

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、 金工の技

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 第三回 鍛冶職人と刃物の内容

第2回 補修授業

刀剣の扱い方

【注意事項】

【刀の抜き方】

【手入れの仕方】

1. 道具
2. 手順
3. 注意

【錆びに關しての注意】

錆が発見された場合

【保存法】

第3回 鍛冶職人と刃物

昔から有名な鍛冶の町

洋鉄について

【鉄の基本】

- 1 炭素量による区分 鉄、鋼、銑鉄、合金鋼
- 2 熱処理のおさらい
燃料について
 - ・ 焼き入れ
 - ・ 焼き戻し
 - ・ 焼き鈍し（やきなまし）

【巷に流れる刃物の知識】

鉄の地肌について

【練り物】

【ダマスカス】

ダマスカスの製法

良く使われる鋼材について

講師 岡安鋼材社長 岡安一男

刃物と刃物鍛冶

【火造りをする刃物職人について】

【家柄と腕】

【名工会による刃物系職人の分類】

【打ち抜きと切り抜き刃物製法の違い】

【分業について】

刃物に関する質問や考え方

【職人の包丁と家庭の包丁】

【研ぎについて】

- (1) 家庭で包丁を研ぐ場合のアドバイス
- (2) 実際に研いでみましょう。

【包丁診断】

- (1) 研いでいると刃が細かく欠ける包丁があります。
- (2) 当会に刃物に付いてのメールが入りました。

【最も切れる鋼は何か】

- (3) 工場以外でしか出来ない圧着三層の複合材を使う
- (4) 火造った包丁の場合に見かける傷
- (5) 最も切れる鋼は何か
- (6) 刃物コンテスト【刃物コンテスト】
- (7) 日本のナイフ【日本のナイフ】
関連余談 日本の自然派の民について
関連余談 日本の洋ナイフの方向

下記の法人及び企業にご協力いただきました。
有難うございます。

財団法人日本美術刀剣保存協会 & 刀剣博物館
岡安鋼材株式会社

前回授業の補習を行ないます。

刀剣の扱い方

【注意事項】

刀を袋に入れる場合、刀の先端側の鞘（さや）から入れる事。逆に柄側を上にして袋をかぶせた場合、袋から刀を出す時に抜けやすく危険です。

刀を持つ場合“鞘走り”やすい、刀がありますので持つ場合は常に柄を上にして鞘を持つ事。

保管する場合、登録書は必ず刀と一緒にしておく事。

危険ですから、周りに気を配る事は常識です。



【刀の抜き方】

刀は下反りにして鞘を右手で上から握り、左手で柄（つか）を持って鯉口を静かに切ります。“鯉口を切る”とはハバキ（刀を鞘に固定させる口金の部分）の締まっている部分を抜くことです。刃は“鞘の中央を滑らす感覚”で静かに抜きます。

納める時も下げ反りのまま、鯉口に刀の棟を乗せ、静かに鞘の中央を走らせて納めます。



刀を鞘から抜く

【手入れの仕方】

油は古くなると酸化し錆の原因となります。刀のお手入れとは“綺麗な油を引きなおす”ことです。

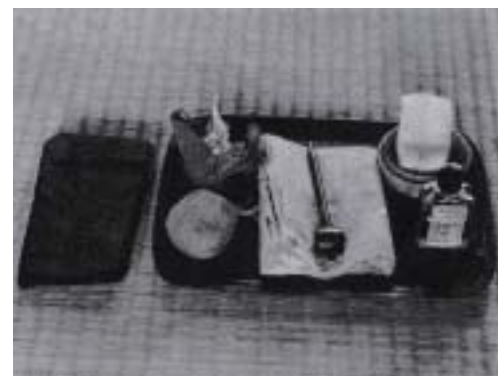
1 道具

目釘抜き。打粉（砥石の微細粉）。拭い紙（良質の奉書の揉み紙）。

油布（ネルは洗って糊を落として使う）。丁字油（錆防止）。

拭いはティッシュ、油はミシン油、又は植物油で代用することも可能です。

但し、ゴマ油など匂いの強い油はさける事。



お手入の道具

2 手順

（1）刀を横にして目釘抜きで目釘（竹製）を抜きます。

目釘が外れたら柄から刀がすっぽ抜ける状態ですから充分注意して下さい。切先を上にして鞘から刀を下に抜くようにします。柄と刀をはずす段で、くい付いて外れない場合があります。多少前方に傾斜させ刀を立てた状態にして“柄を持っている左手首”を右手で上から下に軽く叩きます。打撃で柄が微妙にゆるみますが勢いよく叩くとナカゴが短い短刀などは飛び出す危険があります。それでも抜けない場合は木片を用意し、刀が差し込んである柄の淵の上にあて刀に傷を付けないように木槌で軽く叩いて外します。最後にハバキを外します。



柄から刀をはずす

(2) 古い油を拭きます。拭き紙は2枚必要です。

刀のナカゴを左手で持ち、拭き紙を右手に持って刀の棟側から挟み込み刀身を挟む形で被せて静かに力を入れず“手許から切っ先”に向かい油を拭き取ります。指を切らないよう注意して下さい。汚れが取れない場合は、拭き紙にベンジンや無水アルコールを湿らせ

(3) 次は映画などで良く見る打ち粉です。

手元から切先に向かい平均して打ち粉を叩きます。終わったら刀を反対側に返して切先から手元に下げて叩きます。別の拭き紙で先ほどと同様に棟から被せて打ち粉を拭いていきます。綺麗にならない場合はくり返します。終わった状態で、錆などの故障がないかを調べ、問題がなければ一旦刀を鞘に納めて下さい。

拭き紙やネルは目的別に分けて使います。

打ち粉がない場合はベビーパウダーでも代用できます。

油をとってから打ち粉をかける。



(4) 油をひきます。

洗って乾燥させたネル(布名・柔らかい布)は3cm×6cm程度に切って折りたたみ、油を湿らせておきます。まず、刀を抜きナカゴを左手で持って刀を見る感じです。作っておいた油ネルで拭き残しがないよう全体に塗ります。油がたれるような状態は禁物です。

ナカゴにも手に付いた油などをつけ軽く拭いて下さい。刀身とナカゴの拭き紙は別にします。

(5) 組み立て。

柄と目釘を用意して下さい。始めにハバキを取り付けます。次にナカゴを持って刀を垂直に立てます。ナカゴを柄に静かに入れて下さい。

刀のバランスを考えネルなどで刀身部を持つと入れやすいはずですが、危険がないよう慎重に行ないます。ナカゴを柄におさめた状態で目釘を穴に入れます。穴が合わなければ刀を垂直にし“柄を下から上に軽く叩いて下さい”。目釘を入れ刀を鞘に納めて終了です。



ナカゴを鞘に入れる。

(6) 注意

日本刀は十数種の砥石で研磨されています。砂埃などを付けたまま強く拭きますと「繊細な研ぎ部」に傷が付きます。風の強い日に庭先で観賞するなどは避けて下さい。当然ですが、道具は常に清潔に保ちます。

良い刀ほど研ぎが念入りですから注意が必要です。



刀をおさめる。

【錆びについて】

刀の保管状態が悪い場合や鞘が新しい場合は、刀身が鞘内の一部に触れてその部分だけが油切れを起こし、鏡面が曇ったりする場合があります。

錆の原因にもなり注意が必要です。新しい鞘の場合多少直した方がよい場合もあります。

白鞘は“休鞘とか油鞘”の別名があり、“刀の普段着”と考えて下さい。

拵えは装いで”になります。保管する場合は白鞘が理想です。白鞘は二つ割りになっています。昔からの知恵で貼り合わせ部は続飯（そくい・御飯糊）で接着しており、鞘師はこれを簡単にはがして調整します。

古い鞘は錆や汚れが付着していたりします。ここから錆が出やすくなりますので注意して下さい。

新しい刀や研ぎ上げた直後の刀も錆が出やすいものです。半年は慣らし運転と考え“一ヶ月に一度くらい油の拭きかえ”を行ないます。後は一年に2回程度で充分です。逆にあまり頻繁に打粉をするなどは刀を傷めるものになります。



錆が発見された場合

必ず研ぎ師にまかせて下さい。自分で行なって刀を駄目にする場合があります。但し、古物商から購入した刀（目安として100万以下）は、研ぎ師から見た場合、ほとんどが“刀と言えない”粗悪なものといっても言い様です。サイトの刀剣商は見せかけで全て古道具屋です。

昔からの刀剣商はあまりにもデタラメなので同席しているだけで刀剣蒐集家（何千万～億の刀などを扱っている本物趣向の人達）から嘲笑され信用が下落することから完全に撤退しました。現代刀を除いては一社も出ていません。刀鍛冶はもっと強烈で、居合い刀に使う以外は“数万でも出したくない鉄くず”と言っている人もいます。“研ぎに出す”にしてもこうした話を聞きますと刀の質によってはお金をかけるだけ無駄な感じがします。

【保存法】

湿気の少ない場所、刀は乾燥してる保管場所が理想です。

逆に拵えについては乾燥し過ぎることは問題です。刀は白鞘で保存し、拵えはずして別に保管して下さい。

刀を立てておかない事、夏の暑い日など油が溶けて下がり溜まって汚くなります。横にしておく方が言い様です。桐の箱は最適ですが、樟脳やナフタリンは錆の原因となります避けて下さい。

刀についての補修はここで終了します。

素晴らしい日本の技文化の代表格、鋼の冶金美術品“刀剣”は世界に誇るものです。

本文を勉強した後、日本刀剣美術館（ページ末参照）を見学される事をお薦めします。

第一章 金工

第3回 鍛冶職人と刃物

特別講師 岡安鋼材 岡安社長
協力 財団法人 日本美術刀剣保存協会



【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】

教科書より転写、及び無断使用は禁止いたします。

今まで和鉄を中心に勉強してきました。ここでは一般鍛冶職人が使う洋鉄を和鉄とかかわりながら勉強します。

昔から有名な鍛冶の町

- 【高知土佐刃物】 各種山の道具、刀と共に発展した。独自の技が光っています。
- 【大阪堺刃物】 タバコ包丁の素晴らしさが切っ掛けでした。幕府がこれに目を付け、「堺極」の印を打った認定刃物を全国で販売しました。この時、量産を行なう必要性から分業体制が確立しました。
- 【兵庫三木刃物】 古くは大和鍛冶と百済の韓鍛冶の影響大。大工道具鍛冶では有名な町です。
- 【新潟与板刃物】 刀鍛冶から始まった産地、特に鑿、鉋など大工道具が有名です。同じ新潟の燕などは現在、食器の産地と重なります。
- 【福井越前刃物】 700年前、京都の刀匠が創始者であり、各種刃物を造っています。
- 【長野信州刃物】 与板同様川中島の合戦が契機。独自の製法が残っています。
- 【岐阜関刃物】 大衆の刃物ゆえに日本最大の産地でした。現在もその傾向があります。刀も居合い刀など廉価なものを中心に造っていました。
- 【岡山備前刃物】 中国地方は昔からタタラ製鋼が盛んなところであり優れた刀が造られています。
- 【東京江戸刃物】 江戸には全国から集まった鍛冶の技が融合し、優れた技を持つ誂え鍛冶がいました。江戸ゆえの技は一つのブランドでした。そこには粋があり、江戸の技は他県の目標であったと思われます。

洋鉄について

洋鉄は“鉄鋼石や砂鉄”を加熱し“流れる状態”に溶かして作ります。

従って溶鉄とも言います。溶かした段階で、炭素量の調整や他の金属等を加え鉄合金なども作ります。又、完成した“異なる種の板”を貼りあわせた複合材や化粧材なども刃物材として工場で作ります。和鉄との大きな違いは大量に造れる事です。販売されている鉄や鋼は、和鉄の製造過程で言えば“精練と鍛錬を終了した段階”にあたるもので、板や棒状に使いやすく成形されています。現在の鍛冶職人はここで完成した多種の材料から“道具に合った適材”を選定します。鍛冶の腕が問われるのは、選んだ材料によって“火造る温度や焼き入れ温度”などが異なり、巧みにそれぞれの材の性質を引き出すことと成形技であります。

【鉄の基本】

1.炭素量による区分

日本の刃物の特徴である“複合鍛え”は下記の“鉄と鋼”を使って行ないます。



複合鍛え 鍛接〔光っている部分が鋼、鈍い光が鉄〕

【鉄】 柔らかく“常温で叩いて延びる”性質を持っています。炭素が0.03%以下。

【鋼】 “常温では延びず過熱して叩くと延びる”性質を持っています。炭素が0.03～1.7%迄。黄紙や白紙はこの種です。

【銑鉄】 “加工する場合、何をしても延びず叩けば割れてしまいます。”炭素が1.7%以上、鉄鑄物（茶釜など）の材となります。

【合金鋼】鉄に微量の他金属を加え異なる性質の合金鋼が多種作られています。

例として青紙はこの種です。ステンレスなど錆びない鉄合金もここに入ります。

2.熱処理のおさらい

燃料について

和鉄を「火造る」場合、刀鍛冶は“松炭”を使いますが、洋鉄の火造りは“コークス、重油”などを使います。最後の“焼き入れ”作業は、小鍛冶（火造る鍛冶の総称）全てが“細かく割った炭”を使います。

(1) 焼き入れ

刃の硬度を上げ切れ味を本物にする加熱処理の技です。一定温度に上昇させて“水や油槽”に投入し急冷します。この作業で鋼の組織を変化させ硬化させます。

焼き入れの適温は赤らめた時の“色と輝き”で判断します。その関係から作業は夜間行ないます。

(2) 焼き戻し

焼き入れで急激に硬化させる為“組織の歪みが出たりや硬くなりすぎる”などの問題点が生じます。この状態で刃物を砥石にかければ刃先はポロポロと細かく割れるほど不安定です。この歪みをとる為に“安定させる作業”を行ないます。これが【焼き戻し】です。規定の低い温度に上げてから、水や常温でゆっくり冷やします。加熱から冷却までの時間は、道具の目的や厚み、材質等によって異なります。“焼き入れをする全ての刃物や道具”は必ずこの作業が必要です。

“熱処理の腕が悪い”と影で言われているベテラン職人もいますからかなり難しい作業です。

(3) 焼き鈍し（やきなまし）

鋼を単なる鉄に戻してしまう技(?)です。

落語で確か“道具屋”と記憶していますが「火事場で拾った道具」をおもしろおかしく売り飛ばそうとする話です。火事で長時間赤められて脱炭し、ただの軟鉄になっています。道具としては鉄屑です。昔の人はこの事を知っていたのでそのおかしさが分かりましたが、今この落語をやっても伝わらないはずです。

又、素人が小刀を作り変える目的で、グラインダーを使い削りに手をかけ過ぎ鋼を駄目にするといった事があります。こうなりますと焼き入れをしても硬化しません。職人はグラインダー作業で温度を上げないよう工夫をしています。

【巷に流れる刃物の知識】

「売る側の思惑や、片寄った情報」などからかなり疑問を感じる環境が目につきます。例えば、売価を高めに設定したい為に“流した情報”も少なくありません。こうした風潮は鋼材関係者、刃物鍛冶などの悩みの一つとなっています。

例えば

「玉鋼や刀の製法を伝承する鋼で・・・」あたかもタタラ製法と誤解する表現であり、これは間違いです。「日本古来の刀の技術を継承する、匠の技で鍛えました。」これも同じです。白紙や青紙（日立鋼の溶材鋼の呼称）は日本刀を作る材料ではありません。「白紙より切れ味の優れた青紙」本来比べる性質のものではありません。青紙のほうが“質が良い”と思わせ高く販売することが目的になっています。青紙の原価と使う量から考え、刃物の価格に対し、使う量から考えて極端に響くほど白紙との差はありません。因に白紙は炭素鋼で青紙は合金鋼です。これらの全てのコピーですが“相手が知らない”ことを理由に“言いたい放題で実に目障りです。このコピーを作る人達は、商人かあるいは鋼について知らない人達です。鍛冶屋から見れば「何だこれは・・・」といった感じがあります。いくら小説のような響きのうまいコピーでも、職人は羞恥心を持っていますから、こうした表現については困っています。

又、有名な職人についてもかなり誤解のある表現が見られます。

どんな形で有名なのが重要であり、考えてみればこれらを区別せず全てを混同して“何となく凄いと思っている”場合も少なくないようです。“腕の質から有名な職人”なのか“販売で常に出てくる為に有名な職人”なのかをまず区別して下さい。販売店は“売れ筋と利幅が優先”しなければ扱いません。又、お金をかけて宣伝する刃物は、大量に売りたい画策ですから、採算が取れる価格帯で造っています。従ってコピーはあくまでも演出です。職人の質を見抜けなければ、職人の語る言葉についても本物がどうかなどは専門家でなければ分かりません。誰でも感動的な言葉など語ることは出来ます。そこでどう判断するかですが、“どんな形で本に露出しているか”を注意深く観察して下さい。売る為ですかそれとも質を見せる記事ですか。因に法隆寺などの釘を造る白鷹親方や、世界的な“ピッケル鍛冶の二村親方”などは、売る為のシーンにはまず出てきません。二村親方は火造りが出来ないと言われている“削りナイフ用の鋼合金材”を火造る凄腕です。こうした話からどう判断するかは各位ですが、視点を変えてチェックしてみると鍛冶の生き方などが分って面白いと思います。

鉄の地肌について

刀の場合、鉄を鍛錬する“折り返しの手法”から固有の地肌が構成されます。美しい“地肌”は“技の良し悪し”を判断する証しです。一般鍛冶の場合にもその歴史から“観賞できる地肌”が現存します。しかし刀の鍛錬ほど繊細なものではなく、むしろデザイン的な面白さを楽しむ技法です。下記の2種の方法がありますが突き詰めれば、同じ発想かと思われず。



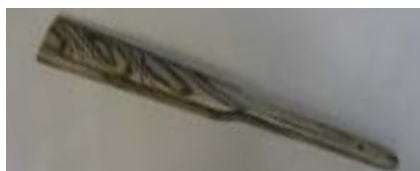
左の刀の地肌を拡大、火炎が見られる。

【練り物】

一般的な練り物は、異質な鉄や鋼を合わせ、わかして練るもので和鉄鍛えを源流とする小鍛冶の趣向的な“加飾技”です。模様は練る為あまり秩序はありません。一般的には練り方と模様の大きさが意図するサイズになった時、作業を終了します。刀の鍛えもこの練り技ですが、ここでの発想から考えれば細かすぎて図柄を単純に楽しむ用途とは違います。洗礼された技法を捉えるもので判断の基準が異なります。



練り物



ダマスカス風遊び



練り物〔錆び付け〕

【ダマスカス】

ダマスカスは紀元前3000年前シリアの古都ダマスカス（現・トルコのあたり）の遺跡から世界最古の金属象嵌が発掘されました。この金属を組み合わせる技法から“鉄象眼”と見立て“デザイン模様を作為的に想定する”ことからダマスカスと言う名が付いたと思われます。化粧象嵌作業は“焼物の象嵌技”に近いもので、発色の異なる粘土を使って模様を組み込む技法と類似しています。因に漆にも同じ発想の象嵌があります。

ダマスカスの製法

鉄片を重ねますが、厚みや形そして枚数、そして鉄の種類などを組み合わせて“色合いと模様”を想定します。これをばらけないよう数カ所接合し、赤らめて叩いていきます。重ねた層は引き延ばされ流れが生まれます。これを削り出すことで断面にも模様が露出します。

ニッケル系の鉄合金や鉄や鋼など“異質の鉄”を組み合わせ、その組織的違いや酸化から、色目模様が浮き立って見えると言う訳です。模様の出し方が腕ですが、むしろ経験がものを言う作業です。現在、出来合いの複合材が販売されており、ナイフの製作などはほとんどこの材を使います。従って普通の作品を作るのと変わりはありません。但し小鍛冶の場合は火造りの技を使い、ひと味違うものを造ります。

又、自ら作ったダマスカス板の2枚で鋼を挟んで切れ味の鋭い本割り込みのナイフを造る職人もいます。ダマスカスだけの刃は“硬い部分と柔らかい部分”が交互に露出することになり、厳密に言えば鋸のような感じです。ダマスカス製法は観賞性を強調したものですから、作る側の遊び心や自慢するといった粋な面があり、これはこれで良しと考えるべきものです。その意味では惚れ惚れする美しいナイフがあります。



ダマスカス槍砲〔昔の砲〕

良く使われる鋼材について ————— 岡安鋼材社長 岡安一男

刃物を作る多くの鍛冶屋さんが使っている刃物鋼は、例えば、安来節で有名な島根県安来市に有る「日立金属株式会社」などで製鋼されています。この地域には古き時代“日本刀を鍛造するときに使う玉鋼”（タマハガネ）を造った多くのタタラ（炭と砂鉄で製鉄する時の炉）がありました。ですから、歴史的にも鋼の故郷であり、ヤスキハガネとして多くの鋼材店で販売されています。

刃物鋼にも色々ありますがこれらの中から、黄紙鋼、白紙鋼、青紙鋼、銀紙鋼について御説明いたします。

この4種の鋼材のうち黄紙鋼と白紙鋼は純粋炭素鋼です。青紙鋼は合金鋼となります。まず**黄紙鋼**は1号と2号3号とありそれぞれ炭素の含有量の多い順に分けています。主にナタ、オノ、農具類などの重刃物類に使われます。黄紙独特の刃先にネバリがあるからです。**白紙鋼**ですが炭素の含有量が黄紙鋼に比べて多く、大工道具のノミ、カンナ、本職用包丁など高級刃物に使われています。玉鋼に最も近い鋼と言われています。**青紙鋼**は、1号2号があり、やはり炭素含有量の多い順に1と2に分けます。

また、黄、白紙鋼に比べ青紙鋼の大きな違いはCr（クロム）とW（タングステン）が含まれていることです。この刃物鋼は、刃持ちが良い特徴があります。やはり、大工道具のカンナ、ノミ、高級刃類や包丁等に使用されています。

銀紙鋼は、錆び（さび）に強い刃物用のステンレス鋼と考えれば分かりやすいと思います。1、3、5号の3種類で炭素含有量の多い順に分かれています。銀紙鋼は一般鍛冶では鍛接（鋼と地鉄を合わせる技）は出来ないとされています。主に医療用刃物やナイフなどに使われます。これらの全ての刃物鋼は研究を重ね鋼材にとって良くないリン、イオウそして鉛などの含有を徹底的に減らした最高の刃物鋼と言えます。

何故「鉄なのに黄紙鋼、白紙鋼、青紙鋼、銀紙鋼、と紙の名前を付けたのだろうか。」と思うはずですが。これには幾つかの説があります。

まず、同じサイズの鋼材で材質を間違えないように、それぞれに色の違った紙を貼って区別したとか、グラインダーでそれぞれの鋼材をすって火花を出したときの色を言うとか、錆びたときの鉄肌の色といった話しまであります。私個人の見解は紙を貼った説が正しいと思います。

鋼は使用目的にあった鋼材をきちっと処理（焼入れ・焼戻し）し、鋼の持つ特性と性能を最大限に引き出すことでどの鋼材も価値があります。価値を引き出せなければどんな材料を使ってもまずいと言った事になります。それと研ぎは切れ味につながり重要です。プリキでもうまく刃付をすればヒゲもそれるのです。

鋼の種類を指して“何が良いのか”といったことを良く聞きます。鋼を理解していない人達の会話ですから料理人やナイフの好きな人達はこの点を考えて今後お話をするようにして下さい。

岡安鋼材

販売用の見事な数のナイフコレクションが楽しめます。お店の二階です。うまく行けば社長にお話しが聞けるかも知れません。場所は末尾に掲載しておきます。

刃物と刃物鍛冶

製法については今迄勉強した部分で十分ですから、別の角度から説明します。

【火造りをする刃物職人について】

日本の刃物鍛冶は“誇れる刀の製法を継承した技”と伝えられています。しかし一般鍛冶の歴史を考え多少じっくりしない面があります。と言うのは、明治まで一般鍛冶もタタラで造った和鉄の長い歴史を持っています。

明治の廃刀令により優れた刀匠の技が一般鍛冶に流れたということは否定できませんが、この事だけで刀の製法を継承したと言い切るのは無理があります。又、昔の刀鍛冶であれば一般鍛冶と同じように刀以外の様々な詠えを行っていたはずです。その点から技の複合は当然推測できます。確かに複合技は刀の複合鍛えと類似していますが、厳密には目的が多少異なります。現在の言葉の使い方から考え商売人が素人に対するの演出として刃物の価値を高める戦略ではないかと考えます。土佐刃物を例にとっても、多くの刀匠が転業し飛躍的に技術が上がった例がないわけではありません。しかし一般鍛冶の昔の姿ですが、曲げ物師とも言われていた詠え鍛冶ですから、鉄製品の製作から農具や道具などの修理、何でも直すその地域の誇り高き道具の名医でした。現在も地域独自の地包丁などを造る鍛冶にその姿をみます。こうした一般鍛冶の“誇りある歴史”から考えて、刀鍛冶がその背景といった説明はちょっと気に入らない感じです。

語るとすれば「刀と同様に“和鉄の技を継承した”ものである」と肩を並べる程度の実話を話した方が“世界に誇る日本の鍛冶”としては確りと大きく見えるはずです。各位はどう思いますか。

【家柄と腕】

何10代目とか言った鍛冶屋さんがあります。難度の高い個人技ですから時代を超えて腕がそのまま継承し続けると断定できません。例えばつくだ煮屋さんのように、ある程度口伝を話す事で息子に伝承し老舗の味が守れるといったものとは違います。伝統とは家柄であります。その名を超えた凄い技を持つ鍛冶職人もいます。しかし腕の研鑽より歴史的名前を活用し稼ぐ鍛冶もいます。はっきりしている事は“力のある末裔”ほど歴史は誇りとし、それを汚す事のないよう頑張り、あえて家柄を誇示することはありません。

こんな事もあります。“研鑽の基本である一点から見つめて明確な答えを導き出そうとする“こだわる”は研鑽姿勢として当たり前のことです。本物の職人からこの言葉は聞いた事がありません。「こだわるのは修行の経過で答えを求める為の姿勢だよ。」とのことでした。次元の低い職人を見ていると素人側に立ち、受け狙いと分かりやすくする理屈が先行し、この言葉や姿勢を持って本物であろうと演出します。消費者でこれを見抜く目がない人が騙されます。職種によっては環境が甘い為、これで勝ち組になれます。強気で元気も良く素人はさらにこの術中にはまります。口が上手い人や商売上手な人、歴史や雑誌などを売り物にしている職人などは多少疑ってかかった方がよさそうです。経験上、妙にこうした職人の高額作品は避けたほうが良いと思います。購入する前に“商売人か、それとも職人か”の判断をする気持ちで、調べていけばある程度は分るはずです。刀鍛冶などは全刀鍛冶を対象にしたコンテストがありますので調べる方法はあります。



【名工会による刃物系職人の分類】

刀も含めて“鍛え、沸かし、鍛接製法”などを行なう“火造り職人”の総称を昔から「小鍛冶」と呼びます。小鍛冶を含め刃物製造者全体の総称を刃物職人とします。便宜上、区分として火を使い叩いて造る職人を小鍛冶と呼び、それ以外を刃物職人と言え良いと思います。火造りも焼き入れも出来ない刃物造り(?)を、刃物の仕立て屋あるいはマニア職人、あるいはマニア作家とします。ロッパ以上に魅力ある“刀鍛冶のいる日本ゆえに世界一の實力ある美術ナイフの産地”にしたいものです。

【打ち抜きと切り抜き刃物製法の違い】

洋鉄刃物板や刃物複合材(鉄と鋼、ステンレスと割り込み鋼、ダマスカスなど多種の化粧金属材)などを切り取って刃物を造る方法です。この材はアマチュアからプロまで幅広く使われています。この材を使いプレスで打ち抜く製法は、家庭用の刃物などに多く見られます。高価なものは、切り抜いて造る製法ですが難度の高い職種は鋸、ホールディングナイフ、理美容挟、そして鍛造の牛刀などがあります。鋸などは切り抜くと言う事より板の原料を使って“火造る”と言った方が正しい製法を行なっている親方もいます。打ち抜きの代表的なものはドイツのメーカーで利便性の高い使いやすい家庭用の包丁があります。利点としては手間のかかる火造りを省くことができ製作時間を短縮し大量生産が可能です。



切り抜き高級包丁

【分業について】

刃物の場合も分業で造る職人がいます。例えば“火造りができなければ分業”といったことにはなりますが、多少注釈をつけたくなる例があります。包丁の町“大坂の堺”ですが幕府の命により“刃物の生産性”を上げる為に発展したシステムが伝統として息づいています。工具をはるかに超えた“プロの研ぎ師”と“火造る職人”とが組んで包丁を造ります。鋼の研ぎを極めている点で“火造りの腕を見抜く目”があります。「鋼に触れて知りつくしている」と言う事の証しですが、江戸鍛冶が“堺の研ぎは凄いよ”と言うほどです。こうした研ぎ師を誤魔化す事は出来ません。現在、多くの研ぎ師が納得できる小鍛冶に包丁を発注し、自分で仕立て銘を切って販売しています。又、切り抜きが可能となったことで自ら包丁を造っている人もいます。刃物を熟知している意味から考えれば“削りナイフ”のクラフトマンとは大きく異なり、プロとしての存在感があり充分納得できるものであります。

刃物に関する質問や考え方

今回は刃物が中心ですから“包丁とナイフ職人”を考え、第4回で道具鍛冶や他の職種を勉強します。

【職人の包丁と家庭の包丁】

料理人が使うプロ用の包丁と“主婦の使う家庭用の包丁”とでは根本的に発想が違います。プロの包丁は刃が硬く扱いが難しい為、素人が使うと欠けやすいようです。又、バランスと重さも違い、ほとんど炭素鋼ですから手入れをしないとすぐに錆びてしまいます。従って研ぎは日課となります。

家庭用は切れ味を犠牲にしても欠けにくい包丁が使いやすくと考え作られています。さらに打ち抜き材は薄く出来ることから重さも軽くもなります。プロの包丁の材質で同じように薄くしたら、落とすだけでも欠けてしまうはずです。家庭用が良いとは言っても、お料理が好きな人であれば“本格的な包丁”はやはり夢であり最高です。気分が違います。道具も食材も丁寧に扱い、料理の腕もグーンと上がるはずですよ。



両方ともプロ用の刺身包丁です。前者は柳刃、後者は珍しい反りがある蜻引きです

【研ぎについて】

研ぎを頼む場合、町場に“包丁と挟み研ぎ”の看板を出している店があります。又、スーパー店頭で時折見かける研ぎ屋さんもあります。こうした研ぎ屋に出して“おかしくなった挟”や包丁が、鍛冶屋さんに戻ってきます。“切れたのはその時だけで前より酷くなった”と言う理由です。特に、挟は100%良い結果を聞きません。造った職人に依頼すれば、ひねりなどの調子も出て挟は新しい時そのままに蘇ります。包丁も築地卸売り市場などの“プロ用の研ぎ”と比べると町場は“月とスッポン”はっきり言って“下手すぎ”です。必ず製造メーカーにお願いしてみる事をお勧めします。

(1) 家庭で包丁を研ぐ場合のアドバイス

砥石の面は常に平らにしなければプロでもうまく研げません。家に砥石がある場合は、砥石の面を道路などで摩って平にして下さい。包丁ですが“中砥”で充分です。安いもので1000～1500円〔写真の物〕ぐらいですから一つは欲しいものです。包丁を挟んで滑らせ研ぐ家庭によくある簡易型の砥石ですが、あれは万能ではありません。両刃（牛刀など洋包丁で両側から研いである刃を言う）用で、片刃（片側が平らで反対側を研いであるもの）のペティナイフなどをこれで研ぐと包丁がダメになりますから注意して下さい。包丁を調べてからこの道具は使しましょう。片刃とは研ぎ面が片側だけで反対は平です。平らな面に鋼が着鋼してあります。両刃は真中に鋼が挿んであります。



減った家庭用砥石少し道路で摩ってみました。

(2) 実際に研いでみましょう。

砥石を直ぐ使えるように台所に置いておくと便利です。使う前に必ず水を含ませて使います。研いでいるうちに砥石面に粘りが出てきますこれがベストです。乾いた状態は良くないので研ぎながら、指先でちょっとずつ水をさして下さい。この粘りは流さない方がうまくいきます。片刃を砥石で研ぐ場合、研ぎ落としてある面を砥石に当てますが角度は同じにして振れないよう軽く押しあて砥石に添って前後に動かします。上から見た時の砥石と包丁の角度ですが直角にせず、斜めにする事で刃が砥石に触れる効率をあげます。これらの動きや角度は練習する以外ありません。

研磨する場合の感覚ですが、刃を砥石に食い込ませないように注意します。これをいつ迄もやっていきますと刃先が削れ丸くなり切れません。コツは常に“引き調子”で削ることです。包丁の刃の角度に自分なりの癖が付いたとしても、プロも同じですから全く心配はありません。

片刃の場合、包丁の平らな面をあまり研ぎますと着鋼した鋼がへって勿体ないです。上手に研ぐコツは、まず研ぎ角度の付いた面を研ぎます。丁寧に研ぐと反対側に返しのバリが出ます。布で払うか数回平らな面を丁寧にゆっくりこすり、綺麗にする程度とします。この場合も引き調子で終了です。研ぎのプロになる訳ではありませんから“その時だけ切れれば”といった気持ちで気楽に短時間の経験を重ねて慣れることが大切です。

両刃は真中が鋼ですが理屈は一緒です。上手く両側から角度を守り研いで下さい。包丁の使い方ですが、常に包丁の先端の1/3から先で切るつもりで扱います。ちょっとしたコツですが硬いものなど力も入り、切りにくかったものが以外に簡単に切れます。切れる包丁と切れない包丁ではお料理の味も違うと言う事です。

【包丁診断】

(1) 研いでいると刃が細かく欠ける包丁があります。

熱処理の歪みが残っています。焼き戻しの失敗です。高級品ならば製造元に言って直させて下さい。硬い鋼を使った複合刃物材なども処理が悪いと同じような表情が出ます。これも同様にクレーム対象です。但し、安い包丁で切れないと文句を言う人もいるそうです。羞恥心のない無知な人が昨今多くなったと悩む刃物商が結構います。

(2) 当会に刃物に付いてのメールが入りました。

「刀鍛冶が造った包丁をデパートで買いました。問題があるので見て頂きたいのですが・・・。」プロの料理人からです。価格は12万と高価なものです。実に大きな牛刀が送られてきました。包丁を見て驚いたことに割り込みをした複合材で、見栄えよく飾り打ち(意味のない手作り風)をしてあります。刀鍛冶と言う事ですから刀匠の登録を調べました。家系ではあるようですがもちろん本人の名前はありません。複合材でこの価格はかなり悪質です。やはり細かく割れるなどの表情が出ていました。ここで問題なのは、消費者を騙す職人です。“職人の風上にもおけない”と言う言葉があるように気に入らないわけで、それがまかり通るのもまずいと考えます。

現在、この職人はその包丁を弟子に使わせ、大河原親方の着鋼した牛刀を逃れて愛用しています。小鍛冶が複合材で造った場合、板の性質を最大限に引き出し“ひと味違った刃物”を造ります。最近、「複合材」を使っていることを明確にする職人もいます。そのほとんどが小鍛冶であり納得します。

(3) 工場以外でしか出来ない圧着三層の複合材を使い R

「本割り込み」と表し、“その親方が火造った”と消費者が錯覚するような表現がありました。とは言え複合材でも高価なものは、切れ味がするどく素晴らしいものもあります。しかし料理人の側からすれば、厚み、バランスなど様々なプロの要求もあり、やはり複合材では納得できません。良い火造りの包丁を持つ事は夢であるといえます。

(4) 火造った包丁の場合に見かける傷

ある期間使い込んで何度か研いでいくと斑点が表れ、しばらくは研いでも取れないことがあります。原因は、鍛接の際、地金と鋼の間に空気を巻き込んだり、不純物が入っていたりすると出るものです。本格鍛錬の包丁ならではのものです。切れ味には全く関係ありません。しかし気になるのであれば製造元に相談してみる事です。

(5) 最も切れる鋼は何か

玉鋼を期待しているような口ぶりです。多分この質問からすれば“硬い方が良い”と思っているようです。道具として単に切れると言う事だけであれば同じ材料でも職人にお願いし焼き入れの調子を変えて硬度を上げる事も出来ます。

しかしこの質問は意味が分っていないようです。その意味をいくつか上げてみましょう。

テーラーの羅紗きり挟みですが、やはり最高の切れ味が必要です。

ゆえにさらに硬いガラス系繊維を切れる鋼でこの鋏を使ってみました。本来なら喜ばれるはずでした。しかし「これではダメだ」と言われたそうです。

理由は「切れ過ぎて感覚が手に伝わらない」と言うことでした。羅紗きり挟でガラス繊維を切れれば一回で切れなくなります。しかしテーラーの親方はもとの鋏を選びました。切ると言うことが仕事となれば道具は人間の五感と結びついて体の一部となっているひとつの例であります。硬いだけを要求するのであれば硬いガラス系のセラミックのナイフで満足しますか。

又、鉋などは軟らかい鋼を使います。肉を切る包丁も柔らかい鋼です。宮大工の使う鋸はヤスリで削り目立てが出来ます。目的を考えずにただ硬い鋼を着けても“使えない道具”になると言う訳です。

プロが使う道具の鋼は、研いだ時には吃驚するほど良く切れます。どちらが切れるかと言う質問はおろかなことです。切れ味の全く同じ包丁でも、長切れするものを選ぶか、毎日軽く研いで使いやすい鋼を選ぶかは職人の好みの問題です。不精な人であれば、どちらを選んでも錆させてしまったり、硬い刃を選んだ場合、手入れ不足で今度は切れなくなった時に研ぐのが一苦労です。プロの手入れは仕事を丁寧にしますから気に入った包丁探す事が重要です。

よい道具とは、鍛冶屋の腕、そして道具を使う人の腕、知識

と知恵と努力があって始めて良い道具になります。歴史の中で工夫し続け変化し今日の道具になりましたがそれに合う鋼もそれに合わせて造られてきました。「工夫や知恵は努力して積み重ねるもんだよ。これが無かったら何も発見できないよ。」「頭の中で思った事を言うだけなら誰でもカッコよく話せるし誰でも言えるよ。本当は挑戦することで考える意味もわかり発見もあるし、実感が分かるんだよ。」「何でもそうだが、記憶している事だけを話しているなんておかしくないかい。表面だけしか語れないよ」子供達が見学に来た時に親方の話の中に普通に出る言葉です。刃物を使う事を考えずデータだけで喜んでいるようでは甘いと言う事です。



羅紗切り鋏

(6) 刃物コンテスト

刃物のコンテストは、刀鍛冶の誇り高い“新作刀展覧会”とナイフの美と細工技のコンテストがあります。それぞれの世界に名工がいます。しかしマニアに近づくほど“知識や知恵と実力背景が無い”為、決めごとや理屈が多くなりそれで価値を高める傾向があります。こうしたジャンルの表現は素人を意識した受けを考えた価値感を持っています。特徴例を言えば、削りナイフの理論をまとめ実践したラプレスを“神様”としたりするのもアメリカでは聞かない話で、日本特有の販売上の作戦です。現アメリカには超えるような凄い人が結構います。価値は価値として称えませんがきちんと見る目を養う事は大切です。

(7) 日本のナイフ

ナイフの本場はアメリカとヨーロッパです。しかし日本は世界一の刃物“刀”がある国です。ナイフも素晴らしい物でなければならぬと思いたいのは私ばかりではないはず。純粋な日本の昔のナイフですが、短刀はナイフではありません。武士のナイフは刀子(とうす)などがありますがこの場合もナイフとはちょっと異なります。我々が考えるナイフはむしろサンカ(明治以前に日本にいた自然派の人達。)やマタギ(全国にいた狩猟の民)の刃物、そして地包丁的な日常に使ってきた刃物の中に類似するものがあります。

関連余談

日本の自然派の民について

魚を捌く刃物や漁師など海の民が使ったナイフは今でもそのままの形で使われ残っています。しかし狩猟ナイフを使っていた自然の民はその足跡だけを残し消えてしまいました。ある種の差別と時代の変遷から自然の民はしだいに町場の人達とまぎれ明治末期あたりで消滅します。職人集団と言ってもいい人達であり、刃物など道具はもちろんのこと、組編物や細工物など今日もその技が継承されていますので少し説明します。主に狩猟系(マタギ)と自然派系の山窩(サンカ)に分かれます。

サンカ(山窩)は山や川辺、海辺などを、一定周期で移動していた日本のジプシーのような人達です。暮らし振りは職人集団といってもいいような人達で全国ネットワークがありその意味では巨大な組織でした。一つの集落は数十人とそれほど大きくは無かったようです。独特の古い言葉や文字を持っていました。この人達が最も自由に生きていた日本人の原点ではないかと思えます。囲炉裏(いろり)の上に鍋などを吊るす自在鉤(じざいかぎ)はサンカの発明品であり、歴史的にも由緒ある伝説などが残っています。男子が青年になると全国から集められ、特殊な訓練に参加しなければならなかったと言います。この者達をスッパと呼んでいました。スッパとは確か忍者のことを言いませんか。出雲のお国もサンカの芸人集団の一人です。現在ある歌舞伎の開祖と言われています。連歌師と云うのがありますがこれも芸人集団です。連鎖的に続ける数え歌のようなもので知性を必要とする大道芸のようなものでした。

集落を起点にして全国を旅する仕事人のサンカが多数いたそうです。サンカの連歌師のなかに茶筌を作った高山宗砌(そうぜい)がいます。調べてみるとサンカの仕事の中に茶筌作りがあります。奈良高山は幕府御用の茶筌の里ですが、当時は13家あり、現存するのが2~3家で一子相伝を守っているのは谷村丹後師の家だけです。今の高山は伝統工芸師が茶筌作りをしています。昔は鷹山と言う地でしたが高山宗砌の活躍から高山に変わったと言う事です。そう言えば齊藤道三もサンカと言われています。サンカには出世した人が多数いました。

当時のサンカやマタギは竹細工や山のつたの細工、木の皮細工などを作って町に出ては売っていました。サンカは“河原乞食”などと差別されていた事で御存じの方もいるはず。山窩の成人男子が必ず携帯していた刃物が“ウメガイ”であり、聖徳大使がいた時代の直刀を短く切ったような諸刃造りの短刀です。

片側が鉞のような機能、片側がナイフの刃が付いて使い分けていました。こうした山刀系の刃物は土地によって各種ありその呼び方が異なります。知っている名だけを上げれば“サスガ”“コヨリ”“マキリ”“ヤマンガラス”“山立”“ヌイ”“マスケ”など、和ナイフの原点が全国にあります。

現在、山窩のウメガイは、和ナイフの職人が再現しています。日本人がその昔、自然と生きた時代の名残の鉞系のナイフです。



袋ナガサ

マタギと言われる狩猟の民ですが、わずかに秋田の阿仁地域にその姿を残しています。秋田と言う土地はともかく職人の多い県です。マタギ鍛冶は今も現存しています。それと樺細工という桜の皮を使ったものが伝統工芸として残っていますが、これも阿仁地域が出所と言う事でこのサンカやマタギとの関係を感じます。マタギの鉈ナイフは“ナガサ”と呼ばれ現在する唯一狩猟鉈ナイフです。袋ナガサの柄は筒状に工夫され、棒を差し込むと槍として使えますが昔から合ったものというより変化しながら最近できたものと思われます。これで熊と戦ったマタギの猟師が現在もいます。

昔の話はこれくらいにして、日本に誰れもが持っていた身近なナイフがあります。昭和初期～昭和20年ぐらいの人達が特に懐かしがるナイフですが“肥後の守”です。私達の筆箱に必ず入っていました。工作の時間に活躍し鉛筆もこれで削りました。名工会には肥後の守の本家の鍛冶が参加しており、今でも造り続けています。代議士の浅沼さんがナイフで刺されたことから学校で禁止され、剃刀を大きくしたようなボンナイフに変わります。これも懐かしい鉛筆削りです。現在「肥後の守を教材として使っている学校がある」と親方に聞きました。正統派の肥後の守はきちんと鋼が鍛接してあり研ぐと非常によく切れます。職人でも何人が使っている人を見えています。



肥後の守

関連余談

日本の洋ナイフの方向

ナイフの本場、アメリカですが、その歴史は西部劇をみても納得します。開拓時代、ナイフもヤスリやバネ鋼などで間に合わせて造った荒削りな物であったと推測できます。どこの国でもそうですが、不便な時代は知恵を働かせ“身近にあるものを使い自分で作りました。”特にアメリカはアウトドア要素が強い土地柄で“簡単なナイフ製法”は昔からあったと思われます。近年になってそれをまとめ発表し一躍脚光を浴び有名になった人がラプレスです。そのクラフト技術をナイフメーカーに伝え、マニアに伝え、美術品として競い合うまでに発展しました。偉大なる人ではありません。その結果、ナイフは鍛冶屋の手から離れ、誰もが造れる製法として世界中に普及します。同じ鑑賞する美術対象品であっても刀は世界に誇る唯一の冶金美術品です。全く次元が違う話であります。

そこでかわり合う話をします。

アメリカで唯一ナイフ職人として一流を張っていた日本人がいました。刀匠になる前の小田久山です。トリビアの泉で“ピストル対日本刀”をやリ、ピストルの弾は見事に真っ二つ、ピストル商は悔しがつて番組外でも25発程度やったそうです。刀には傷一つありません。私もその日本刀を見ましたから確かです。

アメリカ当時の久山は精巧な作りからアメリカのナイフシーンを刺激し続ける立場で、その名は全米で不動のものでした。しかしナイフを熟知した結果、壁にぶつかり和鉄を勉強すべきと考えたのは50才を過ぎてからです。日本にもどり吉原義人刀匠の弟子となり、6年間修行します。独立して、あの“トリビアの泉”のピストルのシーンに繋がります。入門の依頼があった時は、すでに一流の人ですから吉原義人刀匠は断ったようです。しかし決意は硬く入門を許されました。

最近日本刀の技を活かしたナイフも始めており、写真はそうした意図で制作したものです。



日本刀の技を活かした久山刀



グリップ



刃文

久山刀匠のナイフに向う姿勢を見て、現在の日本のナイフシーンを比べる時、マニア的なところが目に付き、日本らしさが感じられないことに気がつきました。刀匠がナイフを始めた切っ掛けもこの辺が気になっての事であります。ナイフ作家の方々が繊細で真似も上手く優れているゆえに力はあるのですから残念でなりません。

もうひとり忘れてならないのが洋ナイフの世界で鹿山親方です。明治から続く洋ナイフの技を継承し、焼き入れから総べて手作りで行ないます。



鹿山親方しか出来ないと思える
ホールディングミニナイフ

日本のホールディングナイフの先生とも言える最後のひとりです。しかし学ぼうとする人がいません。先ほどのことですが、マニアとは、その狭い世界だけで“人より抜きん出ていれば一流を誇示する”のが特徴です。最近日本のトップクラスの女性ナイフ作家が鹿山さんのところに勉強にきていました。この人は海外の作品展で大きな賞を獲得した人ですが回りからの嫉妬やいじめにあい嫌気がさしています。悲しい事です。ゆえに実力と実績と類を見ない技を持つ久山刀匠のやる気は正に楽しみであります。全面応援です。

もうひとりナイフで凄い人がいました。世界的なピッケルの職人二村親方です。

インテグラルナイフ（ブレード、エンドボルスター迄を削り出す、一体化構造の頑丈なナイフ）を作る場合、絶対に火造りが出来ないとされている削りナイフの合金鋼材で行います。わずかな50度範囲の温度差を捉えての火造りです。勿論ナイフ職人では世界的にもいません。勉強熱心な他の鍛冶屋さんが「本当にできるのか」と聞きに来たそうです。当初は赤らめ叩いても全く伸びず手が痺れるだけの繰り返しであったと言います。

インテグラルナイフを普通に作れば6～7割は無駄になります。二村親方は形を作ってしまうから1.5～2割程度となります。本物の職人とは常に研鑽しています。



吉原義人刀匠はイタリアの有名な美術館、アメリカの博物館などから依頼される唯一の存在です。ごく最近の話ですが、完全なお忍びでスピルバーグ監督が家族連れで義人刀匠の家へ訪ねてきました。写真もあります。そして義人刀匠の弟子ですがナイフでは頂点にいた小田久山刀匠、さらに世界的なピッケル鍛冶の二村親方などがいます。日本の刃物職人はこれら凄腕を代表として、世界のリーダーに業界としてもなりうると確信しています。和鉄の歴史と優れた誇れる冶金技術の可能性は我々の誇りでもあります。

会員各位の知識は誰よりも詳しくなっています。多くの人達に教えてあげてください。又、応援会員になって頂いた訳ですから、仲間を増やす“会員獲得”に御協力を御願います。

最後に、文面ではございますが、刀剣の授業にご協力頂きました各位そして(財)日本美術刀剣保存協会に厚くお礼申し上げます。

今回は金工の最終回で多種の職種が出て来ます。御期待下さい。

下記の財団及び企業にご協力頂きました。

財団法人日本美術刀剣保存協会 & 刀剣博物館

会館時間 午前10時～午後4時30分

休館日 毎週月曜日、年末年始

観覧料 525円

交通 小田急線参宮橋駅下車 京王新線初台駅 いずれも徒歩10分

所在地 〒151-0053東京都渋谷区代々木4-25-10

電話 03-3379-1386～8

岡安鋼材株式会社

住所：〒110-0015 東京都台東区東上野1-12-2

TEL 03-3834-2321・2323 FAX 03-3834-2324 (ナイフ部) FAX 03-3831-3012 (石材部)

【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】



岡安社長

