

「清流の国ぎふ」文化祭2024

飛騨の匠と 関鍛冶の 技を継ぐ

高山陣屋の
樽へぎ技術の継承と
鍛冶職人による
道具の製作

一般社団法人 技の環
岐阜県



飛騨の匠と
関鍛冶の
技を継ぐ

2024年10月1日発行

一般社団法人 技の環
岐阜県

協力 川上舟晴（こうこう舎）

佐野元治（打刃物元治）

高山陣屋管理事務所

貝印株式会社

明治安田クオリティオブライフ文化財団

執筆・編集 久津輪雅

村田明宏

蓑谷百合子

大滝絢香

Creative direction : kongcong inc.

Graphic design : nagao design

Illustration : 渡邊春菜



はじめに

岐阜県では2019（令和元）年度から5年間、文化財の保存修理や伝統工芸品の製作に携わる職人の道具に焦点を当て、それらの道具がどこで作られ、どう供給されているか調査を行いました。その結果、道具を作る鍛冶職人は全国で急減しており、道具作りを守らなければ岐阜県の伝統技術も守れないことが分かりました。

今年、岐阜県で「清流の国ぎふ」文化祭2024が開かれるにあたり、私たちが調べてきたことを象徴する事例をご紹介しますと考えました。それが高山市にある国史跡・高山陣屋の屋根の板を作る「樽へぎ技術」と、製作に使われる特殊な道具たちです。樽へぎ技術は絶滅寸前でしたが高山の若い大工たちが受け継ぎました。今回、私たちは樽へぎの道具を岐阜県内の道具鍛冶職人の手で作ることを試みました。こちらも刃物の町・関市で途絶えかけていた技術を受け継いだ職人です。

この取り組みを通して、伝統技術を未来へ受け継ぐことの責任、苦労、希望などをお伝えすることができればと思います。

もくじ

- 3 ー 高山陣屋を守る五十万枚の樽板
- 5 ー 五年ごとに表裏・上下を返す
- 7 ー 伝統の材料と技術で葺き替え続ける
- 9 ー 樽へぎ技術を受け継ぐ① 高山陣屋主任宮繕手・松山義治さん
- 11 ー 樽へぎ技術を受け継ぐ② 宮大工・川上舟晴さん
- 13 ー 樽へぎ技術研究会から担い手が生まれる
- 15 ー 飛騨独特の道具と入手の苦労
- 17 ー 樽へぎに使う五つの道具
- 19 ー 減り続ける全国の道具鍛冶職人 ー 岐阜県の調査からー
- 21 ー 関鍛冶の技術を受け継ぐ 野鍛冶・佐野元治さん
- 23 ー 飛騨の匠の道具を関鍛冶の技術で作る
- 25 ー 試作品への高い評価とわずかな違和感
- 27 ー 本製作での更なる努力
- 29 ー 伝統の先へ／一般社団法人技の環の伝統技術支援

高山陣屋を守る 五十万枚の樽板

高山市の古い町並みの中にある高山陣屋は、江戸時代に天領・飛騨国を治めるために置かれた施設だ。飛騨国には木材や鉱物などの貴重な資源が豊富にあったため、大名を置かずに幕府が直接統治した。広い敷地内には代官が執務した御役所、家族や使用人が生活した役宅、年貢米を収める御蔵があり、最も古い建物は創建から四百年を数える。明治維新の後も一九六九（昭和四四）年まで県の事務所として使われ続けて、県事務所が移転してから江戸時代の姿に復元する工事を開始。一九七四（昭和四九）年に一般公開された。その後も復元工事が続けられ、今では高山を代表する観光スポットとして、多くの観光客で賑わう。門前では朝市も開かれている。

この高山陣屋の最大の見所の一つが屋根だ。何と約五十万枚の木の板で葺かれている。地上からは全体を見渡せないで、ドローンで空から見てもよい。よく見ると、細かい板がびっしりと敷き詰められているのが分かる。

屋根面同士がつながる角の部分や谷の部分も、板をカーブさせながら隙間なく葺かれている。この板のことを「樽板（くれいた）」といい、写真の屋根の葺き方を「半樽熨斗葺（はんくれのしぶき）」という。似たような板葺きの屋根は全国にあるが、雪国・高山の樽板はやや厚く、飛騨独自の様式だ。

この板は製材機で加工したものでなく、何と大きな丸太から一枚ずつ手で割ったものだ。薄く割ることを「剥ぐ（へぐ）」という。へいだ板は木の繊維が端から端まで通るので、水が染み込みにくく長持ちするのだ。御役所や役宅の樽板は、丁寧に屋根に打ち付けられて、約二十年間も使われる。屋根を葺く材料に木が用いられた理由は、良質な木があったこともあるが、冬の寒さが厳しい高山では瓦が割れてしまうという理由もあったのだ。

高山陣屋公式ウェブサイトからドローン空撮映像を見ることができます

「じんやのそら」





御蔵の軒下から屋根を見上げると、色とりどりの樽板が見える。

五年ごとに表裏・上下を返す

御蔵は、全長約四三メートル、幅約十一メートルの巨大な米蔵だ。もともと高山城にあったのを、高山陣屋の開設に伴い一六九五年に移築したもので、現存する江戸時代の米蔵としては全国で最古・最大規模だ。かつてここに、近隣の村々から納められた年貢米を保管していた。

御蔵に来たら、長い軒下の通路から屋根を見上げてみてほしい。淡い茶色や濃い灰色など、色とりどりの樽板が重なっているのが分かる。こちらの屋根の葺き方は、御役所や役宅とは少し違う。横方向に渡した角材の上に、大ぶりの板が積み重ねられているだけだ。ドローンの映像を見ると、樽板の上にも半割にした丸太を横に渡し、その上に重石を載せている。釘では留めず、ただ重石で押さええているのだ。この葺き方を「石置長樽葺（いしおきがくれぶき）」という。

蔵だから、御役所や役宅よりも質素な葺き方だ。かつては飛騨の多くの民家も、このような屋根の葺き方だった。

御役所・役宅の樽板を「半樽」というのに対して御蔵の樽板を「長樽」というのは、御役所・役宅の樽板に比べ、御蔵の樽板はずっと長いから。半樽は一尺五寸（四五センチ）、長樽は二尺五寸（七五センチ）から三尺（九十センチ）だ。厚みは半樽が一分五厘（四・五ミリ）に対して長樽は倍の三分（九ミリ）ある。

裏から見た樽板の色とりどりののは、五年ごとに表裏・上下を返して使っているため。こうして一枚の板を合計約二十年間もたせている。傷んだ板があれば、差し替える。メンテナンスはしやすい反面、積雪の影響で板がずり落ちてしまったり、台風の際に吹き飛ばされたりすることもある。



御蔵の屋根をドローンから見る。たくさんの重石が置かれているのが分かる。

伝統の材料と技術で 葺き替え続ける

高山陣屋は、全体が国の史跡に指定されている。「文化財保護法」では「貝塚、古墳、都城跡、城跡、旧宅、その他の遺跡で、我が国にとって歴史上または学術上価値の高いもの」のうち「重要なもの」を史跡としている。文化財だから、なるべく当時の姿を保つように維持し、次の世代へと継承していかなければならない。現在は岐阜県高山陣屋管理事務所が管理していて、専属の営繕手が保守管理を行っているほか、定期的に屋根の葺き替え工事を専門業者に委託している。

陣屋の裏手に回ると、営繕手の作業場の前に大きな丸太が置かれている。直径五十〜六十センチほどもある針葉樹の丸太だ。これは営繕手が割って樽板を作り、屋根の保守管理を行った後、高山陣屋の来場者に実演をしたりするのに用いられている。



営繕手の作業場の前に置かれた丸太。写真はスギ。(一般の来場者向けには公開されていない)

薄くて平らな樽板を作るためには、ゆっくり育って年輪が詰まった、通直な大径木が適している。細い木では節があったり、幹が捻れていたりするので、薄く平らな樽板を作るのが難しいのだ。樹齢二百五十年以上のものが理想とされる。

かつて飛騨国では近隣の森で育った木で樽板を生産していたが、今は大径の木が少なくなっただけで、木曽の国有林から出る丸太を中心に使用している。樹種は油分を多く含み、

水に強いヒノキ科のクロベ(ネズコ)が最適だが、最近は資源量が少なくなったため、同じヒノキ科のサワラやスギも使われる。ちなみに高山の民家ではクリが使われるが、クリはクロベやサワラに比べて固く、捻れも大きいため、高山陣屋に用いられるような薄くて平らな樽板を作るのは難しい。

五十万枚を二十年ごとに葺き替えるとなると、とても営繕手を作るだけでは足りないので、葺き替え工事に備えて職人や業者から

購入している樽板もある。御蔵の軒下や、役宅の土間などには、これから使われる樽板が束になって積み上げられている。

高山陣屋を後世へ伝えていくためには、伝統の材料と技術で屋根を葺き替え続けなければならず、途方もない努力が必要だ。しかし、それを担うことのできる職人が地元になくなりつつあるという課題があった。



左が御蔵に使われる長樽、右が御役所・役宅に使われる半樽。



高く積み上げられた半樽の束。



樽へぎ技術を受け継ぐ①

高山陣屋主任営繕手

松山義治さん

飛騨独自の樽へぎ技術を受け継いだ人たちに話を聞くと、ぎりぎりのところで技術の伝承が行われてきたことが分かる。



高山陣屋で主任営繕手として働く松山義治さんは、実は地元出身ではない。東京から大工の仕事に興味を持って高山にやって来て、木工の職業訓練校を卒業した。たまたま高山陣屋で営繕手を募集していて採用され、この樽へぎ技術の伝承に関わることになったのだ。

「屋根を作る人のことを葺師（ふきし）と言うんですが、私が陣屋に入った頃にはもう五人しかいないと聞きました。先輩の営繕手が一人と、あとは民間の職人さん、そして自分も既に頭数に入っていました。当時の人たちの年齢を考えると、近い将来にはほとんど葺師

がいなくなってしまうという現実が見えていたんです」。

ある時、葺き替え工事に入っていた葺師から自宅に学びに来るように誘われた。「近藤清さんという葺師さんです。私は公務員の営繕手なので、本来職人さんから教えてもらえる立場にはないんですね。でもなぜかわいがつてもらった。木の見方、板の作り方、屋根の葺き方、いろんなことを教わりました。後で他の人に話すと『近藤さんに教えてもらえたの？』とびっくりされました」

近藤さんは、樽板作りと屋根葺きの両方を手がけていた。だからこそ屋根の上で樽板がどう経年変化するかを熟知し、それを樽板づくりに生かすことができた。飛騨は冬に雪が降って湿度が高く、日照時間が短いため木が乾きにくい。その気候に合う飛騨独自の屋根の葺き方を先人から学び、実践していた。単純に見える板作り・屋根葺きの中に、実に細かい工夫の数々があつた。

松山さんには、近藤さんに言われた印象に残る一言がある。

「古い屋根を見ながら見様見真似で屋根を葺

いていたら、近藤さんから間違いを指摘されたんです。『偽物を残すな』と言われました。私が間違えたら、今度はそれが見本として屋根に残ってしまう。どうしてこの形、この寸法なのかをすべて理解しないと本物は残せない。それだけ責任のある仕事なんです」

近藤さんは十年ほど前に亡くなり、今度は自身が唯一の継承者になった。「樽へぎは飛騨の文化なんです。それをたまたま東京から来た私が預かりましたが、いずれは飛騨の人に返さなければならぬ、そう思ってたんです」

そう考え始めた松山さんは、あるイベントで飛騨の若い大工たちと出会うことになる。



営繕手の作業場で銚（セン）で樽板を削る松山さん



樽へぎ技術を受け継ぐ②

宮大工

川上舟晴さん

高山市出身の川上舟晴さんは、幼少の頃から大工になりたかった。中でも法隆寺の解体修理を手掛けた西岡常一棟梁のような、ノミや鉋を使いこなす宮大工に憧れた。高校を卒業後、地元の職業訓練校を経て、三重県の社寺建築の工務店に入り、十年間勤務。高山市に戻って二〇一四（平成二六）年に独立した。

その二年後、高山市で「全国削ろう会」が開かれることに。削ろう会とは、木造建築や木工関係の職人からアマチュアまでが参加して、木の薄削りで競い合い、楽しみながら技術交流するイベントだ。川上さんは実行委員を務め、鉋の薄削りのイベント運営に関わった。そこで出会ったのが、高山陣屋の営繕手、松山義治さんだった。

「松山さんとお会いして、高山陣屋の樽板を作る最後の職人さんが亡くなってしまったと聞きました。私は社寺建築をやっているの

で分かるのですが、飛驒の樽板は一般的な柿葺（こけらぶき）と呼ばれる板とは少し寸法が違うもので、葺き方も独特なのです。その技術を飛驒の大工たちに守ってもらいたいと言われました」

川上さんは同年初、削ろう会の実行委員を務めた大工や道具店、材木商とともに勉強会を立ち上げ、松山さんを講師に丸太の割り方や板のへぎ方を学び始めた。必要な丸太は材木商が調達し、成長の早い人工林のものは割

りにくい、ゆっくり育った天然林のものは割りやすいなど、試行錯誤しながら学んでいったという。

その後、数人が樽板を作れるようになり、二〇一八年春には初めて少量を陣屋に納入。さらに同年、「高山陣屋樽へぎ技術研究会」に発展し、日曜日に自主的に集まり、板のへぎ方を練習するだけでなく、実際に陣屋の屋根の一部を葺き替える実習も行った。



半樽をへぐ川上さん 鎌という道具を左右にこじりながら
割れ目を中央に保ち、均等に割る

樽へぎ技術研究会から 担い手が生まれる

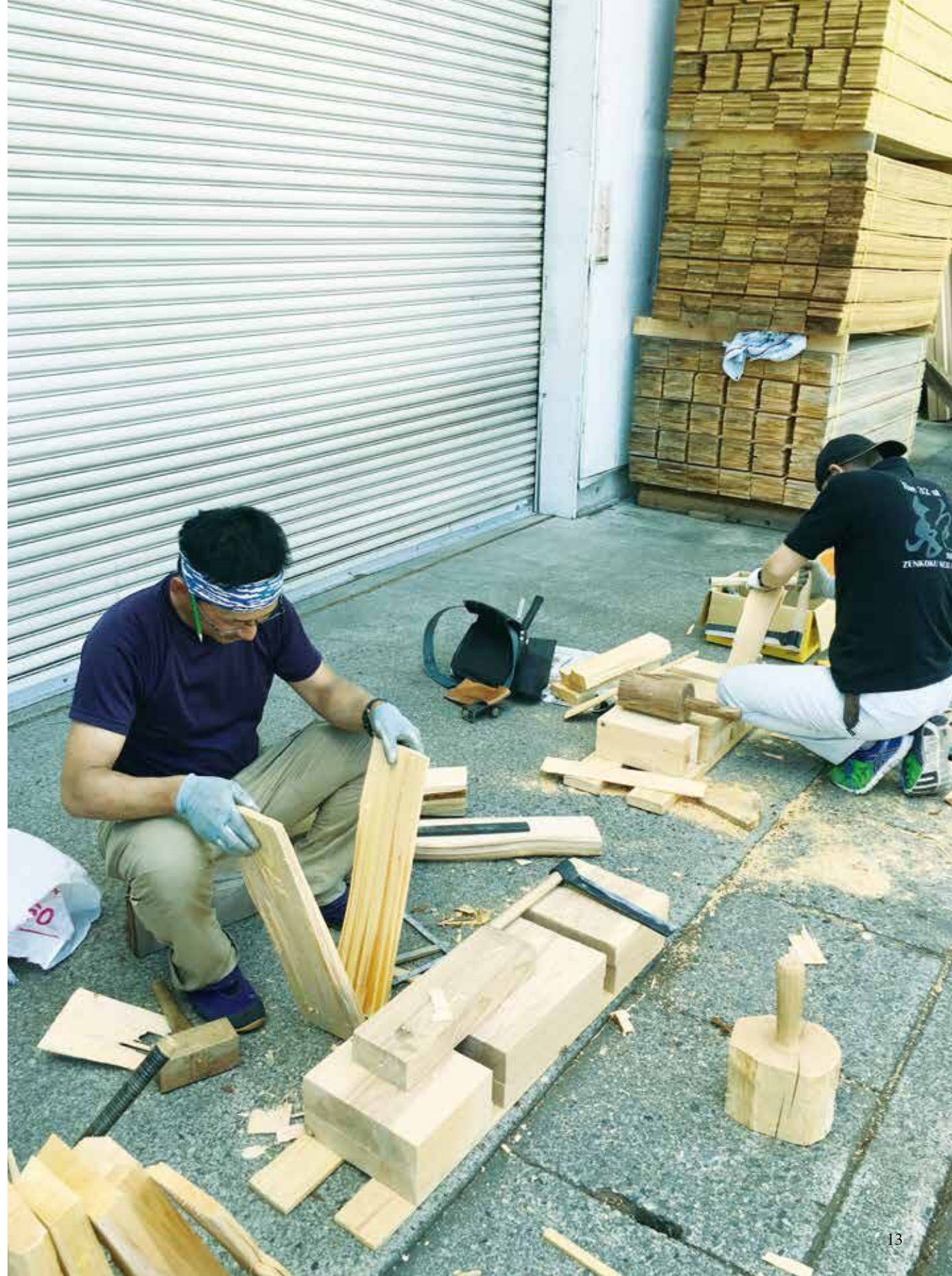
研究会は大変なことも多かったという。「全員が月曜から土曜まで本業を抱えていて、日曜日を返上して集まっていたから。かといって研究会なので、参加しても賃金はない。文化財的な価値があるからとか、高山に技術を残す必要があるからと言っても、高い志だけで活動が続くわけではない。難しいところでしたね」

それでも川上さんたち数人のメンバーは樽板の製作を続け、高山陣屋に納品できるようになった。

川上さんたちは、やはり屋根を葺く仕事にも携わらなければ、どのような板を作ればいいのか分からないと感じるようになり、二〇一九（令和元）年からは屋根葺き工事も請け負い始めた。こうして、飛騨の地元の大工たちが、樽板の製作と屋根葺きの両方を担えるようになっていった。

川上さんたち研究会のメンバーには、共通する思いがある。それは樽へぎの技術継承を通じて得た知識や技術を、ただの経験で終わらせるのではなく、生業につなげたいということだ。飛騨地域の仕事に支払われるお金を飛騨地域で受け取り、それを地域のために使いたい、そして樽へぎの仕事によって若い大工たちの雇用を生み出したい。樽へぎだけで食べていくのは難しいかもしれないが、収入の柱の一つにはなるはずだ。

実際に研究会の活動を始めてから、川上さん以下呂市指定文化財の寺の屋根を改修する工事や、白川郷にクリの樽板を納める仕事が舞い込んできた。飛騨地域全体を見渡すと、様々な需要がありそうだ。最後の葺師が亡くなってから、他所の業者が入札で樽板の仕事を取ることが増えたが、ふたたび地域の技術を地域の職人が担えればいい。『技術の地産地消』を目指していると研究会のメンバーは語る。



高山陣屋で屋根を葺く川上さん



飛騨独特の道具と 入手の苦勞

技術継承を始めてから研究会のメンバーが最も苦勞したことの一つが、道具の調達だった。樽へぎには特殊な道具を使う。しかも、飛騨地域のみに見られ、日本の他地域にはない独特の形状の道具もある。昔から使われてきたものを高山陣屋で使い続けているだけで、他に同様のものを使っている場所はない。そのため、それらの道具がどこで作られたのかや、どこで購入できるのかも分からない。しかし、樽へぎの練習をするためには研究会のメンバーそれぞれに道具が必要だ。川上さんは言う。

「ノミや鉋はまだ使われているので、ひな型が失われることはありません。しかし、このようなものは文化として途切れてしまうと、一から調査をしなければならぬ。古道具屋に探しに行つて、昔の道具はどんな形をしていたのか、と調べる所から始めなければならぬ。書いたのが大変でした。千葉大学の先生が論文を書いているのを見つけ（*）、それは読みましたが、文献もほとんど残っていません」

*飛騨木工連合会発行の『新・飛騨の匠ものがたりⅡ』に、千葉大学工学部元教授の成田寿一郎氏による論文「日本における割鉋としてのまんりき（FROE）について」が掲載されている。



高山陣屋の樽へぎの道具 上から大割鉋、万力、側鉋、鎌、銚

右ページ写真の一番上の大割鉋（おわりなた）という道具は、大きな丸太を割る時に使う。丸太の上に置いて、大きな木槌で叩くのだ。刃の部分が丸太に食い込んだら、柄をこじって割れ目を開くこともある。そのため固すぎると叩いたら折れてしまうし、柔らかすぎると曲がつしまう。用途を理解して、適切な素材に適切な熱処理を施したものでなければならぬ。

上から二番目の万力（まんりき）という道具は、ある程度の大きさに小割りした丸太をさらに薄くへいで、御蔵の「長樽」を作る時に用いる。刃を木槌で叩き入れたら、柄をこじりながら割れ目を広げていく。これが日本でも飛騨と長野県の一部地域にしか見られない、最も独特な道具だ。刃の根元にねじれの力がかかるため、剛性が必要だ。

三番目の側鉋（そばなた）という道具は、万力などで割った板の表面を整えたり、側面を削って幅を整えたりするのに用いる。一日に何千回と振って使うため、重さやバランスが丁度よいものが求められる。

四番目の鎌（かま）という道具は、御役所や役宅の「半樽」を作る時に用いる。刃を材に叩き入れたら柄を左右にこじって割れ目を押し開く。これも万力と同様にねじれの力が働くため、刃の根元部分が特に強くなければならぬ。

五番目の銚（せん）という道具は、屋根の軒先部分に葺かれる板の上部だけを削って厚みを薄くするために用いる。上側が薄く、下側が厚い板を何枚も重ねることで軒先を反らせ、優美さを出すためだ。

実は岐阜県内には、このような道具を専門に作る鍛冶職人はほとんど存在しない。刃物のまちとして知られる関市があるが、関市の刃物産業は工業製品と日本刀に二極化していて、このような道具の特注に対応できる鍛冶職人はいないのだ。ノミや鉋の産地は新潟県や兵庫県、ナタの産地は高知県にある。

柄が折れてしまった大割鉋



樽へぎに使う五つの道具

高山陣屋の樽へぎに使われるのは、大割鉈（おわりなた）・万力（まんりき）・側鉈（そばなた）・鎌（かま）・銚（せん）の五種類だ。中には、飛騨地域でしか見られない形状や名称のものもある。

大割鉈（おわりなた）

大割鉈は、直径五十〜六十センチの丸太を半分に分け、さらに放射状にみかん割りしていく際に用いる。刃と柄が一体で、丸太の上に置き、かけや（大きな木槌）で叩く。刃を叩き入れたら、柄を持ってこじり、割り開く。力がかかるため、刃と柄の境目で折れてしまうことが多く、最も損傷が激しい道具だ。



刃渡り30センチ、両刃

万力（まんりき）

万力は、「長樽」をへぐのに用いる。材の木口に刃を当てて木槌で叩き入れたら、材をへぎ台に差し込み、柄をこじりながら割れ目を広げていく。柄への力のかけ方を工夫することで、割れ目を中央に保ち、薄くへぎ進めていくことができる。刃は片刃で、割るだけの用途なら両刃の方が適しているが、割った後に表面を軽く整えたりもすることから、材の表面に平らな面を当てて削りやすい片刃なのではないかと川上さんは考察している。



刃渡り27センチ、片刃

鎌（かま）

鎌は、「半樽」をへぐのに用いる。万力と用途は同じだが、短い樽をへぐのには鎌の方が取り回しがよい。この道具も材をへぎ台に差し込み、柄を左右にこじりながらへぎ進める。こじるため、刃と柄の境目の部分で折れることが多い。万力は片刃だが、鎌は両刃だ。



刃渡り27センチ、両刃



側鉈（そばなた）

側鉈は、万力や鎌で割った板の表面を整えたり、側面を削って幅を整えたりするのに用いる。一般的な鉈は裏すきと言って、刃が材に食い込みやすいよう裏をわずかに凹ませるが、この道具は食い込んではいけないうので裏はすかない。一日に数千回と振るため、わずかな重さやバランスが体への負担や作業効率に影響する。

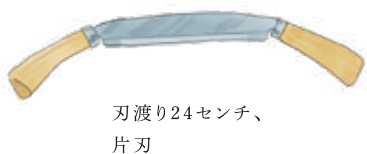


刃渡り25センチ、片刃、裏すきなし



銚（せん）

銚は、軒先部分に葺かれる板の上部だけを削って厚みを薄くするために用いる。上側が薄く、下側が厚い板を何枚も重ねることによって軒先を反らせ、優美さを出すためだ。両手で柄を握り、上から体重をかけて削る。削る材は軒先の板だけに限られるため、他の四つの道具に比べるとやや出番は少ない。



刃渡り24センチ、片刃



減り続ける全国の道具鍛冶職人 ― 岐阜県の調査から ―

道具を作ることのできる鍛冶職人は、全国で高齢化・減少が進んでいる。岐阜県では、伝統技術を担う県内の職人から道具の供給に対する不安の声が上がったことを受け、二〇一九（令和元）年から五年間にわたり、全国の道具鍛冶職人の実態調査を行った。

ノミ、鉋、鉋などの道具を一定の規模で生産する打刃物産地は新潟県長岡市・三条市、兵庫県三木市、高知県香美市・南国市などに限られる。そのため、調査はこれらの地域を主な対象とした。

鍛冶職人が作る道具は、供給地の問屋、需要地の問屋、小売店などを経て使い手の元に届くため、誰がどこで何を作っているのか、実態が分からない。そこでまず各地の刃物まつりなどに出向き、出展している鍛冶職人に話を聞き、同業者を紹介してもらいながら少しずつ全体像を把握していった。アンケートなどではなく、できる限り対面を心がけた。

五年間で、道具の作り手（鍛冶職人など）計一七三人に話を聞くことができた。あわせて道具の使い手（大工・木工職人など）八二人、道具のつなぎ手（組合・小売店など）三四人にも話を聞いた。

調査結果から見えてくるのは、極めて近い将来に、道具を必要としても作れる鍛冶職人がもういないという事態が生じかねないことだ。

道具鍛冶職人の全国組織はなく、行政による統計データも存在しない。そのため、この調査は道具鍛冶職人をめぐる危機的な状況を初めて明らかにしたものではないかと思われる。

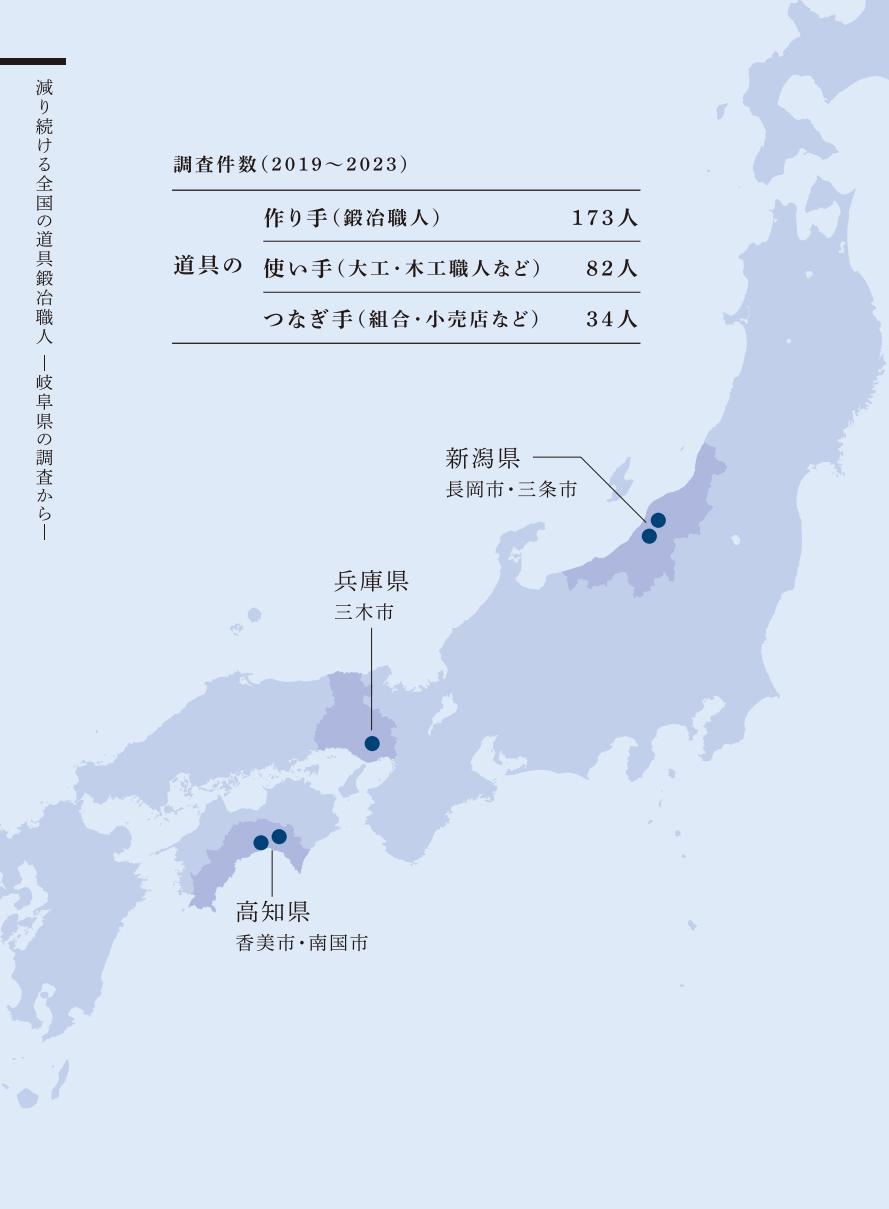
調査で分かったことがある。詳しくは報告書に譲るが、次のようなことだ。

- 鍛冶職人全体の約六割が六十歳代で、全体の三分の一には後継者が存在しない。
- 彫刻ノミや彫刻刀など、特殊な形状で少量多品種の製品を作る職人の減少が著しい。
- 鉋の台やノミの柄など、関連部品を作る職人の減少も著しい。
- 鍛冶職人を育成する教育機関がない（高知県では二〇一九年に設立）。
- 伝統的な徒弟制度も廃れ、親から子への事業継承も減っている。
- 打刃物産地同士の横のつながりがなく、行政との縦のつながりも脆弱。
- プロが手道具を使わなくなり、文化財修理や伝統工芸などのハイエンドと、大工・木工の入門者などに需要が二極化。

岐阜県ではこれまで報告書を発行したり、高山市で木工関係者に呼びかけて集会を開き、この危機感を共有するなどしてきた。

岐阜県には飛騨の匠の長い歴史があり、今も木工・木造建築の文化が息づく。道具を使う側の中心地とも言える岐阜県が果たせる役割があるのではないだろうか。

調査件数（2019～2023）		
道具の	作り手（鍛冶職人）	173人
	使い手（大工・木工職人など）	82人
	つなぎ手（組合・小売店など）	34人



技の環ウェブサイトに過去の鍛冶職人調査の報告書を閲覧・ダウンロードできます



高山市・日下部民藝館での車座集会



高知県須崎市での聞き取り調査



兵庫県三木市での聞き取り調査



関鍛冶の技術を受け継ぐ

野鍛冶

佐野元治さん

（貝印株式会社 技術顧問）

かつてはこの村にも鍛冶屋があった。そこでは農機具、林業や漁業の道具、包丁や小刀などの生活道具を作るほか、修理も請け負っていた。そのような鍛冶職人を「野鍛冶」と呼ぶ。しかし農林漁業が機械化して手道具の需要が減ったり、量産品の生活道具が安価に出回るようになったりしたため、地域で道具を作る必要がなくなり、鍛冶屋は次々と村から姿を消していった。

刃物のまちとして知られる岐阜県関市にも、つい最近まで鍛冶屋があった。鎌倉時代の日本刀づくりに始まり八百年の歴史を持つものの、刃物産業全体がどんどん工業化する中で伝統的な打刃物の技術は関市から消えようとしていた。その最後の一軒が廃業する直前に通い弟子となり、ぎりぎりまで技術を受け継いだ人がある。



佐野元治さんは岐阜市出身。自衛官などを経て、四十代で鍛冶職人を志した。子どもの頃に解体屋で板バネをもらって鉋を作ったことがあり、鍛冶屋に憧れがあった。

「刃物メーカーに就職することもできたけれど、工業製品にはロマンがない。やはり鋼と地金を叩いて付ける鍛冶屋さんが良かった。あちこち地方に見学に行ったりして鍛冶ができる所はないかと探していたら、なんと関にいらっしゃったんです。電話帳で連絡先を調べて会いに行きました」

関市最後の野鍛冶・後藤益美さんは当時すでに八〇代。包丁や彫刻刀などを問屋の注文に応じて作っていた。狭い工場に鋼や地金が所狭しと置かれ、鍛冶の仕事は日常的にこなす、佐野さんが憧れていたスタイルだった。少しずつ通い始めたところ、心配した後藤さんから給料を払えないのでメーカーに勤めながら通ってはと言われたが、むしろ授業料を持参してでも学びたいと願い出た。そこから本格的に通い弟子としての修業が始まった。師匠が在庫として持っていた鋼材をふんだんに使わせてもらい、練習を繰り返した。

師匠からは技術だけでなく、鍛冶屋としての姿勢も学んだと言う。

「もう八〇代だったので、たくさん作れるわけではありませんでした。問屋さんは注文品がなかなかできないのでたびたびのぞきに來られる。それなのに任せそうな品物も、これは気に入らないからと言って何度も何度も作り直す。そこがカッコよく、鍛冶屋とはそういうものなのだと思います」

二〇一九（令和元）年に後藤さんは八七歳で亡くなった。佐野さんはその後、岐阜県御嵩町に工房を構え、今は農機具の修理や町のふるさと納税の返礼品の包丁などを手掛けている。

偶然的タイミングではあったが、自身が関の野鍛冶の技術を受け継いだ唯一の職人になった。今は関から離れているが、後藤さんから学んだ技術を、いざれふたたび関に返すことができると佐野さんは考えている。



岐阜県御嵩町の佐野さんの工房



大割鉋を作る佐野さん



大割鉋で丸太をみかん割りにする作業を見る佐野さん

飛騨の匠の道具を 関鍛冶の技術で作る

その地に固有の文化財や伝統工芸を継承するには、専用の道具が必要だ。できれば道具を使う職人の近くに道具を作る鍛冶職人がいて、直接やり取りをしながら必要な性能を満たす道具が作れるといい。

私たちは「清流の国ぎふ」文化祭2024において、こうした道具作りをひとつの試みとして実践することにした。飛騨の樽へぎ技術を多くの人に知ってもらうため、高山市と関市で樽へぎの体験イベントを開催し、宮繕手の松山さんや宮大工の川上さんに指導してもらった。そのための道具を野鍛冶の佐野さんに作ってもらった。

二〇二四年一月、川上さんの工房を訪ね、佐野さんに樽へぎの工程を見学してもらった。現在、川上さんが樽板の製作に使用している道具をお手本とさせてもらおうこととし、二つ二つ実際に使い、希望する性能、寸法や重さなどについて詳しく説明してもらった。川上さんが大割鉋で丸太を割る場面では、思わず佐野さんから「ヒイ！」という奇声が出た。

「だって鍛冶屋からしたら、勘弁して！という使い方ですからね。刃物が切れる必要があるなら硬さがほしい。それなのにいったん叩き入れたら今度はバールのように横から力を入れて丸太をこじ開ける。折れないよう、硬さとは逆の性能が求められるわけです」

「しかも今回は、実用レベルに達している道具と比較されるわけだから、プレッシャーがすごくある。これは緊張しますね」

試作

二月、佐野さんは製作に取り掛かり、三月に五種類の試作品が完成した。最も苦労したのは一番大きな大割鉋（写真一番上）、次に鎌（写真下から二番目）だった。そもそも佐野さんが作るのは包丁やナイフなどで、最大で長さが三〇センチほど。今回の道具はずっと大きく、厚く、重いのだ。

「まず重くて、箸で握りきれない。年寄りになった気がしました（笑）。また、大きいということはなかなか材の温度が上がらず、逆に焼入れの時に熱を奪おうとしてもなかなか下がらない。小さいものと大きいものではものすごく違うと感じましたね」

新潟、兵庫、高知などの打刃物産地では、ノミ、鉋、鉋、鎌など、作る製品ごとに専門の鍛冶職人がいて、製品に合わせた設備を揃えている。鉋などの分厚いものを作るための機械は、出力がずっと大きいのだ。

野鍛冶が様々な注文に応えようとすると、このように様々なハンデがある。それでも岐阜県の伝統文化の役に立てるのは嬉しいと、佐野さんは最善を尽くしてくれた。



佐野さんが製作した道具
上から大割鉋、側鉋、万力、鎌、鉋

試作品への高い評価と わずかな違和感

今回の試みは、まず佐野さんが五種類の道具を試作し、川上さんがそれらをしばらく使った上で性能評価をして佐野さんに伝え、改めて佐野さんがイベントに用いる道具数点を製作する、という流れで進めた。

六月、川上さんの工房を訪ねた。川上さんは全体として佐野さんの試作品を高く評価していた。

「特に刃の平面が抜群に良かったです。打刃物は一般に刃先が真つすぐに見えても実際は真つすぐではなく、砥石を当てるとこっちでチョコン、あっちでチョコンとしか当たらない。でも佐野さんの道具は全体がすぐに当たりました」

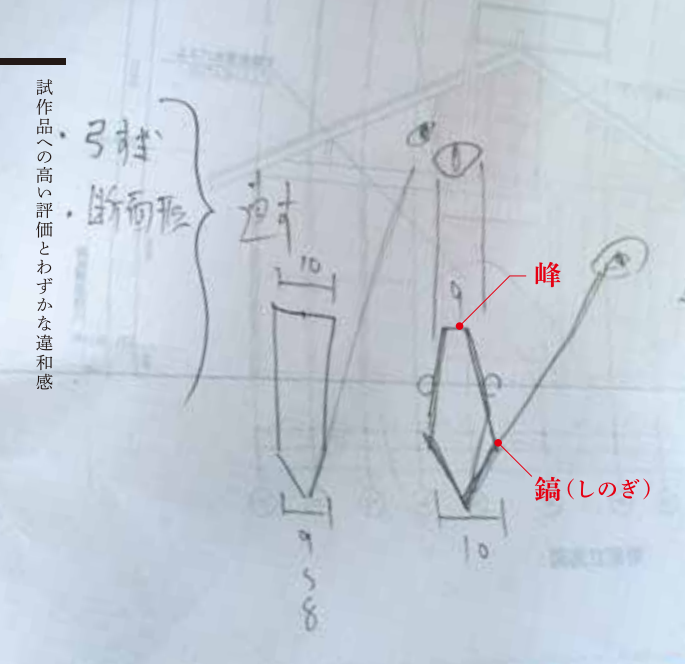
剛性が求められる大割鉋や鎌への評価も高かった。

「鎌の首の太さは従来品と同じなのに、柄をこじつても安心感があり剛性が高いのが分かりますね」

実は佐野さんは首の部分が弱いと聞いて、普通は柔らかい地金だけで作るのを、硬い鋼を入れて作っていたのだ。そのため、首の曲がったところを炉の中で回しながら焼くのにずいぶん苦労したそうだ。

げさで、実際には指摘した部分の差は1ミリ以下にすぎない。それでも、樽へぎのように数百回、数千回と同じ動作を繰り返す仕事では、道具のわずかな差が作業時間の大きな遅れにつながるのだ。

熟練の職人が道具に求める性能の精緻さをうかがわせる指摘だった。



一方で、川上さんは使っていてわずかな違和感を感じた点も指摘した。板を薄くへぐのに使う、万力と鎌についての指摘だ。

「佐野さんの刃物の断面形状は、鎚(しのぎ)と呼ばれる部分が若干厚くて、峰の方が狭い気がします(図の右側)。一方で既存のものは刃に近づくほど先細りになっている(図の左側)。だから材料に当たった時に、刃先が見やすいんです。佐野さんの刃物は真上から見た時に、刃先が見えるんじゃないくて腹が見えてい

るような違和感があるから、毎回刃を寝かせて刃先を確認しなければいけないですね」

「(半分また半分と材を割るために刃を入れる時は)慣れてくると定規を使わず、めっそ(目分量)でいくものですから、ちょっと傾けただけで刃先が見えるようにスリムに肉を取っておいでもらえると、ほんの少しだけですが動きに無駄がなくなるんです」

川上さんは厚さを測るゲージで刃の各部の厚さを測ってみたが、図に描いたのはやや大

左が既存の刃物の断面、右が佐野さんの試作品の断面

材の木口に目分量で均等に刃を入れていく。万力をわずかに傾けて刃先を確認する。





本製作での更なる努力

「清流の国ぎふ」文化祭2024の樽へぎ体験イベント用には、大割鉈を一本、万力を四本製作することにして、六月に佐野さんに依頼した。

翌月、すべて完成したとの連絡を受けて工房を尋ねると、佐野さんはまず「これはお釈迦になったやつ」と笑いながらたくさんのお割鉈と、一本の変った金槌を見せてくれた。

「まず、川上さんから大割鉈や鎌を褒めてもらえたのはとても光栄に思いました。作る前に使い方を見せてもらえたのが大きかった。こればかり作る専門鍛冶なら、ぴったり長さも角度も揃うんだろうけど、普段作っていないものを一つだけ頼まれるとそうはいかない。これだけ厚く大きいと、鉄が少しねじれるとなかなか元に戻らない。温度管理も難しい。何とかお客さんの求めるものを、と思って作りました」

一本の大割鉈の本製作の陰に、これだけの努力があった。技術的な難しさももちろんだが、かつて師匠が納得行くまで何度も作り直していた姿を見ていたからなのかも知れない。

変わった形の金槌は、川上さんから「万力や鎌の鎬(しのぎ)の部分が高い」という指摘を

受けて、厚みを均すために作ったもの。いわば道具を作るための道具だ。

「ここは自分のこだわりなんだけど、打刃物はグラインダーで削るのではなく叩いて仕上げたい。でもそうするとどうしても凹凸が出てしまうから、それを大きな金槌で上から叩いて均そうと。そのために作ったんです。まずこれを作るのに大汗かきました」

更なる努力を重ねて仕上がった大割鉈一本、万力四本は、いずれも刃先は真つすぐ、厚みも川上さんの希望通りに仕上がっていた。十月の「清流の国ぎふ」文化祭2024の樽へぎ体験イベントで活躍してくれそうだ。

佐野さんは言う。

「まず、川上さんが使っている道具をお手本にさせてもらえたのでスムーズに試作ができました。そして試作前に実演してもらい、試作後に更に意見をもらい、本製作。なかなかこれだけのステップを踏めることはないです。使い手さんの話を直接聞くことは勉強になるし、できたものに対してダメな部分も含めてフィードバックをもらえると鍛冶屋として鍛えられます。もしまた道具の調子が悪いからこんなのができないか、という話がもらえたらとても嬉しく思うだろうし、やってみたいですね」

伝統の先へ

大工の川上舟晴さんは、樽へぎ技術をいろんな人に知ってもらうため、施工事例を増やすことに取り組んでいる。左の写真は築百年を超える古民家で、景観に配慮が必要な地域での改修物件。川上さんは「樽板を作るようになってから、どんな応用が効くのか、どんな表現をしたら表情豊かに見えるのかを考えて試行錯誤を繰り返しています。この物件の周りを見渡した時、小豆色の屋根や赤錆びた外壁などが多く見受けられましたので、景観に溶け込むと確信して樽板外壁のデザインにしました」と語る。

野鍛冶の佐野元治さんは、関市の大手刃物メーカー・貝印株式会社が鍛造包丁を開発するプロジェクトを立ち上げたことが縁で、同社の技術顧問になった。社員たちとたたら製鉄を行い、玉鋼を作り、それを叩いて鍛造包丁を作り上げた。貝印は工業化を進めた刃物メーカーの先駆けだが、関市に再び伝統的な鍛造技術を根付かせることが、これからの刃物の町の発展に欠かせないと考えている。

そのプロジェクトがきっかけで、貝印の二十代の若手社員一人が佐野さんの工房に通って

来るようになった。鍛冶職人になりたいのだと言う。佐野さんは彼の求めに応じて、鉄を叩かせ、少しずつ刃物づくりを教えている。「自分が学びたいと思った時に師匠が手を差し伸べてくれたから、彼がやりたいなら教えてあげたくて。貝印のような大企業がこんなローテクを今に生かせないかと興味を持ってくれるのも嬉しいですね。また産業として盛り上がり上がっていくなら、関にいらっしゃった師匠から受け継いだ技術をまた関に橋渡しできるわけで、すごく幸せです」と、佐野さんは嬉しそうに語る。



川上舟晴さんが改修を手掛けた古民家と樽板の壁



貝印の若手社員に刃物づくりを教える佐野元治さん

一般社団法人 技の環の 伝統技術支援

岐阜県による二〇一九（令和元）年から五年間にわたる道具の調査を経て、伝統技術を継承するためには道具や原材料や後継者などの課題について継続的に支援する仕組みが必要だと考え、二〇二四（令和六）年、調査に当たったメンバーが中心となり一般社団法人 技の環を立ち上げた。

技の環という名前には、伝統の技を支え、人をつなぎ、環をつくるという意味が込められている。岐阜県文化伝承課から業務を受託し、県内の伝統技術の担い手から相談を受け付け、課題解決を支援する活動を行っている。また、今後、全国を対象に自主事業も行う予定で、全国の道具鍛冶産地のネットワークづくり、鍛冶職人の後継者育成支援などを検討している。道具の使い手が多く集まる岐阜は、道具の作り手である鍛冶職人をつなぐハブ役になれるの思いからだ。



左から、久津輪 雅、大滝絢香、蓑谷百合子、村田明宏

今回の樽へぎ道具製作の試みでは、川上さんが使用している道具をお手本にさせて頂きました。試作段階では、貝印株式会社に協力いただきました。また、道具の本製作に当たっては、明治安田クオリティオブライフ文化財団より川上舟晴さんに対し、地域の伝統文化助成をいただきました。ご協力いただいた皆様に厚く御礼申し上げます。

技の環ウェブサイトから川上さんと佐野さんの道具づくりの取り組み・インタビュー動画を見ることができます。



<http://ginowa.org>
contact@ginowa.org

