

日本刀にみる匠の世界

～後編～

Produced by Working Group 0

「日本刀にみる匠の世界」と題して、2回にわたって日本刀の材料から、鍛錬、研ぎにいたるまでと日本刀の製造方法について、学生主体でお届けしようというこの記事。今回は前回12月号の材料、鍛錬に続き、日本刀の研ぎについてお届けします。知られているようであまり知られていない日本刀の世界について興味を持っていただければ幸いです。

はじめに

皆さんは日本刀の研ぎがどういったものかご存知でしょうか。機能的に切れ味をよくするのはもちろんですが、今日の研ぎは機能的なものとは別に美しさを充分に発揮するためのものです。言うなれば鍛錬により生まれてきた日本刀にお化粧をするようなものだとされます。そのお化粧の仕方により見栄えを変えることができるのです。それでは、そんな研ぎの幾つもの工程を簡単にではありますが紹介いたします。

研磨の行程

研磨の工程には大きく分けて下地研ぎと仕上げ研ぎがあります。下地研ぎは、まず刀全体の形を整え、工程が進むにつれ段階的に目の細かい砥石に変え、研ぎ面を仕上げていく作業です。仕上げ研ぎは、下地研ぎによって現れた刀の肌をより美しく見せ、その刀の持つ特徴（例えば刃文など）を際立たせるための作業です。

下地研ぎ

下地研ぎは主に5種類の砥石を使います（図1）。それぞれ目の粗さが異なり、研ぎが進むにつれて段々と目が細

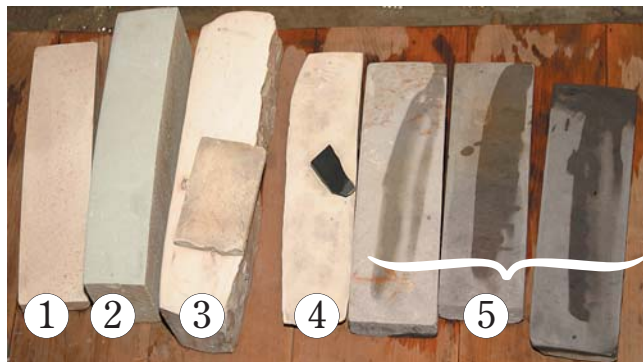


図1 下地研ぎで使う砥石（左から作業工程順）

かくなっていきます。そこで、工程ごとに研ぐ方向を少しずつ変え、前の研ぎ目の様子を確認しながら研ぐ必要があります。以下に、5種類の砥石による各工程を説明します。

①. 備水砥（びんすいと）

錆を取ったり、刀全体の形を整えて刃をつけたりする作業です。備水砥は研ぎの第一段階で、棟筋、鑄筋、横手筋などの刀の基本的な形が定まります。この工程が研磨全体の成否を決定すると言われるほど重要な作業です。

②. 改正名倉砥（かいせいなぐらと）

備水砥の作業でついた砥石目を取ることを目的とした作業で、砥石にあたる角度を工夫することが必要です。

③. 中名倉砥（なかなぐらと）

刀身に対して垂直方向に研いで、前工程でついた研ぎ目を取っていく研ぎ方をします。刀身に添って縦にしゃくるような研ぎ方（突き研ぎ）も用いられます。

④. 細名倉砥（こまなぐらと）

中名倉砥よりも硬度が高くキメの細かい砥石を用いてより繊細に研ぎ面を仕上げていきます。そして、ここから刀に合わせ研ぐ方向を合わせていきます。

⑤. 内曇砥（うちぐもりと）

下地研ぎの最終段階で、この作業によって地鉄の状態や焼刃の構成・働きなどがすべて現れてきます。前工程まで



図2 下地研ぎの様子

の作業とは違い、刀身を押すときよりも引くときに力を入れて研ぐことが特徴のひとつで、軟らかい砥石(図1、⑤左)で硬い焼刃を研ぎ、硬い砥石(図1、⑤右)で軟らかい地鉄を研ぐことが特徴です。

★砥石について★

現在、砥石には天然砥石と人工砥石があります。人工砥石の方が安価ですが、日本刀の研ぎには天然砥石を使うことが多いです。特に仕上げ研ぎでは必ずと言っていいほど天然砥石が使われています。なぜかという、人工砥石は刀を減らし過ぎるので、刀が削れすぎて修正が効かなくなってしまうのです。刀は使う度に研ぐので「減らさないように研ぐ」というのが大切なのです。

天然砥石の中でも、内曇砥は京都のものが良いようです。刀は産地によって特徴が異なるので、仕上げに使う砥石は刀と相性が良いものを使う必要があります。また、砥石は京都の中でも採れる山によって性質が異なっているので、刀と合ったものを選んで使います。これは実際に研いでみないと分からないのですが、失敗すると戻らなくなってしまうので、新しい挑戦というのはあまりできません。

砥石の善し悪しを決める要素が幾つかあります。天然砥石というのは堆積岩ですので、同じ内曇砥でも中に硬い不純物を多く含んでいるものがあります。これを「針っ気がある」といい、良くない砥石です。不純物を取り除きながら研げば使えないことはありませんが、時間がかかります。そのうえ、不純物に刀が引っかかってしまうと一番初めの工程まで戻らないといけないので余計に手間がかかり、良くありません。また、内曇砥の軟らかいものの場合、前の砥石目が早く取れるのが良い砥石です。

仕上げ研ぎ

次に仕上げ研ぎです。仕上げ研ぎでは、下地研ぎのように砥石を固定し刀を当てて研ぐのではなく、砥石を薄く(1mm以下)小さく(約1cm四方)し、漆で和紙を裏打ちしたものを用い、刀の上で研ぐのが基本です。目的により以下の6種類の工程に分けられます。

1: 刃艶(はづや)

刀の肌をより美しく引き出すための作業で、内曇砥を薄くしたものを使います。この作業で研いだ跡やむらをとっていき、この段階では、地が白く、刃が黒くなっていて、完成品の刀とは色が逆転しています(図3)。

2: 地艶(じづや)

地鉄の持つ最も美しい肌を引き出す作業で、出過ぎた地鉄を押さえる作業も同時に行います。微妙な肌模様を研ぎ

だすためには、砥石との相性があり、その刃にあった砥石を選択する必要があります。これは実際に磨いてみて判断しなければなりません。この工程が終わると、地は黒く、刃は白くなり、実際に見る刀の色合いに近づいていきます(図4)。

3: 拭い(ぬぐい)

地鉄の色をより際立たせるための作業で、地は黒く、刃は白く両者のバランスを取る必要があります。この工程では、磁鉄鉱や酸化鉄の粉に丁子油を混ぜ、刀身においていき、綿を使い元から先に向かって押さえ込むように拭っていきます。研師によって酸化鉄の粉に丁子油を混ぜる配合が違うなど、特徴があります。拭う工程は鉄と鉄をこすり合わせるため、こすり過ぎると熱を持ち黄色くになってしまうので研師(とぎし)の腕が良く分かってしまう工程です(図5)。

4: 刃取り(はとり)

拭いを入れると焼刃の色も地鉄同様に青黒くなるため、刃取りにより刃に白さを引き出す必要があります。刃文は

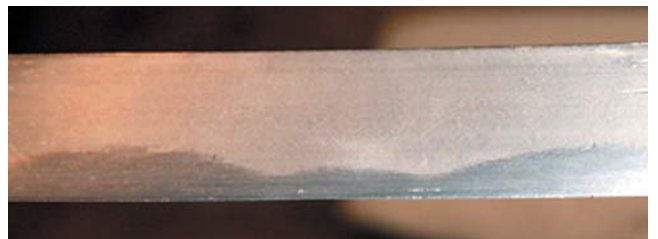


図3 刃艶での地と刃の色(下側が刃)



図4 地艶での地と刃の色(下側が刃)



図5 拭いの様子(すり鉢に入っているのが酸化鉄の粉に丁子油を混ぜたもの)



図6 仕上げ研ぎの様子

焼入れ時に決定されますが、その刃文をいかに引き出すかは刃取りによって決まります。

5: 磨き (みがき)

棟と鎗地を鉄のへらで磨き、光沢を出し黒く際立たせるための作業です。磨きの最後には柄(つか)に線を入れますが、これは研師のサインの役割もします。

6: ナルメ

横手筋を決め、切先(刀の先端)の研磨を仕上げる作業です。刀の印象の7割は切先部分により決まるため、切先を仕上げるこの工程は最も重要な作業と言えます。切先の研磨は力が入り過ぎないようにナルメ台の上で作業を行います。

以上が研磨の工程になります。

★研師の現状あれこれ★

現在、人間国宝に指定されている刀鍛冶が2人、研師が1人います。どちらもその世界の頂点に位置する方達です。国から技術を認められ、国から仕事を依頼されるようになると人間国宝として指定されます。

刀を1本研ぐのは7～10日かかる長丁場の戦いです。ですが現代の研師は昔と違い早さが要求されます。研ぎで生活していくのが昔よりも難しくなったからです。研師は芸術家ではなく職人として同じ作業を繰り返していくことが要求されます。研師の先生は「人間を機械化する」と表現していました。

研ぐというのは、刀鍛冶によって生み出された刀を、欠点をいかに少なくして見せるか、綺麗に見せるかという役割を担っています。つまり、刀が持っている特長を際立たせるのが研師の役目なのです。

このような仕事をする研師なので、様々なこだわりがあります。例えば、作業場は北向きになっています。研ぎ面の確認は光の影響を受けて見え方が変化するため、太陽による光の変化が少ない北向きが作業に向いているのです。

★インタビュー★

研師の秋元先生の作業場にお邪魔して、研ぎの作業を見学させていただくとともに、研師に関するインタビューを行いました。

編集者(以下、編) 研師になるのは大変でしたか?

秋元先生(以下、秋) 自分を機械化するまでが大変だったね。機械のように作業をできるようになるまでが大変。昔は中学を出ると入る(弟子入り)んだね。だいたい10年やって、お礼奉公が1年だから、一人前になるまで11年かかる。15歳で入ると25、6歳で一本立ち。20歳を過ぎると骨格が決まっちゃうから、12、3歳などから始めて体を作っておかないといけないんだね。20を過ぎてからだとツライよ。

編 先生はお幾つで弟子入りなされたのですか?

秋 大学卒業してから。

編 ……そうですか。ところで、日本刀ができあがるまでにどのくらいの職人が関わっているのでしょうか。

秋 刀を作る作業は部分部分で分業化されているからね。〔ここで日本刀を何本か見せていただいた〕拵え(こしらえ)に入れた刀を1本作るには、まず打つ人、はばきを入れる白銀(しろがね)師、白木の鞘を作る白鞘師。鞘の塗りは塗師(ぬし)、さらに柄巻(つかまき)師などがある。鏝(つば)は白銀師が作ったり、専門の人が作ったりしている。鏝を作る人の学校があるんだね。こうやって1本の刀ができあがる。今の人は鞘を綺麗に塗れる人が少ない。その中の、研ぎというのは身を綺麗にするだけ。表は刀鍛冶で、あとは裏方。だからあんまり見せないね。

編 たくさんの人が関わっているんですね。その中でも研師は刀身の仕上げをするわけですが、研師によって刀の風合いが変わってきたりするのですか?

秋 地金を出したり、刃文を出したりする部分で個人差が出るね。女性が口紅を塗ったりするのと同じ。女性と同じなんだね。まず姿が美しいか。そして、帽子(刀の先端の刃文)が顔に当たる。そこで刀の70%が決まる。それから肌が綺麗。目が細かい、荒れている、潤っている、なんかがある。刃文が個性に当たる。その個性をどうするかが研師。

編 帽子で70%もですか。帽子のどこを見ればいいのかですか?

秋 焼きが先で返ってきている。そこに品があるかないかなどを見る。刀によってそれぞれ違う。だから飽きない。

編 ……違いが分からないのですが、品があるとはどの

ようなものですか？

秋 難しいね。刃文にも地味、派手がある。互の目（ぐのめ）などは派手で、直刃は地味。帽子に品があるというのは、返ってくる部分が丸い方が品がある。そこを丸く焼きを入れるというのが非常に難しい。〔ここで刃文などを紹介している本で説明を受ける（図7）〕返りの部分は技術が現れる。刃文は個性。個性の部分を出すのか、控えめにするのかというのが研師の問題なんだね。研師は、そのような、刀が持っているものをいかに良く見せるかというのが仕事。

編 なるほど。少し分かってきた気がします。研師によって違いが出るのですね。

秋 姿を見ると時代が分かり、地鉄を見ると産地が分かり、刃文を見ると作者の個性が分かる。だから、刀の当てっこだが出来る。誰が作ったのかっていう。

編 当たるんですか？

秋 当たる当たる。

編 今までの話を聞くと、やっぱり「刀鍛冶が表」って感じがしますね。

秋 そうだね。だから研ぎは人にはあまり見せないね。

編 使わなくてもたまには研ぐのですか？

秋 ちゃんと手入れしていれば必要ないね。

編 でも錆びさせてしまうと。

秋 そう。鉄だから錆びてきちゃう。そうすると研がないといけない。

編 後継者問題はありますか？

秋 うーん。あんまりないんじゃない。

編 お弟子さんが足りないということはありませんか？

秋 足りなくはないね。結構いる。うちは取らないけど。

編 血筋は関係なく入れる世界ですか？

秋 そうだね。弟子に来ればね。

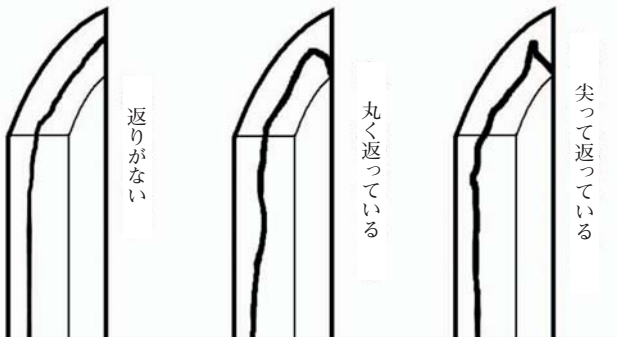


図7 帽子の返り

編 現代の刀は、見た目を重視して切れ味は考えていないと思いますが。

秋 切れない刀は見た目にも締まりがなくなるから、美しい刀はやっぱり切れるよ。

編 そういうものなのですか。機能美というものですかね。本日はとても興味深い話を聞かせていただきありがとうございました。

おわりに

これで、前編（2004年12月号）、後編の2回にわたって日本刀に見る匠の世界をお送りしたわけですが、いかがだったでしょうか。誰もが存在を知っている日本刀、細かい部分は意外に知らなかったのではないかと思います。様々な匠の技が日本刀を美しく、そして強くしているということが少しでも伝わったのなら幸いです。

最後になりますが、取材に協力していただいた新井先生、秋元先生にこの場を借りて厚く御礼申し上げます。

※添付のCD-ROMに、実際に研いでいる様子を収めたムービーが収録されています

参考文献

- 1) 京都天然砥石組合記念誌編集委員会編：「京都天然砥石の魅力」（1993）京都天然砥石組合。
- 2) 広井雄一：「刀剣のみかた＜技術と流派＞」（1971）第一法規出版。

おまけ

- ・約1kgの日本刀1本作るのに、材料となる砂鉄は約40kg必要なのです。
- ・日本刀の値段は、安いもので100万円程度、高いものだと数億円にもなるのです。居合用だと10万円程度から。
- ・茎（なかご）の部分（持つ所）は錆を取ってはいけません。この部分の鉄は焼きが入っていないので錆び易く、わざと錆びさせる事で錆をとめており、この部分の錆をとってしまうと美術的価値も下がってしまいます。
- ・テレビなどでよく見る居合切り、実はあれをやると刀身が曲がってしまい、鞘に収まらなくなることが多いのです。
- ・良い刀だと曲がってしまっても、3日ほど経つと元の形に戻るらしいです。

会誌編集委員 WG0 メンバー（平成16年度）

青木佑一（東工大 D2）、柿沼康弘（慶応大 D1）、川口和紀（日本大 M2）、秋元俊成（東洋大 M2）、長谷亜蘭（職能開総合大 M1）、小川直哉（中央大 M1）、小谷浩之（埼玉大 M1）、奥野将樹（東京大 B4）、横田 諭（横国大 B4）