

若き匠を訪ねて

# 伝統に新たな息吹を もたらす刀匠

日本が誇る鉄の美術品、日本刀。勇壮にして神秘的な輝きは、時代を超えて人々を魅了してやまない。先人たちの試行錯誤によって生まれた日本刀に対し、現代の刀匠は何を考え、何を求めて製作に取り組んでいるのだろうか。その現場を訪ねることで、さまざまな思いが伝わってきた。



火床の温度は火花の様子や音で確認



鍛刀場の周囲に広がる美しい自然(兵庫県姫路市)

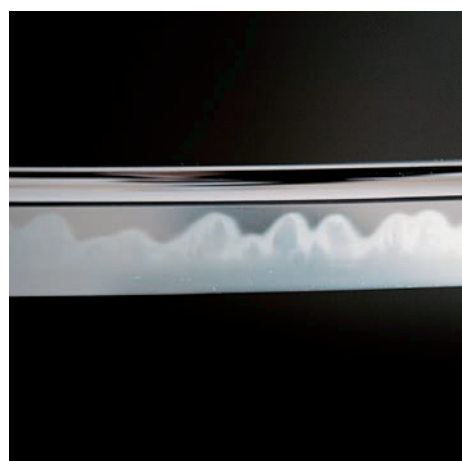


## 刃文の魅力に惹かれて

JR姫路駅から車で約40分、のどかな田園風景が広がる地域の一角に「明珍宗裕鍛刀場」がある。ここで2005年から刀身づくりに取り組んでいるのが、明珍宗裕氏だ。明珍氏は大学卒業後、広島県の刀匠・久保善博氏に弟子入りし、7年間の修業を経て、この地に鍛刀場を開いた。

刀身の原料となるのは、砂鉄を木炭で還元するたたら製鉄でつくられた玉鋼<sup>たまはがね</sup>。炭素量は1〜1.5%で、刃物に最も適した成分構成だ。

日本刀の三大条件は「折れず、曲がらず、よく切れる」ことだ。そのため鋼を十数回鍛錬<sup>たんれん</sup>する。そうすることで鋼に含まれる不純物が取り除かれ、炭素量が均一化した鋼になる。さらに、折れ



鍛刀場から戻った明珍宗裕氏



鍛刀場の室温は夏になると40〜50℃まで上昇する

にくい心鉄<sup>しんがね</sup>(軟鋼)を皮鉄<sup>かわがね</sup>(硬鋼)で包んで刀の形に打ち延ばし、刃の部分に土置きをして焼きを入れる。

土置きによって生まれる刃文<sup>はもん</sup>は、刃物としての日本刀に芸術性を加えている。明珍氏はこの工程が何よりも好きだという。

「刃文は焼入れの温度に影響されるため、どのように形が変化するかかわからない不思議な魅力があります。それが楽しくて刀づくりをしているといっても過言ではありません」

明珍氏が手がける刃文は「丁子<sup>ちようじ</sup>」と呼ばれるもので、薬草の丁子の蕾<sup>つぼみ</sup>(クローブ)に形が似ていることからその名がついた。下書きもない、まっさらな刀身の表面にヘラで粘土を置いていく様子に迷いはない。迷いながら進めていたのでは粘土が乾いてしまい、滑らかな刃文が現れないからだ。リズムミカルな手さばきで繊細な模様が描き出されていく。



明珍宗裕(みようちん・むねひろ)

1974年生まれ。代々姫路の伝統工芸品「明珍火箸」を製作し、平安時代から甲冑師<sup>かっちゅうし</sup>として続く明珍家52代目宗理氏の次男。2003年文化庁より作刀承認を受ける。10年以降、新作日本刀・刀職技術展覧会で毎年入賞者に名を連ね、12年、14年、16年に最高賞である「経済産業大臣賞」を受賞している。



## 一、炭起こし

火床<sup>ほど</sup>に炭を入れ、横からふいごで風量を手加減しながら空気を送り、火を起こす。使用するのは点火しやすく軽い岩手県産の松炭



## 二、水減し<sup>みずへ</sup>

玉鋼を熱しながら薄く平らに打ち延ばし、厚さが5ミリくらいになったところで水に浸けてたたき(水打ち)、表面に出てきた金肌を除き、水に入れて焼入れをする



## 人とのつながりを大切に

日本刀に刃物としての実用性が求められなくなった今、明珍氏が守りたいと考えているのは美術品としての文化だ。一振りの刀を完成させるためには、鍛刀場での作業のほかに、砥ぎ師<sup>きり</sup>、はばき師<sup>さや</sup>、鞘師<sup>さや</sup>といった職人たちの仕事が必要。分業制になったのは、その昔、日本の技術が海外に流出するのを防ぐためだったと言われているが、専門性を重んじる日本人のこだわりもあつたのではないかと考えられる。

明珍氏は、炭焼き職人や藁<sup>わ</sup>を提供してくれる農家も含め、刀づくりにかかる全ての人々とのつながりがこそ重要であると考え、常に大切にしている。そうしたなかで、自身の手がけた刀身が砥ぎ師をはじめとする職人たちによって輝きを増し、美術品としての価値を備えて手元に戻ってきたときは感動を覚えるという。

昨今、日本刀に古い作品の再現性も求められているなかで、明珍氏が目指しているのは自分にしかつくることのできない新しい作品だ。

「果たして、先人たちも古いものが良いと思つてつくつていたかどうかは疑問です。時代ごとの流行もあるし、古いものを模倣しなかったからこそ、魅力的なものが生まれたとも言えるのではないのでしょうか。職人技という意味での再現性は必要かもしれませんが、同じ形に見える刀でも、二つとして同じものはありません。その希少性に、それぞれの刀匠の持ち味が備わった作品にこそ価値があると思っています」

現代の作品に惹かれ、尊敬する作家も多いという明珍氏だが、「いずれはその人たちを驚かすような傑作をつくつてみたい」と目を輝かせる。





### 三、小割り・選別

水減しされた玉鋼を金敷の上でたたき2〜3センチぐらいの大きさに割る。そして、炭素分の多い硬い部分（皮鉄用<sup>かわがね</sup>）と炭素分の少ない軟らかい部分（心鉄用<sup>しんがね</sup>）に選別する。



### 四、積み沸かし

それぞれ同質の素材でつくられた鋼を台の上に積み重ね、和紙で包み、熱して鍛接する。加熱する際に薬灰と粘土汁をかけてコーティングすることで、表面がガラス状になり、鋼と空気が遮断され、芯まで同じ温度に熱することができる。



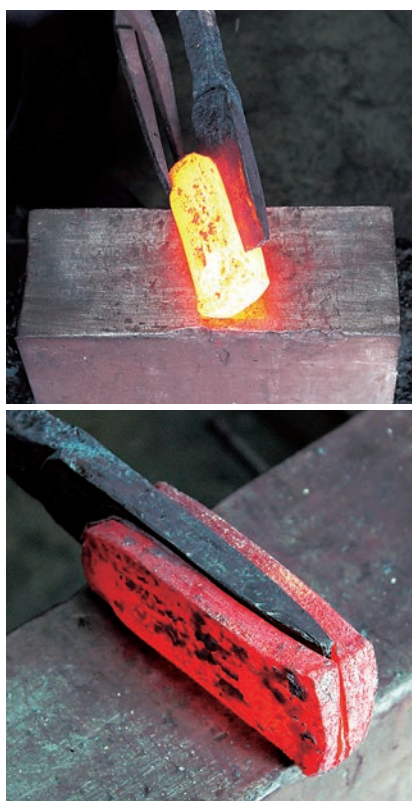
### 五、折り返し鍛錬

短冊形に延ばし、切れ目を入れてタテヨコに折り返しながら鍛錬する。この工程を十数回繰り返すことで数万枚の層になる。



### 六、造り込み

完成した軟らかい心鉄を、U字型にした硬い皮鉄ではさみ鍛接する（この方法は甲伏<sup>こうふせ</sup>という）







## 七、素延べ・火造り

刀の形に延ばし（素延べ）、小鈍を用いて切先を打ち出し、おおよその形を整える（火造り）。この段階で日本刀としての姿がはっきりわかってくる



## 八、生仕上げ

火造りしたものをヤスリなどの道具を使い、小さな凸凹が平面になるように削り整え、さらに荒い砥石で綿密に仕上げる

## 九、土置き

粘土に炭や砥石の粉を混ぜて焼刃土を練る。これを刀身の刃にする部分には薄く、それ以外の部分には厚く塗る。粘土の置き方によって刃文の模様が決まる



## 十、加熱

刀身を火床に入れて全体が約800℃になるまで加熱する。刀全体の加熱具合を縦方向から確認するのは至難の業





## 十一、冷却



水槽のなかに刀身を入れて急冷する。すると、土置きをした刃側と棟側で膨張率が変わり、刀に反りが現れる

※ 棟側：刃と反対側の背部

## 鉄に豊かさを感じながら

いつもと同じように玉鋼を用い、普段と変わらない工程で刀づくりに取り組んでいても、「今日は何かが違う」と感じることもあるという。それは鉄も火も自然のものだからではないかと明珍氏は理解する。そうしたときは、玉鋼に無理をさせるような仕事はしない。

同様に日ごろから自分自身も同じペースで継続し続けることを心がけている。結局、無理をしても、それが一週間続くかといえは決してそうではないからだ。自然体でいることが、明珍氏にとって全ての基本なのだ。また製作にとりかかる前に、作風のイメージをしつかり持つことも大切にしている。結果的にそのとおりにならなくても、目的意識を持って行動することの大切さを教えてくれたのは修業先の師匠だった。

もともと不器用で、修業に出るまで刀といえば時代劇でしか見たことがなく、特別な興味や関心はなかったという。しかし実際に手にしたときの圧倒的な存在感や、刀身の輝き、刃文の美しさなどに魅了され、それまでに感じたことのない新しい世界に引き込まれていった。

「この仕事を始めてから、日本刀には神秘性や精神性といった潜在的な力があることを改めて知りました。鉄は熱処理をすることによって、日本刀や火箸、または車になったりします。硬さと軟らかさ、重厚さと繊細さを併せ持ち、さまざまな形に変化する鉄に豊かさを感じずにはいられません」と語る明珍氏。今も鍛刀場で鉄と向き合い、汗を流していることだろう。ふいごで火を起こし、小鋸で鉄をたく力強い音が聞こえてくるようだ。

## 十二、砥ぎ・銘切り

ひずみを取り、全体を整えてから砥ぎ師をはじめとする職人へ回す。最後に銘を入れて完成

