

日本の技文化見聞塾 教科書の内容予定

全巻揃うと【日本の技文化大観】になります。

第一章 金工

- 第一回、 和鉄製法と洋鉄
- 第二回、 刀剣
- 第三回、 鍛冶職人と刃物
- 第四回、 金工の技

第二章 生活用品

- 第一回、 最古の自然の技
- 第二回、 自然素材の技
- 第三回、 生活金物の技
- 第四回、 ガラスの技

第三章 装いについて

- 第一回、 装飾品 鼈甲、真珠、簪、象牙、
- 第二回、 古代布
- 第三回、 染め物
- 第四回、 織物

第四章 伝統と現代の狭間で

- 第一回、 木製品と指物
- 第二回、 民芸筆筥と工芸筆筥
- 第三回、 運ぶ技と見せる技
- 第四回、 和紙について

第五章 豊かさ

- 第一回、 見ると聞く(楽器と写真機)
- 第二回、 文化の香り 浮世絵
- 第三回、 学ぶ道具
- 第四回、 祭りと習慣

第六章 伝統的造型に光る

- 第一回、 造園と瓦
- 第二回、 大工と木の職人
- 第三回、 家を作る
- 第四回、 彫刻

第七章 習慣伝統と民具

- 第一回、 神事としきたり
- 第二回、 彫刻とその拵え
- 第三回、 人形と甲冑
- 第四回、 工芸と民具

第八章 職人芸

- 第一回、 大道芸職人 チンドンなど
- 第二回、 神事からの太神楽
- 第三回、 大衆伝統芸
- 第四回、 座敷芸

第九章 老舗

- 第一回、 江戸前 寿司、テンプラ、ウナギ
- 第二回、 江戸の菓子
- 第三回、 城下町
- 第四回、 誇り高き職人

第十章 特集

第一章 金工 第二回 刀剣の内容

紀元前に刀剣誕生

青銅時代の剣 関連余談 更に昔は
最古の鉄剣

日本の歴史

太刀と刀の違い

刀の歴史 関連余談 太刀から刀へ
太刀と刀の年代別区分

【古刀】 関連余談 贋作の多い時代

【新刀】

【新々刀】

【現代刀】 関連余談 赤羽刀とは

刀剣の国宝、人間国宝、重要刀剣

【国宝とは】

【無形文化材とは】

【重要刀剣とは】

昔の刀の産地

日本美術刀剣保存協会について

刀鍛冶とは 関連余談 しめ縄について

日本の刀匠の数
刀匠とその凄み

刀剣の製作

作業場（鍛錬所）の位置関係

関連余談 “ 刃物職人別作業工程 ”

いよいよ刀を造ります。

1、精練

水減し(みずへし)

積み沸かし(つみわかし)

『卸し金』（おろしがね） 関連余談 自前のタタラ

2、鍛錬

皮鋼の鍛錬、 関連余談 刀の鍛錬の回数

心鉄の鍛錬

関連余談 複合鍛えは本当に日本だけのものではあったのか

3、造り込み(つくりこみ)

関連余談 異種の鉄を接合する

4、刀の成形

素延べ(すのべ) 又は沸かし延べ

刀の型

切っ先の打ち出し

主な刀の形状

鑄造り(しのぎ)

平造り

5.焼入れ 土置き

焼入れとは
焼き戻し

6.仕上げ 鍛冶押し(鍛冶研ぎ)

関連余談 研ぎ師

鑑賞ポイント

地鉄模様について

地綱の結晶

【銚(にえ)と匂い出来について】

刃文について

【刃文の種類】

直刃

乱刃

丁字刃(ちょうじ)

互の目刃(ぐのめ)

湾れ刃(のたれ)

瀟乱刃(とうらん)

皆焼刃(ひたつらは)

刀の持ち(こしらえ)

銃刀法

刀 Q&A 武蔵国住国家

雑学、刀のことわざ

鑑定書と巷の嘘 関連余談 刀の鑑定について

刀鍛冶の現状と生活面

参考資料

日刀保 新作刀展覧会

無鑑査刀匠 18名
展覧会 特賞 受賞者

第一章 金工

第2回 刀剣

日刀保（日本美術刀剣保存協会）を知っていますか。

特別講師 & アドバイス 刀匠 武蔵住国家

協力 財団法人 日本美術刀剣保存協会



【特定非営利活動法人日本の技応援団 17生都管法特 第513号】

教科書より転写、及び無断使用は禁止いたします。

紀元前に刀剣誕生

青銅時代の剣

青銅とは「銅と錫」の合金です。

紀元前3500年あたりから紀元前1680年まで、ヒッタイト族の活躍する以前が、海外で最古の青銅時代です。紀元前3000年頃には青銅製品に銅象嵌（どうぞうがん）や金象嵌が出現します。

硬い青銅を加工するにはより硬い材質の「道具」が必要です。すでに青銅を加工する程度の鉄の工具が造られていたのかも知れません。しかし、不思議ですね。細工する工具らしいものは全く発見されていません。

現在、青銅の剣の刀匠はいません。

関連余談 金属の加工

象嵌（ぞうがん）とは金属に「溝や線などを彫り」この溝に異種の金属を叩き込んだり、嵌め込んだりする技術をいいます。ここでの溝を切る技が彫金（ちょうきん）です。金属を加工するにはこうした関連する“他の技”が必要です。

異種の金属を切って“組み合わせる技術を切嵌（きりばめ）”といい、金属の固まりや板を“叩いて成形することを鍛金（たんきん）”と言います。どの技も金属細工に欠かせないものです。

最古の鉄剣

鉄の文化で最も古いとされているのが紀元前17世紀の頃「現在のトルコ」のあたりに帝国を築いたヒッタイト族と言われています。しかし、紀元前はまだ製鉄が行なわれていないことから、宇宙から飛来する「隕鉄」を使っています。



隕鉄と青銅の剣の違いですが、研ぎを入れた後しばらくは青銅の剣のほうが刃物としては切れるようです。しかし戦場ではやはり鉄の丈夫さにはかないません。

日本の歴史

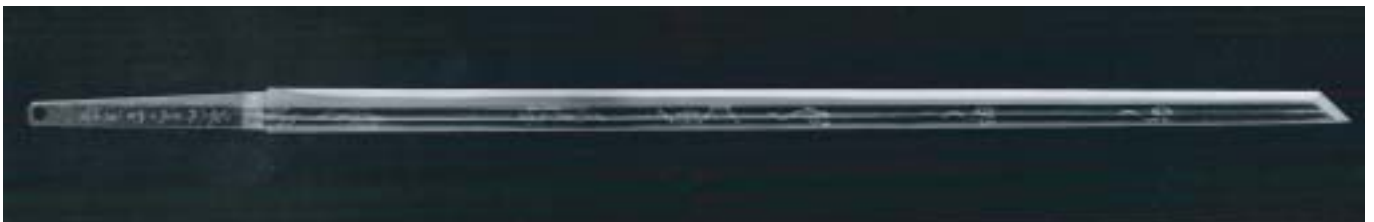
弥生時代の初期から青銅器はありますが“製法”の伝来時期は不明です。

当時、朝鮮半島から渡って来た鉄と多少時代は重なりますが輸入品が主力であったと言う事です。

青銅の成分検査で「輸入物か和物か」の区別は出来るそうです。

日本の場合は、剣を造るより「祭事道具」を主に造っていました。

5世紀には「タタラ製鋼法」が日本に伝わりますが、それ以前に朝鮮半島から、「鉄の原料」は入っており、すでに鉄器は全国的に普及していました。山陰や北九州は朝鮮半島から同じ地域と考えられるほど往来していたようです。製鉄も遺跡で発見される以前から小さなタタラを研究していた痕跡もあるそうです。



【刀の歴史】

直刀 吉原義人

古墳時代： 青銅の刀剣から鉄の刀剣に変わります。

遺跡から発見される刀は「直刀・ちよくとう」です。

形は平造と切刃造でいたってシンプルです。

平造りとは、刀の断面が三角形で棟（むね・刀の上）から刃に行くに従って薄くなり短刀等によくある形です。切刃造りとは、断面が棟から刃に向かって平らで刃先だけ研いである作り方です。

平安時代： 直刀は姿を消し、太刀となり室町初期あたりまで続きます。

反りが強く、多少切っ先にいく程幅がせまくなっています。

鎌倉時代： 太刀が主流です。現在の刀匠のほとんどが“鎌倉時代の太刀”に興味を持っています。

鎌倉武士の時代、刀匠もすぐれた刀を競っていた事から数も多く、前期、中期、後期と区分しています。刀の作刀技術がこの時代にほぼ完成したと言われていいます。

後期にはあの有名な「正宗」が活躍します。刀の形も元幅と先幅の差が少なくなり形が良くなります。又、大きさも種類が増え、短刀などもこの時代から造られます。

南北朝時代：背中で背負う三尺ほどの派手な大太刀が造られ、刃文も技工的で派手なものが現れます。
短刀は平均が25cm程度ですが1尺以上（33cm以上）ある寸伸び短刀なども表れます。
後期になるとしだいに太刀は“反りの浅い刀”に変わっていきます。
時代の流れに合わせ短く研ぎ加工し刀に仕立かえる武士もいたようです。

室町時代：大太刀は姿を消し、刀の時代になります。拵え（こしらえ・刀の装備品のすべて）などは鎌倉時代に似た作風が復活します。刀の長さは二尺四寸程度が主流となります。
後期の応仁の乱，文明の乱の頃は全国各地が戦乱となり、その戦法も一騎駈けから集団戦となっていきます。刀を帯刀する場合も実践的な「打刀が使える刃を上向きに腰に差す形」が主流となります。当時は備前（びぜん・岡山県），美濃（みの・岐阜県）が二大産地でした。

安土桃山時代 刀が主流となります。この頃の刀鍛冶は大名のお抱えとして全国に分布しています。
興味本位から南蛮鉄を利用する刀匠もいました。

江戸時代： 美術的な要素が強くなり、元禄の頃には原点帰りと言ったことで拵えが太刀のように派手になります。刃文も、かなり趣味的要素が出て華やかに競います。この時代の刀匠には“虎徹（こてつ）や濤乱刃の助広”等がいます。
虎徹は近藤勇の刀として有名ですが、幕末に人気があった「清磨の刀の銘を潰して虎徹と銘を切った偽物」であったと言う話があります。とはいえ清磨であればそれに匹敵する凄い名刀です。
末期は外国文化の影響を受けた刀もあったようです。

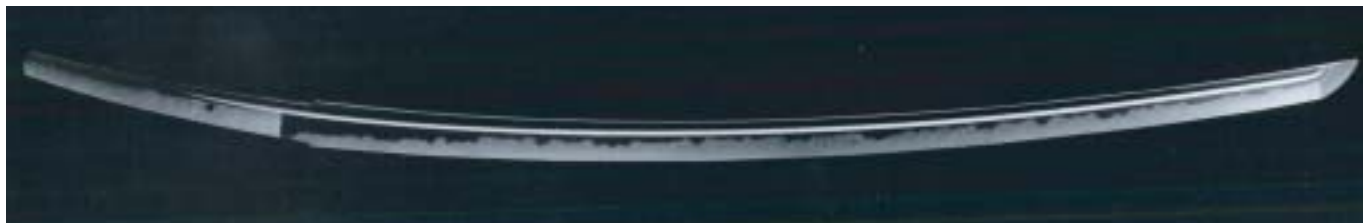
明治時代以後 明治九年、政府から廃刀令が出て、それ以後刀鍛冶は転業を余儀なくされます。
1906年になって、月山貞一、宮本包則が皇室技芸員（現在の無形文化財のようなランク）となり、刀製造の技が保護されることとなります。
転業した鍛冶職人で有名な職人をあげれば、江戸の有名な刀鍛冶であった石堂家は鉋鍛冶となり現在も伝承し活躍しています。江戸の刀匠であった吉田弥十郎は羅紗切り鉄みの開祖として現在の石塚親方（長太郎）や北島親方に伝承し優れた職人として活躍しています。

【姿・太刀と刀の違い】

「太刀」反りが深く、腰に吊るしますが刃を下にする為、太刀は反り上がる感じです。

主に平安後期～室町初期頃あたりまでです。

太刀の寸法：2尺以上。 一般的には刀より長い。 小太刀：60cm未満。



太刀 武蔵國住國家

「刀」反りが浅く、携帯は“刃を上”にして腰の帯びに差し込み、刀の反りは下がる感じです。

鎌倉後期から室町までは太刀と混じっていたようです。

刀の寸法：2尺以上、平均寸法は2尺3寸～2尺4寸

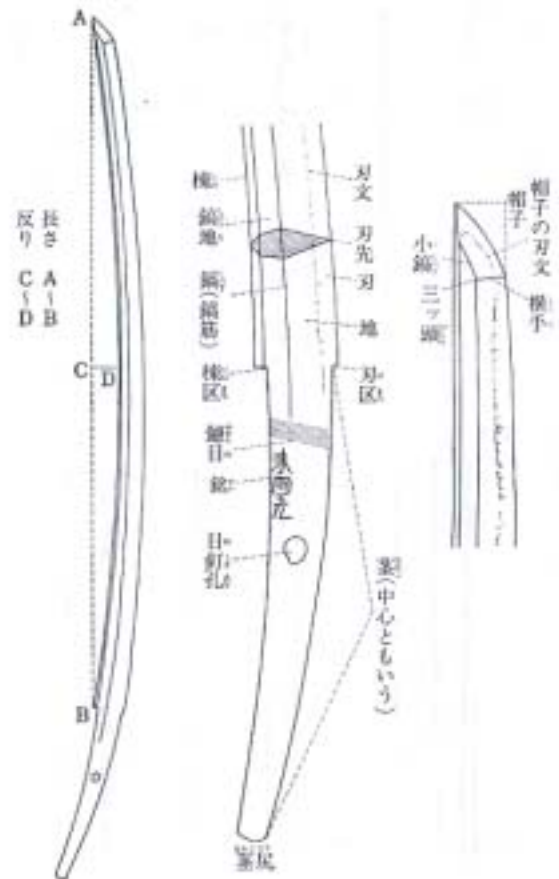
脇差し：一尺～2尺未満 小脇差し：30～40cmまで

短刀：1尺以下 定寸 25cm それ以上を寸伸び、短いのを寸詰まりと言った。

小刀：5寸前後



一尺は1mの1/3約33.3cm 腕の関節の長さが基準と言うことです。
あくまでも下記の寸法は参考にして下さい。



関連余談 太刀打ち出来ないことを発見。

鎌倉時代には、蒙古の来襲などもあり、穏やかでは無い時代です。加えて過去の経験から「長い刃物を振り回し刺す戦法」が集団戦に向いていることを知っていました。反りが深い太刀では“突き”が不向きで“太刀うちできない”との判断から、刀に変えて行くプロセスがあったようです。

南北朝時代、背中に背負うような大太刀が現れますがこれも同じ発想かも知れません。

時の幕府は、正宗に依頼し実践的な刀を造る事を命じて反りの浅い刀の原形が出来たと言う説もあります。実は正宗と名乗る刀匠は数十名いたそうです。もちろん有名な五郎正宗はひとりです。正宗は鎌倉時代から南北朝時代が56年、室町時代前期にも「正宗」がいましたから現役で70才以上となり不思議な話でしたがこれで解明しました。

本物は「刀に銘を切る事をしなかった」などかなり神秘的で、実体が分かりにくい刀匠です。

【太刀と刀の年代別区分】

古刀

大同元年806年(平安時代)~文禄4年1595年(安土桃山時代)までが古刀です。
しかしこれ以後の慶長(1596から1614年)を含めて以前とする考え方もあります。

時代背景、806年は桓武天皇没、空海が真言宗を起す。

1595年は豊臣秀次没、因に1603年に徳川幕府が開府しました。

古刀の目安は、関ヶ原の戦い(1600年)以前の物と考えれば間違いのないようです。

関連余談 太刀打ち出来ないことを発見。

安土桃山時代には、名工の名前が全国に伝わりブランド化していました。豊臣秀吉や徳川家康などは大量の正宗などの贋作を作り全国の大名家などにばらまいた事は知られています。この頃には、贋作専門に銘を切る職人もいたそうです。“何でも探偵団”を見ていて、殿様から拝領した「家宝の刀」などが偽物であったりするのは多分その為です。しかし折り紙など書き付けが残っていれば、刀としての価値より「歴史的な価値」はあるはずです。家宝の刀として大切な事に変わりありません。

現在、博物館などで国宝級の刀の展示していますが“刀のいたみ”が激しい場合、そっくりな「写し」を造り、これを展示に使うなどもします。重鎮と言われる刀匠が「刃文にいたるまで見事に再現しています。

新刀

慶長元年1596年(安土桃山時代)～享和3年1803年(江戸時代)までが新刀です。

時代背景 1596年は徳川開府の4年前。1803年は江戸時代11代将軍 徳川家斉

新刀の目安は、関ヶ原の戦いから最も江戸が乱れた文化文政期の手前までに造られた刀です。

新々刀

文化元年1804年(江戸時代)。～慶応3年1867年(江戸時代)までが新々刀です。

時代背景 1804年はナポレオンが皇帝に就任。伊能忠孝がこの年を前後して地図を始める。1867年は15代最後の将軍 徳川慶喜。明治元年 大政奉還。坂本竜馬没そして正岡子規そして夏目漱石が誕生。

新々刀の目安は、文化文政の時代から～幕末までです。

元禄から文化文政あたりも、かなり贋作が作られて出回ったようです。

現代刀

1868年(明治元年)からの刀が現代刀です。敗戦によって刀は製造を禁止されます。又、米軍により刀剣類は武器とみなされ廃棄を目的に全国から回収し、これを酸素で切断していました。この仕事をさせられていた長老からお話をお聞きしました。「切るのに辛い名刀もあり、始めはうまく隠したつもりでしたが結局米兵に見つけられ持っていかれるので、それ以後、考えないようにして切断した」とのことです。

時代背景 江戸が東京となる。



関連余談 赤羽刀とは

切断を免れた刀剣がありました。北区赤羽の“米軍の兵器倉庫”に残った刀ですが、俗に赤羽刀と言います。石碑の説明参照。

【刀剣の国宝、人間国宝、重要刀剣】

国宝とは

全て古刀で、新刀、新々刀、現代刀に国宝はありません。少なくとも今から約1400年以上前の太刀となります。

無形文化財とは

国の無形文化財は刀剣界では現在2名。東京都は1名、いずれも作った刀は国宝ではありません。各地域にて、個別に“無形文化財”を指定しているところもあります。

重要刀剣とは

刀の質や価値、そして「何処かにその時代の特徴がある」などから指定されるものです。従って、刀の質というより形や拵えなどを主にしたものもあります。

因に日本美術刀剣協会にて指定されている重要刀剣の市場価格は、稀に500～600万～1000万以上と言った感じです。これ以下の安い刀はまずありません。怪しげな安い重要刀剣が出回っています。買う前に「確かな物かどうか」日本美術刀剣保存協会に問い合わせ見てはいかがでしょうか。

【昔の刀の産地】

有名な五箇伝（山城伝、大和伝、備前伝、相州伝、美濃伝）が刀の主力ブランドです。

和泉、摂津、河内、山城（京都）、大和（奈良）、羽後、羽前、陸奥、陸前、陸中、磐城、下野、岩代、上野、信濃、美濃（岐阜南部）、飛騨、近江、越後、佐渡、加賀、越中、越前、能登、若狭、武蔵、上総、下総、常陸、安房、相模（昔は神奈川の大部分をさす。相州・神奈川）、甲斐、伊豆、駿河、三河、遠江、伊賀、尾張、伊勢、志摩、播磨、備前（岡山）、備後、備中、美作、安芸、長門、周防、丹波、丹後、因幡、但馬、伯耆、石見、出雲、隠岐、紀伊、淡路、讃岐、伊予、阿波、土佐、筑前、筑後、肥前、肥後、豊前、豊後、大隅、日向、薩摩。

日本で最大の刃物産地は、現在も“関”ですが、昔の“刀の産地”としても日本一でした。刀に限らず何の産地も同じですが“安い普及物を沢山造っていた”と言う事です。優れた職人もいますが、昔も今も技物の最大産地は“質”から言えばあまり自慢出来るものではないようです。

日本美術刀剣保存協会とは（略称・日刀保）

文化庁管轄の財団法人で「全日本刀匠会」「研摩技術保存会」「外装技術保存会」の三つの会が集合し昭和23年2月に文部大臣の許可で設立されました。世界に誇る「日本固有の冶金美術品」日本刀の製作技術と和鉄製鋼の技術が絶滅する危機にあったことなどがきっかけでした。製鉄法“たたら”を実施管理する唯一の組織です。

製造された玉鋼は協会を通して全国の刀匠に限定供給しています。

この他、刀剣博物館（末尾資料参照）の管理実施や最も権威ある“刀剣鑑定”組織でもあります。

事業として毎年一回『新作刀展覧会』を実施しています。

教科書末尾資料参照



タタラ製鋼所



刀剣博物館

刀鍛冶とは

刀は昔から、武器と言うことより神前に奉納し“邪気を断ち切る”意味や、“武士の魂”など「精神的な心のよりどころ」としての意味を持っていました。刀鍛冶は直衣を着て、作業場には“しめ縄”をはり、身体と精神を浄めて作刀したようです。従って、同じ刃物でも、一般刃物や狩りをする道具とは趣が違ふようです。

日本刀の特徴は『折れず・曲がらず・良く切れる』が特徴ですが「硬いから切れる、柔らかいから粘りがあり折れない」ということで相反する性質です。刀剣ゆえの技であり、日本の刃物鍛冶の技「火造り」の根幹を成すものです。火を自在にコントロールし「作意を刀に写す技」は“火を扱う職人の中にあつて頂点にいる”と言っても過言ではありません。その刀鍛冶の凄みを知るには、腕を研鑽するシステム「新作刀展覧会」があげられます。コンテストで刀匠ランクが決まっていくシステムは他の職種には全くない唯一のものです。

関連余談 しめ縄とは

邪気を入れない為の結界の意味、縄張りとは本来神の領域を示す。家を立てる時の地鎮祭などにも縄を張りますが、ここは神が行き来する場所でもあります。神社の銀杏の木に縄を巻いてあるのも神が宿ると言いたいわけです。

日本の刀匠の数

登録されている刀匠と弟子などを含めると全国に300名前後います。沢山いる理由は、昭和63年までの刀匠資格は、親方の推薦があれば可能でした。この年から制度が廃止され「研修と資格審査制」に変わります。その前に駆け込み登録をした人が多く、数に現れています。従って“造れないペーパー刀匠”が結構います。

刀匠とその凄み

毎年行なわれるコンテストは刀鍛冶の登竜門でありランクを決める唯一のものです。参加する刀匠は100名前後います。修業を終えてから15年間～25年間と研鑽している刀匠がごく普通に参加します。

“生半可な気持ちと腕”ではとても勝てません。全ての刀匠は7部門前後ある「特賞」を狙います。これに値する刀匠は10名前後です。特賞からはずれた刀匠はベテランが多いだけにほとんどが入選します。上位には特賞に入る刀匠としてのぎを削る優れた刀匠がいます。こうした刀匠が言うには「特賞以外意味が無い」とのことでした。

刀匠の最高ランクを「無鑑査」といい、コンテスト対象外の横綱クラスです。この特賞を10回以上取らなくてはその資格がありません。仮に毎回特賞を取っても最短で10年ですから正に至難の技と言えます。

これまでにコンテストにデビューした当初から“特賞を取り続けて無鑑査”になった刀匠が数名います。

無鑑査刀匠は末尾資料を御覧下さい。

刀匠とは、歴史的な精神を伝え、和鉄と語り炎を支配する冶金美学の表現者である。



武蔵住國家

【刀剣の製作】

原料となる玉鋼ですが「砂鉄では加工出来ないことから、熱を加えて表面を溶かし塊にして多少扱いやすくしたもの」と考えて下さい。

鍛錬所（作業場）の位置関係

鉄を赤め(過熱)る場所をホド(炉)と言います。作業はこのホドを中心に構成されます。

ホドは刀匠の前にあります。さらにその左には木箱状の送風器“鞆(ふいご)”があります。T字型の棒が出ており引いたり押したりすることでデリケートな風をホドに送ります。操作は左手で行ない、早く動かすことで“風が強くなり”炭から炎が上がり火力が上昇します。燃料はやわらかい松炭を使います。

作業台となる金敷(かなしき・作業台)ですが鉄の四角い大きな固まりです。ホドに向いて右真横にあります。作業は向きをかえて行ないます。この金敷の上で「精練から、鍛錬そして成形」まで全て行ないます。これが基本配置です。周辺の壁には大箆(掴む道具)など、多種の道具がかかっています。



ホド



フイゴ



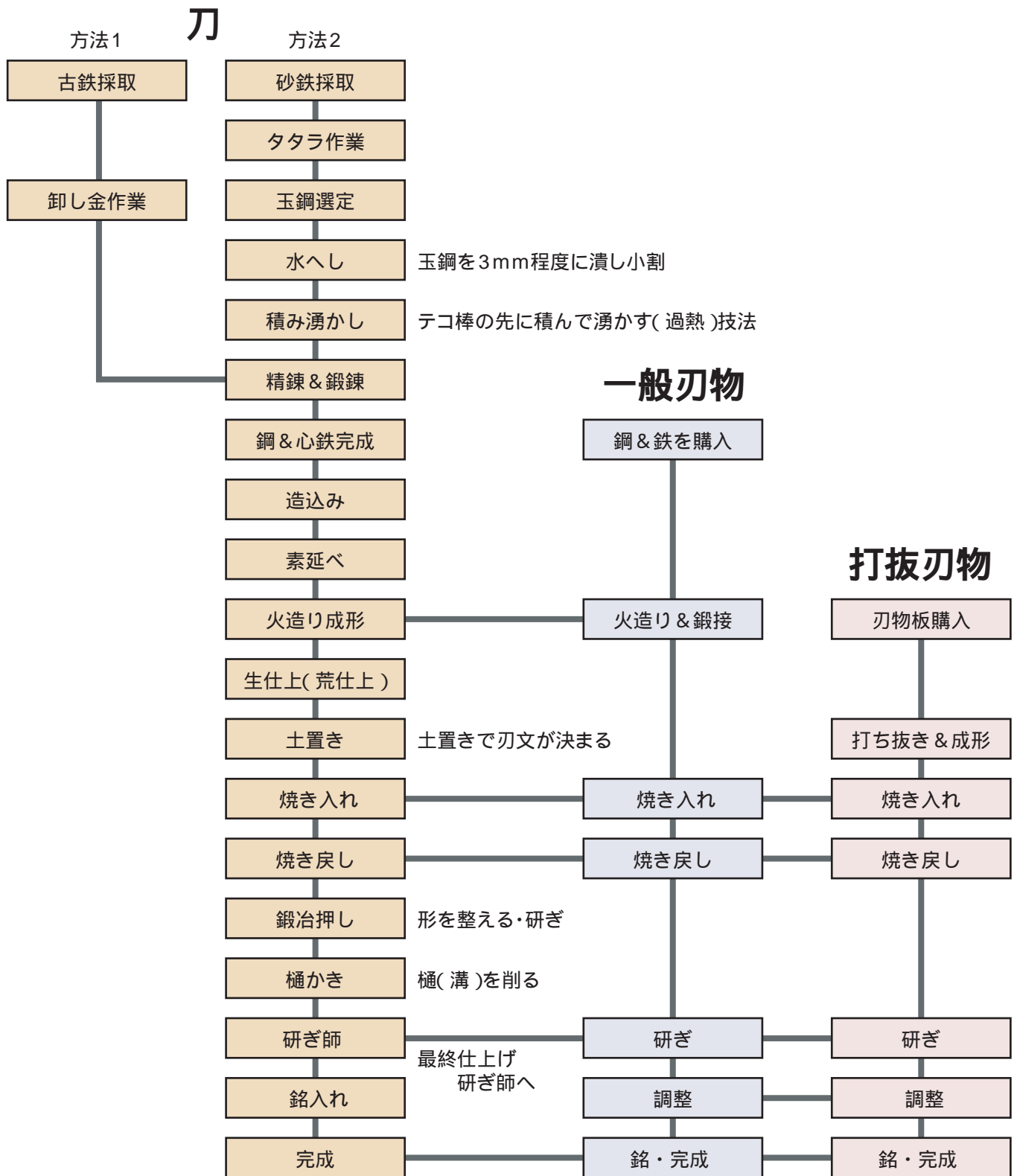
金敷き



道具

関連余談 “ 刃物職人別作業工程 ”

次の図は日本の鍛冶職人が、刀剣の複合製法を継承していることから掲載した物で参考にして下さい。



打ち抜きとは(切り抜き製法を含む)

製鉄工場で上記の複合製法までを行ないます。異種の鉄や鋼を合わせた複合板やダマスカス材まで造って販売します。この出来上がった刃物板を購入し刃物の形に切り抜いたり、打ち抜いたり、時には削ったりして刃物を造る製法です。この板を複合材といいます。安い物から高級材迄あります。

全ての鍛冶は、成形法においてそれぞれ専門で無ければ出来ない技を持っています。例えば、鋸(のこぎり)などは、切り抜きに近いものですが、難しさだけをとれば刀を造ると変わらないほど大変なものです。

いよいよ刀を造り始めます。

1、精練

水減し（みずへし）

玉鋼を赤めて叩く場合、強く叩くと飛び散って、まとめる事が出来なくなります。

又、温度を高くしすぎても砂鉄の接合が外れ“ばらけやすく”なります。低い適温で静かに叩きながら厚さ4～5mmの板状にします。この板を3cm四方角程度に割ります。ここ迄が始めの作業です。

この段階は玉鋼を単に潰しただけですから組織にバラツキがあり、炭素量の多い所は割れやすく、少ないところ割れにくいといった感じです。又、ゴミを噛んでいるところもあります。

割った後「どの部分を混ぜて使う」かはその時の“玉鋼の質”によって刀匠が判断します。



玉鋼



水へし

積み沸かし（つみわかし）

金金棒の先端にへらが付いている“テコ台”と言う道具を用意します。これはあらかじめ造る必要が有ります。

先端は玉鋼で作し、鉄棒の先に鍛接してあります。

このへらの上に、先ほど割った「板状の玉鋼」を積みますが、隙間に崩れたカケラなどを挟み込み綺麗に積みます。緻密にするのは空気などが入るのをきらう為です。

次に「積んだテコ台ごとホドに入れ赤らめます」、しかしそのまま炭の中に入れた場合、積んだ玉鋼が崩れてしまいます。防ぐ方法は積んだ玉鋼をテコ台ごと和紙で包みます。その上から泥水をかけて和紙を貼付けて止めます。ホドに入れる際、もうひとつ行なう作業は藁灰（わらばい）をまぶします。

「沸かしては静かに叩き」灰をまぶし、火加減に気を配りデリケートにこれを繰り返します。

玉鋼とテコ台のへらの部分是一緒に叩いて混じりあってしまいます。その為に玉鋼であらかじめ造りました。

精練が終われば、大きな金鎚で強く打っても崩れる心配はありません。

藁灰：完全に灰になったものではなく炭状のもの。

泥水：酸化珪素の多い土です。いずれも酸化を防ぐ為と不純物を除去する働きがあります。



積み重ねる

次に鍛錬ですが、その前に玉鋼がきれた場合、違う方法で鋼を造ることが出来ます。
刀鍛冶しか出来ない技で「釘などの和鉄」を鋼に蘇らせる「卸し金」という技がそれです。

卸し金（おろしがね）

昔は電話も宅急便もありません。玉鋼が欠品して入手まで時間がかかります。
又、戦後極端に玉鋼が欠品した時も同様ですが、そんな時に行なった技です。和鉄の釘など古い和鉄を使ったからと言って刀の質が落ちることは全くありません。あるとすれば職人の腕の差はかなり出ます。

製法ですが、鉄に炭素を加える作業です。
簡単に言えば、炭の上で古釘を置き沸かしてゆっくりと炭の間を潜らせ滴下させます。正に小型のタタラですがこの時の温度が重要です。吸炭し一つに固まった鋼は、玉鋼と同じように精練しながら質を高めます。
今は、玉鋼を日刀保に注文すれば簡単に届きますから、この技はほとんど行われません。
タタラ操業でも“卸し金用の原料”があります。出来たケラを割って玉鋼を区分しますが、残った玉鋼として使えない部分は全て「卸し金用」となります。しかし必要としない事から、タタラ操業の際に砂鉄と混入させ処理しているのかも知れません。
昔の大鍛冶の場合、この粗悪な部分を“卸し金製法”や鍛えて、庖丁鉄（脱炭した鉄）や下げ鉄として「鉄や鋼」など使える材に再生し市場にながしました。現在はこれも行ないません。



関連余談 自前のタタラ

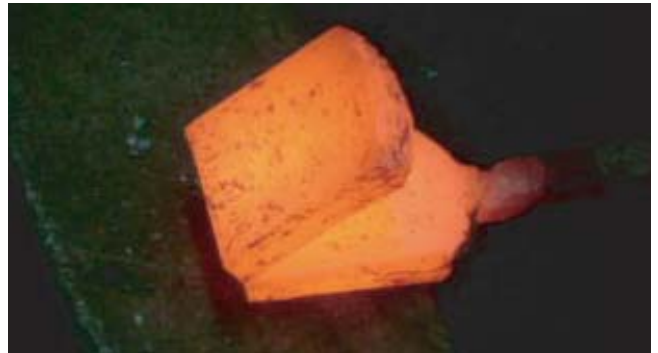
もう一つ原料を造る方法として「自前のタタラ」があります。
玉鋼を造る実験的な試みですが、「和鉄の世界を探究する」意味と「玉鋼を学ぶ」と言う目的です。
砂鉄を結合させる手法としてのタタラを捉えれば、規模の小さなものは、ノロ（酸化鉄・ゴミ）などが混入しやすく“日刀保での除外品”の玉鋼程度のものしか出来ません。
実験的なイベントとして“自前のタタラ”で作った鋼を刀にする話を聞きます。雑味の多い材であり、鉋などの軟鉄として使うには適材ですが、等級外の玉鋼を使い“刀を造る意味”が理解しにくく、腕の良い刀匠ほど“単なる話題作り”を感じてやりません。従って、造る刀匠の腕にもよりますが出来上がった刀に良いものはほとんどありません。
タタラが盛んであった昔を考えれば「小規模な自家製タタラ」より、「卸し金製法」がより確かであり、しかも当時は“和鉄の時代”ですから簡単に入手出来ます。従って、自家製タタラはよほどの理由がない限り理解しにくい手法です。

2、鍛錬

刀の芯に入れる鉄を心鉄(しんがね)と言い、外周を包む鋼を皮鋼(かわがね)といいます。皮鋼と心鉄は鍛錬して別々に造ります。



鍛錬折り曲げ



鍛錬

、皮鉄・鋼の鍛錬

精錬が終わった段階で引き続き鋼の鍛えに入ります。

横座(細工をする鍛冶)の刀匠の相槌(金敷を叩く)に呼吸を合わせ、先手(叩く役目の鍛冶)は赤らめた鋼を大槌で叩きます。この鍛錬は炭素量の調整と不純物の排除、そして組織の平均化をはかる作業です。

横座と先手は小鍛冶共通の用語です。

叩いて伸ばされた鋼は、タガネ(ノミのように切断したり窪ましたりする道具)で折り返しやすく溝を入れ、二つに折って重ねます。藁灰をまぶしながら過熱し鍛錬をくり返します。この時の叩く方向を変えるなどは刀匠の作意にあわせ行ないます。結果、多彩な地肌が出現します。このくり返しは最大15回で32768の層になります。15回と言う折り返しが限界で、組織が細かくなりすぎ地肌が出なくなり“刀の鑑賞するポイント”の一つが失われる為です。

鎌倉時代の刀匠のものは地肌の表情から推測しそれ以下でやめたものと考えられます。折り曲げ回数が少なくなればなるほど、逆に地鋼造りが難しく問題は大きくなります。

残留不純物の排除がうまくいかず、刀匠の腕がそのまま反映し刀に傷が出やすくなります。

美術刀剣であり、どんな傷であろうともその刀は失敗です。

昔の刀は実用品ですから「少しの傷なら」まかり通っています。酷い刀や傷物が沢山あるのはそのためです。

因にテコ台の鉄の棒は鍛錬が終わった段階で切り離します。

関連余談 刀の鍛錬の回数

最近の情報ですが、昔の刀匠の中には「15回以上の折り返し鍛錬を行なう刀鍛冶がいたらしい」との話も出ています。考えられるとすれば、昔の、タタラ操業は足踏みフィゴを人力で行なう為、条件が一定にならず極端に“炭素量の多いものや不純物の多いもの”など出来の悪い玉鋼が多くあり、それを使うといった条件もあったはずで、となれば鍛錬に時間をかける必要があり、折り曲げの回数も多くなります。

もう一つ考えられるのは、地鉄の表情をあえて出す為に、異なる鍛錬をした二種の鋼を“地肌の表情を優先”にして練り物のように数回合わせるといった練り物的な発想も考えられます。

回数を多くすることは“温度のかけ方や炭素の含有量”などにも影響する難しい作業です。

、心鉄・鉄の鍛錬

心鉄は“水減し”の際に区分けした炭素量の少ない部分を集め、更に脱炭させ純鉄に近い状態に鍛えます。

この柔らかい鉄を刀の芯材に使います。

昔は鋼が貴重であり、「道具などの鉄を切れ味に関係ない刀の中心に増量した」と言うことです。神秘性に欠け夢も壊れますがこれが現実です。それによって“日本の刃物の複合鍛え”を発見する切っ掛けができました。

「誰がこの複合鍛えを考えた」にせよ、始めから理論的にわかっていたはずはありません。海外の剣は複合鍛えではなく、無垢（むく・一つの材料）で出来ているものがほとんどです。

日本にも、鋼だけの「無垢鍛え（むくきたえ）」はあります。戦争中は結構作られた様です。それなりに丈夫あることから「複合鍛えが必要であったのか」を考えると多少気になります。しかし昔からの技であり、微妙な動きやちょっとしたひねりなどで「複合の強さ」は発揮すると思います。多少おもむきは違いますが、包丁を考えても「鋼と鉄をあわせる」ことで包丁が丈夫になり、且つ扱いやすくなることは確かです。

関連余談 複合鍛えは本当に日本だけのものではあったのか

日本独特のものであると思われていましたが、ドイツにも類似したものが発見されました。

間違いなく「複合鍛えを意識した」と思われる造りだそうです。

但し、日本の鍛えとは多少異なります。鋼と鉄が切り嵌めのように縦に並べて鍛接し、そのまま素延べしてあります。従って軟鉄を鋼で包むといった形ではありません。作意としてダマスカスのような地鉄模様を出す為に打ったものとは違うそうです。確かに複合鍛えと働きは同じです。ドイツは日本と同様「刃物の国」ですから、さすがであります。

3、造り込み（つくりこみ）

心鉄を皮鉄で包み込む複合技を「造り込み」と言います。

刀匠によっていくつかの方法があります。下はその基本例です。



関連余談 異種の鉄を接合する

刀の場合、鋼と鉄は赤める「温度と技」で接着します。

包丁の場合、鋼と鉄の間に鉄蠟と言われる“ホウ酸やホウシャ”を付けて過熱し叩いて接着します。

加熱で鉄蠟は溶けて無くなります。刀匠で自分なりに調合した鉄蠟を使う人もいます。

結果は同じですからどちらが良いと言ったものでもなさそうです。

4、刀の成形

、素延べ(すのべ) 又は沸かし延べ

ここ迄は見た感じで“単なる鉄の塊”ですが、これを刀状に伸ばして行く作業です。

総合的な腕が問われます。刀の肌に出ない様にする事、そして形を打出す技術です。

赤らめながら徐々に形を整えます。せっかく素延べをしても“鋼の鍛え”が悪いと研いでから出る傷もあります。

当然、傷ができれば失敗です。

素延べ



【刀の型】

作意に合わせて“何時代の形にするのか、幅、長さ、厚み、そして平造りや鑄造り(しのぎづくり・下記参照)”などのが決まり打ち出していきます。例えば、岡山の備前伝、神奈川の相州伝といった具合です。腕の違いがそのまま表れる工程です。形の悪い刀は致命的であり感性によって品格のない刀もあります。



造り込み 武蔵住國家

、切っ先の打ち出し

刀の先端で“帽子”と言います。この技は見ていて意外な面白さがあります。御承知の通り切先は舟を横から見た形です。刀の長さに切り落とす時、下を長く刀とは逆の台形に切り落とします。次の作業で納得します。下の突き出た部分を叩きながら徐々に上に持ち上げます。このことで“切っ先”は皮鋼で包まれます。鋭い切っ先が完成します。

主な刀の形状

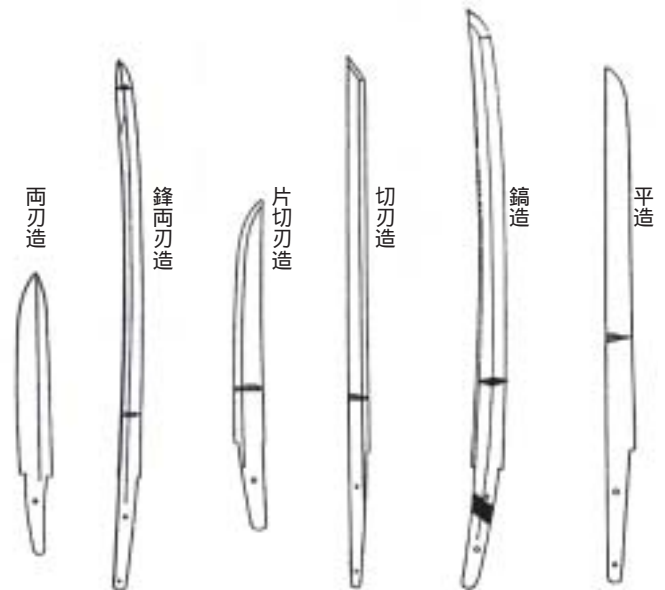
鑄造り(しのぎ)

棟から刃に行く間で、棟の近くに稜線がある刀があります。太刀、刀、脇差しのほとんどはこの形です。

平造り

稜線がなく平らなもの、短刀に多い形で最も最古の形状です。断面は縦長の三角形になります。

この他に切刃造り(直刀)、片切刃造り、菖蒲造り、諸刃造り、おそらく造りなど、人によって呼び方が違うものが多種あります。



5、焼入れ

土置き

刀に焼きを入れる前に準備することがあります。刀全体を焼刃土で包む“土置き”ですがまずその土作りから始めます。この土の質と土置きは刀匠によって各自工夫があり、秘密の工程と言われています。過熱の際に土が落ちると失敗といった工夫があります。土の付け方は備前伝であるとか、相州伝であるとか作意を明確に現わす大切な工程です。土置きをしてから“焼き入れ効果”を考え“作意に合わせて”刃になる部分の土を薄く削り落とします。ここに刃文が表れます。さらに微妙な表情をつける為の“幾何学的な文様”に線状の土置きをその上からします。これが刃文に加わる味となります。松炭も土を剥がさないよう細かく割ったものを使います。

土を付けないで行う「ズブ焼き」という焼き入れ法もあります。鎌倉時代の一文字派の刃文に見られ、ほとんどの刀匠が一度は行なっています。「焼物」のように偶然性が多い技ですが、「煙りのような模様」が出て美しいものです。誰が見てもすぐに分かります。

焼刃土から焼き入れに至る作業は、成形技とは異なる形で刀匠の感性が出る工程です。



土置き



炭割

焼入れ

焼入れは、炭素鋼の組織を硬くさせる技です。まず、焼きを入れる為に、土置きをした刀を赤らめますが、その温度は刀身の色の判断でします。この工程は加熱色が見やすい夜に行います。

刀は約800～850度に平均過熱し一気に刀身を水槽に入れます。土を薄くした所が組織変化を起し、焼きが入ります。「置き土」の厚い場所は焼きが入りにくく、焼きの入った刃の境界に“組織の違い”から線が表れます。これが“刃文”です。同時に“刀の反り”も自然に現れますが綺麗に出すといった点では手直しをします。

焼き戻し

焼入れした刀は一気に、刃の部分が硬くなり、金属組織に歪みが出て安定感がなく、欠けやすい状態で“安定させる為の歪みを取る作業”をしますがこれを“焼き戻し”と言います。

焼き入れ作業とセットの工程です。これは刀に限らず「焼き入れが必要な刃物」では必ず行なう工程です。低い適温で赤らめ、水又は常温でさまし歪みを取ります。適温とは、鋼の種類によって温度が違うということです。

6、仕上げ

鍛冶押し（鍛冶研ぎ）



研ぎ場



鍛冶研ぎ

刃の焼入れをしてから、全体の荒研ぎをします。ここまでは刀匠が行ないます。道具はセン（削る道具・金属の匏）や砥石です。荒研ぎが終了した段階になると、すでに立派な日本刀です。本来刀匠が行なうこの荒研ぎまで“研ぎ師”に任せる刀匠もいます。それ程、刃の研ぎは難しい作業です。

茎（なかご・柄の中に納まる部分）に独特の鑢（ヤスリ）仕上げをし、目くぎの穴（柄を止める穴）をあけます。更に樋（ひ・刀身にある溝を言う）の溝をセンを使って“削っていく作業”、そして刀身彫刻を入れる場合などもこの工程で行ないます。刃の焼き入れした部分以外は柔らかいわけですから加工は可能です。樋を削るのを見ていますと不思議ですが、匏で木を削るように鉄がめくれ溝が出来ていきます。全て手作業で行ないます。最後に茎（なかご・柄の中に入る部分）にタガネで銘を切ります。刀匠の鍛冶研ぎ仕上はこの“荒研ぎから下地研ぎ”までです。後は鏡面研ぎでこれは研ぎ師が行います。仕上がると見事な美しい刀となります。



逆丁字大刀



関連余談 研ぎ師：

刀剣の研ぎ師には腕の差から、研ぎ代は数万から最高40～50万の違いがあります。

吉原義人

【鑑賞ポイント】

刀の見方のポイントとして作意、地金と刃文、研ぎ、彫刻そして拵えなどがあります。鉄を鑑賞する美学は、日本刀以外ありません。世界に誇る日本の技文化と言えます。

地鉄模様について

鏡面研ぎが終了すると、地金の反射から木目のような地金模様が確認出来ます。

刃文とは別の鑑賞対象ですが“精練と鍛錬”の腕がわかります。この模様は、板目（丸太を横にしてスライスして出る模様）、柂目（丸太を中心方向で切った場合のまっすぐな模様）、杓目（丸太の年輪、小口模様）など、木の板と同じ名称で呼ばれます。鉄を“鑑賞出来る状況に研ぐ技”の素晴らしさも“刀の価値”として特筆すべきものです。他の刃物とは格段に“高度な研ぎ技”が必要です。

地鉄の結晶「鉾（にえ）と匂い出来」について

地鉄は、刀身を光線にかざして見ますと“細かいきらきらする粒”が認められます。

これが『鉾（にえ）や匂い出来』と呼ばれるものです。刃に出るものを刃鉾、地鉄に出るものを地鉾と言います。大きな鉾やムラのあるムラ鉾などは良しとしません。

「匂い出来」とは鉾の細かい物で、刃の縁が煙りや霞みのように見えるものを言います。

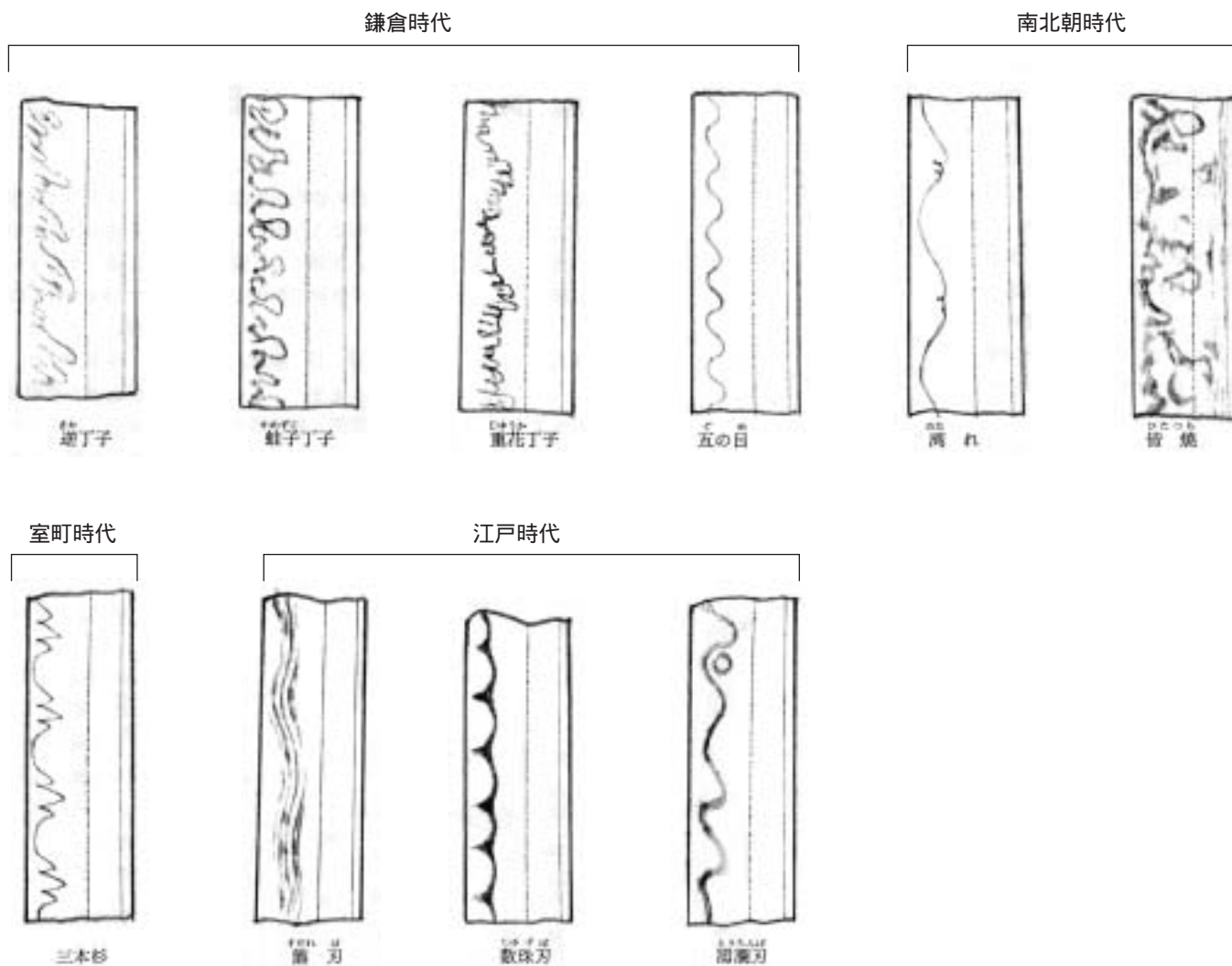
【刃文の種類】

刃文は大きく分けて、直刃（すぐは）と乱刃（らんば）に分かれます。

【直刃】 字のとおりで、まっすぐな刃文です。

【乱刃】 刃文が様々な紋様で表現されます。刃文によりおよその時代も分ります。又、創作刀匠によって独自の呼び方などもあります。

ここにあげているのは代表的な刃文です。



丁字刃（ちょうじ）

華やかな人気のある刃文。一つの小さな縦長の波形が並びます。波の幅より高さが高いのが特徴です。

足は下にいくほどつぼまる感じの刃文を蛙子丁字（かわずちょうじ）、斜体になっているものを逆丁字（さかちょうじ）といいます。

互の目刃（ぐのめ）

丁字と正反対の形を取り、一つの小さな横長の波形が並びます。波の高さより幅が広いのが特徴です。

湾れ刃（のたれ）

直刃を考えて下さい。これにゆるやかに豊かな波を付けた刃文です。

濤乱刃（とうらん）

波にうねりが出て三角波が立ち、進んでいく感じが特徴です。

皆焼刃（ひたつらは）

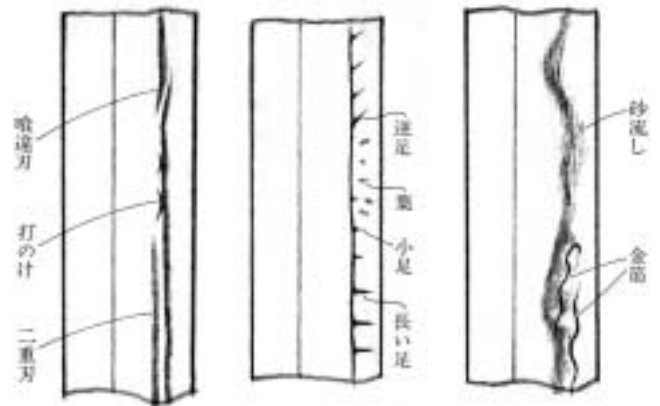
刃先だけでは無く地鉄部分にも広く賑やかに勝手に飛び散って焼き斑が入った刃文です。

・乱刃はまだ多種の物があります。これらの刃文が複雑に混じったものもあります。

刃文にからむ微妙な表情も鑑賞する対象となります。

「掃掛け、葉、稻妻、足、小足、逆足、金筋、丁字足、砂流し」などの様々な模様が刃文にからんで現れます。

刀はどこの部分を重視して見るかによって“同じ刀”でも言い方が違ってきます。



7、刀の拵え（こしらえ）

刀の装備品全てを「拵え」といいます。

拵えの部品、鐔（つば）等は全て分業で造ります。

鞘（さや）は「反りや幅そして長さ」が異なる為、全て誂え（あつらえ）になります。

きちんとした「拵え」を依頼する場合は、材質から違ってきます。装具全体、鐔や漆塗り等すべてを含め「一流の職人」が仕立した場合“刀自体と同等の価格”になる様です。逆に“おもちゃの刀や居合い刀”など安い拵えもありますから、現代刀などの通販物は拵えをかなり安く押さえています。

ほとんどの購入者は刀を求めた時に付いてくる白鞘（木地そのままの鞘）のまま保存する人が多いようです。

【銃刀法】

刀はコンビニで御買い物をするのと全く同じように求める事が出来ます。それほど購入は簡単です。

「巷の噂はかなりいい加減」なもので勘違いをしている方が結構います。

銃刀法の申請は買い求める人が行なうものではありません。

刀が出来た時に「その刀の身分証明書」として発行する許可証です。少し大き目のカードといった感じのもので、内容は「刀匠の名前、申請日、寸法そして刃文」などが記入してあり、御購入の方の名前は記入しません。

常に刀と一対で必要なものです。移動する際、必ずこのカードを携帯しなければ犯罪となります。

もう一つ登録が必要です。御購入の際、葉書を一枚渡されます。「持ち主の氏名」を記入し教育委員会あてに投函します。

登録はこれで終了です。従って、買い主が“贈り物として差し上げる場合”でも頂いた人がそのハガキを投函すればそれでOKです。刀鍛冶屋や刀剣商に言う必要はありません。又、持っている刀を差し上げる場合にも新たに教育委員会に持ち主変更を申請する必要があります。これらの情報が刀と共に警視庁にアクセスしています。

刀

Q&A



今回は、日本刀剣界の重鎮のひとりである
國家刀匠とお会いしました。

Q 作刀の難しさはどこにありますか。

國家刀匠： どの技にしても簡単なものはありません。しいて言えば、地鉄と刃文そして成形です。

地鉄は鍛錬ですが、沸かず温度のかけ方が大切なポイントです。

次に鍛錬です。折返しの回数は少なく最高の状態に持っていく事が重要ですが、逆に精錬が非常に難しくなります。「鉄のゴミなどが除去出来ずに残留し刀に傷が出やすくなります。」

次に刃文です、これも刀匠によって力の差が出ます。例えば刃文なども修行中に、一通り体験し身につけてから、自分の好きな刃文に入る事が理想です。色々やる事で基本を学ぶ事ができます。

若いうちから一つにこだわる事はあまり勧めません。刀の形を“打出すことや刃文の技”については訓練以外ありませんが、やはり感性が必要です。

その為に自分の“置かれた場”だけで満足する事なく、積極的に学ぶ環境を広げていく事が大切です。

今までの例として“伸びている刀匠”は、勉強が熱心であり“可能な場所”には積極的に出て行って研鑽しています。これはどの職業でも同じはずです。

Q 昔の刀と現代刀とはどこが違いますか

國家刀匠： 基本的に鉄ですから腐食以外はさほど変わりません。今の刀と昔の刀の違いを言う人がいますから、あえて言えば千年以上の歴史の違いです。時間の経過で“鋼の組織の安定感”が違ってくる。

例えば“残留歪み”がとれてしてくるといったことがあるかも知れません。

これは現代刀でもそれだけの時代が経過すれば同じ条件になります。しかし誰も1000年ですから確認は取れません。“保存などの状態”もあるとは思いますが、現代刀と変わらない刀もありますから何とも言えません。しかし研いでみるとどこが違います。タッチが軽くねばりがあり軟らかな感じがします。作刀技術だけの問題であれば今の時代でも出来るはずですが、完璧に歪みがない刀が造ればタッチは似ているかも知れませんが物理的によほどのことが無い限り“1000年の時間を持ってなし得たこと”を鍛えて表すのは難しいはずですが、しかし見て分る違いは感じ方であり、“色の雰囲気など小説の表現”や“マニアの思い”はあるはずで、光を写刀ですからその違いと思ったほうが良いようです。

【國家刀匠プロフィール】 日本職人名工会の公式サイトでご覧下さい。

日本の刀鍛冶の先生と言える人で、現在の半数以上の刀匠が國家刀匠の教えを受けています。現在、日刀保の教官は“吉原義一刀匠”にまかせ、文化庁の指定刀匠は続けています。仕事としては国宝の写しを手がけたり、映画“ラストサムライ”の中では“刀鍛冶”として出演しています。又、スティーブン・セガールの3尺の刀や、有名な海外のスターの刀も手掛けています。吉原一門を兄とともに牽引する名実ともに時代を代表する刀匠です。

玄人好みの刀匠とされています。

8、雑学、刀のことわざ

- ・反りが合わない： 刀の鞘は刀に合わせて作ります。従って別の鞘では合いません。気心があわない場合に使われます。
- ・元の鞘におさまる： 上記と同様です。納まる場所に納まった事を言います。
- ・鑄（しのぎ）を削る： 刀の左右にある稜線の事を鑄と言います。刀がぶつかり合い削れる程の戦いを表し、競い合う激しさを言います。《鏢（つば）迫り合い》なども同意語です。
- ・折り紙付き： 刀、書、絵、陶器などに付けた御墨付きで“鑑定折り紙”のこと。確かな品質や保証出来る人格を示す言葉として使われるようになった。《札付き》は悪い方の証明であり似たような発想。
- ・目貫き帳り： 刀と柄をとめる穴を目抜きと言う。この穴に竹ピンを差し込み固定する。刀の場合目抜きを隠す“華やかな錆（かざり）の部分”、大切な要といった意味から、賑やかな街筋をさして言う。
- ・切羽つまる： 切羽とは、鏢を固定する金具板のことです。切羽を詰めると動かなくなります。「にっちもさっちもいかない」事を言います。
- ・抜き差し成らない： 刀がさびて抜けない。身動きできない。又は、のっぴきならない事をいう。
- ・焼きを入れる： あまり良い言葉としては使われませんが、ダレている人をやや力づくではありますがきちんとさせると言う意味です。まだまだあると思います。

9、鑑定書と巷の嘘

現在、最高権威として認められているのが「日本美術刀剣保存協会」のものです。

それ以外の鑑定書が結構あります。高名な研ぎ師が発行しているもの、海外から出ているもの、古物商が勝手に仲間を集めて組織を作っているもの、発行団体不明の物などがあります。ともかく騙しの鑑定書が沢山出回っています。

「日本美術刀剣保存協会の鑑定書」の偽物もかなり以前からあり協会では困っています。

購入する際に注意する事ですが、“発行所と番号、刀匠名”などが「信用出来るかどうか」、「価格が適正であるか。」など、その程度の確認であれば、購入する前に日本美術刀剣協会に問い合わせて見るのもひとつかも知れません。

刀を持って行って鑑定する場合は有料で行なっています。

現在、サイトでの“古い刀の販売”は刀剣商とうたっていても古物商です。本物の刀剣商は「彼等のあまりの酷さに“信用が無くなる”危険を感じ完全に撤退しています。」扱っている刀は、100万以下は屑刀で、中には200万以上でも“疑わしい刀”を平気で売っています。鑑定書や折り紙などは信用できません。

この事は本物の刀剣商や全ての刀匠も言っています。今の時代、当事者である刀匠などが実体を暴く事は「売りたい為や“やっかみ”」と捉えられ“本人の信用も無くなる”結果をまねきかねない事から寡黙になっています。

古物商からすれば「自分達もやればいい」程度のことでしかありません。

でたらめな環境が見られるようになったのは、サイト上で“刀剣の商いが4倍ほどになった平成14年”あたりからです。ひどいものになると「鑑定書」は本物でダメになった刀を安い刀にすり替えて売るといったことも平気で行われています。

30万程度の価値しかない刀を300万で騙されたケ - スもあります。

さらに安い刀で「投機的な売買を勧める商い」をしている古物商もおり沢山の人が騙されています。

信頼出来る“現代刀”は、利幅がとれない理由から古物商は扱いません。

180万前後の刀を見ていると同価格であればはるかに“現代刀”の方が素晴らしく、古物は原価“数十万程度”ですから押して知るべきであり“屑刀”というのは正しいはずで。

鑑定書とは刀の身分証明書で“品質保証書”ではありません。

従って安い刀は安物と単純に思って下さい。

中古のサイト販売では「刀と言えるのは200～300万程度」のものと言う話を良く聞きます。

関連余談 刀の鑑定について

多くの刀匠にお会いしますが、マニアの方が「刀と鑑定書」を大切に持って見せに来る人がいるそうです。

刀匠が例外なく言う言葉は「全部売って一本マトモなものを買った方がいい」と言います。

騙されつづけて刀に興味を失い辞めてしまった人が結構います。

因に、研ぎですが“凄い鑑定書であれば研ぎの価格は上がっていきます。仮に研ぎが30万であれば、刀はいくらになりますか。当然、鑑定書も疑わしいものです。

お守り刀なども、邪気を打ち切るということで子供の冠婚葬祭には神棚に祀りますが、あつらえ以外に考えてはいけな物です。古い刀には過去の因縁もあると気にする方もいます。

精神や武士の魂といった刀の本来の姿があり、自分の刀やお守り刀は必ず発注して作るものです。

手にする喜びはまるで違います。又、コンテストで特賞をとるような刀匠に依頼出来れば、数年の後に上り詰めて最高位の「無鑑査」になるかも知れません。これも楽しみの一つです。

因に現代刀であれば、160万クラスぐらいから誂えて購入で来ます。

無鑑査クラスの刀匠でも300～細工が入れば600万ぐらいです。国宝無形文化財の刀匠は700万～1000万ぐらいです。怪し気なサイトの古物の刀の質は3倍が目安と言う人もいます。現代刀で300万とすれば、物によっては古物刀では700万～1000万以上の刀を購入しなければならなくなり、しかも騙されたらそれで終わりです。昔の刀の収集は財力のあるマニアが行なうものです。歴史的に価値ある刀は1億円以上するものが結構あります。現代の最高峰の刀鍛冶の数名は「鎌倉時代の最高峰刀匠のレベルにある」と言う事を“研ぎ師”の方からお聞きしたことがあります。自分の刀を持つて子孫に伝えていく重代刀とする事をお勧めします。

【刀鍛冶の現状と生活面】

刀鍛冶とは言え、この技術だけで生活できるとなると無鑑査を入れ全国で15名いるかどうかといったところです。しかし「優れた造る技」は活かされますから、他の刃物製作と両立させ成功している人はいます。

又、昭和63年に登録した“名ばかり刀匠”の中にこれを利用して「いい加減な刃物」を売る人もいます。

買わされた知り合いの料理人が悔しがっていました。「刀匠」のイメージから“信じる人”がいるのは仕方の無いことですが、デパートなどで刀匠と言って刃物売る人を鵜呑みにせず、調べることも大切です。

同じペーパー刀匠でも、“刀が出来ない刀匠”であることを羞じて隠し、伝統の刃物技の探究者として研鑽し優れた小鍛冶となっている人もいます。

「刀の技」とその「精神」を学び「技を現代に活かす時代の橋渡し」となれる可能性を持った刀匠もいます。

刀剣界だけで捉えれば“非常に厳しい現状”ですが、広く捉えれば「刀の冶金美学」は世界的な評価があります。ネットにより地球はますます狭くなり、互いの國の文化は重要な要素となります。

「やりかた一つで前途洋々たる職種」になる可能性は多分にあります。

日刀保 新作刀展覧会

平成元年からの展覧会特賞受賞者です。ここでは大刀だけを参考に明記しましたが、部門として、短刀と刀身彫などが別にあります。ここでも活躍する優れた刀匠や職人がいますが、刀匠はほぼ重なって活躍しています。

特賞に加えて優秀賞まで入れました。努力賞や新人賞はカットしました。又、平成になって無鑑査になられた刀匠の活躍は【青色】で表示してあります。賞レースに顔を出さなくなった年に“無鑑査”になっています。「今、活躍している刀匠の凄さが見えて」理解しやすいはずです。入選の上位には特賞になった刀匠と“しのぎを削る刀匠達”がいます。常に賞レースにノミネ - トされているこうした刀匠は「相撲で言えば前頭か10両」といったランクです。全く顔を出さないその他の刀匠は10両以下ということになります。実は入選でも順位がありますが何十回と入選だけを重ねている刀匠か、あきらめてしまった刀匠もいます。上位に居るが刀匠の「誇りと価値」は日本の代表的技文化を支えるに相応しいものと言えます。

新作展覧会の審査員ですが、“無鑑査の刀匠”だけにすれば多分“難度の高い技”に偏る傾向が出てきます。しかし、評論家的な人達も審査に加わりバランスが取れているといった考えもあるようです。

【無鑑査刀匠 18名】

無形文化財 天田昭次、大隈俊平、
無鑑査重鎮 吉原義人、武蔵国住國家、月山貞利、
無鑑査になった順 長谷堂住恒平、盛岡住山口清房、河内国平、大野義光、筑州山王住宗勉、安芸国三上貞直、宮入法廣、筑前住吉廣、相模国広木弘邦、宮入小左衛門行平、東都高砂住義一、尾川兼國、筑州住宗昌親、

【日刀保 新作刀展覧会】 刀剣部門 過去の特賞実績

平成元年

高松宮賞 高橋次平、文化庁長官賞 宗勉、日本美術刀剣保存協会会長賞 瀬戸吉廣、毎日新聞社賞 廣木弘邦、
 熏山賞 三上貞直、優秀賞 藤安将平、古川清行、宮入法廣、藤本義久、山上則久。

平成2年

高松宮賞 宗勉、文化庁長官賞 瀬戸吉廣、日本美術刀剣保存協会会長賞 藤安将平、毎日新聞社賞 三上貞直、
 熏山賞 谷川宣次、寒山賞 宮入行平、優秀賞 宮入法廣、廣木弘邦。

平成3年

高松宮賞 三上貞直、文化庁長官賞 廣木弘邦、日本美術刀剣保存協会会長賞 瀬戸吉廣、毎日新聞社賞 宮入行平、
 熏山賞 大久保和平、寒山賞 谷川宣次、優秀賞 安達義昭、吉原義一、宗昌親。

平成4年

高松宮賞 三上貞直、文化庁長官賞 宮入法廣、日本美術刀剣保存協会会長賞 廣木弘邦、毎日新聞社賞 瀬戸吉廣、
 熏山賞 長岡正家、寒山賞 谷川宣次、全日本刀匠会理事長賞 赤松伸咲、優秀賞 宗昌親、宮入行平、松田次泰、
 吉原義一。

平成5年

高松宮賞 宮入行平、文化庁長官賞 宮入法廣、日本美術刀剣保存協会会長賞 瀬戸吉廣、熏山賞 谷川宣次、
 寒山賞 廣木弘邦、全日本刀匠会理事長賞 大久保和平、優秀賞 新保基平、三上貞直、吉原義一、宮城昭守、宗昌親、
 宮入法廣。

平成6年

高松宮賞 宮入法廣、文化庁長官賞 三上貞直、日本美術刀剣保存協会会長賞 瀬戸吉廣、熏山賞 吉原義一、
 寒山賞 瀬戸吉廣、優秀賞 大久保和平、谷川宣次。

平成7年

高松宮賞 宮入行平、文化庁長官賞 三上貞直、日本美術刀剣保存協会会長賞 大久保和平、熏山賞 宮入法廣、
 寒山賞 吉原義一、優秀賞 谷川宣次、瀬戸吉廣、秋庭包平、古川清行。

平成8年

高松宮賞 宮入行平、文化庁長官賞 大久保和平、日本美術刀剣保存協会会長賞 松田次泰、**熏山賞** 瀬戸吉廣、**寒山賞** 吉原義一、全日本刀匠会理事長賞 廣木弘邦、**優秀賞**、尾川兼國、**尾川兼因**、古川清行、岸昭吉、新保基平、久保善博。櫻山正春、松葉國正。

平成9年

高松宮賞 **尾川兼因**、文化庁長官賞 尾川兼國、日本美術刀剣保存協会名誉会長賞 大久保和平、日本美術刀剣保存協会会長賞 吉原義一、**熏山賞** 古川清行、**寒山賞** 小澤寿久、全日本刀匠会理事長賞 **宗昌親**、**優秀賞** 宮入行平、松田次泰、尾川兼國、岸昭吉、古川清行、長岡正家、谷川宣次、秋庭包平、久保善博、

平成10年

高松宮賞 宮入行平、文化庁長官賞 吉原義一、日本美術刀剣保存協会 名誉会長賞 **宗昌親**、日本美術刀剣保存協会会長賞 古川清行、**熏山賞** **尾川兼因**、**寒山賞** 久保善博、全日本刀匠会理事長賞 大久保和平、**優秀賞** 尾川兼國、岸昭吉、藤本義久、松川清直、長岡正家、赤松伸咲、小澤寿久。

平成11年

高松宮賞 宮入行平、文化庁長官賞 吉原義一、日本美術刀剣保存協会名誉会長賞 **尾川兼因**、日本美術刀剣保存協会会長賞 大久保和平、**熏山賞** 尾川兼國、**寒山賞** 松田次泰、全日本刀匠会理事長賞 高羽弘宗、**優秀賞** 古川清行、**宗昌親**、加藤兼房。

平成12年

高松宮賞 宮入行平、文化庁長官賞 吉原義一、日本美術刀剣保存協会名誉会長賞 古川清行、日本美術刀剣保存協会会長賞 **宗昌親**、**熏山賞** 松田次泰、**寒山賞** 大久保和平、**優秀賞** **尾川兼因**、尾川兼國、秋庭包平、赤松伸咲、高羽弘宗、加藤兼房、加藤慎平、久保善博、松葉國正、小宮四郎国光、

平成13年

高松宮賞 吉原義一、文化庁長官賞 **宗昌親**、日本美術刀剣保存協会名誉会長賞 川崎晶平、日本美術刀剣保存協会会長賞 松田次泰、**熏山賞** **尾川兼因**、**寒山賞** 久保善博、**優秀賞** 古川清行、高羽弘宗、小島兼道、杉田善昭、小宮四郎国光、松葉國正。

平成14年

高松宮賞 吉原義一、文化庁長官賞 尾川兼國、日本美術刀剣保存協会名誉会長賞 **宗昌親**、日本美術刀剣保存協会会長賞 久保善博、**熏山賞** **尾川兼因**、**寒山賞** 藤安将平、全日本刀匠会 会長賞 松田次泰、**優秀賞** 加藤兼房、古川清行、川崎晶平、高見國一、松川清直、小宮四郎国光、松葉國正。江澤利宗、岸昭吉。

平成15年

高松宮賞 吉原義一、文化庁長官賞 川崎晶平、日本美術刀剣保存協会名誉会長賞 **宗昌親**、日本美術刀剣保存協会会長賞 尾川兼國、**熏山賞** **尾川兼因**、**寒山賞** 松葉國正、全日本刀匠会会長賞 松田次泰、**優秀賞** 久保善博、加藤兼房、加藤慎平、古川清行、宮城典真、竹花繁久、杉田善昭。

平成16年

高松宮賞 尾川兼國、文化庁長官賞 **宗昌親**、日本美術刀剣保存協会会長賞 川崎晶平、**熏山賞** **尾川兼因**、**寒山賞** 杉田善昭、全日本刀匠会会長賞 古川清行、**優秀賞** 松葉國正、久保善博、加藤兼房、松川清直、宮城昭守、岸昭吉、木村兼定。

平成17年

高松宮賞 **宗昌親**、文化庁長官賞 松田次泰、日本美術刀剣保存協会会長賞 尾川兼國、**熏山賞** 加藤兼房、**寒山賞** **尾川兼因**、全日本刀匠会会長賞 松葉國正、**優秀賞** 川崎晶平、高羽弘宗、工藤将成、岸昭吉、古川清行、松川清直、杉田善昭。

平成18年

尾川兼因、**宗昌親**刀匠の二名無鑑査に昇格。

《参考文献》

作刀の伝統技法、鈴木卓夫著 1994/11/25

日本刀 21世紀への挑戦 土子民夫著 1997/9/12

入門 日本刀図鑑 得能一男著 1989/1/20

趣味の日本刀 柴田光男著 2002/4/6/20 他

今回はちょっと力を入れました。多分満足頂ける筈です。それでも刀のお手入れが入りませんでした。2006/6月 第3回のテーマは鍛冶職人と刃物鍛冶になります。御期待下さい。

夏休みをその後に入れます。

財団法人 日本美術刀剣保存協会 & 刀剣博物館

会館時間 午前10時～午後4時30分
休館日 毎週月曜日、年末年始
観覧料 525円
交通 小田急線 参宮橋駅下車 京王新線 初台駅 いずれも徒歩10分
所在地 〒151-0053東京都渋谷区代々木4-25-10
電話 03-3379-1386～8

