

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、 鍛冶職人と金属加工職人

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 第四回 鍛冶職人と金属加工職人の内容

道具鍛冶の補習 説明が必要な道具鍛冶

1 山と農耕具鍛冶

1. 鋤（くわ）
2. 鎌（かま）
3. 鉋（なた）

関連余談 刃物の携帯について 銃刀法

2 生活鍛冶

【挟み鍛冶】

鋏類の現状と製法

1. 木鋏 植木 & 盆栽挟
木鋏の使い方
2. 羅紗切鋏
関連余談 羅紗とは
3. 理容美容挟
和剃刀
4. 金切り挟
5. 料理挟
6. 和鋏

3 薄物・厚物道具鍛冶

【薄物の刃物鍛冶】

1. 鋸（のこぎり）職人
大鋸（おが・大きな鋸）に付いて
大鋸の工夫

【厚物の刃物鍛冶】

関連余談 自営タタラと地鉄

2. 鉋（なた）も厚手の道具です。
3. 鑿（のみ）
4. 鉋、（かんな）
5. 金槌・玄翁（かなづち・げんのう）

4 海など水辺の道具鍛冶

5 冷間鍛造鍛冶

1. 毛抜き

6 削り製法

1. 洋ナイフ
成形技術者と刃物技術者

7 鉄の表面処理

1. 錆を付けて錆を止める方法
錆び液
2. その他の鉄の錆び止め法
油焼き
漆焼き
絹焼き

金属加工職人 鍛冶以外の金工技

1 金工の基本技

1. 象嵌(ぞうがん)
2. 彫金(ちょうきん)
関連余談 彫金と彫刻
3. 切嵌(きりばめ)
関連余談 切嵌(きりばめ)と切金(きりがね)
4. 鍛金(たんきん)
金製品
銀製品
銅製品
生活鍛金 卸し金
美術工芸鍛金 空目銅（もくめがね）

【鋳職人】

- 鋳簪職人（かんざし）
関連余談 贅沢禁止例 & 簪の種類
- 鋳職 銀線細工

2 Q & A

鍛金師 西山文章 日本金工デザインスクール代表

鋳物職人

1 鉄器や青銅などの鋳型の製法

1. 焼型鋳造
2. 乾燥式惣型鋳造（双型、相型は同意語）
関連余談 茶釜の鉉（つる）
3. 蠟型
4. 生型

2 鉄の鋳物

- 関連余談 面白い話 お歯黒
1. 鉄鋳物の材料、和銑鉄と洋銑鉄

3 銅鋳物

4 錫鋳物

第一章 金工

第4回 鍛冶職人と金属加工職人

道具鍛冶の補習 & 金属加工

特別講師 鍛金職人 西山文章

協力 日本金工デザインスクール



【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】

深川木場の木挽き職人が大木に挑む。西日の差す海辺の仕事場に二本の大鋸の軽快な音が響く。林親方とお弟子さん。

道具鍛冶の補習 説明が必要な道具鍛冶

刃の部分はほとんどが複合鍛えであり、製造に関する内容は重複しますのでそれ以外の説明をします。

1.山と農耕具鍛冶

1. 鋤（くわ）

弥生時代に稲作が伝来しますが、その時期と鋤の歴史は重なります。生活に最も必要な農耕文化の象徴とも言える道具です。初期の鋤は風呂鋤といって木で造った鋤の先に鉄の刃を履かせたものでした。

次第に牛や馬に牽引させ、この鋤を付けた鋤(すき)が生まれ、これが現代の、トラクターやブルドーザーに変化します。

鋤の種類は目的によって、又、土の質によって様々な形に変化しました。鉄器製造が普及し各地で造られる頃には、土地の鍛冶屋が注文に応じて改良し、次第に良いものが残り現代の鋤の形が生まれました。“二つ又から五つ又”の鋤、目的別では、竹の子用、山芋用、植林用、園芸用、農林業用そして土木用に至る専門道具にまで広がっていきます。

現在、野鍛冶職人も環境変化から農具の鍛冶では生計が立たず、刃物鍛冶などへ移行します。しかし野鍛冶の誇りを持ち道具造りに今なを専念している鍛冶もいます。

“鋤に土が付いて重くなる問題”を解決するなど素晴らしい鋤を造っています。

鍛冶技術的な難しい部分は「ひつ」と言う部分です。

“ひつ”とは柄を差し込む穴のことで、この作りが悪ければ、鋤の柄は長い為、あらぬ角度に向いてしまいます。これをさける為に「ひつ枠」を別に造り角度を合わせ溶接する場合があります。ところが微妙なこの部分を地金から打ち出して一体で造る職人がいます。山道具の産地として日本一と言われる土佐鍛冶ですが、本場ゆえの「自慢の技」です。



2.鎌（かま）

鎌は刈り取る道具です。昔は東京でも稲刈りや雑草取りなど農家の人がごく普通に持ち歩いていました。鎌の刃は殆どが片刃であり、外側に鋼が着鋼してあります。土佐鎌には両刃のものもあります。



3.鉈（なた）

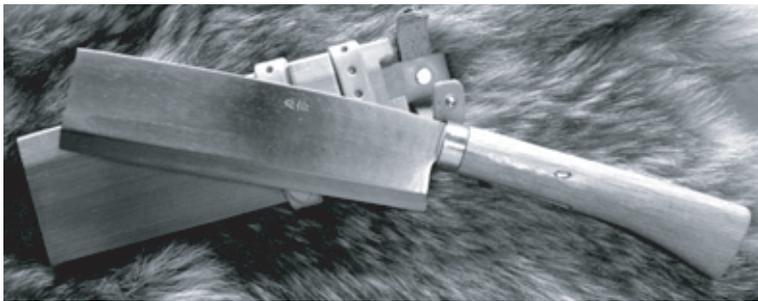
鉈は種類が多く、主に腰にぶら下げて携帯します。枝打などに使うもの、剣鉈と言われナイフに類似しているもの、狩猟刀もこの種に入ります。鉈であれば刀の様なものでも「生活に使う道具」となり、銃刀法等の規制外となります。但し、目的のない携帯はいずれの刃物も出来ません。

鉈の中には、先端にカギ状の突起が付いているものがあります。目的は木に登って作業をする場合、このカギ状の突起を離れた枝に引っ掛け手前に引いて枝を切り落とす便利な工夫です。又、この突起はうっかり岩に当たった時など刃を保護します。カギ先を鳶口状に鋭くし刺せるようにしたものがあります。

木場などで材木を刺して扱う“カギ型の道具を「鳶口」と言いますがこの道具と鉈を一緒にしたものです。

剣鉈は専門の刃物屋さんなどで見かけます。

30cmはある大きなナイフ状で、それ以上の物もあります。普通に売られているので不思議に思う方もいるはずですが、全て「剣鉈」のジャンルとして扱われ、道具として銃刀法の許可はいりません。刀との違いを判断する基準は剣鉈にはハバキ(鞘に安定させる金具)がないことです。だから刀ではなく「道具」と言った判断をするようです。なんだかおかしい理屈ですが言われた人がいました。



関連余談

刃物の携帯について

携帯する目的が分かりにくい刃物は、いかなる場合も持ち歩くことは出来ません。例えば、キャンプ地での「剣鉈」は道具とみなされ問題はありませぬ。しかし旅の移動時には必要がなく途中で持ち出すことは出来ませぬ。

釣りに行く時の「包丁」も目的がはっきりしており、装備として持つぶんには不自然さがありません。

銃刀法本文

第2条

この法律において「刀剣類」とは、刃渡15センチメートル以上の刀、剣、やり及びなぎなた並びにあいくち及び45度以上に自動的に開刃する装置を有する飛出しナイフ（刃渡り5.5センチメートル以下の飛出しナイフで、開刃した刃体をさやと直線に固定させる装置を有せず、刃先が直線であってみねの先端部が丸みを帯び、かつ、みねの上における切先から直線で1センチメートルの点と切先とを結ぶ線が刃先の線に対して60度以上の角度で交わるものを除く。）をいう。

カッコ内がわかりにくいですね。ともかくそれ以上は銃刀法の登録が必要になると言う事です。

第22条

何人も、業務その他正当な理由による場合を除いては、総理府令で定めるところにより計った刃体の長さが6センチメートルをこえる刃物を携帯してはならない。ただし、総理府令で定めるところにより計った刃体の長さが8センチメートル以下のはさみ若しくは折りたたみ式のナイフ、又はこれらの刃物以外の刃物で、政令で定める種類又は形状のものについては、この限りではない。

無意味な携帯違反は1年以下の懲役または3万円以下の罰金になります。

銃刀法許可の必要な刃物の無許可保管も所有となり問題となります。

模造刀でも武器とみなされる物の携帯はやはり問題です。どう見ても玩具と思えるものは適用外です。

上記の決まりはナイフを基準にしています。従って道具としての剣鉈は“それ以外の刃物となります。とは言え、鉈などを人に貸す為に持ち歩く場合には、刃物は持たずに家の近くの交番に携帯理由を相談し、指示に従い「書き付け」等証明をもらっておくと携帯時に安心です。

2.生活鍛冶

【挟み鍛冶】

鋏類の現状と製法

鋏は2枚の刃物を組み合わせ剪断で切る道具です。

職人によって独自の技や異なる工夫があります。これは鋏の歴史が浅い事が理由です。明治の磨刀令から刀鍛冶をあきらめ、国産鋏の開祖と言える人達が自慢の腕で、見よう見まねで造りました。その為それぞれの工夫が加わり進化したものと思われまます。火造りの鋏を使うテーラー等の職人がいます。「火造りの鋏は、手に馴染むことやバランスが素晴らしく全く違います。」との事です。

総火造りの鋏は非常に高価です。手間を考えると安く作れるはずがありません。しかし時代の流れから少しでも、価格を下げる努力が必要となり、採用された技が“ロストワックス”製法です。例えば長太郎親方の鋏で説明します。親方が造った鋏のハンドル輪で石膏型をとり、これに蠟を流して“蠟の模型”を造ります。さらにこの模型を使い鋳型を作りこの型を加熱して中の蠟を溶かします。型の中には鋏のハンドルと同じ空間が出来ます。ここに鉄を流し込む方法です。この製法で全く同じ形のものができます。親方が刃を付けて、研いで全ての調子を出します。本来10数万はする“長太郎の鋏”、形も切れ味も全く同じで3万前後で手に入りますから実に嬉しい製法です。

現在、大河原兄弟なども火造りとロストの両方を造っています。

余談ですが、テーラーなど“プロの洋裁職人”の鋏の使い方は、感覚を手に伝える為、鋏の要ネジをゆるくし、自分の手感覚で調子を取りながら切ります。「切る作業は、鋏が切るのは無く、私が切ると言う感覚が必要です。」との事です。“信頼できる火造りの鋏”でなければ出来ない職人の技です。

1.木鋏



盆栽・植木鋏み



蕨手



刈込み

植木&盆栽挟

日本の鋏の中で木挟は古くからあります。当時は外国から入ったものです。

国産で作り始めたのは江戸末期で、目的により花鋏、盆栽鋏、果樹園芸鋏、植木鋏などが造られ、現在はさらに細かく分かれています。花鋏などは流派によって形が違います。

植木職人の場合、例えば大久保(おおくぼ・一般的な植木鋏の形)でも昔と今とでは手の掛け方が違うようで、輪の形が多少違ってきています。もちろん昔のままの大久保や蕨手などもあります。理美容師の鋏と同じで頻繁に使って作業をしますから身体の一部になることが要求されます。

本職の人が気にすることは切る時の“パチン”と言う衝撃です。これを繰り返していると「腱鞘炎」になるそうです。頻繁に話が出る所をみると深刻な問題と思われまます。これは微妙な切れ味の違いで出る現象です。

切れる鋏でも力を溜めてから一瞬で切れるものは手に衝撃が来ます。自然に喰い込む鋏はこれが軽減されます。川澄親方〔国治〕の鋏は軽い音が心地よく静寂の中に響きます。音が軽いと言うことは、食い込みがよく衝撃が少ないバランスの良い鋏と言えます。植木鋏みは名門の川澄一族とは別に野崎親方など何人か特筆すべき名工がいます。

木鋏の使い方

他の鋏との違いは、使う人に風流な人が多いようです。粋がり工夫を重ねるうちに多種の鋏がうまれました。江戸の釣り師の“竿”ほどではないとしてもかなりの道具数です。鋏の使い方ですが、太い木を切るときは刃元を使います。多少斜めにして切ると力がかからず、鋏の為にも木の為にも良いと思われます。手入れですが、刃の裏に木のアク、樹液が付いて固まると落ちません。このアクを拭き取り、軸や刃先などに油をさしておくと次に使う時に気持ちよく使えます。又、鋏も長持ちします。



川澄氏手元

2. 羅紗切鋏

羅紗切鋏の原形はメリケン鋏と言われた鋏みです。これを模倣して作り“羅紗(外国の布)を切る”と言う高級な響きからついた名前です。



作業中の親方は 大河原兄弟



業師 大河原辰雄親方.

関連余談

羅紗とは

ポルトガルのRaxaを羅紗とあてた造語。本来“羅も紗”も薄い布の事です。しかしこの場合の羅紗は織物の中に毛糸を織り込んだ厚手のもので、室町末期に日本に入り、火事羽織りなどに用いられていました。布の総称としても使い背広の生地などを扱う店を羅紗店と言います。ビリヤードの台にはってあるものがイメージです。



羅紗切り鋏

江戸末期、刀鍛冶の修行に励んでいた吉田弥十郎〔銘は弥吉〕が明治の廃刀令から転業し始めたもので江戸羅紗切鋏の開祖で、日本各地に鋏の開祖的な人が生まれました。種鋏(たねばさみ・種子島の物)や上総鋏(千葉・大野親方)などは現在も伝承しています。当時のメリケン鋏はアメリカ人の手サイズで日本人には大きく重いものです。形は似ていますが何ともいつかい感じ。弥十郎は腕の良い職人であった為、徹底して日本人向けのサイズと使いやすさを求め改良しました。弟子の系譜にいる北島親方は「弥吉」銘の鋏を持ち出し「弥十郎の晩年の作と思うので弟子の代表作ではないか」と見せてくれました。弟子も凄腕の人ばかりですからありうる話です。時代背景を捉え弥吉銘の羅紗切鋏を手にした時は感激でした。



メリケン型 (外国から入って来た鉄)



弥十郎型 (改良を始めた当初の形)

(メリケン型と弥十郎型は北島親方が、博物館などにある本物から復元したものです。)

どの道具にも言えますが、江戸と言う土地柄が洒脱でスッキリと無駄が無く正直、粹な感じがします。木鋏などにもこうした江戸の心意気が見られます。

吉田弥十郎を開祖とする火造りは、先代の長太郎親方の弟子である本家の現親方そして大河原兄弟、又、料理鋏の名工、増太郎親方などに伝承しています。又、長太郎親方の系譜と二分する流れの北島親方も現役です。どの親方も高齢ですが卓越した名工と言える職人です。

羅紗切鋏の特徴は、刃の裏側をすいて凹ませ微妙なねじりを加えてあることです。

伝統の鋏の味になるこの技は布が逃げない為や食い込みの調子など、見事に答える優れたものです。職人によってこの技が多少異なり、鋏を研ぐ事が難しい理由の一つになっています

3.理容美容挟

日本の理容美容鋏は世界一と言われています。刃物の国ドイツの理容美容師が日本製を欲しがり、来日すると必ず買っていくとの事です。鋏の特長は、片側の刃が剃刀のように研ぎすまされています。髪の毛に触れただけでハラリと髪が切れ、カリスマ美容師の見事な技を支えます。早い手さばきで毎日使う道具は疲れない事と感覚をそのまま伝える機能が重要です。

又、美容の現場であり「使う職人とのフォームは華麗である」となります。正に人間工学の塊です。髪の毛は“針金を切る”ほど過酷な物でしかも長切れすることが条件ですから「鋏職人の技」は凄いものです。打ち抜き製法(切り抜き)の中で“究極と言える技”であります。研ぎは全てメーカーが行ない完全なシステムが出来上がっています。製法はほとんど分業ですが、優れた職人は一通りの技を体得しています。理美容鋏の種類は多く、造る職人によって得意とする鋏があるようです。

理美容鋏の第一人者内山親方は「究極の機能を追求すると自然に美しいものになる」とのことです。これは全ての道具職人が、必ずたどりつく共通の言葉です。



水谷親方の理美容鋏

和剃刀

和剃刀〔わかみそり〕を専門に造る職人もほとんどいません。今は受注で僅かな職人が造る程度です。和鋼の時代からの剃刀ですから残しておきたい技です。三条鍛冶の重鎮、先代の岩崎親方は学者肌でしかも剃刀など刃物の名工でした。地域の鍛冶文化に貢献し、現在、その息子の岩崎親方も精神を伝承し、新潟の鍛冶のリーダーとして活躍しています。優れた和剃刀をときおり再現しているのを見ます。昔は床屋さんへ行くと、皮の巾広のベルトのようなもので、シュッシュッと刃先を整える姿がごく普通に見られました。

4.金切り挟

ブリキやステンレスなどの金属板を切る鋏です。現在、金切鋏を火造っている職人はわずかしきいません。野崎親方の所に尋ねた時、ステンレスの板を切ってみました。紙を切るような手ごたえです。しかも曲線が切れる特別な鋏でしたから線にそって工作をやっている感じでした。

又、ステンレスの板の縁が三枚程度巻き込んであるフランジ部分を、ちょっと厚い紙を切る程度の感じのできる鋏もありました。



曲線切り



フランジきり

5.料理挟

肉、野菜、カニ、そしてレトルト食品のアルミ包装の封切り、様々な汁などが付く鋏は実に過酷なものです。他の用途、栓抜き、蓋のこじあけ、ネジ蓋回し、なども鋏に付いています。

以前「暮らしの手帳」で料理挟みの特集があり、ドイツのメーカーや日本のメーカー6～7社が掲載されました。耐久力、切れ味、使用感、いずれも他を寄せ付けない“増太郎の料理鋏”はまさに圧巻でした。

それが切っ掛けで「料理鋏のメーカーになったようだ」と増太郎の仁男親方が言っていました。現在、増太郎の料理鋏は求めやすい事を考えロストワックス製法なども採用していますからお手軽な価格です。「暮らしの手帖に掲載された時より、今のほうがずっと良いよ」と言うことでした。



料理

6.和鋏

和裁の時に使う鋏で“糸きり鋏 又は握り鋏”ともいい手の中にスッポリ入る大きさです。バネの特性を機能させた小さな鋏ですが昔はどここの家にもありました。家庭での直し物がなくなり今は見られません。この鋏を造る職人もいなくなっています。技としては高度な火造りで、繊細な感覚を必要とする技です。

最近、江戸の業師である大河原親方が素晴らしい握り鋏を造り始めました。



握り鋏資料

3.薄物・厚物道具鍛冶

薄手や厚手の道具を造る鍛冶は一般の道具鍛冶とは多少異なります。

【薄物の刃物鍛冶】

1.鋸（のこぎり）職人

鋸は引っかけて切るのではなく、小さなナイフの連立であり切り裂いていく道具です。小鍛冶の中で最も技術的に難しいランクで、宮大工が使う信頼性の高い鋸を造る場合、やはり昔ながらの火造り製法ということです。現在、ほとんどが機械造りです。よく見かける両刃の鋸は、材木の縦目に沿って切る場合刃の大きな方を使い、小さい刃は木目を直角に断ち切るものです。又、日本の鋸は引いて切りますが、欧米の鋸は押し切ります。

製法工程は、金取、荒打(鍛造・2枚打ち)、切断(形取)、コミ継ぎ、成形(なま目摺り・刃の形を付ける)、焼入、焼戻、焼刃ならし(くるい取り)、荒削り、セン掛け(削り)、諸手磨き(表面研磨)、色付け(江戸の鋸の特徴・やらないものもある)、目立て(アサリ出し)、仕上げ(くるい取り)、銘切り、となります。



松炭に鞆の風が入り火花が飛ぶ。

少し技について説明します。

明治以前は玉鋼で薄い鋸を造っていた訳ですから技術的な難度を考えれば凄いものです。この時代に近い製法を頑に守る数名の鍛冶が現在もいます。

まず、鋸サイズの鋼の板を用意します。この材料は玉鋼と同様“炭素鋼”を使います。燃料は全て炭で、玉鋼を使っていた江戸鍛冶そのままの技法です。焼き入れ炭は小割した炭を使いますが、これは鋸職人に限らず全ての小鍛冶も同じです。焼き入れ温度を均一化する為です。まず炭素鋼の板を赤らめ叩いて一定の厚さに伸ばします。叩く事で組織密度が上がります。難しさは、薄い板ですから加熱しホドから出したとたん温度が下がり叩く温度にまで上がりません。当然、鋼ですから伸ばすことが出来ません。先人達の知恵で板を2枚～3枚と合わせて同時にホドに入れ赤らめ、そのまま一緒に叩きますがこれを“二枚打ち・三枚打”と言い、温度の低下を防ぐ手法です。現在も、例外なく鋸鍛冶はこの方法を行ないます。伸ばした後は一枚ずつ鋸のサイズに形を整えます。次に柄をつける部分の溶接ですが、腕の良い職人は鍛接します。



2枚摺んでいるのが分かる。

次に歯の部分の切り込みです。鋸の質に関係ない部分であり、時間を短縮する意味から簡単な機械を使います。

次に焼入れですが、鋸は薄いため加熱することで歪みが出て見事に曲がります。この狂いを叩いて取りますがこれが大変です。

次に「セン掛け」と言う削る作業です。安い鋸は別として職人が造る高級鋸は単なる一枚の均等な板ではありません。少し薄い部分や厚い部分など厚さに差を付ける伝統の技があります。センを持って腕の力で削ります。

最後に目振り(歯振り)と言う作業があります。鋸の刃を見ますと一枚一枚を交互に外側に少し広げてあり、これをアサリと言います。出来が悪いと鋸の安定感が悪くなります。極端な話どちらかに曲って切れたり、切り落とす場合も垂直に切れない鋸になります。又、切り口も荒れます。



刃の切り込みを付けてから焼きを入れる。

アサリをつけた刃はヤスリで目立てをします。ヤスリで目立てが出来る訳ですから手ごろな硬さであると言う事です。この最適な硬さを引出す腕も必要です。昔ながらの製法を頑に守る職人は、最も腕に勢いが出る50代の若い中屋瀧次郎親方です。この仕事の将来性を考え、何度も他の鍛冶に転向を考えたそうです。「私の鋸を必要としてくれる大工さんがいる限り、頑張っこのまま続けていく」と決めたそうです。弟子はいません。

因に鍛冶場にはセンで削った滓が鋸職人の証と誇りであるかのようにうず高く積み、正に歴史を感じます。

鋸と一言でいっても様々な種類があります。山林用鋸、木挽き用大鋸、大工が使う鋸、お花用の小さな鋸など目的の異なる各種鋸があります。



大鋸（おが・大きな鋸）について

木挽き職人が使っている大きな鋸をオガと言います。皆さんよく御存じのオガ屑はこの鋸で引いた木屑の事です。

この大きな鋸の“焼き入れ”はちょっと見ものです。

まず鋸が大きすぎてホドには入りません。入ったとしても均等に熱する事や歪み取りを考えるますと手間が増えます。

方法ですが、ハシ（鍛冶屋が使う材料を挟んで持つ道具の総称）を使って焼きを入れます。ハシの先端は鋸の刃一枚をつまむようになっています。

このハシをホドに入れ温度を高めに赤らめます。鋸の刃の一つをこのハシで挟み熱を伝え“焼き入れ温度”に上昇させ水をかけるといったことを繰り返します。ともかく根気のいる仕事です。



唯一の木挽き職人 林親方

大鋸の工夫

土佐の大鋸の特徴は、切り込む時に、大きな刃では喰い込んでうまく動かないので、手前の刃が何列かが小さくなっています。土佐独自の工夫です。

この大鋸ですが、使う木挽き職人がいなくなりほとんど需要がありません。関西方面を含め以南は全くいないそうです。

現在、江戸職人は林以一親方とお弟子さんの二名が新木場にいます。

実は林親方の大鋸の焼入れは中屋瀧次郎親方が行なっています。



土佐の大鋸は手前の刃が小さい。

【厚物の刃物鍛冶】

鉋（かな・削る道具）や鑿（のみ・穴を彫る大工道具）ですが、厚手の刃物は厚い軟鉄と薄い鋼の複合鍛えになっています。全鋼で造ると硬い為、研ぎに時間がかかり道具としては感心しません。

軟鉄が砥石にかかりやすいことを考えた場合、不純物の多い昔の和鉄を使えばさらに砥石にかかりやすくなります。従って鉋や鑿を造る職人は必ず昔の古い鉄を集めています。

自営タタラや実験タタラから造った鉄も、日刀保のタタラとは違い技術が甘く、その意味では雑味が多いため精練が難しく、当然刀にはむきません。しかし地鉄として使う場合は最高です。

自営タタラと地鉄

現在、自営タタラは勉強と話題造りから操業します。従って注目度の高い刀を造るなどもありうる話です。正直、出来た刀を見ると良いものはありません。優れた刀鍛冶は、刀まで作る意味はないと判断し引き受けないことも良い刀が出来ない理由です。

自営の小さいタタラで造ることは効率が悪く玉鋼の質に表れます。昔は和鉄が身近にあり「卸し金製法」(和鉄の釘などを鋼にする技)で刀は造れますから面倒な自営タタラをするとは思えません。優れた刀鍛冶が受けない理由の一つです。

2. 鉞（なた）も厚手の道具です。

鉞の場合は、切ると言うより打撃で断ち切る刃物です。鉋や鑿のように鋭い切れ味を出す必要がありません。道具としては雑な使い方ですから厚く丈夫な構造です。昔は厚みから研ぎを考え、それほど硬い材料は使わなかったはずです。今はグラインダーもあり、しかも加熱による鋼の組織変化もさほど気にしないということであれば、ある程度の硬い材料でも可能です。

鉞鉞も本来雑に使う道具ですが、現実に売られているものは一般刃物と同じ炭素鋼や合金鋼を使って鋭い刃を付けています。厚手のナイフと言った感じです。



3. 鑿（のみ）



追込鑿10本組



美しい左市弘の大突鑿組8分、1寸6分

久作ならではの複合鍛え

昔は、何でも誂えで造る鍛冶を曲者師（くせものし）と言いました。村にも壊れた農具などを何とか使えるにしてしまう鍛冶がおり“道具の医者”的名存在でした。こうした江戸鍛冶の生き残りのような大正13年生まれの左久作親方がいます。

明治の名工「左久弘」の流れを持ち、宮大工の西岡頭領(故)も薬師寺西塔を造る際、久作親方に鑿の依頼をし実際に使いました。親方は昔から“地金に使う古い鉄”を集めています。江戸鍛冶の中では一番持っているかも知れません。こうした道具や釘が惜し気もなく「鑿や小刀」として生き返ります。親方の作るたたき鑿（のみ）も小刀も他に例がない「鋼が地金を包む」刀の皮鋼造り(かわがね)と言った複合製法です。又、ダマスカスと類似した江戸風の練り物も左久作の特徴です。又、口伝「雪解け水であるとか、鉄の赤らめた色は、夕焼け、朝焼け、紅葉」など昔ながらの作業の伝統が残っているのも江戸鍛冶らしさを感じます。

一方、まったく正反対の鍛冶もいます。左市弘親方です。残念ですが今年18年春、68才という若さで他界いたしました。御冥福をお祈り致します。大学などで冶金学を教える理論派で、常に鍛冶場には金属顕微鏡が置かれ理想とする鋼の結晶を追求していました。又、刃物は少し使ってから切れ味が出てくると言われますが、完璧主義のノミは製法の工夫から購入した当初から切れ味を出しています。しかも裏スキのセン掛けと仕上げの美しさは比類なきものです。市弘親方の鑿を持っている方はぜひ大切に使ってほしいと思っています。

こうした特徴ある凄腕の職人が全国の刃物産地にいます。

4. 鉋（かな）

鉋は大工さんが、木を削るのに頻繁に使う道具です。最近は電動鉋があり鉋を使える人が少なくなりました。鉋鍛冶の名門では、まず石堂家をあげます。江戸の刀鍛冶として有名な家柄であり、千代鶴という鉋の巨匠もこの石堂家の弟子です。早くから海外の鋼を採用し切れ味を出して有名になった人ですが、明治の頃は石堂の鉋と千代鶴の鉋で人気を分けていたようです。

今の石堂親方も、鉋と言えはすぐ名前が出てくるほどの重鎮です。

もちろん与板や三木にもこうした凄い鍛冶屋さんがあります。

左市弘親方も晩年、石堂親方の影響を受け鉋を造っています。



5. 金鋸・玄翁（かなづち・げんのう）



鍛金・板金金鋸



宮鋸職人組鋸10本組



お多福金鋸彫金・3分から8分
(小さいものはマッチの軸の1/3程度)

トンカチの事です。大きなものから小さなもの迄、形の違う何種類もの金鋸があります。昔は目的別に鍛冶がいました。

例えば彫金（金属の彫刻）の場合、彫る道具をたがね（金属用の彫刻道具）と言いますが、その切先を金属面に当て、頭を金鋸でたたきながら彫ります。

打つと言うより軽く落す感じで軽快な響き音が聞かれます。バランスや角度が合っていないと良い音がでません。確かに無駄な力を入れて打った場合、音が鈍く響きます。落した場合は反発から軽い音がします。「音で未熟かどうか分かる」と職人は言います。

冷間鍛造で造る“毛抜”の名工 倉田親方は昭和8年生れですが、やはり打つ時には力を使いません。それにしても一日中大きな金鋸を持っていて疲れなそうですからその若さと力には驚きです。因にボーリングはシニアの現役で日本三位の賞状を持っています。

焼入れは、鋸とは正反対で厚い物ですからまた違った難しさがあります。

通常の刃物のように焼きを入れた場合、表面だけが硬くなり“薄い氷が張ったような金鋸”となり、これで叩くと縁が欠けたりします。逆に焼きが甘ければ、叩いているうちにまくれます。うまく焼きを入れるには“表側と中の温度差を少なくする”ことが必要です。方法は“二度掛け”で、やかんで一度かけ表面温度を一瞬下げます。この瞬間を掴んで槽に入れます。もちろん刃物のような硬さは必要ありません。焼き戻しもゆっくりと均等に下がるように時間もかけて組織を充分安定させます。その方法も鍛冶職人それぞれで工夫しています。

沖田親方は、テレビに写る他の職人の仕事を見て自分の金槌が分かるそうです。

親方の金槌を使っている有名な鍛金師や金工など多数いますが安藤泉氏（鍛金芸術家）の金槌もテレビで見ました。

“一瞬しかないタイミング”に有名な先生方も驚愕の表情が出て面白いものでした。

玄翁(げんのう・玄能)という大きな金槌があります。沖田親方の話しですが、昔の職人が作ったもので、柄のない各種金槌の頭だけがあり、柄を簡単に差し換え止める気配なしで振り回し「抜けないバランスで作ってある玄翁」があるそうです。師匠から聞かされた時は親方は信じていません。別の機会に老宮大工に「見たことがあるよ」と聞かされ、初めて信じたとのこと。この幻の玄翁、柄を入れる「ひつ」に技の工夫があると聞いています。因に、沖田親方が修業や勉強の為に練習した金槌は、終わると仕事場の窓の外に放り投げてありそれは凄い量です。修行時代を忘れないようにとの事ですが、これもまた足跡、職人の誇りのひとつであります。

4.海など水辺の道具鍛冶

漁師が海に投げ出され、網やロープ等に絡まれた場合を想定しての身を守るナイフは、一人前になった証として持つ事を許される誇り高き刃物です。

昔はこうした地域の鍛冶と漁師との工夫から沢山の刃物が造られていました。

イカを裂く物、タラコやイクラを取る刃物、磯や漁で使う刃物など用途別刃物が造られています。海外をみると面白い事に、日本と同じ目的で使う刃物は、刃の付け方、形などが驚くほど似ています。使いやすさを求めていくと同じになるということです。現在は、海道具専門に造る鍛冶職人はいません。

一般の鍛冶屋さんが 誂えて、ナイフや包丁そして磯金（いそがね・海女が持つアワビなどを剥がす鉤型の道具）そしてヤス（魚を突く道具）等を作っています。土地によって同じ刃物でも全く呼び方が違います。

独自の文化がありその名残と思われる。

5.冷間鍛造鍛冶

漁師が海に投げ出され、網やロープ等に絡まれた場合を想定しての身を守るナイフは、一人前になった証として持つ事を許される誇り高き刃物です。

昔はこうした地域の鍛冶と漁師との工夫から沢山の刃物が造られていました。

イカを裂く物、タラコやイクラを取る刃物、磯や漁で使う刃物など用途別刃物が造られています。海外をみると面白い事に、日本と同じ目的で使う刃物は、刃の付け方、形などが驚くほど似ています。使いやすさを求めていくと同じになるということです。現在は、海道具専門に造る鍛冶職人はいません。

一般の鍛冶屋さんが 誂えて、ナイフや包丁そして磯金（いそがね・海女が持つアワビなどを剥がす鉤型の道具）そしてヤス（魚を突く道具）等を作っています。土地によって同じ刃物でも全く呼び方が違います。

独自の文化がありその名残と思われる。

1.毛抜き

浮世絵の美人画に毛抜きを使っているものがあります。

形は今の物と全く同じです。当時はステンレスはありませんから和鉄のように鉄を曲げた感じです。

先端の形が「い」の字型であることから“いろは”と呼ばれこれが基本でした。

江戸時代からの老舗は“うぶげや(うぶ毛・毛抜き屋)”で今は刃物屋として現存しています。当然毛抜きも販売しています。江戸の技法そのままに造る第一人者は倉田親方です。



各種毛抜

製法は冷間鍛造で火造り鍛造はしません。主に曲げてバネになる部分を常温のまま金槌で叩きます。厚さが半分程度になるまで潰しますが、これをクロスと言ひ、叩いた内側を仕上げ二つに折曲げバネの部分になります。毛を挟む先端は精密で合わせて光にかざしても光は全く漏れません。不思議な事に通常の毛抜きより痛みが少なく、ほとんどの人がそれを実感しています。医療用の毛抜きから魚の小骨抜きまで造っています。

海外の料理人より名工会に小骨抜きの修理の問合せが入りました。料理人は気にいっており「どうしても直したい」とのことです。今の親方のお父さんの作でした。親方は喜んで自分の作品を添え、無償で修理をし送ったそうです。



毛抜号入り

6.削り製法

1.洋ナイフ

洋ナイフの種類は大きく分けて2種類あります。サックに入れるシースナイフと折りたためるホールディングナイフです。マニアの為の教室ではないので、ナイフの種類はここでは勉強しません。

今の日本のナイフシーンですが、整理しておきたい事があります。



鹿山親方 もっと多い物もあります。



アメリカ時代の久山ナイフ

成形技術者と刃物技術者

アメリカにラブレスと言うナイフ作家がいます。当時ナイフは鍛冶が火造るものでした。思いがうまく伝えられずに自分で作る事にしたそうです。器用なラブレスは全くの素人でしたが、バネ鋼などを材料として削りで見事なナイフを作りました。成功したナイフの製法を“誰でも出来る製法”として公開したことが成功のきっかけです。火造らずに出来る事から、一気に世界中のクラフトマニアの間で作られ、ナイフメーカーが誕生しました。日本にも優れたクラフトマンが何名かいます。

しかし、ナイフの専門家といった見方からすれば、気になる弱点があります。

形だけを追う為、作っている人たちの共通問題として「刃物の知識、焼入れ、研ぎ」などの基本技術が身に付きません。しかもナイフの仕上げはパフ仕上で滑らかな食器といった風情です。ラブレスの製法は素晴らしいものではありますが、ここで満足すればナイフ作家を自認するには淋しく、いわゆるマニアの域にあります。

ラブレスはこの人達だけの象徴として日本では“ナイフの神様”と言われ神格化しました。何故一時、ラブレスは現久山刀匠を必要としたのかなども、自己に無いものを吸収しようとする一流の姿勢であったと理解します。

とはいえ、日本の洋ナイフの世界にも凄い職人がいます。刀鍛冶や一般鍛冶からも優れた職人として唯一認められているホールディングナイフの鹿山親方です。

又、ナイフでは別格である久山刀匠です。本場アメリカのナイフシーンで頂点を極め、結果、ラブレスのアドバイザー - スタッフとして彼と寝食を共にし、しかも久山自身のブランドで活躍していた人です。55才の時に和鉄を勉強する為に日本に戻り刀鍛冶となります。

「ラブレスの製法がいくら完璧なものでも刃物職人として考える時、常に疑問を感じていた」そうです。アメリカ時代の久山のナイフを見ましたがハンドルピンは全く見えず、指物のように嵌め込んだ形状は手に吸い付くように完璧な曲線を描いています。現在の日本の作家ではこの技法は見られません。

刀鍛冶になってからの活躍は、タモリのテレビ番組「トリビアの泉」で、アメリカ最強のピストルの弾丸を受ける久山刀匠の“刀”がみられました。弾丸を真っ二つに切り裂き、合計25回程挑戦したそうです。持ち帰った刀を見ましたが全く傷は付いていません。

ある有名な鍛冶職人から「私の所に来るナイフマニアの人達から刀匠の評判を聞くと評価が二分しています。機会があれば刀匠の作品を見たい」と言われていました。鉈ナイフを見せたところ「悪く言う人は実際に見る力がないか、誰かの噂に騙されているのでは・・・見たら何も言えないはずです。」・・・

「もちろんこれを見たら私もあれこれ言う立場は取れません。印象を越えレベルの違う人です。持込まれてくるナイフの比ではなく、やはり世界の頂点にいた人と納得しました。」とのことです。

久山刀匠は「日本刀がある日本だよ。削りも鍛造ナイフも含め世界のトップブランドであるべきだよ。小さくまとまっていて“アメリカやヨーロッパに負けている”ようではだめだな。」と自身に聞かせるように語っていました。

7.鉄の表面処理

金工職人には、昔から独特の錆び止めや色付などを楽しむ加飾表面処理法があります。

どの方法も錆止めとの戦いで狙いはひとつです。プロの人達でも以下の技を合せたりとヒントになるはずですよ。

1.錆で錆を征する方法



練り物生地そのままのもの。



練り物に錆付けをした。



錆付けをしたものと生地そのままの比較



練物鉄扇錆付け完成

色は茶系・黒系などがあります。海外でもピストルやライフルの銃身に錆び付けをしていますからイメージはお分かりいただけると思います。

主に「錆び付け液を塗って火で炙る方法、今ひとつは自然に放置する方法」があります。

一例ですが、炙る方法は「餅網」の上で醤油の付け焼きをする感じです。これを繰り返し行ない水流いします。その時、藁灰を付けた藁たわしで何度も擦ると言った事などもします。いずれにしてもサビは酸化ですから、安定させる為に最後はアルカリの液で煮て中和させます。昔は、藁(わら・アルカリ)と一緒に煮たりしました。錆皮膜は、地鉄色とは違って美しく落ち着いた風格がでます。

錆び液

古伝の鉄の古び手法は「鼠糞、丹礬、硫黄を唾液で溶いて、鉄に塗って錆が出たらこれを繰り返す。最後に火に炙って油を擦り込むといった感じです。やってみますか。

これも昔からの方法です。

赤土、鶏冠石、硫黄を砕いて、水を入れ塗れる程度にして使います。鉄を炙って「付け焼き」し色が出て来たら真鍮ブラシで擦って洗い色むらなどを確認し、これを繰り返して好みの色を発色させます。

鶏冠石は毒性です。過熱の際は、換気を良くし煙りを吸い込まないように注意して下さい。

塗ってさらす法

錆び液は塩化第2鉄、硫酸銅、硝酸、エタノール、亜硝酸エチル、水を加えこれを鉄に塗ります。自然にさらしては藁などで磨き、何度もこれを繰り返します。安定方法はやはりアルカリ性の液で煮ます。

2.その他の鉄の錆び止め法

油焼き

中華屋さんの鍋を見て下さい「チャーハンが鍋底に付かずに何故すべりが良いのか」家でやると底にくっついてうまく動きません。不思議に思っている人もいるはずです。

この手法は簡単です。鍋の内側全体に油を塗って煙りが出る程度に加熱したら、裏に返して流水、又は水に浸した布巾などで鍋裏を急冷すれば油が焼き付きます。それで出来上がり、御飯はつつると鍋の中を滑ります。

この方法を使います。

鉄を炙り熱を充分加えて、一気に油の中に入れます。家庭の油で結構です。

油膜をつける方法ですから、今まで勉強した上記の錆付の後に炙って油を焼きつけておくなどは複合技として綺麗に上がり完璧です。臭いの強いごま油などはお薦めできません。

類似していますが鉄を炙り、和蠟“わろう”を溶かしたものを塗るなどの錆止めもあります。和蠟は漆科のハゼの実から絞って作ります。当然、漆の実からも実は蠟が取れます。

蜜蠟はハチの巣です。いろいろ簡単に出来るものもありますからヒントになるはずです。

漆焼き

鋳物の処理に使われている伝統的な方法です。漆を灯油で溶き炙った鉄に焼き付けます。漆に紅柄や油煙などを入れる職人もいます。

茶の湯釜など鉄鋳物の仕上としてこの漆焼手法を使います。熱い内に漆を塗って焼き付けます。さらにお茶を表面に塗ったりします。お茶はタンニンが多く鉄と変化すると“お歯黒”になり黒く発色します。予めお歯黒を作って鉄鋳物に塗るのは通常の作業です。

絹焼き

桐箆筥の鉄金具の処理に、絹焼き手法が使われます。

鉄を炙り、絹布を押しつけ溶かし付着させる手法です。

金属加工職人 鍛冶以外の金工技



昔は金属を使って物を造る職人の全てを金工といいました。鋳職、鋳物、刃物、そして建築金具など、全ての金物職人を指しています。又、基本技を含め全ての技を駆使する白金師がいます。例、日本でただ一人の煙管(きせる)職人 岩井親方は小さな煙管金具に全ての技を見せます。

家紋タイピン



トンボ煙管



煙管作品一覧



煙管製作工程

1. 金工の基本技

1. 象嵌 (ぞうがん)

最も古い加飾技法ですが今もその手法は変わりません。タガネで金属に溝を切り、そのくぼみに他の柔らかい金属を打込んでいきます。タガネで掘り起こした際に上に立ち上がったバリのような微妙な部分が打込み叩く事で押さえになり外れません。打込む金属は主に、金、銀、銅とその合金などです。象眼師はタガネを細工に合わせて自分で工夫して造ります。作品は芸術作品にまで巾を広げます。

2. 彫金 (ちょうきん)



タガネで彫る



野沢親方の師匠作品

彫金の技で見かけるのは、バックルや、ジッポのライター等に彫り込んだものがあります。各種タガネを使って彫った線画で、紀元前からある最も古い技の一つです。

同じ歴史を持つ象嵌を、金工の加飾技の基本とするか。彫金を基本とするかは難しいところですが、彫金は傷を付けて模様を描く壁画のような行為から始まった物で職人と言うより人間の本能的な行為がベースです。象嵌はこの線に工夫を加えたものとなります。従って「彫金と象嵌が加飾金工」の原点と考えます。

彫金の技には流派的なものがあり、感性の必要な技種によく見られる共通の現象です。それだけに彫金師は絵心から字まで常に腕を磨いていなければ一流とは言えません。最後に行なう加飾技ですから責任も大きくなります。この技法の産物として生まれた「工夫と知恵の固まり」と言うべき技があります。

品物を固定する技です。例えば、完成した金属の壺に彫りこむ場合、壺をどのように固定しますか。強い力で締めれば潰れや傷が気になります。打つことで固定部のズレやスレ、さらに彫り込みの打撃を加えれば打った箇所が凹むことが考えられます。この全てを解決するのが松ヤニです。



松脂台あぶり



野沢親方 ヤニ台作業中



金属加飾技

仕事場の固定する作業台の上に黒い松脂の塊が付いています。これをヤニ台といいます。まずこの固まりをバーナーで焙って表面を柔らかくします。

ここにバツクルの彫る面を上にして押し付け埋め込みます。温度が下がりバツクルは完全に固定されます。壺は溶かした松脂を中に流し込みます。壺の中は冷えると固まり無垢の金属の玉のようになり、彫り込んでも全く凹みません。出来上がれば熱を加えて流し出します。この手法は、彫金に限らず多くの職人の仕事場で見られます。変形したナイフの固定などを考えて下さい。出来上がった鍔や刀に彫刻する場合を考えて下さい。職人の文化として連綿と伝えられた誇り高き伝統の技と言えます。

関連余談

彫金と彫刻

一口に言うと、平面彫刻は立体的に掘り下げる技で、彫金は平面にタガネを筆にしての“金属の画家”といった作業です。酸化処理、色付け、メッキなどの加飾も行います。彫刻ではこうした技はしません。

3.切嵌（きりばめ）



切嵌



切嵌さくら

異なる金属板を切って突き合せ一枚にしたり、抜いた箇所異なる金属板を“同じ形に切って”嵌めこむ技です。接着は加熱して金属口で固定します。この技は職人の腕の差が明確に出ます。ピッタリと作ってしまうと口ウが入りません。隙間を作るとこんどは口ウが筋になって野暮ったくなります。筋としてみせる場合もありますがきちんと嵌める事が基本です。突き合わせる場所にヤスリで摩り目を入れ口ウの逃げ場を造り、しかも表側からは見えない“指物師”にも似た技となります。残念ですが難しい箇所が見えないことから一般的な評価や判断がしにくい地味な技と言えます。

関連余談

切嵌(きりばめ)と切金(きりがね)

同じように考える人もいますので確認しておきます。まったく違う技です。

切金 (裁金・きりがね)

切り金とは漆箔(しっばく・うるしはく)と呼ばれ、仏像や仏壇、工芸品などに金箔を貼る箔押師が行なう仕事です。仏像や仏壇への加飾の技には他に彩色師がいます。綺麗な色を木地に塗ってあるものを寺社などで見たことがあるはず。これも専門の職人がいます。箔押しは金属に見せる技術であり加飾荘厳としての切金技です。

切金師又は裁金師、箔押師などの言い方があります。古くは細金と言われ細く切った金箔を仏像などに貼り付けることから始まっています。

金箔は薄い為、ちょっとした風でも飛んでしまいます。昔は夏でも部屋を閉め切って作業をしました。金箔を切る場合、金属の刃物では静電気が起きてまわりつき作業が出来ません。そこで竹のナイフを使います。

金箔貼りの難しさはいろいろありますが、漆の状態で全く箔の色合いが違ってきます。

この色を合わせる難しさと、それを利用する技もあります。工芸品など素晴らしい芸術作品まで生まれています。

4.鍛金 (たんきん)

鍛金の技は、一枚の平らな金属を叩きながら形物に打ち出していく技です。

銀製品等を扱うことから昔は白金師と言われました。非常に巾の広い技術が要求されます。

基本技は、まず銅などの板を加熱してなまして柔らかくします。

なましが悪いと板に粘りがなくなり、亀裂が入ったり破けたりします。従って常になましながら作業をします。

叩いている所を見ると板を伸ばして行くような感じがします。

実は逆でむしろ“縮めていく技”と言えます。鎚で打起こすことから鎚起(ついき)とも言います。

叩く時の土台は、大きな切り株でどっしりと置いてあります。鉄で出来た“当て金”は切り株の差し込む穴に固定され角が生えている感じです。当て金のトップを材料板の裏に当て、上から金鎚で叩きながら整形します。当て金は種類が多く使い分けます。材料は金・銀・銅を主に使います。



石黒親方の手元



高級鍛金の技が生きている急須

金製品

金製品は、宝石店等におかれる立派なものです。従って生活鍛金とは全く異なります。

茶釜には必ず“あられ”と言う小さな出っ張りが全体に付いています。宝石のような金細工ですからまるで機械で打ったように正確な鎚技を駆使して整然と出します。やかんなど生活鍛金のあられとは違います。

石田親方のところで茶釜の鉸(つる)を作っていました。叩きながら包み込んで袋状にしていきます。次第に鉸の形に曲がり、その断面は綺麗な真四角になります。信じられない技を見せてもらい感動しました。金製品は日本では売れませんが台湾など海外での人気は高いようです。

銀製品

作り方は基本的に同じです。手作りの銀食器は品質が高く素晴らしいものです。

生活鍛金と工法的に違うのは金、銀ともに繊細な磨き工程があります。

“磨き専用の炭”で擦ります。まぎれもなくあの炭ですが、磨き炭は専門の炭焼き職人が作ります。

繊細な工芸品共通の磨き方です。漆も磨く時は小さな砥石と炭を使います。磨かれた銀食器は高級な輝きが出て素晴らしいものになります。

銅製品

銅器は、茶壺、やかん、急須、卵焼き、茶筒、おろし金などから生活鍛金と加飾技を加えた鍛金工芸品があります。

生活鍛金は、手作り独特の美しさが持ち味で、長い間使っていると愛着も湧いてきます。



ひし霰湯沸かし



水差

手作りの秩序が感じられないあらは妙に落ち着き、見ていて嬉しくなります。丈夫で「10年以上使っている」などの話を聞きます。磨けば真新しく輝いて綺麗になり料理をする時の気分も上々、熱の伝わり方も早く美味しく作れます。東京にも、頑に生活銅器を作っている職人さんが数名います。



10年使った鍋



8年使った特厚フライパン

工芸的な銅器で盛んなのは新潟です。昔の話ですが、大きなサイズの丸い火鉢など、底を半田で付けることなく、一枚の板で叩き出す鍛金師が結構いたそうです。現在の燕鋤起銅器は工芸品として、高いレベルを持っています。

生活鍛金 おろし金



右から板の成形



刃を打つ

職種的には鍛金の種と思われます。造る職人さんは全国で2～3名となりました。形は江戸時代からまったく変わりません。そう考えて使うと楽しいものです。一般のおろし金との違いは、刃の鋭さで大根等の繊維が押しつぶされる事なく切れます。細胞の破損が少ないことで素材のつゆが出にくく味が生きていますから美味しい訳です。“使った後、洗うのが難しい”との話を聞きますが歯ブラシで洗えば簡単です。



表



裏



卵焼

材質は銅で、錫の皮膜を付けてあります。刃はタガネで一本ずつ起こします。小気味良い音が仕事場に響きます。古くなっても親方に頼むと刃を叩いて潰し、新しい刃を新たに立て全く新しくなります。一般家庭では一生使える感じです。それと、どういう訳か分かりませんが、卸し金職人は卵焼き器を作ります。昔からの習慣です。お寿司屋さんの美味しい卵焼きを作る道具です。

美術工芸鍛金 空目銅（もくめがね）



空目銅



千貝親方の作品



千貝親方の作品

銅と書いてかねと読みます。従って使う材料の基本は銅の板です。これに金や銀などの板を積み重ねて鍛接します。後は鍛金と同じ要領ですが、削りを加えて模様を美しく引出します。外国にはありません。従って日本独特のものです。

鍛接する場合、溶解点が異なりますから“ 経験と知恵と工夫 ”が必要です。

金属の空目模様(屈輪紋)が出る事から、硬い銘木になぞり「鉄刀木(たがやさん)地」とも言います。

何枚もの色目の違う銅系の金属板を貼り、それを彫り起こして色目の違いを楽しむ“ 俱利彫り ”(ぐり)という江戸からの技があります。これが空目銅の原点ということです。

好奇心の強い職人であれば、削ったり叩いたりしているうちに条件が揃っていますから名人達であれば発見できそうな感じがします。

しかしこの発想は、紀元前からの金工の技、象嵌、彫金、そして切嵌め、鍛金、ダマスカス、練り物などヒントになるものが沢山あります。又、中国から渡って来た堆漆や犀皮(せいひ)など漆技法を見ると発想が類似しています。実は現代の漆の世界にも彫漆(ちょうしつ・色違い漆を塗り重ねて色を掘り起こす技、堆漆)という技があり全く同種のものです。

調べたら俱利彫りは堆漆が発想の原点とのことです。

空目銅(もくめがね)は秋田が有名で、千貝親方など凄腕の職人がいます。

多種の金工技と複雑な個人手法の発見を持ってはじめて可能となる“ 金工加飾技の頂点 ”と言えるものです。個人技ゆえに歴史の中で何度か消え、また甦るといった不思議な技です。美しさから花瓶などの美術工芸品が多くなります。

【鋳職人】



鋳金具



鋳金具



香炉

鋳職人は、大きくわければ鍛金師やその中の白金師になるのかも知れません。

障子や襖(ふすま)の引き手などの金具、お寺の鋳金具、お神輿の金具などもあります。京都の老舗料亭などの引き手は毎年変えるとのことで専門の飾り職人がいます。最近のお寺などは鉄筋で造る為、寸法が宮大工と違い正確ではないそうです。

寸法が合わせて先に造ると、作り直しで納期など大変な作業になるとの事です。基本的な作業は銅や真鍮などの板にタガネで叩きながらレリーフを浮き上がらせます。この技も鍛金同様に途中作業ですから、後は金工の技を駆使して形を造ります。何でもこなすことから簪などの飾り物まで巾の広い職種に分かれます。

鋳簪職人(かざりかんざし)



花見簪



菊簪



古色簪

白金師に近い職種です。

種類は飾り簪、平簪、ピラピラ簪、玉簪などがあり、繊細な金工の技と根気を必要とする仕事です。飾り簪の場合、自由なモチーフで様々な物を作ることから“テーマ”を持たせた簪もあります。桜の花の簪に瓢箪を付けた“お花見簪”などは芸者が着けた粋なものです。技だけではなく細やかな感覚そして粋な美意識も必要です。

材料は真鍮などの薄い金属板、金、銀、宝石など様々な材を使います。

本来、この「簪」と言う字は中国も日本でも昔は冠を止めるもので本来男性のものでした。“髪挿し”から来る簪が女性のものでしょうか。武器としての目的もあったようです。沖縄のジーファーという簪は男も女も身に付けた典型的なものです。

飾り簪専門の職人として現在最後の一人と思いますが、昭和42年生まれの若い三浦氏が頑張っています。

贅沢禁止例

江戸時代には多くの贅沢禁止令が出ています。嘘の様な話ですが簪の先を少し曲げて、耳かきとし“贅沢品ではない”とした話があります。

確かに意味が無い耳かきが付いています。今ではこれが無いと落ち着きません。



牡丹車簪



簪、ブローチ、櫛



ちりめん簪

簪の種類

金工の守備ではない簪もあります。例えばべつ甲で作った贅沢な蒔絵や螺鈿を施した物があります。舞子さんが付ける羽二重（はぶたい・絹織物）の花簪、洋服等の髪にも合う縮緬（ちりめん）の花簪などがあります。

鋳職 銀線細工

銀線細工は0.2mmの銀の針金をよじり合わせ編み込んで銀蠟で止め、これをパーツとして組み合わせて作品を作るもので、繊細な技と感性が必要です。組み合わせるパーツを“平戸”といいます。長崎から江戸経由で秋田にもたらされたと言われてます。何故秋田に伝播したかを考えます。

始めオランダ人が平戸の職人に伝えた銀線細工ですが長崎や平戸にはまったく“銀線細工”の煙りも出ません。

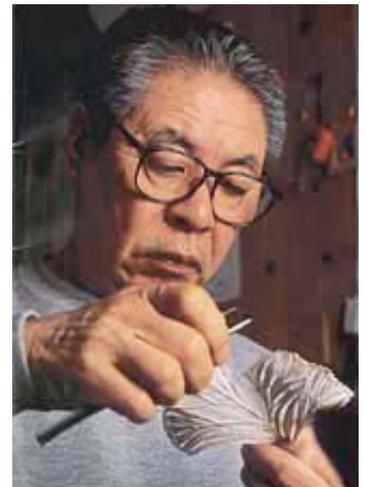
秋田の佐竹公が常陸から秋田へ転封（てんぼう）した際、数名の鋳職人を連れて来た事実があります。この事実から工芸が好きで領主とまず理解します。

もう一つ確かな事は平戸細工として秋田で確認できます。常陸藩あるいは秋田藩の江戸屋敷と平戸藩又は長崎藩が近くで仲が良かったという話もあります。

もしかしてオランダ人から教わった職人本人が秋田に行ったのではと考えました。

平戸や長崎では銀が取れない為、職人として住めない場所です。当時の職人は産地に移動するのが常であり、銀山があった秋田に移動を考えても不思議はありません。当時、素晴らしい銀線の腕を見れば大名でも動く可能性は十分あります。

夢を働かせることは楽しいことですね。誰か調べてみて下さい。いずれにしても秋田にとっては良い事でした。



作業中の須藤親方



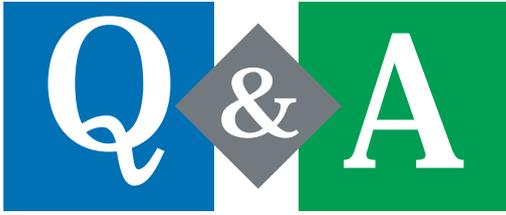
蝶



指輪



イヤリング



鍛金師 **西山文章** 日本金工デザインスクール代表
親方のプロフィールは名工会の“おしゃれ小町”をご覧ください。

連絡先 日本金工デザインスクール
東京都葛飾区高砂3-27-12 連絡先 電話 3673-4157

Q 名工会の中で親方は取り分け白金師ということで細工物を中心に展開していますが基本は鍛金師であると認識しています。そこで確認をしたいのですが、鍛金職人は金工の中で比較的色々な技を持っている人が多いです。これは何故ですか。

A 鍛金職人は彫金、象嵌、切嵌、銑金具、金属処理など一通り出来る人が結構いますね。彫金や象嵌のようにそれ自体で完結する技とは異なり、叩いて成形するだけであれば物作りにおいてパーツ技と言えます。叩いてからまとめなければならない訳ですから、考えを具体化するには結局何でもやることになります。得意不得意は別として修業時代から少なからずやっています。例えば、彫金の職人さんに鍛金の叩く技をお願いしても難しいはずですが。鍛金師の守備範囲は白金師、銀細工、銑細工、刀のハバキを作る職人も白金師であり基本的には我々のジャンルになります。生活物から工芸品、装飾品に至る技に巾広く繋がります。加えて金属処理法まで学べますから何でも出来る気がします。金工デザインスクールもそうした発想です。



ハバキ

Q 鍛金を例に手造りの良さを技面からお願いします。

A 例えば、香炉を作る場合、何本か足が出ています。これを打ち出すことを考えて下さい。後から叩き出す事は技術的に難しいものですが、仮に治具（ジグ、専用の道具）を作り出来たとしても“力がかかる足の部分”は伸ばすことで薄くなります。これでは技として失敗です。機械と決定的に違うのは“重要な部分を厚くなど手加減を生かす技”で、形だけを造っている訳ではありません。自然の摂理に合った製法ですから、機械物とは違い味わいや美しさもあります。使っている内に良さも発見できます。

Q スクールのシステムを教えてください。

A 自然に無理なく学ぶことを重視しています。プロの養成所でもありませんし、カルチャーセンターなどの物見遊山なお稽古と言ったものでもありません。学びたい人であれば高度な所まで教えますが本人のやる気が大切です。女性も含め貴金属を仕事にしている人、サラリーマン、リタイアした熟年の方まで層に巾があります。夜、仕事が終わってから来る人、昼間の空いている時間に来る人など好きな時間にこられるシステムで、言わばチケット制といった形です。まとめて教える教室と言った形は取りません。熱心な人、楽しみながら学んでいる人いろいろです。

Q 生徒さんはどんな物を作っていますか。

A 鍛金の叩く技を学ぶ人、指輪やネックレスなどの創作を楽しむ人、それぞれの思いを力に合わせて造っています。作業は一つの課題を与え、その進行状態の中でそのつど教えます。私の弟も白金師であり生徒に直接指導しています。

本文の中でも親方にアドバイスを頂きました。有難うございます。

鑄物職人

土や砂を使って製品の凹型を作り、金属を溶かして流し込み製品を作る仕事、これを鑄物と言います。鑄物師のことをイモジと読みます。鑄物の型を鑄型といいます。型を作る方法は多種あり、製品の形や鑄込む金属によって使い分けます。職人も専門分野があり分かれています。

職人が行なう鑄物の材料は、主に鉄、銅、錫、アルミなどがあります。歴史的に言えば、始めの鑄物は青銅の文化であり、古墳などから出てきます。作り方も基本的にかわりません。



茶釜

1.鉄器や青銅などの鑄型の製法

1.焼型鑄造

型を焼いて水分を除去し、型が熱いうちに金属を流し込む手法を言います。焼型鑄造も次の乾燥型鑄造の一つです。

2.乾燥式惣型鑄造（双型、相型は同意語）

この型で作る鑄物は円形又は円筒形です。例えば、お茶碗の中に完全にセメントを積み真上から下へ真中を半分に切ったとします。この切り口の形を板に写して切り抜きます。中心に軸となる棒を付けて板を回すとお茶碗の形で回ります。これを土の中で回します。軸を中心に土を詰めながら削り回していくと、お茶碗の外側の形でくぼみが出来ます。内側に模様を付け、これを乾燥して焼成し外型は完成です。

次に内型を作ります。こんどは先ほどのコンクリートを積めたお茶碗を逆に伏せて茶碗を外しコンクリートだけの断面の形を写します。作る型は抜いたコンクリートと同じ山形の塊です。木型を回しながらこの塊を作るには、写した形の外側の板を使います。

この外板を回して、内側に土を入れていけば次第にコンクリートの形（茶碗の内側の形）と同じ塊が中に残ります。これを乾かして焼けば内型が完成です。始めに作った外型の中に逆にして内型を固定します。お茶碗の形の空間が出来、ここに鉄を流すと鉄のお茶碗が出来ます。簡単な説明ですが非常に難しい技です。鉄の茶釜や大きな物は釣鐘なども同じ方法で作ります。釣り鐘の材質は青銅です。

関連余談

茶釜の鉉（つる）

茶釜や出来上がった鉄瓶に鉉（つる）を付けます。本来熱く無いように釜に合わせて中空で放熱率の良い鉉（つる）を昔の鍛冶は造りました。非常に難しく職人がいなくなって現在無垢の材で作っています。

3.蠟型

飛鳥、奈良時代からあった製法で、仏像などはこの方法で造りました。

多分原形のパーツは粘土や木で作り、型をとって蠟を流しパーツ模型を作ります。

これを鑄型となる砂土に埋めて硬めます。乾いたら熱を加え中の蠟を溶かして流し出します。模型の形と全く同じ空間が鑄型の砂土の中に出来ます。ここへ金属をながします。

昔の職人さん達が協力しあってあの大きな仏像を作った訳ですから凄いですね。

実はこの方法を現代人は模倣しました。今迄勉強したロストワックス製法と全く同じです。精密であることから自動車のエンジンなどもこの方法で作っています。益々飛鳥の職人達を尊敬してまいります。

4.生型

最も一般的な方法ですが精密な物には向きません。例えば鉄アレイを作ってみましょう。木で鉄アレイを作ります、これが木型です。鑄型となる砂土の中に半分だけ埋めます。さらに同じ棒を用意しその上に被せます。

この棒に砂土を詰めますが、後で上に乗った木棒を詰めた砂土ごと下棒から外します。

上下がきれいに剥がせるように、間に乾いた砂等を撒いておきます。この二つの砂型を静かに剥がしますと、まず上型に鉄アレイ半分の凹みが出来ます。下型におさまっている鉄アレイの木型を注意深く砂型から抜きます。下半分の鉄アレイの凹みが出来ます。この状態で上型を静かに下型にかぶせます、中には綺麗に鉄アレイの隙間が出来ます。ここに溶かした鉄を流し込み、砂型を壊すと固まった鉄アレイがゴロツと出てきます。砂の詰め方や乾燥の状態など経験を必要とする技です。現在も形状が簡単な物などに行なわれています。

2.鉄の鋳物

産地は岩手の南部そして山形が有名です。鉄瓶や茶釜を作っています。風鈴などは澄んだ綺麗な音で響きお土産に大人気です。岩手と山形の鋳物の製法は主に乾燥型鋳造です。

鉄器は錆びるという欠点があります。鉄臭さがお湯に移り、味が付くと飲めるような代物ではありません。これを金気(かねけ)と言います。止める方法としては、釜の内側に酸化皮膜を作ります。

仕上げた釜の内側を900度で過熱し酸化皮膜を付けます。“火事で焼けた釜”が全く金気を感じなかった事から発見したもので南部鉄器が最初に行った技です。更に表は綺麗にしてから、200度で過熱し生漆を塗って焼きつけます。漆の不思議な作用も働き、お湯がまるやかに美味しくなるという人もいます。更にこの上にお歯黒(おはぐろ)をかけます。お歯黒は昔の時代劇映画を見ますと、武士の奥方が歯を黒く染めていたはずで

今の時代劇では見かけません。多分初耳の人もいるかも知れません。鉄器に使うお歯黒は酒の中に鉄くぎを入れ数カ月ほどほっておきます。酸化して茶色の水(鉄燻水・かねみず)となり、これにお茶を入れると深黒に変色します。誰でも出来ますからやってみて下さい。漆を焼きつけた茶釜にこの汁を塗ります。お歯黒ではなく茶汁を直接塗る場合もあります。鉄器の色は艶のある綺麗な黒に発色します。このお歯黒の処理の方法は「鉄とタンニン(お茶の成分)」の化学変化です。



鉄瓶 (南部釜師 佐々木親方)

関連余談

面白い話 お歯黒

今考えると歯を黒くする不思議な習慣ですが本当にあった話です。

もともとは日本だけではなくインドネシアなどにも近年まで残っていた習慣です。この習慣は外国から入って来たものかも知れません。

1070年以降の日本は面白い事に男女問わずお歯黒が流行りました。もともとは貴族の娘の“成人の習慣”で17~18才から始めたそうです。

室町時代には13鉄奨といって13才になった時から始めます。

女性の成人を意味する習慣から11月15日は“歯黒染めの日”で祝ったそうです。

さすが戦国末期には男はやめたそうですが、元禄になって浮かれた連中が流行らせ又、皆がやり始めたと言います。虫歯予防などの側面と、お洒落として流行った訳です。

週に二回ほど付けます。これをさぼると薄くなって、身だしなみが悪いとお年寄りから怒られました。明治元年に公式にお歯黒禁止令を出しました。理由は文化的な国として相応しくないと言うことです。それでも庶民はやめなかった為、明治6年に皇太后がお歯黒を率先して辞め国民の範となり大正に入ってやっと衰退しました。

本来、時代劇は歯を黒くしていなければ行けません。歯に海苔でも付けて鏡で見て下さい。大正に入ってもお歯黒に染める粉のセットを売っていました。

他の職種でもこのお歯黒の原理を使っています。

例えば奄美の大島紬の泥染があります。鉄分の多い泥にタンニンの多い草木染め（車輪梅）の糸を浸け黒く変化させます。又、万古焼の急須が使い込むうちに赤茶色が味わい深い黒艶に変わるのも“土の鉄分とお茶”の変化です。

印伝(インドから伝わった漆模様を付けた皮)と同じルーツ持つ皮で、剣道の胴に使われている硬い黒棧皮(インドの地域サントメからとって黒い棧留皮、黒棧とした。)もお歯黒で色を付けています。

余談 サントメから入ってきたとする織物に唐棧織があります。正しくは唐棧留織（とうさんともめおり）といいました。唐は今パリと言った憧れと思われま。



唐棧織



奄美の大島紬

何を話しているのかわからなくなりましたが、職種の関連性は名工会の持ち味です。要所所で披露することで興味も沸いてくるはずです。

鉄鑄物の材料 和銑鉄と洋銑鉄

鑄物材料の話です。タタラでふいた和銑鉄を使う昔ながらの方法と、一般の洋銑鉄を使う方法があります。銑鉄とは炭素量の多い溶かして鑄物に使う鉄です。洋銑鉄の釜はさびが入りやすく30年程で寿命がくると言います。和銑鉄釜は一生ものと言ってもよいほど丈夫です。和銑鉄の鑄物は出来上がり、温度が下がる時に割れやすい性質を持っています。

昔の職人は形状と鑄込む時の温度を考え、微妙なタイミングでそれを防ぎました。昔は和銑鉄しかなかった訳ですからそう考えると凄いですね。南部の茶釜の創始者は小泉仁左衛門三代目ですが、盛岡には有坂家、鈴木家といった南部藩からの代々の釜師がいます。今も三家あり伝承しています。

初代小泉仁左衛門は京都の鑄物師であり藩の指導者として招かれた家柄です。山形鑄物は製法的には南部と同じです。源頼義の軍の従軍鑄物師が、鑄物を行うのに最適な土地である事から定住したとあります。900年も前の話です。

3.銅鑄物

鉄と基本的には同じです。特筆すべきは大きな釣鐘を造る事です。鐘に付ける文様と音が職人の腕となります。微妙に錫を加える相伝の技があるようですが、割れやすくなったりと難しいようです。

昔の職人は鐘を吊る場所や、その土地の風の向きなどを考えて製作したと言います。

宮大工なども立てる場の背景を見て、建物の構造や威風堂々と見えるように錯角を起こさせる変則的な柱の長さを考えて造ったことなどもあるようです。これを修復する宮大工が真直ぐに切ってしまう建物がまがって見えると言った話がある様です。

又、昔の職人の言葉に“材料を求めて仕事を移動するのが本物の職人であり職人の道である。”といった言葉があるそうです。又、“あらゆる状況の中で、最も相応しい努力するのが職人である。”と言った言葉もあります。正に環境を見て鐘の響きをどうすべきかなども同じ理屈なのでしょう。

銅の鑄物は、富山の高岡銅器がありこうした職人がいます。又、各地にブロンズなど他国の影響を受けた鑄物師がいます。これもほこり高き古い技です。

4. 錫鑄物

本場は関西ですが、江戸職人の中村親方の仕事を見ました。型から絵付けそして最後の仕上げまで、全てひとりで行います。

まず、錫は230度で溶けます。鍋から溶かした錫をすくって型に鑄込みます。

溶解温度が低い事から型は繰り返して使えます。冷めると外しにくくなる為、冷める前に型から外し、これをロクロにかけ回転させてバイト（専用カンナ）で削り形を整えます。挽物と同じ要領です。絵付けは漆で絵を描いて酸につけます。漆を付けた部分を残し、地の部分が腐食して凹みます。出来上がったら漆をはがし凹んだ生地に中村親方独自の色漆を塗って仕上げます。のびのびした絵は手描きならではのものです。



錫の結晶



茶筒特大黒



酒器

同じ模様ですが筆使いが一つづつ違います。“緑のぐい呑み”は親方の好みの漆です。

茶筒は蓋を被せると静かにスーッと下におりていきます。茶托、急須、湯沸かし、酒器などカップ類、花瓶などがあります。

錫には殺菌作用があり、水を浄化することから昔は井戸の中にも投げ込んだそうです。当然、水が腐りにくいことから花瓶や非常時の飲み水保存などにも入れるといいそうです。事実、お花の持ちが違ふとのことでした。

第一章を全て終了します。ご苦労さまでした。第二章も頑張りましょう。

協力・資料・参考文献

日本金工デザインスクール

高知県土佐刃物連合協同組合 パンフレットより。

秋田県森吉町 西根登親方サイトより。

本場奄美大島細協同組合