

漆刷毛工房 ひろしげ

代表者	泉清吉
所在地	〒362-0043 埼玉県上尾市西宮下3-168-1
設立年月日	1656年
URL	http://urushibake.com/

【沿革】

江戸の明暦2年、1656年、日本で初めて漆刷毛に人毛を用いること、人毛が最後まで通っている鉛筆型漆刷毛を考案、現在の漆刷毛の形を作り上げた初代泉清吉から350年、わたくし九世、泉清吉はその伝統技術を受け継ぎ毎日、毎日漆刷毛を製作し続けています。父親八世泉清吉も文化庁より選定保存技術保持者として認定を受けました。わたくし九世泉清吉は、1995年ポーラ伝統賞奨励賞、1998年に文化庁より選定保存技術保持者として認定をいただきました。



漆刷毛の人毛洗い

【活動目的】

このまま放置すれば忘れられ、なくなっていく漆刷毛を知っていただくこと。制作の実際を見ていただくこと。

【活動内容】

元来職人気質の私としては、あまり人前に出て、こんな仕事です、とかこんな風にうまく仕上げました、などと言うことなど、あまり道具に自分というものが出ることには望むものではありません。しかし、このまま何もしなければ、日本から漆刷毛と言う道具が忘れられていくことは必至だと考え、恥ずかしながらも全国各産地や美術大学で実演をしたり、お話をしております。

ただ、伝統工芸といえども、過去に固執することなく今まで現在の漆芸に対応できるように漆刷毛を改良、新規考案していくことこそ、伝統工芸漆刷毛を守り続けることだと思ひ、新しい形の漆刷毛も製作しています。

例えば、今までの漆刷毛は毛先の部分が糊漆で固められており、叩いてほぐす必要があります。これはビギナーの方では使い始めることさえ難しい道具であります。それを「すぐ使える漆刷毛」として工夫をしてみました。さらに、使い方の手引き書も存在しませんでした。現場の使い手に聞き回り、「漆刷毛の使い方」も発行しています。このように、時代に合った漆刷毛の製作、そして各地での実演やお話という両輪で漆刷毛の認知に努める活動をしています。

【活動上の課題と今後の展望】

日本の漆芸、国宝修理には漆刷毛が必要なのですが21世紀に入り、ますます伝統工芸に逆風が吹き荒れています。原料の人毛、良い板材も入手困難になるばかりです。良い漆刷毛を作ること以上に漆刷毛を作り続けることが最大の目標となっています。少しでも、いろいろな方に漆刷毛の現状を知っていただきたいと考えます。



漆刷毛の製作風景1



漆刷毛の仕上げ作業



漆刷毛の製作風景2

漆刷毛の製作工程

①毛洗い (けあらひ)

漆刷毛には切ったばかりの髪毛ではなく、ある程度の期間が経って油気の抜けた、「赤毛」(あかけ)を用います。1975年ぐらいまではすべて日本人の髪毛を使用していましたが、以後90%は中国産毛髪を使用するようになりました。1999年頃から日本人髪毛の集荷システムは壊滅状態となり、まとまった量を集めることは不可能になりました。集荷された、または輸入された髪毛にはホコリ、ゴミ、よごれが付着しているのをこれら洗い流す必要があります。微量の薬品を溶かした熱湯で十分に洗い、流水でよくすすぎます。それを天日でほして乾かします。このときに10-20%の毛は落ち毛としてなくなってしまいます。

②毛揃え (けぞろえ)

洗い終わった毛の腰のあるなしを選別し、また長さを揃える作業です。この工程が一番単調でしかも根気のいる大変な作業です。細い毛を数十本単位でつかみ、引っ張る指先は、慣れるまでには熱を帯びて腫れ上がるほどです。この工程で、折れたり曲がったりからんだりしている悪毛が取り除かれ、約半分ほどになってしまいます。そして、上塗り刷毛に使用できる良質な髪毛はほんの3割程度しかありません。さらに極上の刷毛に用いる純良赤毛は最初の量のたった1割です。しかし、きれいに揃った髪毛はまっすぐにピンとして光沢もあり、まことにすばらしいものです。

③毛固め (けがため)

漆刷毛の品質を決める、一番重要な工程です。そして生漆(きうるし)を使った、刻々と乾いていく糊漆を使用するために、仕事を始めたら終わるまで席を立てない作業です。温度や湿度、毛固めしようとする毛板の巾、厚さなど様々な条件によって違、この毛固め用の糊漆の調整は、出来上りの正否を決める重要なものであり、かなりの年数の経験が要求されます。揃えた髪毛の一本一本に、櫛で梳かしながらこの糊漆をしみこませていきます。荒櫛、中櫛、さらに細かい仕上げ櫛と、1枚の毛板を作るのに最低約150回も櫛を通します。ですから、1日で約3000回、4日もやると12000回にもぼり、肩が痛く腕も上がらないほどになります。一番気を使い体力も使う工程になります。毛、一本一本にしみこませないと、スカスカとしたいわゆる鬆の空いた漆刷毛になってしまうのです。さらに、金ペラで押しつぶして平らにしています。このところの作業でいかに密度高く毛固めをするかが重要です。ただ糊漆で固めただけでは、ほぐしても漆の含みが悪い、腰の弱い刷毛になってしまうのです。丁寧にやらなければなりません。糊漆は刻々と乾いていき、しみこんだ髪毛はしまっていきます。ゆつくり作業していると今度は櫛が二度と通らなくなってしまいます。まさに時間との勝負です。

④毛板の乾燥 (けいたのかんそう)

この毛板の乾燥は自然乾燥でゆっくりとやっぴかかないと、反ったり割れが入ったりしてしまい、今までの工程がすべて無駄になってしまいます。また、裏裏均一に乾燥させるために一定時間ごとに裏返しをしてやらねばならず、ある程度の乾燥が進むまでの3-4日は外出もままなりません。とくに夏場は要注意であり、できれば毛固めの工程にはさげたい季節です。

⑤板作り

漆刷毛師には、髪毛を扱うかもし屋の仕事の他に板作りの指物師のような仕事でもなければなりません。1960年頃までは櫛の丸太を購入し、鋸、鉋を使って板作りをしていましたが1970年頃から製材所で所定の厚さの板にするようになり、少し楽になりました。しかし、刷毛の長さに切り、巾寸法に加工し、平らに削ることは以前と変わりません。刷毛板には、細かな正目の木曾檜、アラスカ檜を使用します。板にフシがあったり目が曲っているものは使えませんので逆目が置きにくく、使用する鉋は2枚刃ではなく1枚刃です。鉋の中は8分、6分、4分。そして荒削り、中仕工、仕上げ用、さらには5分の内丸鉋、など約50種類もの鉋を使っています。また、鉋を研ぐ、ということもなかなか簡単にはいきません。削るものによって、鉋の研ぎ方も微妙に違ってきます。砥石の選定にも苦労します。刷毛板には上下、左右と4枚使いますが、上下の板は目の詰まり具合、木肌の合ったものを1組として使用します。そうしないと、上下で乾燥状態が違ってきり原因となり、また美しく有りません。

⑥毛断 (けたち)

完全に乾燥して、まるで昆布のようになった毛板を鉋刃で切断します。このとき、抜け毛がでないように、もつたないようですが上下約3割は切り捨ててしまい、良いところだけを使用するのです。こうして最後までくると、最初の原毛の6割、上塗りは2割、さらに極上用にいたっては1割に満たない分しかなくなります。そして、長さを切った毛板を、作る刷毛の中に入れて鉋刃で載ち落としていきます。刷毛板から少しでも出ていると、次の巻込工程で隙間ができる原因になりますので、板と毛板の面合わせを指先の感覚だけをたよりに調べていきます。指先は漆刷毛師にとって大事な道具です。

⑦巻込 (まきこみ)

この工程が2番目に大事なところ。毛固めのときよりも固めに作った糊漆で、作っておいいた板と毛板を張り合わせ、丈夫な程度の太さの紐でしばっていきます。写真にある通り、紐を口にくわえておこなうのですが、これは紐の引っ張り加減を口で感じ取り、調整するためです。ヌルヌルとしているために、慣れないと左右にずれてしまったり、締め方がきつかったりゆるかったりしてしまいます。それから、刷毛の中に入れて作ってあるクサビを表裏、上下と4枚打ち込んで締めっていきます。これは、あくをかいて座っている自分の膝の上を台にしてたたいていきます。こうすることで、クサビの入り方、紐の締め具合が体で感じ取れるのです。この作業も、1日やると立ち上がれないほどになってしまいます。この工程でもわかるように、手、指の他に、口、膝も使いまわして体全部が製作の大事な道具となります。

⑧乾燥

巻込の終わった刷毛は、半年でも1年でもできる限り長い期間、自然乾燥させます。1カ月ぐらいですと、仕上げから必ずと言っていいほど、反り、ねじれがでます。従って、漆刷毛は、注文を受けてからすぐさま出来上がるということではなく、最初の工程から作り始めれば、1年かかってしまうのです。

⑨仕上げ

十分に乾燥の終わった刷毛を、鉋で徐々に板を削って薄く仕上げしていきます。上下の厚さを均一に少しづつ削っていかないと、刷毛が反ってきてしまいます。そして、最後は上下の板の厚みを微妙に違えて、反りを押さえるためのバランスを取ります。

⑩毛揃い (けつみ)

ここが最後のポイントです。また、刷毛の出来具合の最終チェックでもあります。切出した刷毛先を鉋で尖らせる作業ですが、単に尖らせるのではなく、腰の強さを出すために砲弾型にきれいなカーブをつけて尖らせます。やり直しのきかない、この微妙なカーブをつける作業をするにはかなりの経験が必要になります。使用する鉋刃も良く研いで、相当に切れるものを使用しないと固く締まった毛先を削ることはできません。えぐってしまったら逆に腰の弱い刷毛となってしまいますので、細心の注意が必要で気を使います。また、削った毛先を見て、板と毛板との接着状態、毛の密度の状態を確認します。そうして、問題がなければようやく1枚の漆刷毛が出来上がったことになります。