

J **apanese text**

2017年 秋/冬号 日本語編

伝統工芸

**[ギンザタナカ] 日本の手仕事、その真髄①
——究極の金工芸**

撮影＝中村 淳（静物）、渡部俊介（取材）

スタイリング＝阿部美恵（静物）

文＝編集部

p.036

日本の貴金属工芸のパイオニアとして125年の歴史を持つ「ギンザタナカ」。先人たちが作り上げてきた価値ある技を守り、未来へ継承していこうという理念に基づいて、高品質の貴金属で多くの伝統工芸品を生み出している。見事な職人技が作り出す純金の作品をご紹介します。

※価格は2017年7月の相場を参考に、金小売価格4600円/g（税抜）で計算しています。

金相場により価格が毎日変動します。

p.037

時を重ねても変わらぬ資産価値を持つ金に、暮らしを美しく彩る美術的価値を——ギンザタナカは1980年代以降、食器や工芸品、仏具や仏像などを貴金属で作ってきた。そこには日本でもどんどん数が減っている伝統工芸の職人をサポートし、技術の継承を目指そうという思いがある。今回ご紹介する玉霰打ち出し技法もその一つ。「この技法はやり直しがきかなくて、とにかく時間と気力がかかるのです。割に合わないというので、やる人が少ないんです」と語るのは、伝統工芸士の石黒光南さん。石黒さんは金や銀を槌で打ち、延ばし、絞ることで形あるものにする「鍛金」という高度な技術に、装飾を施す技法を組み合わせるさまざまな作品を作る伝統工芸士の一人。父である初代から受け継いだ玉霰打ち出し技法を、自宅に併設した工房で今も守り続けている。「父の代では昔ながらの茶釜などを作っていましたが、私はもっとモダンなもの、新しいものに挑戦してきました。先ほど玉霰打

ち出しをやる人間が少ないといいましたが、だからこそやりがいがあると感じています」。

その玉霰打ち出しとはどのようなものなのか？ まず貴金属で器物を作る。その内側から凸状の鑿を当て、その先端を外側から凹状の鑿で受け止めて金槌で叩く。言葉にすると簡単そうだが、凸状の鑿の感触を貴金属越しに探り当て、寸分変わらず凹状の鑿を重ね合わせることができるのは、磨きぬかれた感性を持つ伝統工芸士の指先だけ。金槌をそっと打ち下ろす瞬間、工房には緊張感が漲る。少しでもずれたら、やり直しはきかないのだ。

玉霰を打つ場所と大きさにもきちんとした決まりがある。器物の形ができれば、専用のコンパスを用いて縦横に線を引いていく。その線の交わったところが玉霰を打つ場所。器物の直径の大きい部分には大きな玉霰を、小さい部分には小さな玉霰を打つ。つまり玉霰の大きさが異なるだけで、一列に打ち出されている数は同じ。精緻な美しさの秘密である。

**美しい日本の工芸技術、その価値を
広く世界に知ってもらいたい**

さらに鑿や金槌、へらや刃物など、使用する工具のほとんどは石黒さんの手作り。鉄を焼いて叩いて自分流に形を整えていく。当台と呼ぶ木の切り株を加工した作業台も同様だ。自分の手が扱いやすいように、職人それぞれが工夫して道具を作っているという。なかでも玉霰を打ち出す鑿は磨耗が激しい。金槌で叩くためすぐに先端が平たくなってしまい、半年ほどで作り替えが必要になる。そうした手仕事の積み重ねを知ると、一つの湯沸し、一つの湯呑みに込められた時の重みと作り手の思いを感じずにはいられない。

歴史的に見ても金の工芸品は後世に残っていることが非常に少ない。素材が高価なので錆潰されてしまうことが多かったのだという。失われつつある日本の技術、その価値を広く世界に知ってもらいたい——高品質な貴金属を職人たちに提供して制作機会を作ることで、技の向上や業界全体の活性化を目指すギンザタナカの切なる願いである。

石黒 光南 (いしぐろ こうなん)

大学卒業後、父である伝統工芸士、初代・光南氏に師事、技術技法を修得。1990年に経済産業大臣指定 伝統工芸品 東京銀器 造形部門 伝統工芸士認定。現在は伝統工芸士会会長などさまざまな要職を兼務。

左ページ：一枚の純金板を職人が叩いて作り上げた湯沸し。38ページで紹介する玉霰打ち出し技法によって、全面に美しい細工が施されている。純金製湯沸し（4寸／直径約12×高さ約15.5cm、K24 約560g 桐箱付き）496万8000円（参考価格）

下：表面は玉霰打ち、内側は純金に鏡面仕上げを施したぐい呑み（左）と湯呑み（右）。表面が点状なので熱伝導率の高い金でも持ちやすい。金の器で飲むお茶やお酒は、味わいもひときわまろやかになるという。純金製ぐい呑み（直径約4.5×高さ約5cm、K24 約100g 桐箱付き）89万7000円 純金製湯呑み（直径約5×高さ約7.5cm、K24 約240g 桐箱付き）207万円／すべてギンザタナカ

(p.038)

1. 丸く切り出した純金のプレート（中央）に火を入れて打ち出す作業を繰り返す。銀で作った見本のように、ボウル状から円筒状、そして湯沸しのフォルムへと形作られていく。
2. 専用のコンパスを用いて湯沸しの胴体部分表面に縦線と横線を引いていく。線の交わった部分に玉霰を打ち出すが、径にあわせて玉霰の大きさを変えることで独特の立体感が生まれていく。
3. 内側の凸状の鑿の場所を指先で確認し、そこに凹状の鑿を当てて金槌で叩く。均等な玉霰を打ち出すには、成型段階で金の厚みが均等になっていることが重要。金の厚みは4寸の湯沸しで0.53mm。
4. 湯沸しの注ぎ口の部分を作る工程は「ピンピン」と呼ばれる。T字型の工具の片方に注ぎ口部分を差し、反対側を金槌で叩いてその振動で形を整えていく。振動で金属同士が「ピンピン」という音をたてるのが呼び名の由来。
5. 作業の最後に行われる磨きだけでも5工程を経る。最初にやすり、次に「きさげ」という名の刃物、砥石、桐の炭、最後にへらという工具で順に磨いてようやく完成する。

(右下)

玉霰を打ち出す大小さまざまな鑿。短い凸状のものと、長い凹状のものとでワンセット。内側から凸を、外側から凹を当て、金槌で叩いて打ち

出していく。鑿はすべて石黒さんの手作りだ。

(p.039)

機械は一切使わず、職人の手仕事だけで生まれた美しいフォルムの金の湯沸し。日本の伝統工芸を未来へとつなげていくために、ギンザタナカは今日も挑戦を続けている。

お問い合わせ：GINZA TANAKA

www.ginzatanaka.co.jp