

10年以上かけて、つげの板を準備する

全国シェア1位を誇る貝塚市の伝統工芸品「つげ櫛」。貝塚での櫛づくりの歴史は、遙か6世紀にまでさかのぼるといふ。「諸説ありますが、欽明天皇(539〜571年)の時代、貝塚の沖で船が難破し、里人が船に乗っていた異人さんを助けたそうです。その異人さんが、持っていた八つの品(刀の道具)を使って櫛づくりの技を伝えたのが始まりといわれています」と櫛職人の西出長仕さん。以来、貝塚では連綿と櫛づくりが続けられてきた。二色の浜近くには、櫛の神様を祀る「八品神社」もある。

「古くは、石鹸もシャンプーもないでしょ。だから、櫛でとかして髪の毛を取ったんです。櫛はまさに生活必需品。それは身分の高い、低いに関係ありません。貝塚でつくられた櫛は400年ほど前まで、天皇家に毎年納められ、使われてきました」と西出さん。貝塚から納めた櫛の数など詳細な記録は、今も斎宮歴史博物館(三重県)に残っているという。「ところが江戸時代に入ったころ、信州で櫛をつくり出す者が現れたんですよ。『勝手に他の地方で櫛がつくり出されて迷惑しています』と貝塚から嘆願書も出したようです。さらに鳥津藩でも武士の内職として櫛づくりが奨励され、櫛づくりは各地で広まっていきました」

櫛づくり、という櫛の歯をつくることから始まると思いがちだ。だが実際には、櫛職人はそれまでに膨大な時間と手間を費やす。まず、櫛の大きさに切り揃えた木の板を半年から2年、陰干しする。西出さんが扱う材料は、99%が薩摩つけ。薩摩つけは、きめが細かく丈夫です。質感もよく色合いも美しい。同じつけでも、輸入材は強度が半分くらいです。陰干しして、ある程度水分が抜けると、製材した時にはまっすぐだったつけの板は反ってくる。「この曲がり矯正するのが『くすべ』という工程です。板に熱を加

関西の名工
Master Craftsman of Kansai

つげ櫛職人 西出長仕さん



1950年貝塚市生まれ。大学在学中に櫛職人だった伯父の仕事を手伝ったのをきっかけに、20歳の時、大学を中退して櫛づくりの道へ。櫛職人が何年た一人前になるかはわからないけれど、木のこがわかるだけでも20年はかかります。今後はたとえはひとつの櫛の右半分と左半分で櫛の目を変えた櫛など、目新しいつけ櫛もつくっていきたいですね。

櫛の大きさに製材したつけの板は、くすべと呼ばれる加すべと締めを紐でさく締め、圧力をかけた状態で、着くまで10年前後は置く。

丸いこざりて櫛の歯を入れていく「歯づくり」。実は、等間隔に歯をつくることより、「のこざりの目立て」が難しいという。さまざまな厚みの丸のこざりを櫛の目の間隔によって使い分ける。間隔を広くするために、2枚あわせて使うこともある。

写真右/「がんざり」で削った後、「とくさ」でより細やかに削る。歯の内側の厚みを絶妙に削り、櫛を髪にぐつと入れたときに重くなく、軽やかに通るようにする。写真左/「がんざり」「とくさ」といった道具は、いずれも西出さん自らがつくる。

薩摩つけを使用した西出さん作のつけ櫛。5寸5分の「とくさ」(写真右中央)をはじめ、日本髪に膨らみをもたせる櫛(写真左)のほか、すかし彫りを施した櫛、オーダーメイドで家族や好みの模様を入れることも可能。つけは油をませながら使った、3ヶ月ほどで髪に艶が出てくる。

貝塚の櫛づくりの由来とされる伝説にちなんだ名称の「八品神社」。貝塚市沢にあり、櫛職人らに崇拜されてきた。

(有)西出櫛工業
貝塚市堤218番地
TEL 072-423-1454

すつと髪に入り、滑らかに櫛が通る 貝塚の伝統工芸品・つげ櫛は、一生もの



丸いこざりて歯づくりした櫛の歯1本1本は、四角い棒状。それを「がんざり」というやすりで、歯の先端を細く、根本にかけて細長い三角形になるよう削っていく。最初はがんざりの角度を高く持って歯先を削り、徐々に角度を下げて根本まで丁寧に削る。「これが、櫛づくりで最も大切な作業です」。「常にいかに工夫してより良いものをつくらうかと考え、工夫を続けているので、自分がこれまでに手掛けた櫛は、いつごろつくった櫛なのか見ればわかります」

えてまっすぐに延ばし、同時に水分を限界まで抜いて、ぎゅっと縮んで木目が詰まったつげの板にするんです。かつてはおがくずを使っていたおすように加熱していたが、公害問題もあり現在は電気を使う。つげの板をきつく紐で束ね、3・4日加熱して板が縮むと、またきつく束ね直す。それを繰り返しながら、1〜2週間加熱し続けるのだ。

その後、つげの板は10年から20年、乾燥した場所で保管する。といってその間、ただ置いておくのではない。「つげの板は空気中の水分を含んで、また膨らみ曲がり出します。木が動くわけです。だから、櫛職人は再び「くすべ」の作業に戻る。「ほら、これ」と言って西出さんが「再」と書かれたつげの板を見せてくれた。くすべを2回、行った板だという。板によっては2回もしくは3回、くすべの作業を施す。「その手間が大変なんです。でも、そこをちゃんとやらないと、櫛になって数年すると変形してきます」

つげ櫛に命を吹き込む「歯ざり」

下準備というには長すぎる10年以上の時を経て、いよいよ「歯ざり」にとりかかる。のこざりて櫛の歯を入れていくのだ。工房には0.4mm厚さの薄い丸のこざりか、1.8mm厚さのものまでが並ぶ。「のこざりの厚みが、櫛の歯と歯のすき間の幅になります」。日本髪の汚れを取るために今でも使われる「すき櫛」は、汚れがよく取れるよう0.4mmの薄いのこざりですきま間を狭くする。ふわっとときたいパーマをかけた髪用の櫛なら、厚いのこざりですき間を広くする。

そして、いよいよ櫛づくりの最も重要な「歯ざり」が始まる。のこざりてつくった櫛の歯を、ひと目ひと目、先端が細くなるよう手作業で削っていく工程だ。「歯ざりによって、つげ櫛に命を吹き込むんです」と西出さん。「がんざり」という手製のやすりで、シャッサ、シャッサ、シャッサとテンポよく、まず歯先、そして櫛の歯の根本まで削っていく。櫛の先端が肌に当たっても痛くなく、すつと軽く入るよう櫛の目を整える。「簡単そうに見えるでしょう。でも、たとえば木の部位によっても削れ方は微妙に違うので、それを感じ取りながら削っています」。さらに道具を「とくさ」という植物の皮を張り付けたやすりに持ち換えて、作業は続く。「とくさで削ることで、すつと髪に入れた櫛が、そのまま髪を抵抗なく滑らかに通っていくようにしています」。最後に、板状から櫛の形に切り出し、研磨するなどして仕上げる。

「床山さんや日本髪のかつらの髪結いさんなどプロとしてつけ櫛を使う職業の方は、櫛の大きさ、歯と歯の幅、歯の数、深さなど、それぞれこだわりがあります。その要望に完全オーダーメイドで応えるのが櫛職人です」。日本髪用の櫛には、耳際の髪に膨らみをもたせるための櫛、髪に筋目を出す櫛などがある。なかでも床山さんは、大きなお相撲さんの髷を結うだけに7寸(21cm)という大きな櫛を必要とする。「つまり直径21cm以上のつけの原木がないとつくれないんですが、それほど太いつげの木は本場に希少。直径15cmに育つまででも、平均80年かかりますから」

この道、53年。櫛づくりを選んだきっかけを尋ねると「当時、儲かったんですよ(笑)。父親は泉州地方の地場産業の毛織物の工場を営んでいたけど、そのころ毛織物はダメになってきていて」。櫛職人だった伯父のもとで櫛づくりを学んで、今がある。

儲かっていた。頃は問屋に櫛を卸す業態だったが、30年ほど前からは一般の方向けに百貨店やネットなどで直接、販売する。「使い続けると髪に艶が出てくるつけ櫛は、かつては嫁入り道具のひとつで、一生使われる。これからもさらに工夫を重ねて、多くの方に喜んでもらえるつけ櫛をつくっていきたいですね」