

## 4 あきたの金工

### 秋田の金工について

近年、生活スタイルの著しく多様な変化は、それを支えてきた生活用具を始めあらゆる物に対して変化を要求している。本来道具から出発した伝統工芸、特に金工の世界にその影響は極めて大きい。産業構造の変化による農業の近代化は、鋤、鍬など手農具を中心に生産してきた鍛冶の仕事を奪い、アルミ製品の氾濫で家庭から鉄鍋や鉄瓶が消えた。嘗々と培われ受け継がれてきたそれらの技術は、この先どうなるのか。大量生産・消費の現代、技術革新の下で消えた貴重な技術は、もはや無用なのか。温故知新という。先人の知恵と技を是非とも後世に伝えたい。今必要としないからといって無用な筈はない。一度途絶えた技術を取り戻した例もある。江戸時代初め、刀剣の鍔など刀装具を中心に製作されていた杢目銅である。素銅と赤銅など異素材金属を加熱鍛接した合わせ金である。詳しい製法の文献もなく、作品だけが伝わった。時は明治に移り先輩達の大いなる努力により蘇った杢目銅は、平成の今また注目を浴びている。また、秋田銀線細工は、時代を反映してアクセサリーの分野を中心に大きな人気を得ている。古くは、海の向こうの技術であったものが、紆余曲折を経て秋田に定着したのである。鍛冶屋、鑄物屋に伝わる手業も同様、物を生み文化を築いてきた。必ずや近い将来、より付加価値の高い物を創り出すに違いない。

(平野 庫太郎)

### 秋田銀線細工

秋田銀線細工の継承者3氏の取材を行った。秋田銀線細工は、平成8年3月秋田市指定無形文化財の指定を受けた。3氏は、秋田銀線細工伝承保存会の会員として現在精力的に活動している。本文の沿革・由来以下の記載は、秋田銀線細工伝承保存会(会長 故細川久之助)が、秋田市教育委員会に指定申請をした書類を基調に、この度の調査内容を加味したものである。なお、申請当時の会員は、下表のとおりである。

#### 秋田銀線細工伝承保存会

役職	氏名	勤務先
会長	細川 久之助	(株)細川貴金属店
副会長	須藤 至	銀線細工すとう
幹事	進藤 春雄	金銀線細工しんどう
会計	阿部 武	(株)竹谷本店
会員	熊谷 雪雄	自営

(注:会員名簿は、平成8年秋田市教育委員会に指定申請書を提出した時のものであり、平成19年3月現在細川会長は故人となり、会員の勤務先等記載内容には変更がある。)

## ●沿革・由来

秋田藩では、院内や阿仁などの鉱山から産出する良質の金、銀を使用して、刀装具や装身具などの細工物の製作が盛んに行なわれており、延宝元年（1673）には羽州庄内の鈴木重吉が江戸の名工正阿弥（室町末期に起こった工匠の一派）の弟子となり、正阿弥の名字を許され、後に久保田城下で武具等の金銀細工を製作すると共に指導にあたったといわれている。

銀線細工の創始の年代や経路等の詳細については不明であるが、銀線細工と呼ばれるようになつたのは戦後のことと、それ以前は金銀の細工物、鍛金、彫金なども全て金銀細工と呼ばれていた。

金銀細工の系譜をたどってみると、わが国では天文年間（1532～1555）に九州の平戸（長崎県平戸市）にオランダ人が銀細工の手法を伝えたのが始まりとされている。秋田の銀線細工は「平戸細工」とも呼ばれたり、名古屋打ちと呼ばれる髪飾りの技法に平戸の繊細優美な銀細工の技法を導入したことによると考えられている。これは秋田藩と平戸藩の江戸屋敷が近接していたことにより、親交があったともされている。

明治19年（1883）の久保田の大火や、不景気などの打撃を受けて金銀細工は一時衰退するが、明治末期には竹谷本店初代竹谷金之助の指導によって一門から優秀な技術者が輩出されるなど、金銀細工は一大飛躍をとげた。また、明治29年（1896）には秋田市立工業徒弟学校が設立されるなど、業界振興策がとられ盛況を取り戻した。昭和に入ってからは法令（いわゆる7.7禁止令）による製造販売禁止があり、一時消えかかったこともある。しかし、戦後は秋田県工業指導所（現工業技術センター）の指導や、秋田市工芸学校が技能者養成にあたるなど進展をみるに至っている。また、昭和27年には東京の工人である川久保藤一郎が来秋して銀線細工の指導にあたるなど、技法・デザインに著しい進歩がみられた。

昭和30年に国の文化財保護審議会は「記録作成等の措置を講ずべき無形の文化財」に選択しており、伊藤徳太郎と高坂水雄がその対象となっている。伊藤徳太郎は伝統的製作を継承する代表であり、高坂水雄は銀線細工の新鮮で高雅な新製品を生み出している。

銀線細工の特徴は、銀固有の色彩とその輝き、貴金属としての風格、伝統に培われた精緻な技法、製品から受ける軽快さと清潔感などが上げられる。ブローチ・ペンダントなどの洋装アクセサリーなどが多く製作され、秋田市の特産品として根強い需要に支えられて現在に至っている。

秋田銀線細工は秋田市が誇る個性的な伝統工芸品の一つであるが、最近は安価な鑄造ものや銀メッキものが出回っていることや、指先だけの作業でたいへん神経を使うことから後継者が不足しているなどの問題がある。そこで秋田銀線細工の純粋な技法の保存と後継者の育成をはかると共に、地場産業の振興に努めるために「秋田銀線細工技術伝承保存会」が結成されている。同会は伝統的・芸術的価値の高い秋田銀線細工の技法を、無形の「技」として保存し、後世に継承するためには不可欠な団体である。

以上のように、秋田銀線細工は伝統的な工芸品として、また地方的特色の顕著な工芸技術として極めて貴重である。

## ●製作技術について

### 1. 製作工程

#### (1) 地金について

##### ア. 材料

材料は銀を用いる。銀は金について属性・延性に富み、科学的にも安定した材料であり、加工もしやすく魅力に富んでいる。そして、物理的にもすぐれた性質を持ち、用途はいろいろある。

##### イ. 地金吹き（熔解）

純銀の材料を作ることを地金吹きといい、計量しやすい小粒の銀を用いる場合は笹吹きという。るつぼの中で地金が溶けて表面張力で丸みもってきたり、硼砂（鉱物の一種）を少し入れ、湯（熔解した金属）の中の不純物を硼砂とともに黒鉛棒の先で取り除き、手早く立て、アケ型に注ぎ込み板状の地金にする。この時のあけ型は鉄製である。

##### ウ. 植延べ

できた地金は鋳物と同じ状態であり、しまりがない。最初から圧延ロールで延ばしたり金槌で延ばしたりすると、地金が割れたり角にひびが入ったりするので、はじめに金鋸の平で木口を叩き、次に平の部分を叩いて地金がしまった所でなまして延ばす。

##### エ. 圧延

ロールで各種材料の形成と延ばしを同時に行う加工をいう。

#### (2) 加工工程

銀線細工の製作は、銀の延板より銀線を作ることから始まる。しかし、現在はコストの面などから、できあがりの銀線を地金問屋から仕入れている。

工程は、①銀線②線撚り③ロールかけ④粹作り⑤平戸巻き⑥平戸のはめ込み⑦鑑付け⑧寄せ合わせ⑨色上げ⑩仕上げの順で行われる。

まず、径0.2～0.3mmの細い銀線を2～3本撚り合わせて繩状の細い撚り線にする。これをロールでたたいて平らにすると線の両脇が波状形になる。次に径0.5～1mmの銀線で粹を作り、ピンセットや指先で渦巻状に巻いた平戸をはめ込み、鑑付けをして一つのパーツを作る。そのパーツを一枚一枚を寄せ合わせて草花・動物等を立体的に形作っていく。製作した後は不純物を希硫酸で洗い落とし、色上げを行って完成する。製品には銀線細工と宝石・七宝などを組み合わせたものも作られている。

### 2. 工法・技術

#### (1) 銀鑑作り

銀鑑は銀と真鍮を一定の割合で混合・熔融したもので、銀と真鍮の比率が10：3のものを3分鑑、10：5のものを5分鑑という。用途にあわせて薄い板状にしたり、かたまりをヤスリで削って粉にする。粉鑑は焼硼砂と水でトロトロになるまで乳鉢乳棒ですり合わせ、接合部につけて鑑付けをする。この時の融点温度は650℃前後である。

従来、秋田では粉鑑が主流であった。

# あきたの金工

## (2) 平戸の巻き方

平ロールにかけた撲り線を丸く束ねてからなまし、ほどいて必要な長さに切る。そして線の先をピンセットでつまんでくるくる巻き、ピンセットからはずして手で巻く。これを外枠線の大きさになるまで巻き、枠へピンセットではめ込む。また、平戸のほか唐草、のノ字、アラレ、片うずなどの小さなパーツを使用している。

## (3) 製品の色上げ

希硫酸の2%溶液を作り、温度を50~100度とする。そして製品のなましと同時に希硫酸に入れ、不純物を取り除いて純白にする。次に金棒でみがきあげ、銀の酸化防止剤を使用する。

銀は酸化して黒ずんでくる傾向があるが、酸化防止剤の被膜で空気を遮断すると4、5年はもつ。しかし、長い間には酸化するので、今後の課題として研究中である。

## 3. 道 具

### (1) 設 備

ガスバーナー、手廻ロール、流し台、酸洗い容器、コンプレッサー、グラインダー、工作台、木台、金床、研磨機、整流器、ガス台、洗净器、各種型類。

### (2) 工 具

金槌、絞槌、箸、切断用鋏、る箸ヤットコ、鋸、るつぼ、ヤスリ各種、キアゲ、ノギス、木槌、床箸、金棒ヘラ、各種盪、木台、ヤットコ、刻印、ピンセット、板型材、線引板、芯金棒、ケイ藻土レンガ、軽石、手万力、真鎚ブラシ、歯ブラシ、筆、糸鋸刃、油砥石等。

## 4. 原材料

### (1) 銀

銀(99.9%)の価格は国内相場で決まり、円為替を主因に変動するもので、高騰したり下落することもある。

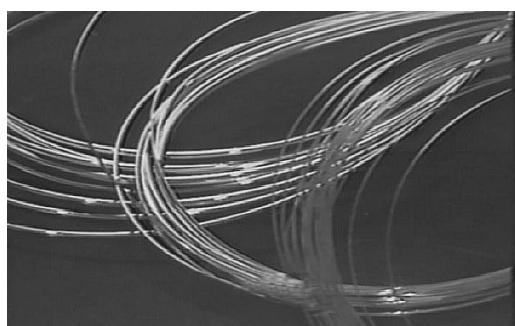
### (2) その他の材料

合金用貴金属、その他の貴金属。

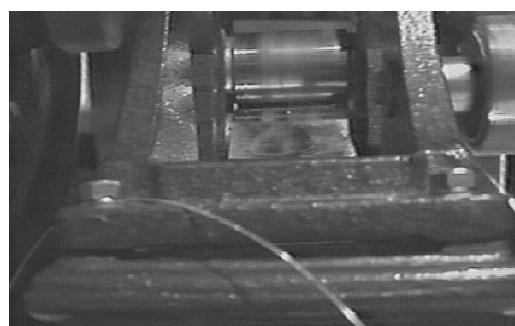
### (3) 工業用薬品

各種メッキ液(金・銀)、硫酸、硝酸、塩酸、フラックス、硼砂、重曹、ガス、木炭、植物油、シンナー、錆止め液等。

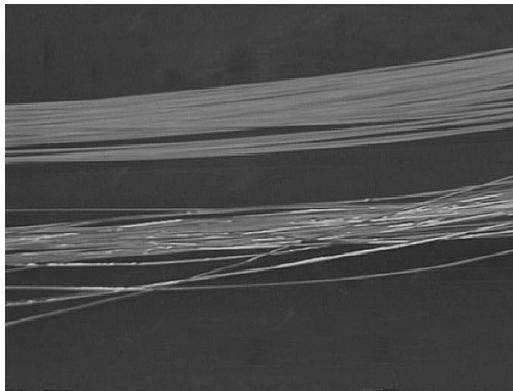
・製作工程写真(以下写真資料は阿部武氏の提供に拠る)



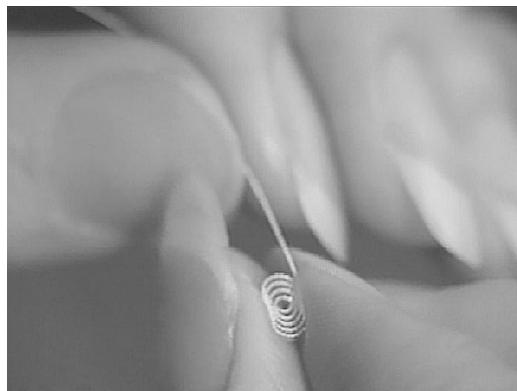
材料の銀線



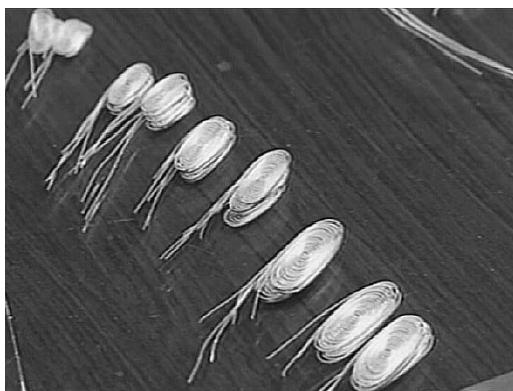
ロールかけ



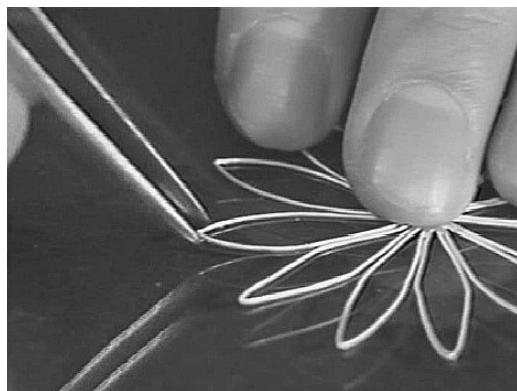
(上) 扱った銀線 (下) 扱る前の銀線



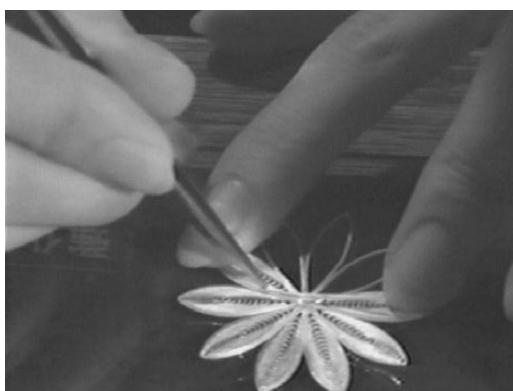
平戸作り



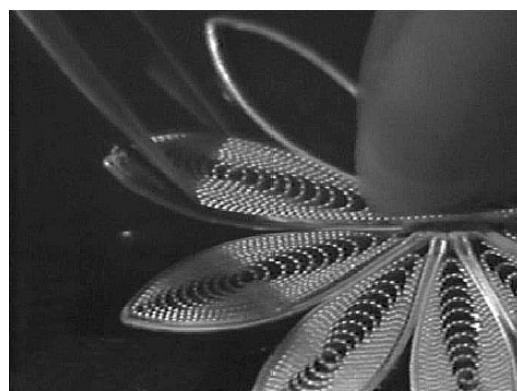
平戸



枠作り



平戸入れ(1)



平戸入れ(2)



鑑付け(1)



鑑付け(2)



鑑付け(3)



鑑付け(4)



鑑付け(5)

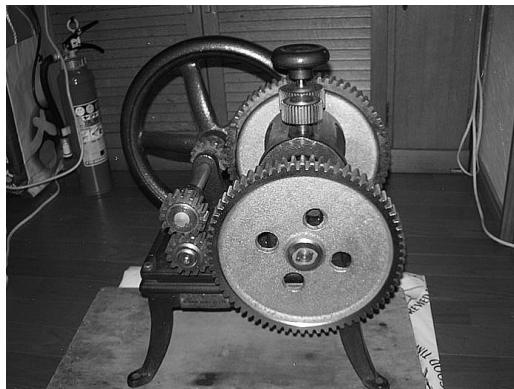


希硫酸洗い

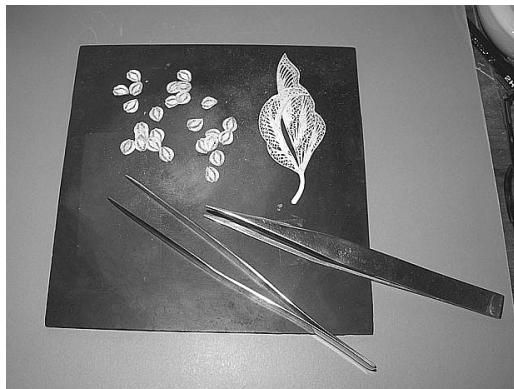


磨き仕上げ

### ・使用機器



手廻ロール



ピンセット

### ● 文献資料

#### 一 明治二九年（一八九六）

五月三日 秋田市工業徒弟学校平山知事臨席開校式を挙げる。

秋田県史年表

#### 二 昭和十五年（一九四〇）

七・六商工・農林省、奢侈品等製造販売制限規則公布〔省〕（七・七施行）

年表 日本歴史 筑間書房

### ● 関連資料

#### 一 寛文五年（一六六五）

諸職人御免………国安藤右衛門（銀線細工深谷藤左衛門、御国替の時右之細工申立罷出候）、土屋治部右衛門（白銀細工之家也）………。

御国替之節諸職人ニ而秋田工參候者………土屋弥右衛門（銀細工）。

新秋田叢書（八）伊頭園茶話 十二の巻

#### 二 元禄十五年（一七〇二）

一、同廿三日。御吉日而此度之役人誓紙被仰付候。御旗御規式惣而他言致間敷前二而、今村小隼人、大野今右衛門、………御大工斎藤善兵衛、御細工人芹田喜兵衛、右之者共神文致候事。

新秋田叢書（十一）伊頭園茶話 二七の巻

#### 三 明治

小場の祐定（小伝治の家）とて名刀のよし。爰にて誰れ知らぬものなき程なれば如何なる由緒か有りぬべしと。同家の旧家人なる柿崎某へ尋しに指たる事もなし。昔仙北郡飯田村（大曲市）御差紙処なれば開発などもありて此村の某より貰ひたり。後源左衛門という代御家老にて江戸詰の節、本阿弥に見せしに正宗にも劣らぬ上出来とて大に誉しと。後代の小場某江戸へ登りし時本阿弥に其云伝を呴せしに、某事先代の記録にも有りしと申せしとぞ。明治に成て一丁目川端（秋田市）なる竹屋という白銀細工屋へ売しを七八十円やらに医家の樋口氏へ（称順泰）又売りしとぞ。今樋口の縁家石川氏にありと聞ゆ（称源治、旧御金具師）。

新秋田叢書（十一）伊頭園茶話 二七の巻

# あきたの金工

## 四 明治二四年（一八九一）

[秋田民報] 昨明治二四年、本県生産魚類及び価格統計。

秋田市物価価格 一ヶ年四十九万五千二百三十六円八十四銭六厘の内、三千円以上の価格。

……銀細工六千六百九円四十四銭。……

又二千円以下の物価左如し。……金細工千五百三十四円八十九銭。

新秋田叢書（十一）伊頭園茶話 三十の巻

## 五 七八 金銀銅鉄ノ細工モ心ヲ凝ラシテ造リタル品ハ妙有リト伝ヒテ平鹿郡源太左馬村渡部玄貞 上京ノ時 伊賀守ト伝フ鍛治ヨリ小柄小刀ヲ打チ貰ヒ料ノ高価ニ驚キタレドモ左アラヌ事

金銀銅鉄ノ細工モ心ヲ凝ラシテ造リタル品ハ妙モアリソウナルモノナリ。平鹿郡源太左馬村（平鹿郡十文字町）二渡部玄宅ト云う医者アリ、子息元貞ハ予ガ門人ナリ。上京ノ時大田 ト云う儒者ノ長屋に借宅シテ居レリ。時ニ鍛治伊賀守ノ近所ニテ閑暇ノ時ハ遊ビニ住キシトナリ。或時伊賀守申シケルハ、元貞様アナタハ余ホド懐中ノヤ、脇差ノ小柄ヲ打ツテ進ズベシト云フ。……勝レテヨキ細工ハ数年来土中ニ埋モレテモ腐ラヌモノナリ。文化年中沼館古城ノ後ノカラ堀ヨリ鏡を一枚堀出セシコトアリ、浅舞ノ御役屋ニ上リシ時予モ其鏡ヲ見タリ。……左ノ脇ニ永延二年庚午八月天台僧蓮如作ト云う文字ヲ置キアゲニセリ。……ハ幡太郎義家公金沢御征罰ノ人数ニ伴氏ノ者アリシカ、其人ノ子孫ニテモアリシヤ、永延二年ヨリ文化年中マデ百三十年ニ及ベリ。……

新秋田叢書（十四）見聞百物語

## 六 安政二年（一八五五）

藩士分限禄取扶持方各郷土給祿各調

鍔師同上支配

二十両十人 近進並 正阿弥伝内 百五十目三人 同 正阿弥金吾

金具師同上支配 百両四人 一代近進並 若松記市

白銀具師同上支配

百五十目六人 石川藤兵衛 生涯二人 石川左内  
秋田沿革史大成（下）

（平野 庫太郎）

# 杢目銅（木目金・杢目金）

## ● 沿革・由来

銀、素銅、赤銅、黒味銅など異なる金属を鍛接加工し、杢目文様、マーブル文様などを創り出す金工技法であり、世界的にも他に類を見ない。江戸時代以前には作例がなく、江戸時代秋田正阿弥伝兵衛(1651～1727)が考案製作したとされる。正阿弥伝兵衛は、羽州庄内の生まれ、本名を鈴木重吉といい、18歳の時、江戸に出て正阿弥某の弟子となる。4年の修行のち正阿弥の姓を許され、延宝元年(1673)、秋田藩士舟尾氏に仕えて秋田に移る。同3年(1675)藩主佐竹義處公に抱えられ、以後享保8年(1723)まで鍔師として活躍する。伝兵衛の作とされる杢目銅の作品には、「俱利(具利・屈輪)彫」の鍔と、タガヤサン地(鉄刀木に由来)の「金銀赤銅素銅鍛金」がある。俱利彫は、素銅、赤銅など数種の金属板を交互に数十枚重ね、鍛接した地金に唐草文や渦文を鑿たがねで彫り下げたもので、彫り下げ部分に杢目文様が表れる。中国宋代に始まる漆芸技法の堆漆に学んだとも伝わる。「金銀赤銅素銅鍛金」は霞打ちとも呼ばれ、先述の地金に鑿により凹文を削り出し、鎚で打ち延ばすことにより平滑な板金に杢目文様を創り出す鍛金技法と彫金技法とを合わせた技法といえよう。秋田県指定文化財に「小柄1本 金銀地杢目鍛銘正阿弥伝兵衛」(昭和38年2月5日指定)がある。

長年途絶えていた技法であったが、明治以後進藤鐵治(1894～1983、秋田市、雅号玉明)の多大な努力により復元された。また、明治29年(1896)に設立された秋田市立工業徒弟学校は、金属工芸の振興と技術向上に大きな役割を果たした。細川忠亮始め充実した教授陣は、優秀な工人を育てるとともに、国内外へと杢目銅作品の発表を奨励している。他に、田中龍山、根田雄之助、近間永助、碇谷喜蔵が作品を残している。しかし彼らもまた、技術の継承保存については何の手も打たなかった。大正、昭和と時は移り、途切れかけた貴重な技は、現在、根田雄一郎、林美光、千貝弘の3氏が継承し、美術工芸品、茶道具、花器、アクセサリーなどの製作活動を行っている。

## ● 技術の概要・特色

融点の異なる金属の板金数十枚を、融着加工する杢目地金鍛造の技術が極めて難しく、特別な金工技術と言えよう、上記3氏の協力により取材を進めたが、技術的には、各人各様の発想や工夫が見られる。個人の取材に基づいて記述した。

## ● 製作技術の概要

根田雄一郎氏（以下「秋田の金属工芸」秋田市立赤れんが郷土館編から）

### 1) 原材料

材料の素銅、黒味銅、銀、金の金属板金は市販の品を使用。

### 2) 製作工程・技術・工法

#### ① 杞目銅地金鍛造

- 1 材料の銅（素銅）、黒味銅、銀、金の板金（縦横40mm厚さ1mm※金は0.5mm）板金をそれぞれを研ぎ出し、33枚交互に重ねる。
- 2 材料を入れる0.8mmの鉄板の枠を溶接して組む。
- 3 鉄板の枠の中に材料を入れ鉄板の上板で蓋をして、鉄線で縛る。
- 4 上下方向に加圧し電気炉で880度で融着する。
- 5 融着した材料を一気に鍛接する。
- 6 鍛接した材料をハンマーで打ち延ばす。杞目地金完成。

#### ② 杞目銅作品制作

- 7 豊用い材料（杞目銅地金）の表面に模様を彫る。
- 8 材料を打ち延ばし平滑にする。硫酸銅と塩少々を水で溶かし、その水溶液を平らになった材料に塗布して模様を確認する。
- 9 杞目銅の材料を必要な大きさに丸く板取りする。
- 10 鍛金技法により器物を作る。
- 11 仕上げ作業。①接合②研磨
- 12 着色。①硫酸銅、緑青仕上げ②大根の下ろし液を作り、作品が酸化しないように液に浸し、沸騰液に入れる。油脂分がつかぬよう注意する。③最後は水で洗ってからエポタろうでふきとる。

林 美光氏（以下は本人提供資料に拠る）

### 1) 原材料

材料の金、銀、銅、赤銅は、市販の品を使用。

### 2) 製作工程・技術・工法

杞目金技法の中でも金を素材に組み込むことにより、融着条件がより複雑になり、極めて高度な加工技術が要求される。氏の長年にわたる研究成果といえる。

#### ① 金、銀、銅、赤銅4種類による杞目金素材の製作

- 1 素材板を規定の形状にカットし、炭研ぎをして表面研磨と油脂分を除去する。素材板は重ねる際の位置や順番で厚さが異なる為同一素材で数種類の厚さが使用される。
- 2 研磨処理の済んだ素材板を、交互に重ね金属塊状に積みあげる。重ねる順番は総枚数により、また金属同士の相性によっても組み変わる。順番は経験による。

- 3 この作業では37枚の金属板を積み上げ厚さは約40mm程度。鉄板製の専用治具にはさみ固定する。
- 4 積層した金属板同士を馴染ませるためははさんだ状態で加圧する。
- 5 あらかじめ加熱しておいた炉に治具に固定した素材を入れる。加熱には素材の形質により、  
フイゴ炉と電気炉を使い分ける。
- 6 溶着温度に達したら炉内より取り出す。取り出すタイミングは、気温や湿度、金属の組成  
などで微妙に異なり、経験に裏打ちされた勘によるところが大きい。加熱されている金属  
の微妙な色合いなど表情を感じて溶着の瞬間を捉え得て取り出す床が求められる。わず  
かに温度が高くても金属が沸いたり、叢が不明瞭になるなどの不具合が起こり、逆に低い  
と剥がれが生じる。
- 7 炉から取り出した素材は間を置かず、赤色状態の内に鍛圧し、溶着を促すとともに剥がれ  
を抑制する。鍛圧は素材の形質により鎚と鍛圧機とを使い分ける。
- 8 鍛圧した素材を冷却し、縁の部分をカットして形を整える。カットは内部の溶着状態を確  
認するとともに周囲を平滑にして剥がれを抑制する。
- 9 素材表面に孔を彫る。孔は杢目模様の元となるもので、仕上がりの模様を意図して大きさ、  
数など考慮して彫り進める。
- 10 孔を彫った素材に仮の着色を施し模様を確認する。
- 11 素材をハンマーで鍛圧し面方向に打ち延ばす。加熱によるなましとハンマーによる鍛圧を  
繰り返し、板状にする。(鍛延)
- 12 杣目模様を確認しながら、孔彫り、鍛延を繰り返し薄板状にする。この段階で金銀杢目金  
の板金は完成。

## ②金銀杢目金作品製作

- 1 杣目金の板金を作品(棗)に合わせ板取りをする。
- 2 ハンマーリングによる絞り加工。
- 3 焼なましながら絞り加工を繰り返す。
- 4 作品(棗)の原型ができたら、胴部分と蓋部分に切り分ける。
- 5 銀の板金を棗本体同様板取し、中子を鍛金製作する。
- 6 銀の中子を、本体の内側に密着するように嵌め込まれみ、研磨する。
- 7 研磨済みの作品(棗)を緑青を主体とする着色液に浸け煮込み着色技法により色揚げする。  
酸化した部分は良い色がないので、下地の処理は丁寧に行う。

千貝 弘氏 (以下は本人提供資料に拠る)

### 1) 原材料

材料の素銅、黒味銅、銀の板金は市販の品を使用

### 2) 製作工程・技術・工法

#### ①杢目銅地金鍛造

- 1 研磨・材料並べ：金属板(素銅、黒味銅、銀)所定のサイズに切り取り、砥石、研ぎ炭などで研磨。

# あきたの金工

- 2 専用鉄製金枠詰：研磨済み素材金属板を交互に積層して専用の鉄製金枠に詰め固定する。
- 3 炉作業：金枠で固定された材料をフイゴ炉（備長炭使用）に入れ加熱。
- 4 炉から取り出し：目視により融着を確信した時点で金枠を取り出す。
- 5 松目銅地金完成。

製作工程写真 (以下写真資料は千貝弘氏の提供に拠る)



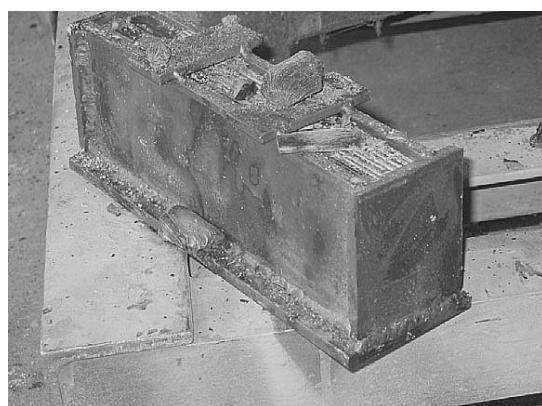
1 研磨・材料並べ



2 専用鉄製金枠詰



3 炉作業



4炉から取り出し



5杢目銅地金完成

## ② 杞目銅作品（水指）製作

杢目銅地金を鍛金技法の工程を経て器物に成形し、着色仕上げする。



杢目銅作品（水指）製作写真



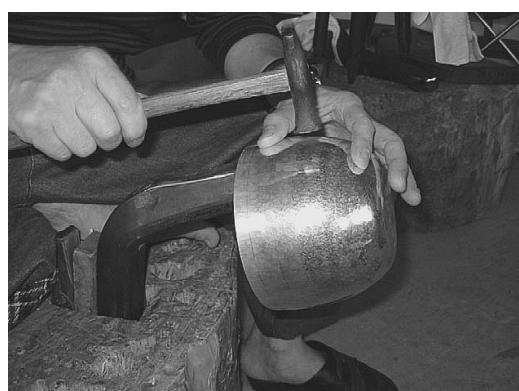
鍛金技法(1)



(2)



(3)



(4)



(5)



煮込着色仕上げ

## ● 製作用具・設備

鍛造炉(トイゴ炉・電気炉)、スプリングハンマー、ドリル、各種グラインダーおよび鍛金工具類



鍛金道具類（千貝工房）

## ● 製品の用途・習俗

杢目銅地金鍛造の技術が極めて難しいことから、製品も茶器、美術工芸品、アクセサリーなどの分野において、趣味性の高い個性的な品となっている。

## ● 保存伝承の現状・普及活動

現在前述の3氏が技術を伝承し、精力的に活動を展開している。また、普及活動として、根田氏、千貝氏は、度々杢目銅の製作講習会を開催し、一般市民を対象に技術の公開と後継者の育成に努めている。

(平野 庫太郎)

## 打 刀 物

### ● 沿革・由来

刀剣・刀装具製造の伝統を受け継ぐ鍛冶技術は、江戸時代手厚く保護され、秋田地域の城下町には鍛冶町が存在した。久保田城下では、寛永6年（1629）に上・下鍛冶町が作られている。また、地域の特性を反映して、五城目地域では、鉈、山刀、鳶カギなど山仕事の用具、仙北地域では草刈り鎌、車鍛冶、秋田地域は薄刃物、横手平鹿地域では農鋤などの農具、家具鍛冶、湯沢地域では包丁刃物の生産が受け継がれてきた。明治維新後、刀剣・刀装具の需要は皆無となり、野鍛冶への転向と産業構造の変革に伴い金工関係の工場へと姿を変えていった。明治、大正、昭和と時代は移り、打刃物業界は衰退の道を歩む。県内唯一の鍛冶業界の組合である秋田県利器打刃物工業会は、昭和36年に会員数68名で設立された。産業構造の変化に伴う需要の減少、産地間競争の激化、大量生産品の氾濫と取り巻く環境の厳しい中、平成18年には会員数18名と激減している。

### ● 概要・特色

長沼兼廣氏は、太平洋戦争中の昭和19年に尋常高等小学校を卒業した。秋田製鋼株式会社に入社し製鋼法を学ぶとともに、配属された溶鉱炉で使用する工具・用具の製造修理等の現場で鍛造溶接の技術を修得する。翌年終戦とともに退社し、秋田市牛島の鍛冶佐藤豊吉氏に師事し打刃物業に入る。戦後の物資不足の時代、刃物業界も好調であった。弟子修行8年目の昭和30年頃から、徐々に農業の機械化が進み、旧来の牛馬農耕から機械による生産形態へと変化する。とともに鋤、鎌など手農具の需要が減少する。業界の改善策として山形県米沢市の鎌工場、新潟県三条市、大阪府堺市など先進地の視察研修を通じて設備の改善と製品の改良に取り組む。

伝統の打刃物の優秀性は、素材の軟鉄炭素鋼の資質を高度な鍛接鍛造焼入技術等により製品化されてきたものであるが、素材が極めて酸化しやすく、宿命的に錆腐蝕が発生する。その防止策として、従来ほとんど考えられなかった異鋼を鍛接する技術、つまり、刃部位には従来の炭素鋼それ以外の部位は錆腐蝕に強いステンレス鋼という理想的な素材製成を全国に先駆けて開発し製品化した。また、包丁など薄刃物柄部の耐腐蝕性の改善により、近年医学用刃物の製造も行っている。主な製品として、ステンレス鋤、ステンレス込み包丁、山刀、鉈などを製造している。

#### ・秋田県内の鍛冶業界の推移

昭和17～23年頃 戦時下から戦後の混乱した時期であり、鋼材の配給制度の下におかれた。

昭和30年頃 秋田県の機械貸与制度による業界の機械化進む。その頃より農業の機械化も進み、鋤類、草刈鎌、下刈鎌、鋸、斧に代わり耕運機、草刈機、チェンソー等が普及し始めた。

昭和36年 秋田県利器打刃物工業会が、価格の安定、技術開発、先進地視察、親睦を目的に、会員68人で発足。

## ● 製作技術の概要

### 1) 原 材 料

材料の鋼材、ステンレス鋼は、市販の品を使用。

### 2) 製作工程・技術・工程

製作の全工程を単独作業で行っている。作業の全てにわたり、熟練の技術と瞬時の判断が要求され、これらは鍛え抜かれた技と豊富な経験から得られた勘に拠るところが極めて大きい。

主に、ステンレス鋸、ステンレス込み包丁、山刀、鉈などステンレス鋼と軟鉄炭素鋼を鍛接した素材を活かした製品を製造。近年は、医療用刃物の製造も手がけている。鋼材、ステンレス材などは市販の材料を調達。設備・機械・道具としては、コークス炉、スプリングハンマー、焼き入れ用鉛炉、研磨用の各種グラインダー（布バフ、ペーパーバフ）を使用している。ほか、鍛冶作業に関わる金床、鎚 鋸等手工具類多数。

#### 鎌の製作工程

- 1 製品（鎌）の形態に応じ、地金を炉で加熱し、スプリングハンマー、手打ち作業による鋼の鍛接。
- 2 炉での加熱とスプリングハンマー、手打ち作業を繰り返して、鎌の形に切断、鍛造する。
- 3 炉での加熱と手打ち作業を繰り返し、鋼を鍛え形を整える。
- 4 鉛炉による焼き入れ。
- 5 烤き入れの後、鋼の堅さ調節のためマルチソルト液を使用して焼き戻す。
- 6 グラインダー及び砥石による研磨作業。
- 7 完成。

#### ・鎌製作工程写真



鎌の製作工程見本



炉での加熱とスプリングハンマーによる鍛接



加熱と手打ち作業を繰り返す



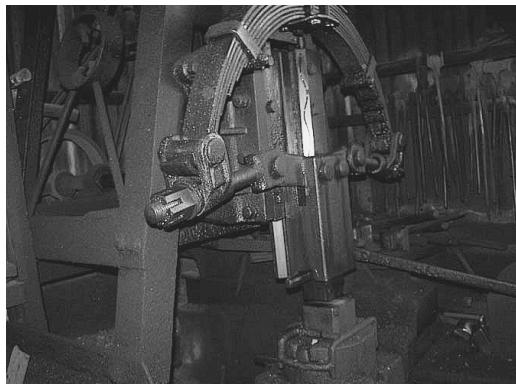
鋼の形を整える

## ● 製作用具・設備の概要

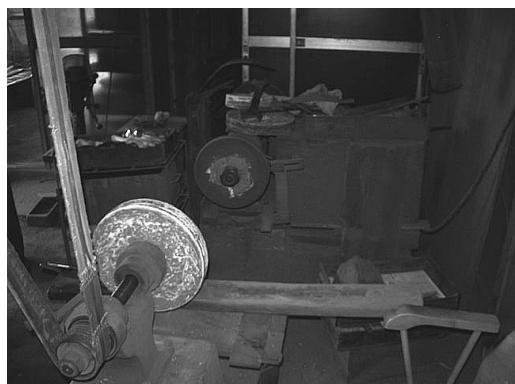
コーカス炉 1基、スプリングハンマー 2基、焼き入れ用鉛炉 1基、研磨用各種グラインダー  
鍛冶作業用手工具類。



炉穴・金床



スプリングハンマー



グラインダー

## ● 製品の用途・習俗

各種包丁、各種手農具、鉈などを製造。

(平野 庫太郎)

### 秋田の金工関係参考文献

- ・『日本科学技術史』朝日新聞社編 昭和37年
- ・『図録 秋田市の文化財 第二集』秋田市文化財保護協会 昭和37年
- ・『秋田県史 民俗・工芸編』秋田県 昭和37年
- ・『秋田県史 [通史編] 第五巻 明治編』秋田県 昭和39年
- ・『東北の工匠』毎日新聞社 昭和54年
- ・『みちのく至芸の里』集英社 昭和58年
- ・『秋田の民芸』秋田魁新報社 昭和58年
- ・「秋田の工芸技術」秋田県教育委員会 昭和58年
- ・「無形文化財、民俗文化財、文化財保存技術指定等一覧」文化庁文化財保護部伝統文化課 平成2年
- ・「素材の云い分—木目金制作を通して—」伊藤廣利 東京藝術大学美術教育研究会 平成7年
- ・「平成10年度学習講座 秋田の金属工芸」秋田市立赤れんが郷土館編 平成10年
- ・『秋田市史第15巻 美術・工芸編』秋田市 平成12年
- ・「総合郷土研究」秋田県 昭和14年4月

## コラム「あきたの金工」

### 人間国宝・関谷四郎について

国重要無形文化財に指定された工芸技術や芸能の保持者がいわゆる人間国宝で、工芸技術では現在56人14団体が認定されています。その人間国宝に本県出身でただ一人認定されたのが関谷四郎(1907-1994)です。

関谷四郎は、明治40年(1907)に現在の秋田市外旭川で生まれました。幼い頃に患った病で足が不自由になり、将来を案じた母親が手に職をつけさせようとしたのが金工の道に入るきっかけといわれています。市内の銀細工店で修行を積み、昭和2年に上京して鍛金家・河内宗明に師事し、異なる金属を接ぎ合わせる「接合せ」の技法で独自の作風を確立し、昭和52年に人間国宝に認定されました。

金属工芸は、大きく「ちゅうきん 銀細工」 「ちょうきん 彫金」 「たんきん 鍛金」に分けられますが、鍛金の中でも至難とされるのが接合せです。この技法は、それぞれ融点や膨張率、展延率の異なる銀や銅、赤銅などを熱で溶かした銀ろうで接ぎ合わせ、でき上がった金属板を木槌などで成形するものです。

関谷四郎は、長い修練によって磨かれた伝統的な接合せの技法を駆使して、現代感覚にあふれた清新な名品を数多く生み出してきました。「生活に密着し、使用できる金工品を作ること」を製作理念とした関谷四郎は、金属による造形美を極限まで追求した日本を代表する金工家です。



関谷四郎作「赤銅銀銅接合皿」 秋田県立近代美術館蔵