下に突き出ない場合 中、事、羊、平 つらぬく縦が最後 原則の四

運筆の緩急

次に文字の一点、一画の形（例えば長短、太細、方向）を定め、その線質の筆勢、筆致（例えば強弱、軽重遅速）、更には空間の筆意（筆脈）などを考えて、送筆していかねばなりません。ここでは特に緩急について説明します。

- ・起筆、終筆は遅く（磔は例外）、送筆は速く、ハネは速筆に
- ・曲折するところ（転折、転角）は遅く
- ・点は遅く
- ・右より左に運ぶものは遅く、左より右は速く
- ・長画は概ね短画より速く（啄は例外）
- ・一点一画中でも異なる筆意に移る場合は遅筆を用う

結構（結体）

文字にはそれぞれ個々の性質、形体があります。円形の文字、方形、長形等々さまざまな形を持っていて、それがその文字の結構になっているわけです。そこで、これから書き出す文字が、どの部類に入るのかを見極めることが大切になります。

次頁以降に四十結構の例を挙げておきますので、結構（結体）の練習をして下さい。

模書（写書）臨書、水滴・筆立て

模書（模写）という言葉があります。写し書きのことですが、最初はそれでも練習の一つの方法だと思います。次に臨書、これはよく文字を見つめ、作者の意図をくみ取って書く方法です。臨書は1年や2年位で書き尽くしてしまうことは無理です。しかも数多くの文字を書き続けてゆかねばなりません。そこで他のすべてにおいて感じることは、良い環境を作っておくことだと思います。自分の机の上にいつでも練習にとりかかれる支度をしておくこと、例えば硯と墨を置き、水滴（水差し）を用意し、毎日こつこつと書き出すことです。筆はまた、ガラスの筆立てなどをそばに置き軽く収めておくのも、次回のとりかかりに、極めて役立つこと必定です。

四十結構

三	上	自	工	土	又	寸	因
川	下	月	血	山	会	了	国
亼	△	口	口	大	冬	予	口

- 1 分間を整える
- 2 三角形に作る
- 3 細長く作る
- 4 扁平に作る
- 5 肉太にする
- 6 中心を整える
- 7 にくい文字
中心の定め
- 8 方形の文字

和	式	仁	場	却	竹	時	対
細	武	初	吸	切	科	得	頼
口	冂	口	口	口	口	口	口

- 9 短い旁は下に
- 10 将棋の駒形に
- 11 右上の空間の
処理
- 12 左下の空間の
処理
- 13 空間を作る
- 14 狭く
篇の幅をやや
- 15 扁の幅を狭く
- 16 扁と旁の幅を
対等に

子	辨	村	友	形	客	多	街
楽	鴻	森	皮	彩	寒	勿	側
○	口	口	ノ	彡	人	彡	口

- 17 円形の文字
- 18 中央をつつましく
- 19 ハネを省く
- 20 左はらいの方向を
変える
- 21 啄筆の変化をつける
- 22 下部に幅を譲る
- 23 斜画はかりの文字
- 24 中央を緩やかに

炎	輝	富	重	七	品	手	天
癸	路	堂	書	也	銀	承	春
奈			筆	世	理	了	戈

25

右払い
に一つ
は一字

26

扁に譲り合う
と旁を互い

27

ぶせる
下部を覆いか

28

たす
両雄、並び立

29

横画を右上が
りに

30

や右上がりに
扁の横画はや

31

縦画の曲りに注
意

32

斜画と交差す
る横画の処理

為	河	建	右	左	采	矣	鶴
鳥	浮	道	布	在	恭	莫	靈
			左	右	米	大	囊

33

か
つて
勺画のハネを起筆に向

34

旁に
応じて扁の工夫を

35

進の
旁の
進によ
う、延
によ
うの

36

と筆順
字源から
の点画の長短

37

位置に注意
点画の筆順を確認

38

統制された点画の方向

39

波筆を止める

40

繁密な文字は細目に

2. 判下揮毫実践編

1行の字割説明

まず、決められた寸法で縦横外側の線を引き、次に中心線を引きます。割り付けは等間隔で収まるもの、また、字数の少ない場合は字間を空けるものがあります。

文字数が、等間隔で割り切れるものは良いのですが、字数の少ないもの、割り切れないものなどは、間隔を空ける工夫が必要です。割り付けは横幅より縦の寸法を少々長めにすると、楷・行書共、縦長に書けますので、結体も良くなり見栄えもします。楷書は総体的に横画が多く、縦長になりやすく、左右のはらいのある文字は幅広くなるので、割り付けを多少広めにとると良い。(図1)

練習にあたっては、文字は8mmから9mm程度の大きさから徐々に小さいものへと進めてゆきます。

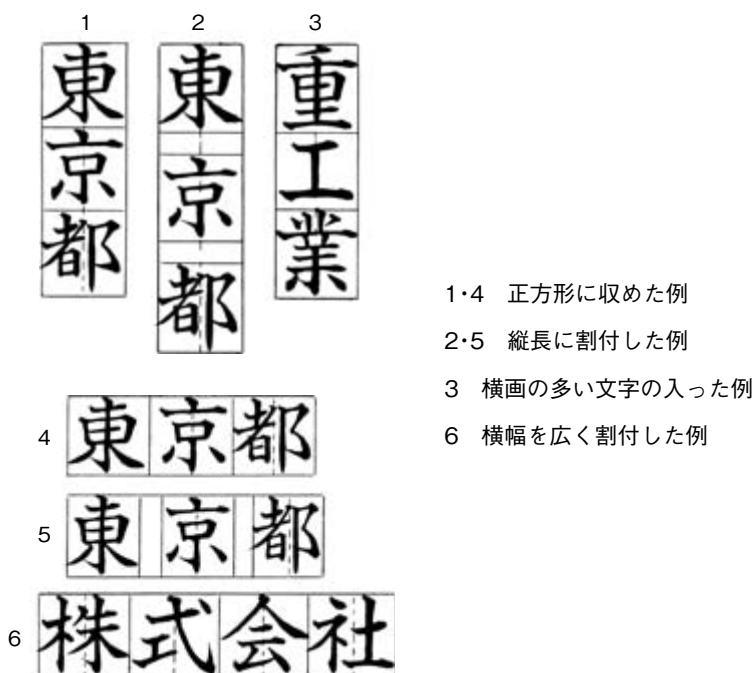


図1

楷書の説明

楷書は露鋒^{ろほう}で書かれ（例外あり）、右上がり垂直のバランスで形作られています。幾分右上がり^{ろほう}に書かれた字形を、坐り良く安定した形に作り上げるためには、字画の中に、各々の形を整える要所があります。（図2）安定ということは、垂直をもとにしたものであり、重心をつかんで左右上下の釣り合いのとれたときです。縦長、横長の寸法に収めるにも、筆法を守り形を整えながら、各々の字形が持っている特長を充分につかんで書くことが大切です。

○の箇所が形を整える上で大切な役目を果たしています。



図2

運 筆

極細字^{ごくさいじ}を書く場合、筆の穂先を利かせ、紙に吸いついて離れないような一点一画の末端まで力を溜めて引いてゆく気持ちで筆を運んでゆきます。それと習字による運筆の呼吸、リズムで書くことが判下運筆の要領といえます。

字割の方法

一定の寸法内へ文字数に応じた割り付けをするには、寸法を文字数で割れば、一文字の大きさ及び間隔のとり方は決まりますが、次頁図3のように目測と感覚による方法で行うと能率的です。

判下を書く上で字割りを正確に行うのは当然のことですが、分割を手早く進めるための一例を記します。

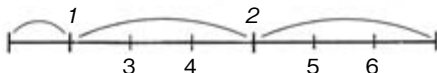
決められた寸法を文字数で分割する際、偶数で割り出してゆくことは容易ですが、奇数で割る場合は始めに1文字分を目測で割り、残りの部分を2等分します。文字数が増すに従い更に2等分または、3等分してゆきます。

◎図の数字は割り出してゆく順序です。

3字分



7字分



5字分



9字分

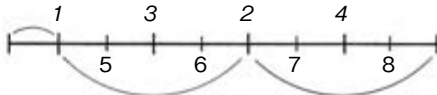


図3

(1) 一行印の図解

1文字の格好^{かっこう}はよくとれていても、何文字かを並べた場合、全体の釣り合いが整わないことがあります、それはマス目に正しく収めても大きく見える字と、小さく見える字があるからです。(図4) 漢字と仮名が混じる場合は、仮名を多少小さく書きます。横書きは、縦書き以上に1文字の結体は良くても全体として揃わないことがあります。

それには左右の字形によって多少位置を変え、視覚的に揃うようにします。



図4

楷書は重心が上部にある字形が多いのですが、「地・上・山」など、重心が下部にある字は下がって見えます（前頁図4）。^{へん つくり かんむり くつ かまえ によう}偏と旁、冠と冫、構と邛、左右上下の関係が^{てきかく}的確でないと、マス目に収めるときに形の良い文字、また、全体のまとまりが整いません。各字の持つ字形の特徴を見究める習得が大切です。

（注）四角な字形の「日・国」は、マス目いっぱいを書くとき大きく見え、斜画のある「本」は、反対に小さく感じます。そこで、「日・国」は小さめに書き、「本」は大きくいっばいを書くのです。

「横・良・郎」は、重心が上部にあります。「山」は上部に空気が多く、下がって見えますから、左右の文字との関係で、少し上部に位置を構えると揃います。

（2）二行印の図解

- ①二行印になると、住所に氏名、社名と営業所、部課名、などがあります。用途に応じた配文、文字の大小の釣り合いも考えねばなりません。文字の大きさと寸法の割合が悪いと、見た目も良くありません。
- ②住所と社名の場合は、社名の書き出しを住所の書き出しより半字分ほど下げて書いても構いませんが、住所の字数の少ない場合は、長さ及び空間の調整をして、社名の下部と揃わないよう、多少空けると格好良くなります。

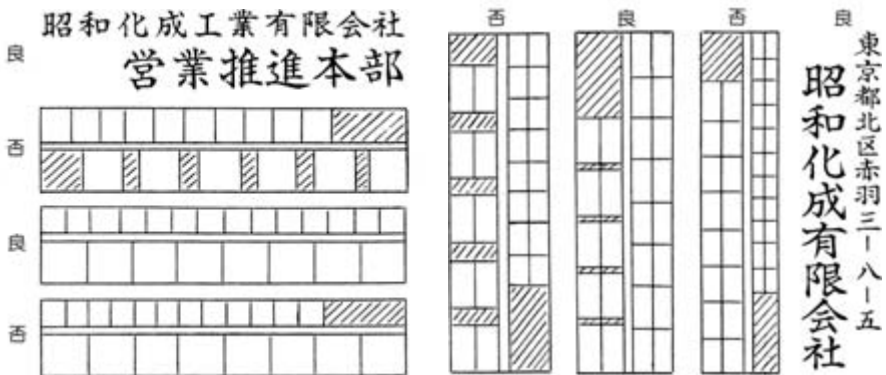


図5

また、1字の寸法を例えば左右4mm、上下4.5mmの縦長に割付しますと、楷、行書とも、字形が良く見栄がします。但し、横書きの場合、住所社名は左右揃えた方が整います。

(3) 三行印の図解

三行名判は二行印の説明と異なるところは、あまりないのですが住所、社名、電話などの内、特に気を配る必要があるのが電話の位置と寸法です。長すぎても短すぎても、良くありません。また、住所の下と電話の上の空間、この処理も全体の仕上がりの要点です。それに電話の終わりが中の行の終わりより下がらないように揃えることも大切です。(図6)



図6

(4) 行書の説明と図解

行書は必ずしも速く書くとは限りません。文字を速く書くという生活上の必要に応じてできたのが行書ですが、字画の組合せ(構法)は、ほとんど楷書に似ています。然し、字画が離れている部分もあれば続けてあるところもあり、画一では^{かくいつ}ありません。そこで練習には特に運筆のリズム、呼吸をのみ込むことが第一の上達方法となります。

行書は楷書と違い、起筆がはっきりしないのが特徴です。筆先を紙面に当てるとすぐ動き出し、終筆まで点画は同じ速さで続くのではなく遅速があり、一画の終筆が次の始筆に結びつくように筆を運ぶのですから、点画の変化は筆が動きながら作られるのです。躍動的な筆の働きで、小さくなるところと大きくなる部分ができます。筆の動きの強弱があり、緩急自在な動きがあつてこそ、生彩があるのです。



図7

流動的な運筆により字形に変化ができ、楷書的な行書から草書的な行書もあり、行書体は多様に書かれます。(図7)



(5) 行書の省略部首の例

行書は速く書くために、点画の省略が行われますが、勝手に省いては読めなくなります。正しい省画を知って書かなければなりません。

言 ごんげん	糸 いとん	口 くちん	日 ひん	後 ごう	淨 じやう	正 しやう	足 あしん	忪 りやう	心 こころ
話	終	吹	晴	行	波	政	踊	慎	思

竹 たけ かんむり	サ さ かんむり	火 ひん	火 れん	月 げん	貝 かいん	女 おんな	女 おんな	禾 こへん	米 こめん
箱	茂	烟	熊	勝	貝	委	奴	科	粉

冫 かんむり	宀 かんむり	木 もく	木 もく	馬 うま	鳥 とり	扌 てん	木 きん	車 くるま	革 かわ
冠	定	礼	複	駢	鶴	持	松	輕	靴

口 くちん	門 もん	火 か	隹 しゅう	隹 しゅう	魚 うお	金 かね	厂 がたれ	疒 やまひ	疒 やまひ
園	関	登	發	雄	雛	鯨	鈴	原	病

虍 とら	雨 あめ	辶 しん	又 えん	阝 こ	阝 こ	食 しょく	青 あお	頁 おひ	黑 くろ
處	雲	送	建	隆	都	飾	靜	頸	默

(6) 草書の説明と図解

草書は速く書く目的で生まれたわけですから、速く書く技巧を身につける練習が大切です。運筆は抑揚^{よくよう}をつけながら、淀みなく次々と筆が続いて動くということです。速度と筆圧、筆の表裏のひるがえりと、字画の変化が草書を作り出します。(図9)



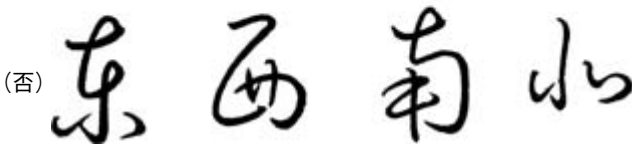
太線は筆の先(穂先)が通る運筆線です。

図9

草書は曲線ばかりで書かれると思われがちですが、^{てんかく}転角(転折)の書き方で曲線に見えるだけののです。草書の点画は芯^{しん}のない曲線ではなく、直線が結体の支柱となっています。(図10)



黒の部分は支柱となっている直線の部位です。

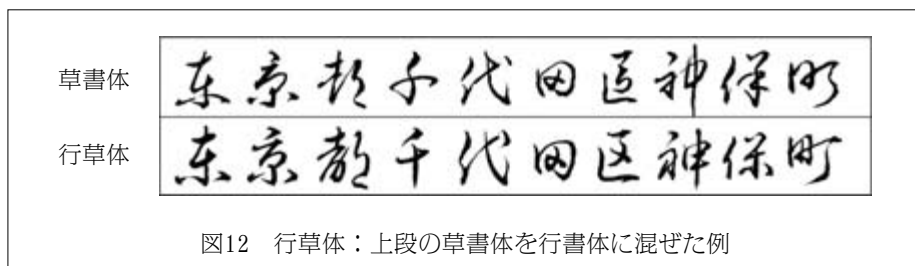
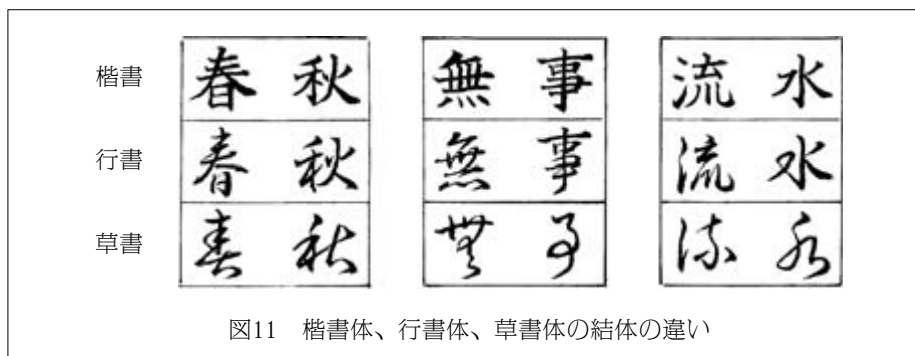


曲線ばかりで書いた例

図10

草書はくずし方を覚えなくては書けません。すべての草体を覚えることは容易ではありませんが、^{へんつくり}扁旁のくずし方を覚えると二つの扁と旁の組合せで一つの草書に応用

できます。くずし方を幾通りも持っている字もありますから、草書は楷書、行書^{ひょう}の展がりではなく、別な習得が必要となります。草書は画数が少ないため、字数が多くなると、まとまりが悪く見える場合があります。そのような時は、行草体を混ぜると良い仕上がりになります。



(7) 隷書の説明と図解

隷書は漢代に一般化された文字ですが、普通隷書といわれている形体になるまでには幾つもの過程を経ています。

特徴は終筆が筆勢の余力で払い出しているのが目立ちます。

次から次へと筆を運ぶ調子から当然の結果です。字形は扁平に書き、垂直水平で、絶対に右上がりにはしてはいけません。

運筆について詳しく述べますと、例えば「三」では、第一画、第二画は、いずれも

次の画へ筆が続いて移るので、余力を払い出す余裕はありません。

第三画の終筆で十分に払い出すことになります。ですから、一字のうちでこのような用筆は一箇所か二箇所、それ以上はありません。

必然的に、用筆法は蔵鋒になり、側筆で書きますから、穂先は常に上辺を通ることになります。

「口」の場合、右上方の転角は横画の終わりを浮かして、すぐ縦画に踏み替えるのであり、横画から縦画へ押しつけたまま続けるものではありません。斜画も左右直線で伸びて終筆で上方へ払い出します。(図13) 筆は少し穂先の切れたものが、筆意の表現に適して使いやすいでしょう。

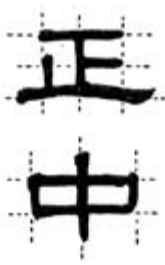


図13

(8) 隷書の字形構成



中心を通して左右
相似形になる。



垂直、平行のつり合いは、
隷書全般に通じます。



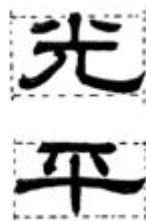
左右同形でなくても、
縦は相対的に、同じ角
度で書く。



中心に集まって、上下
左右に張り出している。



分間を揃える。



隸書は総じて
横幅広く書く。

図14

(9) 平仮名の説明

万葉仮名は、漢字の意味や発音をもとにして、日本語（ことば）にあてはめたもので、漢字を借りて作った表音文字です。その後、記録、手紙などの筆記にあたり次第に草体化され、平安期になると、その省略された草体みなもとを源にして発音だけを記す平仮名ができました。筆の運びも草書のように速度を早めれば、自然と形は丸みを帯びて、くずれてきます。万葉仮名の時代でも、当然くずし方表現が多様であったわけで、そのくずし方を統一したのが「平仮名」の始まりです。

(10) 平仮名の解説

一様に平仮名は、「難しい」とよくいわれます。漢字よりかな書きの方がやさしいわけですが、それが難しいと言うのは、かなに対する基礎的な勉強ができていないからです。かなは漢字と違って、画が少ないだけ抽象的になりますから、ごまかせません。平仮名は、たえず円を書くような運筆が主体となっています。無論、行、草書の運筆に似ています。平仮名の基本練習は、筆を浮かしたり沈めたり表裏をひるがえしたりして、線に抑揚をつけることです。仮名の特徴は、円滑なリズムで、淀みなく流動的に旋回する線の流れです。しかし単調な運筆ではなく、バネのような粘り強い線質せんかいが要求されます。

(11) 字形の成り立ち

平仮名の原形が、どの漢字から出ているかを知ることによって、その結体を作り上げるのに自信がつかます。

以	呂	波	仁	保	部	止	知	利	奴	留	遠
以	呂	波	仁	保	心	止	知	利	奴	留	遠
い	ろ	は	に	ほ	へ	と	ち	り	ぬ	る	を

和	加	与	太	礼	曾	川	祢	奈	良	武	宇
和	加	与	太	礼	曾	川	祢	奈	良	武	宇
わ	か	よ	た	れ	そ	つ	ね	な	ら	む	う

為	乃	於	久	也	末	計	不	己	衣	天	安
為	乃	於	久	也	末	計	不	己	衣	天	安
ゐ	の	お	く	や	ま	け	ふ	こ	え	て	あ

左	幾	由	女	美	之	恵	比	毛	世	寸	无
左	幾	由	女	美	之	恵	比	毛	世	寸	无
さ	き	ゆ	め	み	し	ゑ	ひ	も	せ	す	ん

図15

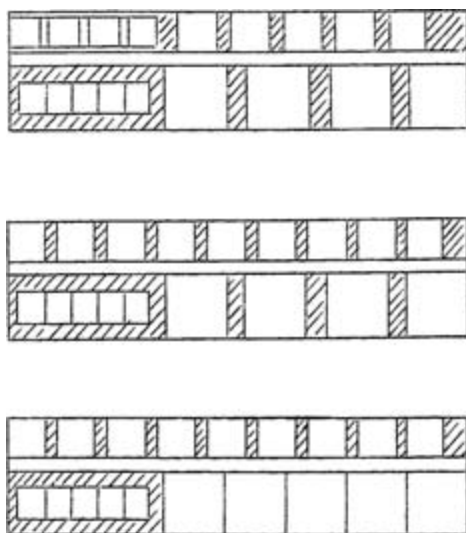


図16

(12) 小切手判の図解

上下15～16mm、左右60mmの場合、社名の幅は5mm程、行間は1mm、氏名の幅は～10mmとし、肩書は外側の線より1mm程内側から、17mm程に収めます。肩書と氏名との間隔は2mm程あけ、残りを氏名の空きにします。縦書きも概ね同じ要領です。(図16)

財団法人 物産共済会
調査課主事 高橋勇蔵

小田島建設株式会社
代表取締役 松田健彦

静岡工芸品有限会社
専務取締役 小野寺國雄

図17

小切手判の釣り合いは、三行名判の要領と違いはないのですが、社名の長さ、肩書の寸法、及び、氏名の大きさ、各々の位置、文字の大小を決めるのが要点で、決められた空きと、文字数の関係に対する^{きんこう}均衡と余白のとり方が重要です。(図17)

(13) データーの書き方

まるがた 丸形、だえん 楕円形とあり、また、二重枠になる場合もあります。丸形は比較的楽に書け
ますが、楕円形は書く方法が多様です。能率的に書くための方法を、次頁以降に示し
ましたので参考にして下さい。内側に線の入る場合、特に注意したいのは、外枠と内
枠との間隔が全体の調和を保つので、その幅が広すぎたり狭すぎてはいけません。

一、内側の線及び、日付の入る上下の線は、外枠より細めにする。

一、文字の割り付けは外枠に沿って書く場合、方向、位置を揃えること。丸形は中心
点に向かって揃えること。(図18)

この二つが大切な要点となります。

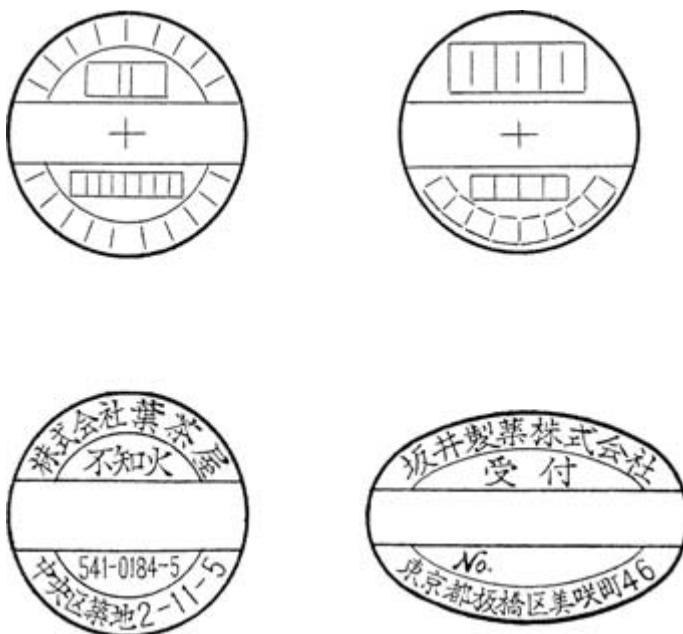
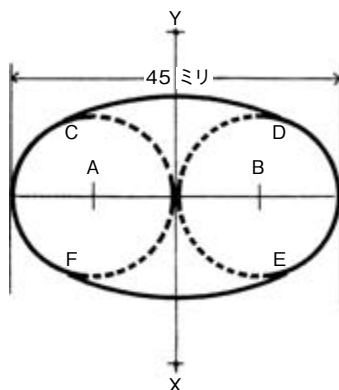


図18

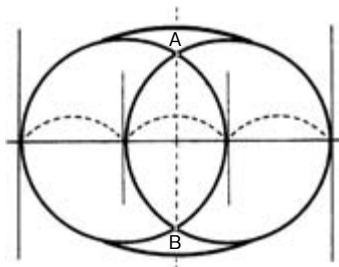
①楕円を書く方法

- (1) タテ、ヨコ各々の中心線を引く。
- (2) ヨコの中心線の4分の1を半径にして、ABを起点に2個の円を書く。
- (3) 円1個の直径を中心線の上下に求めてXを中心とした円弧^{えんこ}CDを書き、次に同じ方法で、Yを中心とした円弧^{えんこ}EFを書く。



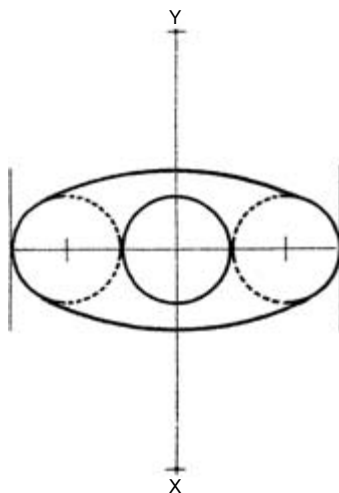
②丸味のある隋円を書く方法

- (1) タテ、ヨコの中心線を引き、ヨコの中心線3分の1を起点に、2個の円を交差させる。
- (2) 円の交差するABを中心とした弧^こを書く。

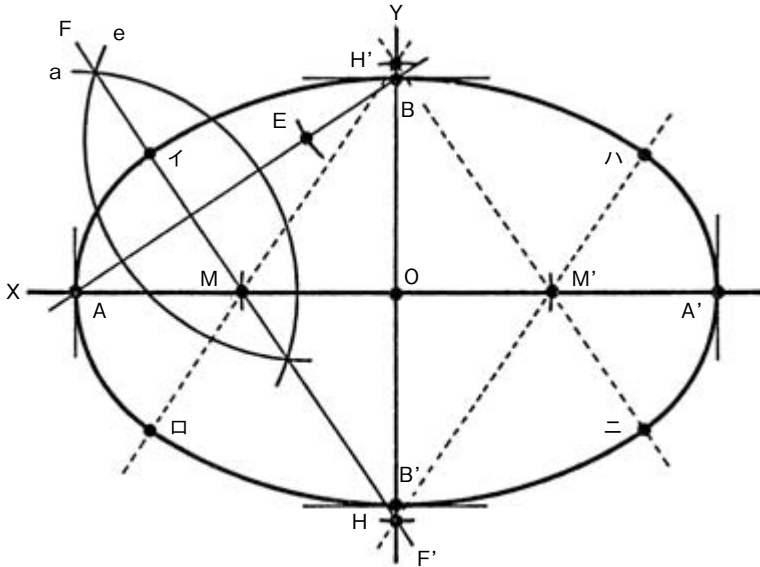


③平形の楕円を書く方法

- (1) タテ、ヨコの中心線を書き、ヨコの中心線に3個の円を書く。
- (2) XとYを中心とし、3個の円の直径の2倍を直径とした弧^こを書く。



④指定された寸法で楕円を書く方法（製図的技法）



長径をA～A'、短径をB～B' とする。(ゴム印ではA～A' が45mm、B～B' が30mm、が並小判。)

- ① 直交するX軸とY軸の交点をOとし、点Oを中心としてA、A' とB、B' の4点をデバイダーなどで求める。
- ② 直線ABを引き、線分OAと線分OBの長さの差を点Bからデバイダーなどでとって、点Eとする。
- ③ 点Eと点Aを中心とした任意の同じ半径の円弧eと円弧aを、図の如く2つの交点ができるように書く。
- ④ ③の2つの交点を結んだ直線FF' を引く。
- ⑤ 直線FF' とX軸及びY軸との交点をそれぞれ点M及び点Hとする。
- ⑥ デバイダーなどでX軸上にOM=OM' となる点M' と、Y軸上にOH=OH' となる点H' を求める。

- ⑦ Mを中心とした半径MAの円弧イロを書く。
 ⑧ M' を中心とした半径M' A' (=MA) の円弧ハニを書く。
 ⑨ Hを中心とした半径HBの円弧イハを書く。
 ⑩ H' を中心とした半径H' B' (=HB) の円弧ロニを書く。
 イ、ロ、ハ、ニは⑦～⑩で書いた4つの円弧の接点となる。

(14) 雅印（住所印）の説明

詩、俳句、古語を刻して観賞する篆刻とともに、所有者を表す、氏名、雅号、字、^{あざな}齋を刻したものを雅印と称し、収蔵印、蔵書印、住所印も、これにあたります。

篆刻界における明治以来の巨匠、河井荃廬^{かわい せんろ}先生の創造になる傑作、始平公造像記新^{し へいこうぞうぞう き}政碑を応用した気品あふれる北碑風の楷書、隸書の住所印（下図）、殊に隸書体の作^{こと}は、私達が制作にあたっての参考資料として、貴重な作品であります。

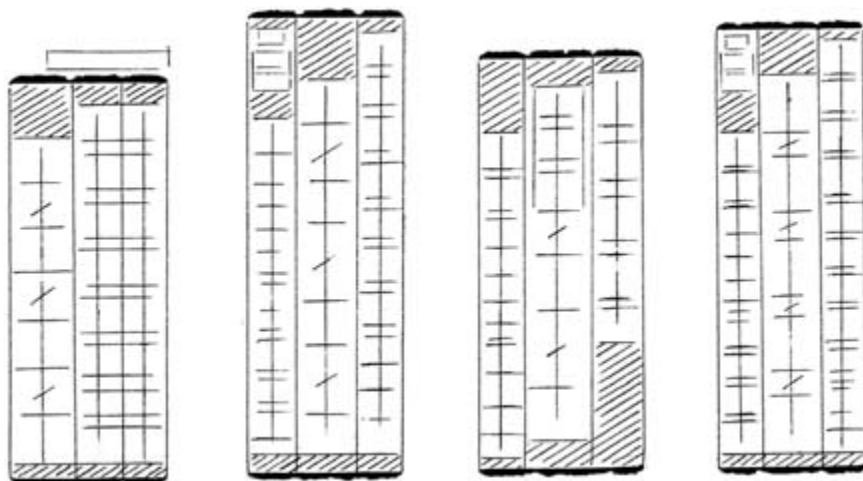


河井荃廬先生 作 住所印

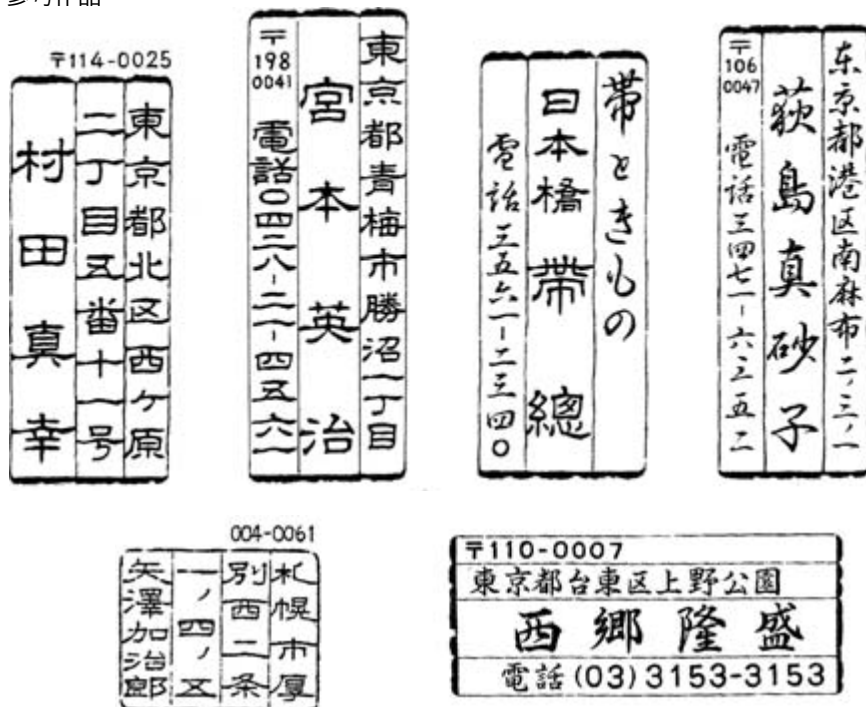
近年は、住所、氏名、電話を入れ、各行の幅も異なる様式が一般的です。

用いる書体は隸書が最も多く、行書、草書などで書くこともあります。枠は上下を太めにし、縦線は細く、虫喰いの感じを出します。形式は用途に応じ種々ありますが、一般的な形として、「住所氏名電話」三行印が多く、大きさも上下55～60mm、左右

20～21mmが適当です。例えば三行住所印の場合は、氏名欄を、一般的には住所電話の幅よりも広めにします。氏名の上辺と、電話の上辺の空間、住所、氏名、電話の下辺と外枠との間隔、その余白の処理が大切です。三行各々の幅と、住所、氏名、電話の長さ、文字の大きさの比例が整うと、まとまりの良い作品となります。



参考作品



第 8 章

鑄 造 ゴ ム 印

1. 鑄造ゴム印の歴史と現状

彫刻ゴム印の職人が少なくなったのと大量生産の必要に迫られ、鑄造によるゴム印の製造が戦前より始まりました。最初は活字で組版、石膏で型取（凹版）をして、鑄造用ラバーを熱プレスにより作成しました。

時代の変遷により現在は作成方法が多岐にわたり製造されています。

- ①活字で組版→石膏で型取→鑄造用ラバーを熱プレス。
- ②写真植字で組版→ネガ→感光性樹脂（凸版）→フェノール樹脂（凹版）→鑄造用ラバーを熱プレス。
- ③現在では組版を写真植字からパソコンで作るようになった。
- ④型取（凹版）→樹脂版に彫刻→鑄造用ラバーを熱プレス。
- ⑤感光性樹脂にネガを被せ紫外線を当てて硬化させ、余分の部分を洗い流しゴム印の代わりとなる樹脂印ができる。
- ⑥レーザー用ゴム板に直接レーザー光線を当てて彫刻し、ゴム印とする。
- ⑦浸透印用ラバー（レーザー用、プレス用）を使用すると、浸透印もできる。
- ⑧感光性素材に光を当てて硬化させる浸透印もある。

	ゴ ム 印	樹 脂 印	浸 透 印
長 所	汎用性が高い 大量生産に向く	朱肉での押印に 耐える	スタンプ台不用
短 所	油に弱いが、 耐油性ゴムもある	引張力に弱い	色替えができない

ゴム印の受注に際しては、歴史的理由により活字の大きさが基準となる例がまだまだ多いことと思われます。しかし、実際の製作にあたっては、機械により近似値で文字入力を行うことになります。また、書体や文字面により使い分けも発生します。

例えば、5号は14.5級でないと台木の倍数規定に合わないことがあり、ベタのときは注意が必要です。

また見本や書体（フォント）により、使い分けが必要となります。

活字の号数と他の媒体の文字の大きさ（近似値）

活 字	6号 (2.8mm)	5号 (3.68mm)	4号 (4.8mm)	3号 (5.6mm)
写真植字 (1級=1/4mm) (近似値)	11.2級 (11～12級)	14.8級 (14～15級)	19.2級 (18～20級)	22.4級 (20～24級)
パソコン (近似値)	7.9P (8p)	10.5P (10～11p)	13.6P (12～14p)	15.9P (14～16p)

活 字	2号 (7.38mm)	1号 (9.6mm)	初号 (14.76mm)
写真植字 (1級=1/4mm) (近似値)	29.6級 (29～32級)	38.4級 (38級)	59.2級 (56～62級)
パソコン (近似値)	21P (20～22p)	27.3P (26～28P)	42P (36～48p)

(1P=0.3514mm) (1mm=2.845P) (1mm=4級) (1級=0.25mm)

6号×2=3号 4号×2=1号 5号×2=2号 2号×2=初号

※上記は近似値で、書体によっては文字（字面）に大小があり、使い分けが必要となります。

第 9 章

書 道 ・ 篆 刻 ・ 刻 字

1. 書道

古来から「書は即ち心の画」とか「心の正しい者は書もまた正しい」といわれています。

書は文字を素材とする“造形芸術”で、筆者の高く深く美しい心が、文字というものを媒介として、一つのまとまった感銘となって、見る者の心に強く訴えるのが書の高い芸術性です。

しかし、なかには文字というものは、言語に代わる符号として発達したので、万人共通に理解される一定の約束さえ守られて書かれるなら、その結果としての形の美醜は問題ではないという人もいます。

しかし同じ文字を書くなら、できるだけ見た目に美しくしようと工夫するのが、人間本然の情であり、願望でもあると思います。

これは一字一字の構築的な造形の確かさ、二字以上にわたる場合の全体に及ぶリズムカルな流動感、更に筆のタッチによって生まれる一点一画の感覚的な味わいといったものです。

これを具体的に言うなら、その書に「厳粛な精神」を盛ろうとする場合、造形はいかにあるべきか、どういう線質を選ぶのが、最も適切かということは、当然考慮しなければならないのです。

中国ではこういうことがすでに紀元前14世紀ごろにみられています。したがって中国の書の歴史はその時代に始まったといえます。

そしてその後絶え間なく研さん工夫が加えられて、時代の感覚に応じたさまざまな書が生まれたのです。

日本の場合、自ら創造した文字は持たず、中国から入ってきた漢字をそのまま、日本語を写すのに転用したという特殊な事情があります。

そして、美しい文字が日本人自らの手で書かれたことを確認出来るのは、ようやく7世紀に入ってからのもので、聖徳太子の『法華義疏』が、それを証明する遺品として上げられています。

したがって日本の“書”の歴史はこの時代より始まったと見てもよいだろう、とされていますが、太子の法華義疏は、六朝風を学んで、高度の水準に達しているといわ

れています。

このように、日本人が文字の使用とその芸術的な表現と鑑賞とを行いだしたのは、飛鳥時代に中国のそれを全面的に模倣したことから始まり、それは宮廷中心の仏教文化の一環としての“書”でした。

奈良時代になると写経事業の盛大とともに一層、書の熟達がありましたが、その書風は晋の“王羲之”の流れを汲む唐朝三筆の系統をひいたもので、正倉院には多くの筆蹟が伝わっているといわれています。

この王羲之様式は日本の書の骨格をなすものですが、この伝統の上に立って平安時代の初期に空海（弘法大師）・嵯峨天皇・橘逸勢^{たちばなのはやなり}の三筆が出て、真行草の各体を消化するようになり、中期に近づくると小野道風・藤原佐理・藤原行成の三蹟^{すけまさ}が出て、日本的文字の様式が生まれたといわれています。

和様の書は文字と結合して平安時代以後に更に盛んになり、鎌倉時代には藤原俊成・藤原定家・西行・寂蓮などが出て多くの作品を残し、それらの断簡は“何々切”の名のもとに呼ばれています。

この様式に対し宋・元の禅僧の書体を学びだしたのが鎌倉時代以後の特色で、中国及び日本の禅僧の法語や書状、手紙を墨蹟といって区別しています。

文字が象形文字の域にある間は、それが具体的自然の姿をとどめている点で、絵画や彫刻に極めて近似する性質を持つといえますが、いったん抽象的な文字にまで成長してしまうと様子は全く一変します。

したがって、絵画や彫刻の具象性に対して抽象性ということが、古くからの書の造形芸術の一つの特質として、大きく考えられているのです。

そして書のいま一つの特質として強い「精神性」というものが要求されています。

外界の物象を写す必要がないだけ、個人の内面性が強く現われ、人間との密接なつながりを持つてくるのです。

これがすなわち「書は心の鏡である」とか「書は人格の表れである」といわれる所以です。

2. 篆刻

篆刻の起こり



池永一峯の印



細川林谷の印



高芙蓉の印

徳川4代将軍の家綱のときに明より伝わった篆刻は、江戸時代（中期）に入ってから盛んになりました。

文人、墨客の間でもてはやされ、池永一峯、細川林谷、高芙蓉などの名人が出現します。しかし、一般の印判師はほとんどやりませんでした。

石印彫刻の方法

石印を彫刻するには一般の木口と違い、書道のとくと同じ心構えで一画ごとに一気に彫り上げなければ、良い作品はできません。その意味で彫刻刀は鉄の筆＝鉄筆といえます。

我々は印刻を業としているので、鉄筆（刀）は仕上げ刀の型（偏鋒）が慣れているので使いやすく、これは手前から先の方へ彫り進む方法です。しかし石印を彫刻するには、中鋒（)を使用すると良いです。これなら手前に引いても、また先に進んでも自由自在です。中鋒は両側から研いだ刃先で、その角度は約45°位が適当です。

白文

白文とは線の中を刻ることです。

まず初歩のうちは白文から手掛けるようにした方が良いでしょう。線の中を彫るのですから、当然、線の右内側と左内側を彫るために一本の線に対して二回刀を使うこととなります。しかし二回、刀を使わなければならないということはなく一回で刻ってもまた、味わいのある作品もあります。単入は一回彫、雙入は二回彫です。

右内側を彫る場合には、持った刀を上から下へ彫り下げ、次に左内側を彫るのです。

が、このとき彫刻台を半回転して再び右内側の状態にしてから上から下へ彫り下げた方が良いでしょう。このようにして一画毎に繰り返し彫り進んでいきます。ここで注意しなければならないのは、決して十字に交差した線をL字型（回し彫）に彫らないことです。

朱文

朱文は白文の逆で、つまり文字を残して彫ります。したがって輪郭が当然必要となり、文字と輪郭はともに彫り進むのが順序と考えられますが、特に規定はなく、先に輪郭を彫って位置を決めた後、文字に入っても差し支えはありません。

まず、線の左外側から刀を入れ、上から下へ刀を使っても、下から上へ彫り進んでも、左外側の基準は変わりなく、白文と同様に一画の片側を彫り終わった後で彫刻台を半回転して、その一画の線を仕上げるようにし、次々と彫り進みます。全体の文字が仕上がったらブラシで石粉をよく払った後に印面の墨を拭きとり、印肉をつけて捺す。果たしてどのように彫れているかなかなか楽しいものですが、いざ捺してみると一度で上手に彫れていることは少なく、刀の届かなかったところや、印底の彫り残した場所が見られるかもしれません。そこで仕上げという問題になり、これは木口の仕上げと違い補刀なので、一本の線が一筆のように見えないところを補なうという意味で刀を使う心掛けが必要です。

尚、全部の線を直してしまっでは、篆刻本来の精神から外れてしまいますので、白文でも朱文でも細心の注意を払い、大胆に彫り上げて線の持味とか刀の切れ味を生かさなければなりません。

ここで一つの印ができ上がったわけですが、まだ重要なことがあります。それは印材の形を中の文に合わせて整え、輪郭もまた一印を生かすか殺すかの大きな役割を担うように努めるというものです。

その方法として刀の背を使うこともあり、適宜を欠いたり、真四角な印材に古びた感じを与えます。このさびの付け方は先賢の印譜を良く見て研究しましょう。

石印材

一般には、書画用の落款に用いています。一番多いのは、なんといっても寿山石（福建省の北、寿山という小村から出る各種の石の総称で、個々の名称ではない）で

す。石質は同種のように見えてそうでなく、また一見異なるように見えて、同種に属するものも少なくありません。

山坑や水坑から出る多種多様な石の色彩と光沢は実用印としてよりも、観賞用としての価値の高さと深さがあります。

代表的な石印材

杜陵坑、田黄、芙蓉、鷄血、広東緑、桃花紅、馬肉紅、美人紅、鹿目石、
青田、水晶凍、魚腦凍、牛角凍、天藍凍、環凍

3. 刻字

「壁面の立体書道」ともいわれ、板に文字を刻して着色し、文字は金箔を押しで仕上げる凸彫りが多く、また文字を彫り、中に色を入れて仕上げる凹彫りがあります。事の起こりは、昔、商店の軒先の屋号看板や神社仏閣の山号などの文字を彫って表したものです。

現在では、板に書を書き（または紙に書いたものを貼る）、それを刻して色付し額縁に入れて壁面を飾る、室内インテリアとして重宝がられています。板は、船底の木片、木目の美しいものなどで、いろいろ工夫して、華々しさや力強さ、また侘びさびを表現したものなど、街を歩いていると思わぬところで出会う場合があります。

やはり、印章に携わる者としては刻字の一分野も周知しておいた方が、より視野が広がり説得力がつくのではないのでしょうか。そのためにも、展覧会に出向いて多くの作品を見て、「自書自刻」を基本とし、彫刻作業に挑戦する事をお勧めします。彫刻方法などは種々の市販の教則本があるので、参考にすると同時に各地の講習会にて、技を磨くと良いでしょう。



第10章

法 律

1. 印章と法律

生活と印章

我国には昔からの慣習や制度で、現在の日本に伝承されているものがいろいろあります。

その著しい例が印を使用するということではないかと思います。日本では印がなければ社会の機能が止まってしまうでしょうし、役所関係の公文書はもとより個人間の契約書から領収証に至るまで、印がどんなに大きな役目を果たしているかは周知のとおりです。印はこれほど大事なものでありながら、意外に印に関して無頓着であったり、無知でさえある人が多いように見受けられます。その証拠に、重要な書類も三文判と俗に称されているもので間に合わせたり、無造作に捺すめくら判で事務処理される場合も見受けられます。これらの事実は印らしい赤いものさえ捺してあれば良しとしているようで、なんのために印が使用されているのかも疑わしくなります。しかし一方では、気軽に捺した判一つのために営々として築き上げた財産を一朝にしてなくしたり、首までくくらねばならない事例も世の中には決して珍しくはありません。このような事例を見ると、印は大切なものであることがわかり、印は人間の運命を支配するもののように盲信する人さえ出てきます。

とにかく、印は公文書の権威を保障し、個人の財産生命を保護する力を持つものですから、単なる一片の道具として片付けるわけにはいきません。大体印には原則的に同じものではなく、一本毎に刻して作られるものであるので、印によっては工芸品としての価値も生じてくるのです。まして印の歴史的背景を知り、漢字の文化的変遷や印章の法式などをわきまえている人達から見ると、日常使用されている印には品格を備えた正しいものもあれば、邪道に落ち見るに耐えないものもあります。少なくとも印章は法的根拠に立って使用されている限り、印として正しく整ったものであり、欲をいえば品格を持った作品であることが望ましいでしょう。

記名捺印と署名

現在の印章の使用は江戸時代の印章の使用に由来し、江戸時代の印章の使用は戦国時代の大名豪族の用いた印章の発展に由来したものです。

戦国時代の大名豪族の印章使用は、花押かおうを加えるべき文書の数がいかに多くなったので、一々花押を加えるわけにいかなくなり、印章で間に合わせようとしたことが主な原因です。

平安朝後期、鎌倉・室町時代は花押全盛の時代でした。花押とは花のようにきれいに書いてある署名という意味です。日本で最も美しいサインであるといわれている花押は、大審院判例により印章であるとみなされています。

明治維新に至って明治新政府は署名法を公私ともに採用しようとしたが、官庁や銀行方面の強い反対にあって記名押印の方式を認めざるを得ませんでした。

署名法を提出した当時の政府も文書の数がいかに多い場合は、記名押印をもって署名に代えることは止むを得ないことだと考えたのです。

印鑑法

我国においては、目下のところ憲法の定める手続きによって制定された、印鑑についての彫刻または登録及び証明などに関する法律（成文法）はありません。しかし慣習法及び条理法としての印鑑法の歴史はかなり古いものがあります。また、多面広義の制定法である、太政官布告並びに都道府県の条例・規則及び市区町村条例（規則）の歴史は、これら慣習法及び条理法に比較するとかなり新しいのですが明治初期からあります。

印鑑証明制度の沿革

印鑑証明の制度は、古く明治4年（1871年）9月の太政官布告、諸品売買取引心得方定書において「一約定書へ相用侯印判は、実印又は商用判の類印紙兼で身元町村差配の庄屋或は年寄共方へ、差出置可申、庄屋年寄共方にては一纏めに致し印鑑帳を仕立置何時にても引合せ出来候様可致候事」と定められたことに由来します。この諸品売買取引心得方定書はその後、明治8年（1875年）5月太政官布告第87号で廃止されましたが印鑑帳に関する事務は、引き続き戸長において取り扱われていたことは、明治11年（1878年）7月太政官布告第32号達府県官職制改定中に戸長職務の概目を定め、その第11に町村内の人民の印影を整置することとされていることによっても明らかです。

その後、明治21年（1888年）市町村制の制定に伴って、戸長の職務であった印影整置の事務が市町村に引き継がれることになって、「従来慣例により市町村に属する事務」として処理されることとなりました。（市制町村制第2条）。

明治43年（1910年）6月16日大審院判決も、「市町村長若しくは区長は、一定の場合において個人の請求により、その印鑑につき証明書を附与する職務権限を有することは、一般の慣例において認めるところであるから、村長が職務上作成すべき文書である印鑑証明書を偽造行使した所為は公文書偽造行使罪に該当する」としています。

そして、戦後は地方自治法において、住民に関する身分証明等に関する事務の一種として市町村の処理すべき事務（地方自治法第2条第3項第16号）とされ市町村においては、それぞれ条例または規則を設け、取り扱っていたのが実情でした。（条例規則によらず古くからの慣例の場合もありました。）

そこで各自治体は、各市町村が異なる取扱いをしている印鑑事務について、全国共通の統一的な制度を確立するよう国に対して要望していましたが、昭和49年（1974年）2月印鑑登録証交付と間接証明方式を柱とした「印鑑登録証明事務処理要領」（昭和49年2月1日付自治振第10号各都道府県総務部長宛自治省行政局振興課長通知）が提示されるに至りました。

印鑑証明

印鑑証明は市区町村が行なう公証行為（準法律行為的行政行為）であり、そもそも市区町村で一般住民の印鑑を登録して、その登録者から申請があった場合に、その登録した印鑑の証明書を交付している趣旨は、その証明を求めた印鑑は、印鑑証明申請者その人が、現在使用している印鑑に相違ないことを他人に証明するためで、これを他人に証明する所以は、他人の重要な私法上の契約（法律行為）を締結したりまたは重要な公法行為（登記申請など）を行なったりする場合に、契約書または申請書等に記載した、自分の氏名の下に捺す印影が真正なものであるということを証明し、あわせて本人に相違ないことを担保するためです。

印章と犯罪

市区町村に届出の印鑑が、届出人が全く不知の間に印鑑証明書が交付されたり、またはその届出の印鑑が改印されたり、もしくは印鑑の登録申請を全くしていないのに、当該本人が不知の間に登録申請がなされ、かつ、その印鑑証明書が交付されるということが仮にあるとすれば、それは由々しき問題であり、印鑑制度及び印鑑証明制度存在の理由を失わしめる結果となります。かかることはいうまでもなく好ましくないもので、その原因をつきとめて、それを取り除かねばなりません。

印鑑制度

昭和20年（1945年）8月我が国に連合軍が進駐してきて、従来の日本のいろいろな制度習慣などが大分改められて変わったものもありますが、印鑑についてもこれを廃止してサインに改めたらどうかという提案がなされました。ところがいち早くこれを嗅ぎつけた業の先輩達が反対の烽火を挙げ、功を奏したと仄聞しています。我が業界挙げての猛反対は、失職という自からの死活問題に直結しているからでしょうが、それは、いわば印鑑制度という大問題から考えれば、まさに枝葉末節に過ぎません。それよりも第一に印鑑そのものの社会性ないしは、存在価値すなわちその制度の廃止に伴う社会生活に及ぼす影響ないしは、これに代わるべきものの合理性を考えてみる必要があります。

印鑑の押印の代わりにサインをすれば、一応は印鑑の必要がないことになるでしょう。しかしサインは我々が書き馴れていないためもあるでしょうが、十回サインすれば十回ともその形状が変わるという、普遍性に欠けた客観性の乏しい、原始的、非科学的、非能率的なものです。これに引きかえ印鑑は手入れと管理保管さえ適切であれば、十回押印すれば十回とも全く同様の形状であるという利点を持っています。

このように印鑑はサインよりは、はるかに文化的であり、普遍性に富み、客観的に優れています。

それに第一科学的であり能率的です。現在のような複雑化した社会機構と事務形態の下においては、迅速簡明が尊重されますがその意味においては、この能率的、科学的、文化的であり、かつ客観性のある印鑑の制度は我々の日常生活の上に不可欠の制度であるといえます。

2. 印鑑登録法（条例） （千代田区印鑑条例並びに施行規則による）

千代田区印鑑条例及び千代田区印鑑条例施行規則の成り立ち

昭和49年（1974年）2月1日付自治振第10号（自治省）印鑑登録事務処理要領の通達に基づき、昭和50年（1975年）3月28日付条例12号千代田区印鑑条例を制定し、印鑑登録事務について、必要な事項を定めています。また印鑑登録及び印鑑証明事務における事務処理細則については、昭和50年6月7日規則第47条において制定し、住民の利便を増進し取引の安全に寄与することを目的としています。

印鑑条例・印鑑条例規則、その内容は

①印鑑の登録を受けた者には印鑑登録証を交付する（登録証方式）②印鑑票を住民票から分離し、印鑑登録原票として別保管する（検索機）③証明書の交付は、この印鑑登録原票の写しを認証する（間接証明方式）を骨子とした千代田区印鑑条例及び千代田区印鑑条例規則が制定されました。

1. 登録者の資格等

条例 第3条 千代田区に住所を有し、住民基本台帳法（昭和42年法律第81号）により記録されている者は、1人1個に限り印鑑の登録を受けることができる。

2 前項の規定にかかわらず、次の者については印鑑の登録を受けることができない。

- （1） 満15歳未満の者
- （2） 成年被後見人

本条は、印鑑の登録を受けることができる者を自然人に限定し、その中で除外される者との登録印鑑の数を一人1個と明文化したものである。

（注）○商業登記法、法人登記規則に基づき、印鑑を登記所に提出した者は、その印

鑑について登記所に印鑑証明書の交付を申請し得る。

○その他の法人や団体等については、区で法人の存在を確認する資料がないので対象から除外しているが、代表者等の個人の印鑑登録証明書の交付を受けることで支障がない。

○外国人登録のできない外国人（駐留軍人等）はサイン（署名）をもって登記等の手続きは足りることになっている（外国人ノ署名捺印及び無資力証明ニ関スル法律）

2. 登録の申請

条例 第4条 印鑑の登録を受けようとする者（以下「登録申請者」という。）は、
印鑑登録申請書に印鑑を添えて自ら申請しなければならない。

3. 登録申請の確認

本条は、印鑑の登録申請行為が本人に相違ないこと、又は本人の意思に基づくものであることを確認しなければ、受理ができない旨を規定したが、この規定は印鑑の登録で続きの重要性から厳密な取扱いをすることとしたものであり、印鑑の悪用、盗用等不正使用を未然に防止する手立てとして、また本人の財産を保護するため制度化したものである。

その確認は次の方法のいずれかによる。

条例 第5条 区長は、印鑑登録の申請があつたときは、当該登録申請者が本人であること又は当該申請が本人の意思に基づくものであることを確認しなければならない。

- 2 前項の確認は、区長が郵便その他適当と認める方法により登録申請者に対して文書で照会し、登録申請者がその回答書及び区長が適当と認める書類（以下「確認書類」という。）を持参することによつて行うものとする。

「確認書類」印鑑条例施行規則第4条より

第4条 条例第5条第2項の区長が適当と認める書類（以下「確認書類」とい

う。)は、登録を受けようとする者本人に係る、次の各号のいずれかの書類とする。

(1) 官公署の発行した免許証、許可証又は身分証明書であつて、写真に浮出しプレス等による証印のあるもの又は写真を特殊加工してあるもの

(2) 前号に掲げる書類の更新の手続の際に交付される仮証明書若しくは引換証類、地方公共団体が交付する療育手帳、健康保険の被保険者証、各種年金証書、本人名義の預金通帳又は民間会社の社員証等

2 条例第5条第3項第1号に規定する官公署の発行した免許証、許可証又は身分証明書は、写真に浮出しプレス等による証印のあるもの又は写真を特殊加工してあるものに限る。

3 条例第5条第4項に規定する期限は、照会書発送の日から起算して30日以内とする。

一部改正〔昭和63年規則3号・平成16年36号・24年43号〕

3 前項の規定にかかわらず、登録申請者が自ら申請した場合の本人であることの確認は、次の各号のいずれかによつて行うことができる。

(1) 官公署の発行した免許証、許可証又は身分証明書であつて区長の定めるものの提示があること。

(2) 東京都の区市町村においてすでに印鑑の登録を受けている者が、その印鑑登録証明書を添えて、登録申請者が本人であることを保証した書面の提出があること。この場合において、保証した者が千代田区において印鑑の登録を受けているときは、印鑑登録証明書の添付を要しない。

4 前2項の規定により確認を行う場合において、必要があると認めるときは、登録申請者に対し、併せて質問等による調査を行うものとする。

5 区長は、第2項の規定による照会に対し、区長の定める期間内に

回答書及び確認書類の持参がないときは、当該申請に係る印鑑の登録をしてはならない。

4. 登録印鑑の制限

条例 第7条 区長は、登録申請に係る印鑑が、次の各号のいずれかに該当する場合は、当該印鑑の登録をすることができない。

- (1) 住民基本台帳に記録されている氏名、氏若しくは名又は氏及び名の各一部を組み合わせたもので表していないもの
- (2) 職業、資格等他の事項を合わせて表しているもの
- (3) ゴム印その他の印鑑で変形しやすいもの
- (4) 印影の大きさが一辺の長さ8ミリメートルの正方形に収まるものの又は一辺の長さ25ミリメートルの正方形に収まらないもの
- (5) 印影が不鮮明なもの又は文字の判読が困難なもの
- (6) その他登録を受けようとする印鑑として適当でないと区長が認めたもの

条例第7条6号に関する印鑑

印鑑条例施行規則第5条より

第5条 条例第7条第6号に規定する印鑑は、次の各号に掲げるものとする。

- (1) 外わくののないもの
- (2) 故意にき損したと同様の状態で調製したもの
- (3) 文字の線を切断した状態で調製したもの
- (4) 前各号に掲げるもののほか、区長が登録印鑑として適当でないと認めるもの

どのような印鑑を個人が選ぶかは本来原則として自由であります。印鑑事務の性質上、無制限に印鑑の登録を認めることは、望ましいことではなく、本人と印鑑の同一性を求められるのは当然のことです。また印鑑登録原票に印影を登録し、これを複写して印鑑登録証明書として発行しても差し支えない範囲のものであることから制限を受けることも同様です。

登録印鑑の制限

条 例 7 条の 号 数	登録できる印鑑		住民票等に 記載されて いる文字	登録できない印鑑	
	表示の方法、状態	印鑑の文字		印鑑の文字	表示の方法、状態
1 号	1 氏と名を完全に表示したもの	東京太郎	東京太郎		
	2 氏だけを表示したもの	東京	〃		
	3 名だけを表示したもの	太郎	〃		
	4		〃	東	氏の一部を表示したもの
	5		〃	太	名の一部を表示したもの
	6 氏の全部と名の一部（頭文字）を組合せたもの	東京太	〃	東 太 郎	氏の一部と名の全部を組合せたもの
	7 氏の一部（頭文字）と名の一部（頭文字）を組合せたもの	東太	〃	京 郎	氏の一部（頭文字でない）と名の一部を組合せたもの
	8		東京太郎	たろう タロウ とうきょう トウキョウ	名の漢字を「ひらがな」又は「カタカナ」に替えたもの 氏の漢字を「ひらがな」又は「カタカナ」に替えたもの
	9		東京たろう	タロウ 太郎	名の「ひらがな」を「カタカナ」や「漢字」に替えたもの
	10		東京タロウ	たろう 太郎	名の「カタカナ」を「ひらがな」や「漢字」に替えたもの
	11 女子の場合「子」を加えたもの	東京花子	東京 花	東京 華	別字に書き替えたもの
	12 一般に同字とよばれる文字に替えたもの	横浜	横浜太郎	TOKYO	氏名、氏若しくは名をローマ字で表したもの（欧米人で登録のあるものを除く）
	13		（東京太郎） 金春秋 TARO TOKYO	東京太郎 T.T T	外国人で通称名が登録されている者の通称名 欧米人等で氏名の頭文字または名だけの頭文字
2 号	14 氏名以外の事項で「之印」「之章」等を加えたもの	東京太郎之印	東京太郎	弁護士 東京太郎	氏名以外の事項を表わしているもの 職業、資格、芸名、屋号、ペンネーム、雅号、住所、生年月日等 模様、図柄等を表わしているもの（唐草模様、竜紋等）
3 号	15			印影変形	ゴム印、エポナイト印等の変形しやすい材質のもの 指輪にきざんだもの

条 例 7 条 の 号 数	登録できる印鑑		住民票等に 記載されて いる文字	登録できない印鑑		
	表示の方法、状態	印鑑の文字		印鑑の文字	表示の方法、状態	
4 号	16	一辺が 8 mm の正方形に収 まらないもので、一辺が 25 mm の正方形に収まるもの		東京太郎		一辺が8mmの正方形に収 まるもの
			東京太郎		一辺が 25 mm を超えるもの であっても押印の仕方によ って収まるもの	
			東京太郎		一辺が25mmの正方形に 収まらないもの	
5 号	18			印影不鮮明	印面が平でないもの又は 印面が破損又は磨滅して いるもの	
	19			判読困難	極端に図案化した文字で 判読ができないもの	
6 号	20			緑のないもの	緑がないもの又は外枠が かけているもの (4 分の1程度)	
	21			区長が不適当 と認めるもの	故意に毀損したと同様に 調整したもの	
	22			〃	一個の印材の上下に刻印 し二人が登録するもの	
	23	他の者が登録を抹消され た印鑑		〃	他の者がすでに登録してある もの 【一人一個主義の原則に基づく】	
	24	他の者が既に登録してある 印影に類似しているため判 別が困難なものや、既製の 印鑑	【本人の不測の損害を防止するため、なるべく 登録をさせる印鑑として窓口にて指導する】			
	25			〃	その他の不適当と認めるもの	

- 印鑑に表わす字体は、草書、楷書、行書、隸書、篆書、古印体等
いずれの字体であってもさしつかえないが戸籍、住民票の氏名と同一であ
る必要がある。
- 字体については古くから学問的にも研究されており、字体が氏名を表わして
いるかどうかの判断に際しては特殊なものは参考図書等（彫刻証明）を調査
のうえ慎重に取り扱う。

3. 印章の犯罪と刑法

印章によって起こった犯罪は民法だけではなく、刑法によっても法の裁きを受けることになります。

1. 印章の犯罪

印章を使用した書類には、現金または現金に代わる効力を持ったものが非常に多いといえます。

例えば請求書、領収書、小切手、手形、その他の証券、銀行預金、郵便貯金通帳、また直接現金に関係しないものの中には官公印、職印の偽造、離婚届などがあるので、絶対に同一の印章を彫ってはなりません。また官公庁、職印など不審に思われるものは、直接当事者に電話などの問い合わせ確認した上で彫刻すべきです。

2. 印章の刑法

刑法というものは、罪を犯す意思があることを犯罪成立の要件としています。

彫刻した印鑑あるいは売った印鑑が不正の用途に使用されることを知っていたとか、使用されるかもしれないという疑問を持ちながら、あえてそうしたという場合のほかは、罰せられることにはなりませんが、裁判になった場合、意外な立証などによって解釈が全く逆の形になることもありますので十二分な注意をして、仕事または商売をしなければなりません。

- ① 刑法第159条（私文書偽造、変造罪） 行使の目的で、他人の印章若しくは署名を使用して権利、義務若しくは事実証明に関する文書若しくは図画を偽造し、又は偽造した他人の印章若しくは署名を使用して権利、義務若しくは事実証明に関する文書若しくは図画を偽造した者は、三月以上五年以下の懲役に処する。
 - 2 他人が押印し又は署名した権利、義務又は事実証明に関する文書又は図画を変造した者も、前項と同様とする。
 - 3 前二項に規定するもののほか、権利、義務又は事実証明に関する文書又は図画を偽造し、又は変造した者は、一年以下の懲役又は10万円以下の罰金に処する。
- ② 刑法第164条（御璽偽造及び不正使用等） 行使の目的で、御璽、国璽又は御名を

偽造した者は、二年以上の有期懲役に処する。

- 2 御璽、国璽若しくは御名を不正に使用し、又は偽造した御璽、国璽若しくは御名を使用した者も、前項と同様とする。

- ③ 刑法第165条（公印偽造及び不正使用等） 行使の目的で、公務所又は公務員の印章又は署名を偽造した者は、三月以上五年以下の懲役に処する。

- 2 公務所若しくは公務員の印章若しくは署名を不正に使用し、または偽造した公務所若しくは公務員の印章若しくは署名を使用した者も、前項と同様とする。

- ④ 刑法第167条（私印偽造及び不正使用等） 行使の目的で、他人の印章又は署名を偽造した者は、三年以下の懲役に処する。

- 2 他人の印章若しくは署名を不正に使用し、又は偽造した印章若しくは署名を使用した者も、前項と同様とする。

- ⑤ 刑法第168条（未遂罪） 第164条第2項、第165条第2項、第166第2項及び前条第2項の罪の未遂は、罰する。

4. 商号登記規則等の一部改正

平成14年（2002年）の商業登記規則等の改正により、商号の登記について、それまでできなかったローマ字その他の符号を用いることができるようになりました。

1. 商号の登記に用いることができる符号

- (1) ローマ字（大文字及び小文字）
- (2) アラビア数字
- (3) 「&」（アンパサンド）
 - 「'」（アポストロフィー）
 - 「,」（コンマ）
 - 「-」（ハイフン）
 - 「.」（ピリオド）
 - 「・」（中点）

※(3)の符号は、字句（日本文字を含む。）を区切る際の符号として使用する場合に限り用いることができます。したがって、商号の先頭又は末尾に用いることはできません。ただし、「.」（ピリオド）については、その直前にローマ字を用いた場合に省略を表すものとして商号の末尾に用いることもできます。

※なお、ローマ字を用いて複数の単語を表記する場合に限り、当該単語の間を区切るために空白（スペース）を用いることもできます。

2. ローマ字商号に関するQ & A

Q1 ローマ字を使用した法人の名称を登記することができますか。

A 商業登記規則第50条は、法人登記規則等において準用されますので、会社以外の法人の名称中にローマ字を用いたものも、そのまま登記することができます。例えば、特定非営利活動法人がその名称を「N P O 法人〇〇〇」として登記することも可能です。

Q2 ローマ字と日本文字とを組み合わせた商号を登記することができますか。

A 「A B C 東日本株式会社」や「大阪X Y Z 株式会社」のように、日本文字とローマ字とを組合せた商号でも登記することができます。

Q3 ローマ字のうち大文字又は小文字のどちらを商号に使用して登記することができますか。

A 大文字、小文字のどちらも商号に使用して登記することができます。

Q4 数字だけの商号を登記することは可能ですか。

A 例えば、「777株式会社」という商号を登記することも可能です。

Q5 ローマ字に振り仮名を付した商号を登記することは、可能ですか。

A 現在、登記上、漢字の商号についても振り仮名を付しておらず、ローマ字商号であっても振り仮名を付して登記することはできません。

Q6 「株式会社」を「K. K.」、「Company Incorporated」、「Co., Inc.」、「Co., Ltd.」に代えて登記することは、可能ですか。

A 法令により商号中に使用が義務付けられている文字、例えば、会社の場合は、会社の種類に従い株式会社、合名会社等の文字を用いなければなりません（会社法第6条第2項）ので、これらを「K. K.」等に代えることはできません。

Q7 英文の商号と日本文字による商号とを併記して登記すること（例「ABC Service Co., Ltd. エイビーシーサービス株式会社」）はできますか。また、ローマ字の読みを括弧書きで登記すること（例「ABC（エイビーシー）株式会社」）はできますか。

A いずれも登記することはできません。

3. 既存の会社の商号の登記にローマ字を用いるための手続

(1) 改正省令の施行日（平成14年11月1日）前から、定款上、商号にローマ字を用いている場合

従来から、定款で定める商号にローマ字を用いることは可能とされていたため、定款上は商号中にローマ字を用い、登記上はその部分がカタカナで表記されている会社があります。

このような会社が登記上の商号にもローマ字を用いる場合には、商号の更正の登記の申請をすることにより、ローマ字を用いた商号に訂正することができます。

(2) (1) 以外の場合

定款上の商号が日本文字で表記されている会社が、商号中にローマ字を使用したい場合には、会社の定款中商号の変更をした上で、商号の変更の登記を申請してください。（参考）

○商業登記規則（昭和39年法務省令第23号）

(商号の登記に用いる符号)

第50条 商号を登記するには、ローマ字その他の符号で法務大臣の指定するものを用いることができる。

2 前項の指定は、告示してしなければならない。

○法務省告示 商業登記規則（昭和39年法務省令第23号）第51条の2第1項（注）（他の省令において準用する場合を含む。）の規定に基づき、商号の登記に用いることができる符号を次のように定め、平成14年11月1日から施行する。

平成14年7月31日

法務大臣 森 山 眞 弓

- 1 ローマ字
- 2 アラビア数字
- 3 アンパサンド、アポストロフィー、コンマ、ハイフン、ピリオド及び中点

注）現商業登記規則第50条

第 11 章

安全衛生

1. 彫刻用具の取り扱い

①印刀の取扱い

作業中は、布の上に印刀の刃先を手前にし、大きさの順に並べておいて作業します。作業終了後は、印刀箱または布に包んで保管します。

②刃先の安全

印刀の刃先は非常に鋭利なので、仕上げ刀と細い印刀には、さやを付けて安全をはかるとともに、刃先を保護します。

2. 作業上の安全

①整理整頓

机の上を乱雑にして置かないこと。特に、刃物類は位置を決めて置くこと。整理整頓は、仕事の能率を高める上からも安全の上からも大切なことです。

②電気器具の安全

電気器具の取り扱いについて、一般的な知識を持っていることが必要です。ソケットなどの無理な使い方、例えば「たこ足配線など」をすると、火災の原因になることがあります。

③照明

スタンドは、視力保護を考えて、印章彫刻に無理のないワット数のものを使うことが必要です。蛍光灯の場合は10～15ワット、電球の場合は40～60ワット程度のものが適当です。

LED等、他の照明器具の照度は前例と同程度が良いでしょう。

また、光が直接目に入らないようなスタンドを選ぶことが望ましいでしょう。

④作業姿勢

作業姿勢には特に注意し、体をねじ曲げたり、はなはだしく前かがみの姿勢をとっ

たり、首を曲げたりなくては仕事ができないような姿勢はとらないよう、充分気をつける必要があります。印章彫刻では座業の人が多いようですので、この注意は特に必要です。棒台、彫刻台とも、高さに注意し、印面と目の距離を適度に保つこと。

⑤換気、排気

印章彫刻は、長時間一箇所で動かずに行う作業ですので、特に換気と排気に注意を払って、清浄な空気の中で作業できるよう心掛けること。

⑥危険物の処理

ベンジンやシンナーは、揮発性が強く引火性も高いから、火気からは遠ざけ、空気の流通のよい場所を選んで置くようにします。

作業をしながらたばこなど吸うことは危険なので、やめましょう。

⑦労働時間

保険衛生上、長時間の作業は望ましくないので、就業時間に注意を払う必要があります。

労働基準法では、使用者に対しては、1日の就業時間は実働8時間を限度とし、1週間に少なくとも1日の休日を与えることを原則としています。

勤務状況にもよるわけですが、有給休暇を与えることも義務とされており、年間20日までの有給休暇が規定されています。

第12章

技能検定

1. 技能検定について

技能検定は、「働く人々の有する技能を一定の基準により検定し、国として証明する国家検定制度」です。技能検定は、技能に対する社会一般の評価を高め、働く人々の技能と地位の向上を図ることを目的として、職業能力開発促進法に基づき実施されています。

技能検定は昭和34年に実施されて以来、年々内容の充実を図り、平成25年4月現在114職種（指定試験機関の検定を含めると128職種）について実施されています。一級技能検定合格者には厚生労働大臣より、二級技能検定合格者には都道府県知事より、それぞれ合格証書が交付され、「技能士」と名乗ることができます。

印章彫刻の検定は、昭和41年頃から業界の強い要望で、実施に向けての討議がなされ短期間にまとめ上げ、昭和44年7月に要望書を当時の労働省に提出し、この間、労働省（当時）のご指導のもと十数回の討議審議を、試行技能検定試験を経て、昭和45年9月、技能検定職種に認定され、昭和45年度から実施されました。

印章彫刻の技能検定実施の真意は、技能水準の向上と高度の技能修得をはかり、それによって印章業の社会的地位の信頼を高め、ひいては経済社会に寄与するのが目的です。

2. 技能検定印章彫刻の実施要項

技能検定は、厚生労働省が定めた実施計画に基づいて、試験問題の作成については、中央職業能力開発協会が、試験の実施については各都道府県が行っております。申請については、各都道府県の職業能力開発協会、または、実技試験の代行をしている公益社団法人全日本印章業協会の各都道府県の組合までお問い合わせ下さい。

①試験日程

印章彫刻作業の場合後期日程で行われます。

○実 施 公 示 9月上旬。

○受験申請受付 9月下旬～10月初旬。

○実 技 試 験 問題公表 11月中旬。

○実 技 試 験 翌年1月中旬～翌年2月下旬。

○学 科 試 験 翌年1月末～2月中旬。全国統一で同じ日に行われます。

○合 格 発 表 翌年3月中旬。

○合格基準は100点満点として、実技試験は60点以上。学科試験は65点以上。

②.試験内容（実技試験）

○木口1級

本柘植天丸18ミリ丸回文10文字、中6文字。判下2行小切手印。

完全手彫り5時間仕上げ。課題は11月中旬に公表される20題の内、1題。

判下は10題の内、1題。字書の持ち込みは不可。

○木口2級

平成27年度より荒彫り無しに決定。本柘植角印24ミリ角に9文字篆書を機械彫刻された全国統一の課題の印章を仕上げる。別に24ミリ角の倍寸の正字の篆書の印稿を仕上げる。印稿の課題は11月中旬に公表された篆書で示された5題の中から抽出して行われる。作業時間3時間30分仕上げ。

③.試験内容（学科試験）

○試験時間 1時間40分

○問 題 数 50題（A群25題、B群25題）

イ. A群の問題（真偽法）は、各問題の正、誤を解答する。

ロ. B群の問題（多肢択一法）は、正解と思うもの一つを選んで解答する。

1級2級とも問題数は同じ、但し難易度は異なる。

学科試験は全国一斉に行う。

④.受検資格

○2級、実務経験2年。

○1級、実務経験7年。又は2級合格後2年。（実質は3年になります）

但し、神奈川県印章高等職業訓練校修了生は2級の学科試験が免除されると同時に実務経験は2級0年、1級4年、又は2級合格後2年（実質は3年）となります。

3. 印章彫刻の資格取得

①国の定めた技能検定（厚生労働省認定）

木口1級、木口2級。3年に1回実施。

②公益社団法人全日本印章業協会が定めた技術検定

木口2級、木口3級。彫刻ゴム印1級、彫刻ゴム印2級。

第13章

印章業界展望

1. 印章業界の組織と歴史

印章業のきっかけは明治6年（1873年）の大政官布告により実印の制度が発足したこと。また、日清戦争の際、軍人が給与受け取りのために認印を必要としたこと。これらの事象により印章の便利さが世間に広まって普及したことにあります。

そこで全国の心ある業者が明治32年（1899年）東京に集まり、全国印刻業連合会を創設しました。当時の会長芦野楠山氏が広く各都道府県に呼びかけ、組織創りに努力し、その甲斐あって明治末期より大正中期にかけ各県に組合が創立し始めました。

全国印刻業連合会創立後大正末期になると、各県の組合は6割方完成され、全国印判業組合連合会設立の気運が盛んになり、大正11年（1922年）現在の全国組織の前身としてこの連合会が出来上がりました。初代会長は引間敬石氏であります。

その後若干の名称変更などはあったものの、全日本印章業組合連合会として永く業界をまとめる組織として存続してきました。その後、印鑑登録制度を存続させるために印鑑登録制度の法制化を目指し、昭和63年（1988年）12月自治省（当時）の許可を得て社団法人全日本印章業協会を設立し、永く続いた全日本印章業組合連合会は発展的解散をしました。しかし法制化の想いは実現せず全日本印章業組合連合会の復活を経て20年余、明治以来の公益法人制度の改革により平成23年（2011年）12月7日公益認定申請を行いました。平成24年（2012年）7月30日に認定書が交付され、8月1日に設立登記をし、社団法人全日本印章業協会は公益社団法人全日本印章業協会に移行し、社団法人全日本印章業協会と全日本印章業組合連合会は解散し、両団体が行ってきたすべてのことを平成24年8月1日から公益社団法人全日本印章業協会が引き継ぎました。

2. 印人としての心得

生活と教養

○人間に人格があるように、店舗にはその店の格式があります。

人は生まれつきの性格の上に家庭や学校で養われたしつけと学問によって品性の基礎ができ、その上に本人の努力と勉強、経験を積むことにより人格が完成されていきます。

店舗も同様、店主と店員の協力によりその真心が店を築き上げ、誠意をもって立派な店格を作り上げていくことが重要です。

まず私達は店の一員として、恥ずかしくない教養を身に付けてこそ、各人の独立が達成されるというものです。

○社会に出た者は、家庭や学校の陰に隠れる訳にはいきません。社会は一人前の人間として扱い、その行動に対しては厳しく批判を行うものです。自己をよく見つめ、決して自己主義に陥らず、自己本位の考え方から抜け出して立派な社会人にならねばなりません。

○優秀な技術者になるためには、我々の生きる社会を幸福に進歩させることが重要であり、その一員として向上する努力を継続する必要があります。人類国家は勿論のこと、店の中で、各々が属する部署で自分の本務を遂行することが自己実現であり、生き甲斐のある人生となります。社会からは人間として正しい考えを基礎とし、即時実行早く正しく仕事をやり遂げることが求められています。

接客態度と電話対応

接客態度の重要な要素は、お客様の要望、感情、要求を十分に満たすことができるかどうかにかかっています。そのためには誠実な態度と専門的知識が要求されることは必然であり、教養の上に技術的な相談相手となれるよう努力することが大切です。

電話対応の場合、相手の気持ちは会話によってのみ表現されるので特に話し方に注意しなければなりません。言葉はわかりやすく丁寧に順序良く要点を話さないと誤解を招く恐れがあります。

セールスと専門知識

商売繁盛を図る上では、セールスは重要な要素です。店を代表している立場をわきまえ、義務と責任を自覚し、正しい心構えでお客様に接しなければなりません。商品や技術に関する知識は常に深める努力を継続して下さい。お客様の質問にはっきり答えられることが、印章業者として繁栄する重要な要素になります。

商人と技術者

今まで経営ということに重点を置いて述べてきましたが、印章業という特殊な職業では技術を身につけることも経営に対する重要な要素になってきます。しかし現在の世の中では、昔ながらの職人気質だけでは成功するものではなく、勿論立派な腕も必要ですが、ともすれば自己本位の考え方になることが多く、このことは慎まなければなりません。

やはり商売であるからには、お客様の気持を尊重し、技術の面でも満足してもらう経営者になって欲しいものです。

3. 印人の登龍門

印章技能士を志すものは、この教科書を熟読して知識の吸収に努め、技を磨くためには良き師友を得ることが大切です。

印章彫刻が徐々に上手になると、並行して文字について興味が湧き、ランクアップしたくなります。印章彫刻の仕事の幅を広げるために、書道、篆刻、刻字など勉強、発表する場が下記のようにあります。是非挑戦して下さい。

篆刻、刻字の展覧会

○毎日書道展 毎日新聞社 主催 公募展 (毎年7月頃)

篆刻の部 刻字の部

○読売書法展 読売新聞社 主催 公募展 (毎年8月頃)

篆刻の部

○日本刻字展 日本刻字協会 主催 公募展 (毎年2月頃)

○日展 5科書道の部 篆刻 (毎年11月頃)

(この他にも、多くの公募展があります)

彫刻技術の学び舎

○神奈川県印章高等職業訓練校

毎年4月に入校し、2年間の職業訓練を行います（ほぼ毎週土曜・日曜日が訓練日）。
修了生は県知事により「技能士補」という資格が授与されます。
修了後は研究科にて技能向上を計ります（月1回）。

○東京講習会…東印技術講習会

毎月第1日曜日に判下揮毫、彫刻ゴム印を第3日曜日に木口を開講し、
初等科から高等科迄の3年間で基礎技術習得を目指します。

…篆刻教室

毎月第1土曜日に開講。技術研鑽を目指します。

…刻字教室

年8回印章会館3Fにて開催します。

○大阪講習会…大印技術講習会

毎月第3日曜日に、木口、篆刻、書道の基礎的な講習から、技能検定合格を目指す
講習、全国印章技術大競技会や大印展の作品作りを講習しています。
大印展と同様に半世紀以上の歴史のある講習会です。

印章彫刻の技術競技会

○全国印章技術大競技会 公益社団法人全日本印章業協会 主催
(2年に1度開催)

○技能グランプリ 厚生労働省、中央職業能力開発協会
一般社団法人全国技能士会連合会 主催
(2年に1度開催、一級保持者のみ)
職種 印章彫刻 印章彫刻部門
彫刻ゴム印部門

○大印展 大阪府印章業協同組合 主催 (毎年秋開催)

○九印技術競技会 九州印章業組合連合会 主催 (毎年開催)

あとがき

印章彫刻の指針ともなる教科書は、職業訓練法人神奈川県印章職業訓練協会(昭和54年改訂)と東京印章協同組合技術講習会(昭和61年改訂)の教科書しかなく、現在に至っております。

両者は数十年の交流があり、我が業界の技能継承を牽引して参りました。両教科書とも残部が少なく、折りにふれ、両方の良い所だけを取り入れた教科書が出来ないものかと話し合っており、神奈川ではその準備をしておりました。

このたび、全日本印章業協会が公益社団法人の認可を得ることができました期に公益事業の一環として同理事会で承認され、本書を製作することとなりました。同技術委員会で担当することになり、技能検定受検者に指針となるよう両教科書に印章彫刻技能士必携(昭和46年全連製作)を加え編集することといたしました。幸いなことに委員には、神奈川訓練校、東京講習会、そして大阪講習会、その他の精鋭がおり、熱心な慎重討議を繰り返して発刊の運びとなりました。

それにつけても、両教科書と技能士必携を繰り返し拝読するたびに、作成された先輩諸先生の並々ならぬ熱意とご努力に深甚の敬意を表します。

今回は、ここ数年の機械化についてはできるだけ割愛し、本来の印章彫刻の基本に注力をいたしました。いくら機械が進歩しても使うのは人間です。基礎となる技術がなければ良い作品はできません。

尚、写真撮影には、東京の会員、松崎文一様のご厚意に甘えました。これには東印技術講習会の増澤かな、持木彦彦両講師に協力して頂きました。一部筆耕の書き直しに、東印技術講習会の古屋誠三先生と宇林普及会の岩本博幸先生にご協力を頂きました。また、データ化には総務委員会にお願いしました。ありがとうございました。中島会長の熱意が、皆様のご理解、ご助力を生み一体感につながったことが嬉しく、深く感謝いたし御礼申し上げます。

願わくば印章彫刻を志す皆様においては本書を座右に置き、基本を忠実に振り返り研鑽されますよう祈念いたします。

技術委員長 前田昭男

禁無断転載・不許複製

印章教科書

平成27年10月1日発行

編集者 公益社団法人 全日本印章業協会

会長 中 島 正 一

〒101-0051 東京都千代田区神田神保町2-4

TEL03-3261-1015 FAX03-3230-4159

編集委員 青山尚文 草野好司 武井良雄 田淵真司
鶴見健一 前田昭男 前田年夫 三田村薫

印刷所 株式会社 イズ・アソシエイツ

東京都新宿区新宿1-36-7川本ビル3F

正 誤 表 (H28. 1 .20)

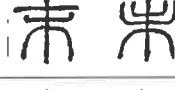
- P.8 上から 6 行目 「一字一字」 3 字目がハイフン→「一」
 P.9 上から 6 行目 「字典」→「字典」 (いち)
 P.16 下から 2 行目 「工大」→「工夫」

P.30 下から 2 行目  墨→畫 (画の旧字)
 畫 蓋

P.31 上から 4 行目  列→別 (べつ)
 前

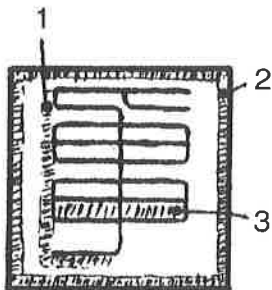
P.32 上から 2 行目  奉 秦
 秦→奏 (そう)

P.32 上から 3 行目  米 采
 采→采 (わかつ)
 末 夾

P.33 上から 3 行目  末 夾→未 (み)
 泰

上から 4 行目  泰→秦 (しん)

P.67



1、2、3と順次彫る

図10

順番の数字のまちがい

1→3 2→1 3→2

文字数が多くなると順番が変わります
 (P.68参照)

「印章教科書」の中で H28年1月20日現在にて 上記の様な誤りが
 見つかりました。大変ご迷惑をお掛け致しまして深謝申し上げます。
 ご訂正下さいまして更にご利用頂ければ幸甚です。