

切出し小刀づくり見学記

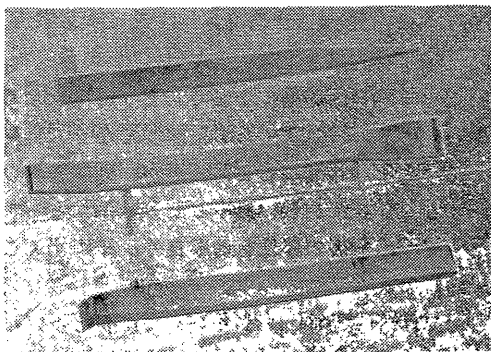
職業訓練大学校 森 下 一 期

研ぎ職人の土田さん(大会で“刃物と研ぎ”をいつも担当してくれる、東京サークルの常連)から、何回も、東京の鍛冶職人の話を聞いていた。“東京に、まだ素晴らしい職人がいるんだよ。機会があったらつれて行ってあげるよ”と。

やっとその機会にめぐまれた。和光小学校の宮津さんが、授業に生かすため、ぜひ、小刀づくりの実際をフィルムにおさめたい、というのが、直接のキッカケであった。

1979年4月3日、ノミ製作では「左市広」として名の知れている所で、注文により鞘師の使う小刀を製作するところを見せてくれることになった。

土田さんの案内で、撮影機材をかついで朝早くから出かける。場所は新宿であるという。副都心のどこに、鍛冶屋さんがあるのか、といった気持であったが、高層ビルを間近に見る南台2丁目(中野区)にある仕事場に到着した。



工場のように広くないのはもちろんであるが、炉があり、グラインダーが並び、せんやヤスリをかけるための座る場所が三ヶ所、焼入れをする小部屋、と思ったよりゆったりとしている。また、仕事場という言葉のイメージでは、一見乱雑で、暗いといったものがあるが、ここは、きれいに整えられ、開けはなたれた間口からの光が明るく仕事場を照している。仕事の内容によって、光の関係を考えて配置されている。

朝8時半から仕事をはじめ、ということで、私は、何となく午前中ぐらいで終るだろうという、かつてな憶測をしていた。従って1日、と聞いて(しかし、それも、あらかじめ段取りをつけてくれていたので)、驚ろいたしだいである。

“左市広”さんは三代続き、今は40代の息子さんの代になっている。そして弟さんと、9才から鍛冶職人をしている職人さんの三人で仕事をしている。

前おきはこのくらいにして、小刀づくりを写真とともに見ていこう。

① 火 造 り

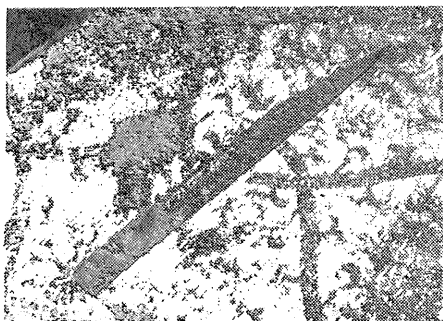
小刀は、鋼と地金を接合(ほう砂などで)して、刃の部分はかたくし、しかし簡単には折れないようにする。左図のように、刃先にあたる面に鋼をはりつけるのだが、写真の真中が鋼、下が地金である。もちろん、そのまま、のりでつけるようにやるのではなく、鋼、地金ともに、炉で熱して、形を整えてから、熱した状態で接合する。

特別に火造りとして、重要な段階に位置するのは、適切な温度のもとでハンマーで打って形を整えないと、鋼の組織が変化して良い



刃物にならないからである。鋼の種類がまず問題となるのは当然としても、更に、この火造りで良い鋼でも悪くなってしまうことがあるということだ。

このときの温度は、目で鋼の色を見て判断していた。だから、明るさをある程度一定にしなければならず、



炉は北側に置かれている。

火造りの最後は「焼きならし」といって、除々に冷やして、組織を安定させるため、わら灰の中に一昼夜突込んでおく。即ち、小刀は、一日ではできないわけである。その日は、前日に火造りをして、焼きならしたものを二本造っておいてくれたので、全てを見ることができたわけである。

この段階で大体の小刀の形にしておく。

② 裏をすく

小刀にしても、ノミ、カンナの刃にしても鋼側（刃の裏にあたる）の面をへこませてある。刃物は、常に研いでよく切れる状態にするが、研ぐときに、鋼の部分はかたいので大変だ。鋼だけで刃物をつくらないのは、この研ぎやすさも関係している。鋼を薄くすれば、折れてしまうし、厚くすると研ぐのに時間がかかるわけだ。ところが地金をつけると、その部分はとぎやすく、やわらかいので、折れにくくなる。切れ刃（斜めになっているところ）は、それで解決するが、刃裏の方は、ど

うしても全面が鋼になってしまう。そうすると、研ぐのが大変であるばかりでなく、真平にならなければならない刃裏が、丸味をおびてしまう。だから、真中の部分を削りとおけば、刃裏の部分を効率良く、平に研ぐことができるわけである。

普通のは、グラインダで削り取るだけであるが、左市広さんでは、大体、グラインダで削りとおいてから（上の写真）、“せん”という道具で、手で仕上げていく。（右頁写真）グラインダだけでは、小刀の形にそってきれいに裏をすくことはでき



ない。また、グラインダで削った状態と、せんで削った状態とでは、焼き入れをしたときに、固さが違って来る、ということだ。そのような微妙なところまで考えて行くことに、単に早くできれば良いのではない、手作業をすることの意味を深く教えられた。

せんをかけているときの姿は、写真でもわかるように、見事なものだ。足で治具を使って、作業がしやすいように小刀を固定する(万力は使っていない)。まるで、二本の足が、別の二本の手のような役割をはたしている。見事にせんをかけるために年季がいるのはもちろんであるが、足が自由になるためにも年季を入れなければならない。

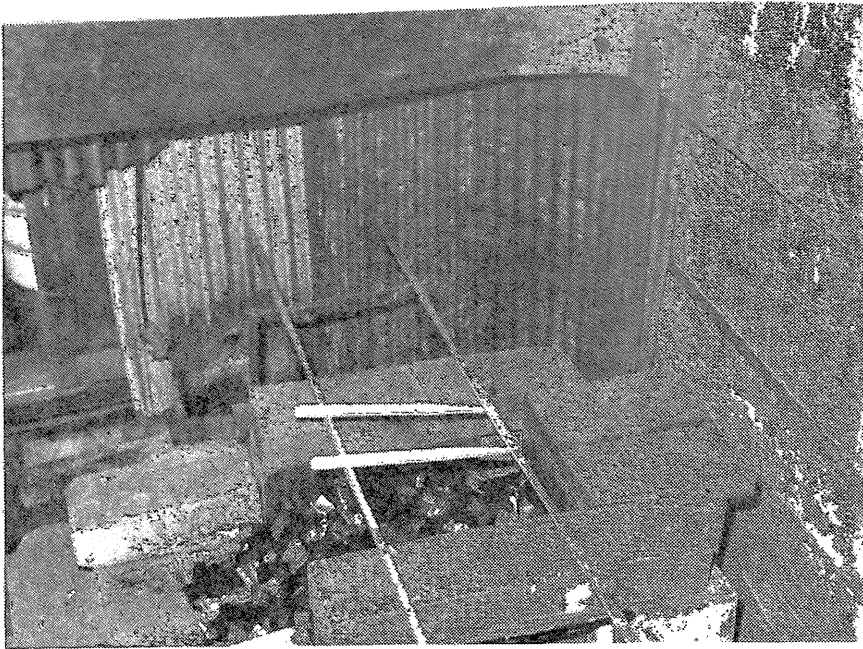
⑤ 焼 き 入 れ

刃物は“焼き入れ”によって生命を与えられると言うぐらい重要な工程である。一定温度まで熱して、急に冷すとかたくなる。と言ってしまうと、簡単そうに聞こえるが、高める温度が問題であるし、その間に起きるそりも計算に入れなければならない。原理的に考

えても、仲々やっかいな話である。日本刀のそりとか刃紋も焼き入れによって出きるといふのだが、古い名刀と同じものは未だ現在でも出来ない(素材の問題もあるが)と言われる程、神秘的な面もある。

“左市広”さんでは、温度を色で見るため閉め切った小部屋で、真暗な中で焼き入れをする。常に、同じ状態にして、目で判断するためである。

まず、小刀に泥をぬり(鋼の部分は薄く、地金のところは厚く)、軽くあぶって、(次頁写真)火の中に入れて、赤くなるまで熱する。そして、適切な色になったところで、水ガメの中に素早く突込む。急に真暗なところに入り、目がなれないうちに進む作業に、我々はどんな色だったかしっかりとらえられず、“ジュー”という音で終わってしまった”、という感想しか出ない。火の中から素ばやくとり出しては判断し、また突込む、そしてある時点で間髪を入れず冷す。そのあたりの呼吸は、本当に経験を重ねなければ、出来るものではない。



焼き入れに入る前に、私たちの注意をうながしてくれたのは、小刀のそりであった。確かに真平になっていないのである。熱して冷すことにより、地金と鋼が膨張・収縮するのだが、その割合が違うので、あらかじめめそりをつけておくのである。焼き入れしたあとで無理に打つと割れたり、ヒビが入ってしまうとのことである。

焼き入れをしたままでは、鋼が固すぎて、もろくなっている。そこで、焼き戻しをする。今度は、油の中で $160^{\circ}\text{C} \sim 180^{\circ}\text{C}$ ぐらいまで熱して、自然に冷す。この焼き戻しの温度も、刃物の使用目的によって、かためにそるか、やわらかめにするかで温度を変えとのことだ。この場合は水銀温度計を入れて温度をきちんとはかる。話の中でも出たことだが、科学的にわかっていることは、大いに利用する。機械も、それを使って品質に変わりがなければ導入する(機械ハンマーを入れたのは、数年間も研究を重ねた上でのことであるという)。ある部分を、手で鋸を打ったり、目で色を見わけたり、せんをかけるのは、い

わゆる“手づくり”への郷愁といったものではなく、それを越える方法が出ていないからであるという。

この焼き入れ、焼き戻しで、鍛冶やさんとしての仕事は終りである。これを研ぎ師に渡して刃をつけ、研ぎあげて製品となる。使う人が専門の職人だと、自分で研ぐわけである。もともと、小刀づくりを記録して、教材にしようと思学に行ったわけであるから、焼き入れした、板状のもので終りというのでは、何ともしまらない。そこで、無理を言って、研ぎまでやってもらった。次頁の写真のように小刀の刃の斜となる部分(切れ刃と言う)をまずヤスリで削り、グラインダで整えてから砥石で研ぐ。(研ぎについては、既に会報でとり上げたことがあるので、くわしくはふれない)

やはり、見学は一日仕事であった。当初の半日ぐらいで終るであろう、といった観念が事実で打ちこわされたわけである。それは、

道具について、私の無知をさらけ出したことであるが、大きな収穫を得た。“左市広”さんの、刃物づくりの考え方と実際に、現代において、“道具のすばらしさを教える”こと

の意味とその視点が含まれているように思った。それは、科学と技術の問題であり、質と量の問題であるように思うのだが。

