

J **apanese text**

2018年 秋/冬号 日本語編

伝統工芸

越前打刃物

—刃物の里をたずねて

撮影=西山 航

文=編集部

p.040

700年以上の歴史を持つ、福井県越前市・武生地区に伝わる越前打刃物。「美しい切れ味」を持つという刃物は、一体どのようにして誕生するのか。その過程を探りに、越前打刃物を代表する5人の工房を訪ねた。

出刃包丁を鍛える清水正治さん。鉄でできたハサミ状の「火造り箸」を自在に操り、鋼を目的の大きさまで広げてゆく。火造り箸も含め道具のほとんどは、それぞれ自前で製作を行う。40度近い暑さの工房に、ベルトハンマーの音が響く。

(p.041)

安立勝重 (あんりゅう・かつしげ)

鋼の両刃包丁と言えばこの人。山登りで鍛えた肉体で日に120本程度を打つ。近年は跡継ぎの育成と技術継承に努める。

岡田政信 (おかだ・まさのぶ)

越前打刃物の祖といわれる越前三日月鎌を作り続ける唯一の職人。70歳に差しかかり、「今が一番面白い」と語る。

清水正治 (しみず・まさじ)

日本に3人しかいないマグロ包丁を打てる職人。見惚れるその技は芸術の域だが「技術だけでなく、強い精神力と体力が必要」。

高村光一 (たかむら・てるかず)

福井で最初に鍛造ステンレス包丁や、切ったものが張りつかない包丁を開発した高村刃物製作所の3代目。海外シェフからの信頼も厚い。

増谷浩司 (ますたに・こうじ)

研ぎ専門だった会社を刃物製作全般を扱う企業に育てた龍泉刃物の3代目。美しい龍泉輪紋様のステンレス包丁やカトラリーを製作。

p.041

熟れきったトマトにすっと吸い込まれ、ことんとまな板と出逢う包丁。良く切れるとは思っていたが、これほど気持ちよく繊細にあやつれるとは思っていなかった。一般家庭のみならず世界中の料理人やパティシエからの信頼が厚いのも頷ける。

この刃物が生み出されたのは福井県越前市。武生地区と云えば古くから刃物の産地として有名である。その歴史は700年前に遡る。京都から千代鶴国安と呼ばれる刀匠が、刀鍛冶に欠かせない美しい水が出る地を探し求め、鍛冶の町であった越前・武生に辿り着いたのである。彼はそこで刀だけではなく、鎌などの農機具を作り広め始めた。人殺しのための武器ではなく、人の役に立つ道具の開発に励んだのである。その精神は越前の里にしっかりと根づき、越前武生は今でも鎌、包丁といった道具の評判がすこぶる高い。薄く、美しく、切れ味が長く続き、刃こぼれしにくいという。

ある若い蕎麦職人はその切れ味に感動して、刃物職人のもとへ弟子入りしてきたという。また「世界のベストレストラン」で10位以内に入るシェフのほとんどが、越前打刃物を使っているということからも、その切れ味や使い勝手は推して知るべしである。

日本には幾つかの刃物産地があるが、の中でいちはやく「伝統工芸品」の指定を受けたのは越前であった。歴代の職人達が全身全霊を傾けて研鑽を積んできた結果である、と越前打刃物産地の面々は胸を張る。

そんな越前武生ではどのように刃物が作られているのか。それを知るために工房を訪ねると、そこは灼熱の世界だった。ごうごうと炉の火が唸り、ガンガンと響くベルトハンマーの音、ぶいぶいんと最大風速で回る扇風機、そんななかで聞こえるはずもない職人の呼吸が、その場を支配している。刃物を鍛えるとき、磨くとき、星が生まれるように飛び散る美しい火花。彼らが渾身の力をもって生み出すものはこの世の最高傑作に違いないと、理屈も知らずに思わされる。

話を聞いてみると、他の刃物産地にはない越前独自の技がいくつも明らかになった。その一つが右で紹介している「二

枚広げ」である。「とはいえ刃物製作の基本は同じです。まず良い素材、その素材にストレスをかけない最低限の熱処理、金属をしっかりと叩き鍛えて丈夫にし、使いやすかつ刃こぼれしにくいよう細心の注意を払って研磨をすること。これらすべてが最高の刃物のために必要で、どれが欠けてもいけないと語るのは高村刃物製作所の高村光一さん。「理屈通りにやれば素晴らしい刃物ができます。でもそれが難しい。温度の見極め、均一な薄さになるように叩きつつ、しかし背の根元だけをすこし厚くすること、見えない部分を微かな感覚を頼りに研磨すること。どれも一朝一夕にできることではありません」。

どこまでも完璧な、至高の一本を求めて、彼らは今日も刃物を鍛え、磨き続ける。

(写真)

他の刃物産地にはない越前独自の技のひとつ、「二枚広げ」。同じくらいのサイズに叩いておいた鋼を、2枚同時に熱して叩き広げることで、長く高温が持続し、余分な加熱を掛けずに薄く伸ばすことができる。

■越前市武生へのアクセス

〈新幹線+ JR〉

東京～武生 (3時間 20分)
名古屋～武生 (1時間 50分)
大阪～武生 (1時間 40分)
京都～武生 (1時間 15分)
金沢～武生 (1時間)

〈車〉

東京～武生 (7時間)
名古屋～武生 (2時間)
大阪～武生 (3時間)
京都～武生 (2時間)
金沢～武生 (1時間 30分)

(p.042)

1. 地鉄をコークスの炉で熱する。最適な温度の見定めは目と勘。夕焼けの色になったら850度とも言われるが、その見極めは至難の業。

2. 熱く熱した地鉄の上に鋼を密着させる鋼付け。敢えて狭い面に鋼を載せる「^{まさ}征置き法」も越前ならではの。
3. 鎌の製作技法のひとつ「まい小槌」。まっすぐの棒だった地鉄が、舞うがごとくの小槌の技によって、みるみるうちにカーブを描いてゆく。
4. ステンレスの加熱は鋼よりも更に温度設定が細かい。ソルトバス(塩浴炉)で10分間、1050度を保って引き上げたところ。
5. 鎌の磨き工程。黒かった鎌の刃が、次第に美しい銀色を現しはじめる。

越前打刃物めぐりの3大拠点

越前打刃物の伝統の地を訪ねるなら、この3か所をおすすめしたい。この夏OPENした越前打刃物振興施設「刃物の里」、「越前打刃物協同組合」、そして「タケフナイフビレッジ」だ。どこも工房見学、刃物の展示・即売などに対応しており、入場は無料。体験教室なども充実している。

刃物の里

福井県越前市池ノ上町 48-6-1
Tel. 0778-22-1241

越前打刃物協同組合

福井県越前市池ノ上町 49-1-3
Tel. 0778-24-1200
www.echizenuchihamono.com

タケフナイフビレッジ協同組合

福井県越前市余川町 22-91
Tel. 0778-27-7120
Fax 0778-27-7100
www.takefu-knifevillage.jp

p.043

越前打刃物のトップ集団が手掛ける刃物たち

安立勝重・作

両刃の牛刀(洋包丁の基本形)
問合せ: タケフナイフビレッジ (P.42)

岡田政信・作

越前三日月鎌

問合せ：タケフナイフビレッジ (P.42)

高村刃物製作所・作

ステンレス すじびき
筋引

打雲花（うちぐもはな）シリーズ

問合せ：高村刃物製作所

Tel. 0778-24-1638

takamurahamono.jp

takamura-hamono@way.ocn.ne.jp

龍泉刃物・作

ステンレス 三徳包丁

鳳炎龍（ほうえんりゅう）シリーズ

問合せ：龍泉刃物

Tel. 0778-23-3552

ryusen-hamono.com

info@ryusen-hamono.com

清水正治・作

片刃の出刃包丁

問合せ：清水刃物

Tel. 0778-24-1652（日本語対応のみ）

Fax 0778-24-1652

www.shimizuhamono.com