



「匠の技を支える道具保存伝承事業」

森林文化を支える鍛冶・部品職人 データブック 2019-2020

「匠の技を支える道具保存伝承事業」

森林文化を支える鍛冶・部品職人データブック
2019-2020

はじめに

この調査は、2019年度より岐阜県県民文化局所管の「匠の技を支える『道具』の保存伝承事業」として、岐阜県立森林文化アカデミーが実施主体となり、林業、木造建築、木工に用いられる手道具の需要と供給の状況について、現場の職人に聞き取りを行ってきたものである。

調査の発端となったのは、県内のある職人が抱いた危機感であった。「我々が使う道具はどこで誰が作っているのか分からない。ある日、急に供給が途絶えることもある。我々が優れた伝統技術を次の世代へ継承しようにも、道具がなくなってしまえば継承ができなくなる」。

ただし伝統技術と言っても、農林水産業における現場作業、工芸品の製作、建築物の造営に至るまで極めて幅広い。そこで、岐阜県は全国有数の森林・林業県でありその資源を生かした木工や木造建築の長い伝統を有することから、それらを「森林文化」と捉え、林業、木造建築、木工に用いられる手道具に絞り込むこととした。鍛冶職人の作る手道具である。

後述するように主な調査対象者は、道具の需要者として岐阜県内の林業技術者、大工、木工職人など。道具の供給者として、鍛冶産地の新潟県、兵庫県、高知県の鍛冶職人である。調査手法としては、できる限り現場に赴き、一人一人の職人に会い、生の声を聞くことにこだわった。行政や組合などへの調査や、電話やアンケートによる調査では、実態が十分に把握できないと考えたためである。

調査の目的は、道具の需要者と供給者の現状そして課題を「見える化」することである。そのため聞き取りは、職人の技術継承の状況（後継者の有無）、生産する道具の種類や量、材料の調達元などについて行った。一方、学術調査や無形文化財保護の調査などでは技術そのものの記録に重点が置かれることがあるが、今回の調査では技術の記録は行っていない。

2020年度は、新型コロナウイルスの感染拡大のために当初予定していた調査が思うように進まなかった。また、調査の中間報告を兼ねて一般向けの講演会やイベントを予定していたが、中止せざるを得なかった。しかし、見えてきた現状や課題を少しでも早く共有することが重要と考え、このデータブックを作成することになった。

調査にあたったのは、森林文化アカデミーの木工教員である私と、木工専攻の学生、それに2人の若手道具製作者である。いずれもこうした調査の専門家ではなく、至らない面も多々あると思われる。しかし鍛冶職人の現状についての全国的な調査は、少なくとも最近は行われていない。2021年度も調査は続くが、中間報告としてこのデータブックをお届けする。最新の情報が関係者間で共有され、課題解決へ向けた取り組みのきっかけになるのであれば幸いである。

また、このデータブックは多くの鍛冶職人、部品職人、関連業者、道具店、各組合の多大なご協力により成り立っている。仕事を中断するにも関わらず、長時間のインタビューに丁寧かつ率直にお答えいただいた。ここに深謝の意を表する。

2021年3月31日

岐阜県立森林文化アカデミー教授 久津輪 雅

この調査について

1. 本書は、岐阜県県民文化局が所管する「匠の技を支える『道具』の保存伝承事業」の中間報告書である。
2. 本書の編集は大滝 絢香、久津輪 雅が担当した。
3. 2019年度および2020年度における調査、各章の執筆、写真撮影の担当者は巻末に記した。
4. 本文中に登場する職人等の年齢表記は2021年3月末時点のものである。
5. 円グラフの分類にある「自立済み」とは、一人前の鍛冶職人であるものの次世代の育成はまだという30～50代の職人である。
6. 本書の作成にあたり多くの方にご協力いただいた。主要な協力者については巻末に記した。

目 次

はじめに

この調査について

目次

岐阜県の森林文化を支える鉄の手道具	1
2019年度の調査の概要	2
2020年度の調査の概要	4
2019-2021調査計画	7
手道具の産地と鍛冶職人	8
鉄の手道具の産地	9
鍛冶職人を取り巻く共通の課題	10
林業を支える手道具	16
現代の林業現場における手道具の役割と手道具教育	18
森林文化アカデミーでの手道具教育	19
林業道具の産地 高知県	20
調査対象・鍛冶職人・部品職人・関連業者の状況（高知県全体）	22
道具ごとの鍛冶職人の状況（高知県全体）	24
Pick UP! ①岐阜県の林業家とトビ鍛冶職人	28
Pick UP! ②土佐の野鍛冶・松村 幸作 氏	30
木造建築・木工を支える手道具	34
木工の人材育成機関における手道具 ―飛騨職人学舎―	36
高山市の大工 川上 舟晴 氏の取り組み	37
木造建築・木工道具の調査対象・鍛冶職人の状況（調査全体）	38
木造建築・木工道具の部品職人の状況（調査全体）	42
木造建築・木工道具の産地 ①新潟県長岡市	46
調査対象・鍛冶職人・部品職人・関連業者の状況（長岡市）	48
道具ごとの鍛冶職人の状況（長岡市）	50
部品職人・関連業者の状況（長岡市）	53
Pick UP! とある鍛冶職人の決断	54
木造建築・木工道具の産地 ②新潟県三条市	56
調査対象・鍛冶職人・部品職人・関連業者の状況（三条市）	58
道具ごとの鍛冶職人の状況（三条市）	60
部品職人・関連業者の状況（三条市）	63
Pick UP! 作れなくなりつつある手道具 ―小鉋の場合―	64
木造建築・木工道具の産地 ③兵庫県三木市	66
調査対象・鍛冶職人・部品職人・関連業者の状況（三木市）	68
道具ごとの鍛冶職人の状況（三木市）	70
部品職人・関連業者の状況（三木市）	73
手道具の部品事情	74
後継者育成に向けた新しい取り組み	76
学校 × 後継者育成	78
市民団体 × 後継者育成	80
Pick UP! アメリカにおける日本の木工手道具	82
関係者・専門家による評価	84
鍛冶職人・部品職人 聞き取り調査データリスト	89
おわりに	93



高山市の大工・合同会社こうこう舎の川上 舟晴 氏の作業の様子

岐阜県の森林文化を支える鉄の手道具

海拔0mの濃尾平野から標高3000m級の飛騨山脈をはじめとする標高地帯を有する岐阜県。その特殊な地形と気候から、暖温帯の常緑広葉樹林、冷温帯の落葉広葉樹林、亜寒帯性の針葉樹林、高山植物が育ち、この多種多様な植生が岐阜の豊かな森林を形成している。古くから良質なヒノキの生産地として知られる東濃地方では、伊勢神宮の式年遷宮や名古屋城改修など伝統建築に必要な天然の木曽ヒノキが育林され、戦後からは県全体で山地保全のためにスギやヒノキの人工林化が進み、全国屈指の木材の生産地となった。岐阜県は現在では森林面積約862haを有し、森林率全国第2位の81%である。一方で、各務原市や岐阜市など県内の木材市場は広葉樹の全国的な流通拠点に発展し、県産材は言うまでもなく国内外から多種多量の広葉樹が集まり、月に1度行われる木材市場には銘木や良質な木材を求めて全国から目利きが集まっている。

この豊かな森林資源を有する岐阜県では、古くから山の資源を活かした伝統文化が生まれてきた。建築の面では、古くは飛鳥・奈良時代から工匠を奈良・京都へ派遣し、その蓄積された大工技術は「飛騨の匠」として今なお全国に名を馳せている。この高い技術により、国宝・永保寺などの重要文化財から、美濃市や高山市で見られる商家建築、世界遺産・白川郷の山村集落、各地の祭屋台まで、あらゆる階層の人々の生活の場や文化が築かれてきた。また、工芸の面では、飛騨春慶や一位一刀彫など美しい伝統工芸を創り出し、近年では高山市や中津川市などで家具産業や木工産業が主要な地場産業となり、国内外で高い評価を得ている。この豊かな山の資源とそれを活かす「匠」の技が築いてきた森林文化こそ、今日の岐阜の根源と言っても過言ではないだろう。

「岐阜県がなぜ他県の鍛冶職人の調査をするのか？」調査中に何度も聞かれた質問である。確かに、かつては岐阜県内にも各地に野鍛冶というあらゆる鉄の道具を作る鍛冶職人が存在し、農業用具や山林道具、生活の道具を生産していた。さらに、関市は刀鍛冶および刃物の産地として全国に名を轟かせてきた。

しかし、専門性の高い技術には専門的な手道具が必要であり、職人用の手道具は県外の各専門鍛冶職人から供給されるようになってきた。現在は県内の野鍛冶も2～3軒ほど、関市の刃物産業では林業や大工・木工に関わる刃物はあまり生産されておらず、残念ながら県内には岐阜県の森林文化を支える鉄の手道具を作る鍛冶職人がほぼいないという状況である。つまりは、岐阜県の長い歴史と森林が育んできた文化や技術は、近年では県外の鍛冶職人や部品職人に支えられていると言えるのである。

おの なた のこぎり かな のみ げんのう
斧、鉋、鋸、鉋、鑿、玄能など手道具は様々あるが、林業、建築、工芸に至るまで鉄の手道具無しに成り立つことはない。脈々と受け継がれてきた森林の文化が今後も継承され続けるためには、手道具の使い手である岐阜県として何ができるのか。その問いから、鍛冶職人調査がスタートした。

2019年度の調査の概要

【調 査】

職人が使う鉄の手道具と言えどあらゆる分野がある。そこで、岐阜は古くから林業が盛んな地域であること、高い技術で全国の伝統建築を担う大工が多いこと、木工産業が地場産業の1つであることを鑑み、「森と木に関わる」分野として、林業、木工、木造建築で使われている鉄の手道具に絞り、4月より基礎調査が開始された。

手道具の使い手として、岐阜県を中心に林業家、大工、木工家、建具職人などへ、所有する手道具とその作業内容、購入先、手道具の実際の使用状況に関する聞き取り調査を行った。手道具の作り手については日本の刃物産地のうち、木工・大工道具の産地である新潟県長岡市（旧与板町）と兵庫県三木市、林業道具の産地である高知県の3つの産地を訪問。伝統的な打刃物を生産する鍛冶職人および部品職人28名に、主な生産道具、材料の入手先、主な顧客層、現状での課題について聞き取り調査を行い、各産地の包括的な情報を把握することが中心となった。また、道具店、各産地の刃物組合、刃物まつりなどのイベントが手道具の使用者と生産者を繋ぐ大きな役割を果たしていることを考慮し、手道具の繋ぎ手として16名に聞き取り調査を行い、刃や部品、材料など各産地における一般的な流通状況に対する更なる理解を深めるに至った。

概括的な調査結果として、使用者側はどの分野においても機械化に伴い手道具を用いる現場や作業が減少していること、手道具需要の低下により鍛冶職人の後継者不足および高齢化が進んでいること、道具店など手道具の専門知識を有する販売者が減少していること、業界の一部で若い世代が手道具の価値を再認識し、回帰する動きがあることなど、手道具業界における全体的な課題と現状を把握するに至っている。

被調査者：手道具の使い手 33名

（岐阜県を中心に林業従事者、木工家、大工）

手道具の作り手 28名

（伝統的な打刃物を生産する鍛冶職人）

手道具の繋ぎ手 16名

（道具店、組合、イベント運営団体など）

調 査 地：新潟県長岡市、兵庫県三木市、高知県（香美市・南国市）

調査方法：インタビュー調査

スタッフ：久津輪 雅（岐阜県立森林文化アカデミー准教授）

大滝 絢香（岐阜県立森林文化アカデミー、クリエイター科）



美濃市の安田建具店三代目
安田 龍史 氏が所有する小鉋の一部



高山市の鉄工鍛冶・田中铁工所による
「輪締め」がなされた祭屋台の車輪



郡上市の大工・カネサダ番匠の
兼定 裕嗣 氏と手道具

【情報発信および共有】

1 年目は調査件数も少ないものの、岐阜県出身の鍛冶職人が兵庫県の有名な鉋鍛冶の三代目を襲名したこと、新潟県と高知県の2つの産地でこれまでとは異なる後継者育成方法が生まれたこと、2人の若い木工家が「南京鉋」を作り始めたことなど、新たな動きがこの2019年に起こる。これらの動きを共有して次に繋げるという趣旨のもと、岐阜県立森林文化アカデミーにて、2020年1月11～13日の3日間で「鍛冶フェス」を開催した。



鍛冶フェス 林業の手道具セッション



ナンキンフェス 南京鉋作り



南京鉋を使ったスプーン作り

鍛冶フェス1日目は岐阜県立森林文化アカデミーの木工教員である久津輪 雅 准教授による調査報告を基に、手道具の使い手と作り手によるパネルディスカッションを実施した。

パネリスト

江崎 尚史 氏：林業家（岐阜県山県市）
西山 賢 氏：山林刃物商（高知県香美市）
進藤 恭平 氏：鍛冶屋創生塾講師助手（高知県香美市）
川上 舟晴 氏：大工（岐阜県高山市）
森田 直樹 氏：三代目千代鶴貞秀、鉋鍛冶（兵庫県三木市）
水野 清介 氏：鉋鍛冶（新潟県長岡市）

林業分野では江崎 氏自身の体験も交えながら鍛冶職人との関わりや手道具教育の重要性を述べ、西山 氏や進藤 氏により2019年11月に開校した鍛冶職人育成機関の「鍛冶屋創生塾」に関する報告が行われた。木造建築・木工分野では、「高山樽へぎ研究会」の会長を務める川上 氏が宮大工としての仕事、高山市の伝統技術「樽へぎ」の技術継承の活動を報告。森田 氏からは鉋鍛冶としての自身の修業経験を、水野 氏からはこれから臨むクラウドファンディングを用いた後継者育成への説明が行われた。

なお、このパネルディスカッションの内容は「鍛冶フェス ものづくりを支える鉄の道具 パネルディスカッション記録」として冊子の報告書を作成しており、こちらをご参照頂きたい。

鍛冶フェスパネルディスカッション報告書ダウンロード
URL : https://www.forest.ac.jp/wp-content/uploads/2020/03/kajifest_paneldiscussion.pdf

QRコード：



【普及啓蒙】

鍛冶フェス2～3日目はナンキンフェスと題し、南京鉋を使った体験型ワークショップを開催した。これは、年間数千本ものスプーンやヘラを南京鉋で削る木工家や、高性能の南京鉋を作り始めた若い道具製作者と共に、手道具業界の新たな動きや手道具を使う楽しさを体験するという普及啓発活動の一環として企画されたものである。各講師による南京鉋の実演やトークセッション、様々な南京鉋の削り比べ、2日間をかけてオリジナルの南京鉋を製作するプログラムが実施された。

講師

大久保 公太郎 氏：木工家（長野県松本市）
吉野 崇裕 氏：木工家（山梨県富士河口湖町）
杉田 悠羽 氏：木工家および道具製作者（岐阜県富加町）
西 禎恒 氏：木工講師および道具製作者（兵庫県多可町）

2020年度の調査の概要

【調査】

2020年度は、ナンキンフェスの講師を務めた杉田 悠羽 氏、西禎 恒 氏が調査チームに加わり、「手道具の作り手」である鍛冶職人および部品職人を調査対象に据え、新潟県三条市、新潟県長岡市、兵庫県三木市、高知県を重点的に調査する方針となった。コロナウイルスの影響もあり、調査の開始時期は7月スタートとなったが、各産地の組合や道具店の協力の下、各産地の鍛冶職人および部品職人のリストアップ作業を行い、昨年聞き取り調査を行った分も含めて176軒の鍛冶職人と部品職人のリストを作成した。そのうち、67%に当たる鍛冶職人および部品職人115名、後継者育成に関わる団体5名への聞き取り調査および調査カードの作成を行い、さらに鍛冶職人4名へのアンケート調査を実施した。

概括的な調査結果として、部品職人の高齢化と後継者不足、鉋台、鑿柄、口金などの部品における産地間の供給関係の存在、鉋台や柄の材料である良質なカシの供給問題、機械メンテナンスを行う鉄工所の廃業など、手道具の源流である材料や部品、関連事業が衰退しつつあるという現状を把握するに至った。

被調査者：手道具の作り手 119名（伝統的な打刃物の生産を行う鍛冶職人が中心、部品職人）

手道具の繋ぎ手 5名（後継者育成に関わる市民団体）

調査地：新潟県長岡市、新潟県三条市、兵庫県三木市、高知県が中心

調査方法：インタビュー調査、アンケート調査、電話調査

スタッフ：久津輪 雅（岐阜県立森林文化アカデミー教授）

杉田 悠羽（木工家および道具製作者）

西 禎恒（木工講師および道具製作者）

大滝 絢香（岐阜県立森林文化アカデミー、クリエイター科）

【調査カードの作成】

調査員が増えたため体系的かつ統一的に情報を整理するため調査カードを作成し、インタビューもそれに沿った内容で行うこととした。調査項目は、職人名と事業所、プロフィール、後継者の有無、主な顧客、生産道具と主要業務、材料の供給元、交流の有無、手道具の今後と課題の8項目を設定している。なお、この調査カードは東京都荒川区で長年伝統工芸品の職人調査を行っている野尻 かおる 氏（88ページ参照）より情報提供いただいた荒川区伝統工芸技術調査カードフォーマットを参考に作成した。

また、この調査カードはプライバシー保護および機密事項保持の観点から一般には公開しない。フォーマットについては5～6ページをご参照いただきたい。

【情報発信および共有】

コロナウイルス感染防止対策のため、鍛冶フェスなど普及啓発のためのイベントの開催は断念することとなった。しかし、既に共通する課題や一定の傾向が見られており、調査結果に有用な情報も多いことから情報共有の必要性を鑑み、調査の中間報告として本データブックを作成した。このデータブックは各産地の状況を「見える化」し、誰もが分かりやすい形で情報共有を促すことを目的としている。なお、このデータブックはあくまで中間報告であるため、データブックに記載の職人数は聞き取り調査および周辺調査の人数であり、全職人数ではないこと、予めご留意願いたい。

	生産者	分野	調査日	20 年 月 日
被 調 査 者	○○ ○○ (氏名のふりがな) 19 年 月 日生まれ 歳 県 市 在住			写真
	なし/あり 後継者育成情報など			写真
プ ロ フ ィ ー ル	従事年数	19 年 (当時 歳) より 年		
	銘			
	企業情報 被調査者プロフィール			
顧 客 層	【会社名】	【業種】		
	【会社名】	【業種】		
	【会社名】	【業種】		
	主要顧客 直接販売の有無など			
生 産 道 具 ・ 主 要 業 務	主な生産道具			
	主要業務			
	生産量			
	特別な注文もしくは手道具生産			

※調査カードは、荒川区伝統工芸技術調査カードを参考にしています。

写真など		
材 料 の 供 給	【会社名】	【仕入れ品】
	【会社名】	【仕入れ品】
	【会社名】	【仕入れ品】
	【会社名】	【仕入れ品】
	使用鋼 使用地金 部品類 機械メンテナンス	
写真など		
他 の 鍛 冶 職 人 と の 交 流	同業種の職人の状況	
	組合	
	視察、刃物イベントの参加など	
他 分 野 と の 交 流	イベントの参加	
	他業種とのコラボレーション	
手 道 具 の 今 後	手道具の将来	
	今後の課題	
調 査 員： 調査まとめ：		

※調査カードは、荒川区伝統工芸技術調査カードを参考にしています。

2019-2021 調査計画

	2019年度	2020年度	2021年度
調 査	基礎調査	詳細調査	詳細調査 追加調査
情報発信 情報共有	調査報告 パネルディスカッション	調査カード データブック	データブック ウェブの作成 パネルディスカッション
普及啓発	鍛冶フェス ナンキンフェス	鍛冶フェス 体験型ワークショップ ※コロナウイルス 感染対策のため断念	鍛冶フェス 体験型ワークショップ などイベント

【調査】

2020年度は新型コロナウイルスの影響もあり、部品職人など十分な調査を行えなかったため、引き続き新潟県三条市、新潟県長岡市、兵庫県三木市、高知県での調査を行うとともに、福井県越前市を調査地域に加えて鍛冶職人および部品職人調査を進めていく。また、使い手側の調査も拡充し、岐阜県内の林業・木造建築・木工分野における職人、組合、関連団体などの聞き取り調査を行う予定である。

【情報発信および共有】

聞き取り調査で得られた情報を基に使い手および作り手の現状のデータベース化および見える化を進め、ウェブサイトやデータブック等での情報発信を図る予定である。また、場合によってはオンラインでの開催も視野に入れながら、調査報告会およびパネルディスカッションなど、使い手および作り手、産地同士など関係者が参集して情報共有および交流する機会を創出し、岐阜県が情報発信の拠点となるような発信方法を検討している。

【普及活動】

「匠の技と伝承」をテーマに、高山の樽へぎ（37ページ参照）など岐阜県の文化と手道具技術を体験できるワークショップや鍛冶フェスなどのイベントを開催し、使い手および作り手双方の職人と一般市民とを繋ぐ交流の機会の提供や普及活動を進める予定である。

手道具の産地と鍛冶職人

古くは古墳時代に遡る刀剣類の製造。現代の日本刀の原型となる製造技術は平安時代に出現し、以降、時代を経るに従い、鍛冶職人は専門性や生産品によって、刀鍛冶、農鍛冶（野鍛冶）、鉄砲鍛冶、包丁鍛冶などに細分化されていく。江戸時代に入り日本刀の需要が減少するにつれて、刀鍛冶が市場の需要に合わせて包丁や農業用刃物を生産する様になり、その技術が地方へと広く伝播され、現在へと続いている。

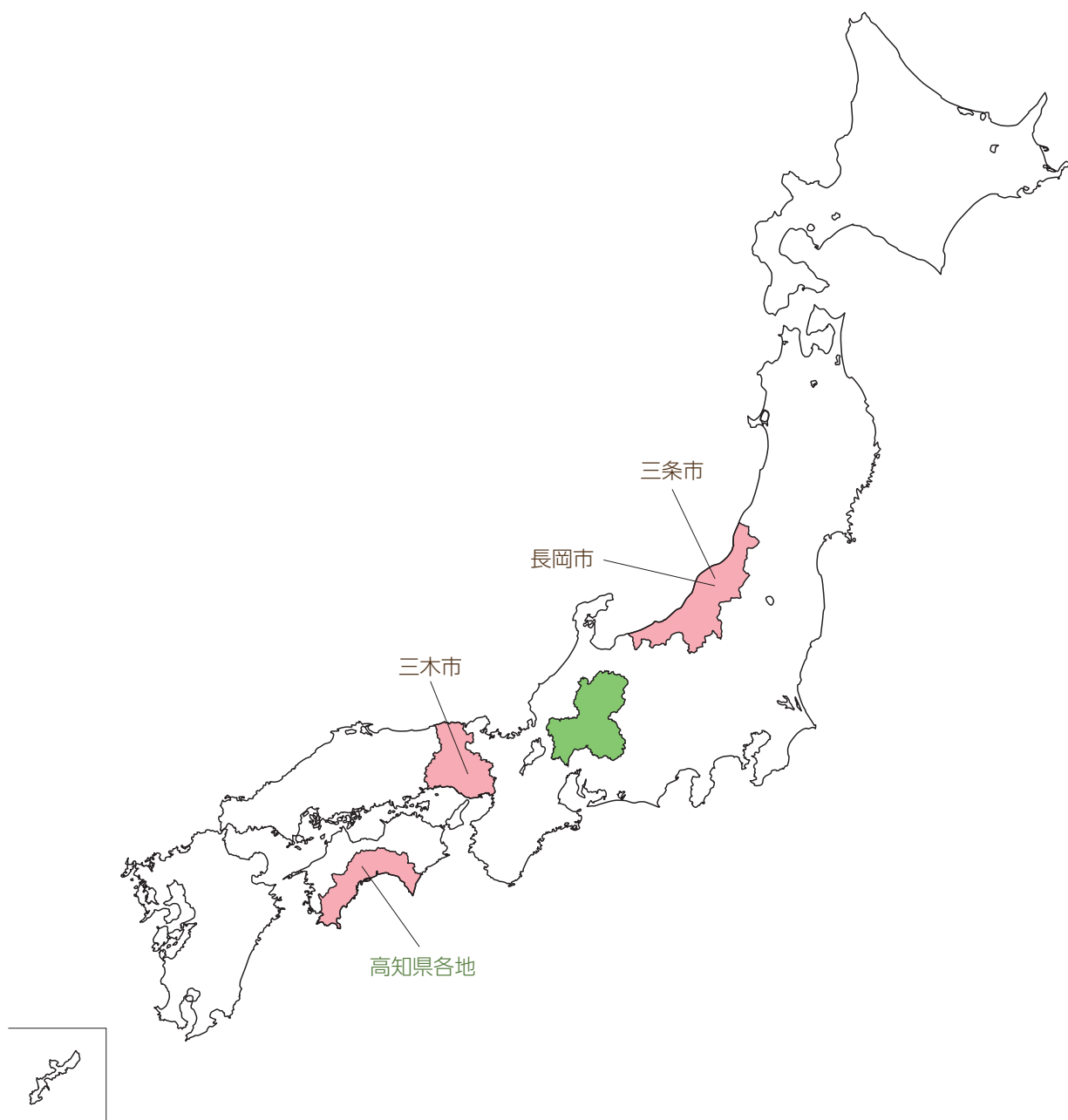
鍛冶職人は大まかに3種類に分類できる。一つは日本刀を作る刀鍛冶（刀匠）、二つ目が包丁、農具、漁具、山林刃物など暮らしの道具を生産する野鍛冶、最後が特定の道具を量産することに特化した専門鍛冶。一般に刃物の産地と呼ばれる地域は、この「専門鍛冶」が集まる地域と言える。現在、刃物産業を有する地域で構成される全国利器工匠具工業連合会に所属する地域は、新潟県三条市、東京都、福井県武生市、岐阜県関市、大阪府堺市、高知県の6つ。これらの刃物産地の中には岐阜県関市の様に、高度な機械化による大量生産の型抜き刃物が主流になっている地域もあるが、本調査では鍛冶職人は伝統的な鍛造で打刃物を生産する専門鍛冶を主な調査対象としている。

打刃物のうち経済産業省の伝統的工芸品指定を受けているのは、越後与板打刃物（新潟県長岡市）、越後三条打刃物（新潟県三条市）、信州打刃物（長野県）、越前打刃物（福井県）、堺打刃物（大阪府）、播州三木打刃物（兵庫県）、土佐打刃物（高知県）の7つ。このうち、木造建築・木工の手道具は、新潟県長岡市、新潟県三条市、兵庫県三木市の3つの産地に集約されつつある。一方、林業の手道具に関しては、福井県や新潟県の一部の鍛冶職人や、全国各地に点在する野鍛冶も生産しているものの、林業道具の専門鍛冶が集まり、産業として林業用刃物を生産している地域は高知県のみである。

これら鍛冶職人が集う産地であっても、高齢化と後継者不足により鍛冶職人や部品職人の数は急速に減少しており、今後生産できなくなる可能性が高い手道具も出始めている。ここでは、聞き取り調査で浮かび上がった4点の共通課題について述べていく。

鉄の手道具の産地

茶字：大工・木工道具の産地 緑字：林業道具の各地



鍛冶職人を取り巻く共通の課題

I 鋼材の入手

日本の打刃物は、刃の強度としなやかさを併せ持たせるために、硬い鋼と柔らかい地金を鍛接して作るのが基本。鋼は全ての鍛冶職人に共通する問題、地金は鉋鍛冶が使う錬鉄に関する問題が生じている。

鋼

ほぼ全ての鍛冶職人が使っているのが、日立金属株式会社安来工場の高級刃物鋼。ヤスキハガネと呼ばれる、日本伝統の和鋼をルーツに持つ鋼材である。手道具を作る鍛冶職人が使用するヤスキハガネには不純物を極力低減した炭素鋼で高い硬度を持つ白紙、タングステンやクロムを含む青紙があり、それぞれ炭素含有率の高い方から1号、2号と分かれている。白紙は切れ味と研ぎやすさを追求したもの、青紙は熱処理特性と耐摩耗性があるなどそれぞれ特性があり、鑿や鉋は白紙、鉋は青紙が用いられる傾向は見られるものの、どの鍛冶職人も手道具の使い方やサイズ、卸売業者のオーダーなど様々な理由で白紙と青紙を使い分けている。鋼は火付け、火造り、焼き入れ、焼き鈍しなど各作業での温度管理に鍛冶職人それぞれが一言を持っているほど、こだわりが最も反映される材料である。

刃物の要である鋼だが、各地の鍛冶職人からは年々入手が困難になっているという話があった。考えられる原因として共通して挙げられた事項は、①圧延設備事情により必要な薄さでの鋼材が手に入らなくなったこと、②圧延作業を外注しているために単価が上がっていること、③炭素量で細かく分かっていた鋼が統合されつつあること、④最低受注ロットがキロ単位からトン単位に設定が上がり、少量での注文ができなくなったこと、の4点。

これらの課題についてヤスキハガネの製造元である日立金属株式会社に確認を行ったところ以下の通りの回答があり、鍛冶職人が認識する事情を概ね裏付ける内容であった。

- ①日立金属株式会社安来工場の鋼板圧延機の老朽化により、2014年より鋼板事業から撤退したため、厚さ16mm以下、幅200～600mmのサイズの鋼板の生産は日立金属株式会社では行っていない。
- ②現在、日立金属株式会社が生産しているのは丸棒鋼および平棒鋼のみであり、刃物に用いる薄い鋼板は流通業者が注文に合わせて外注で圧延作業を行っているためと思われる。
- ③白紙は1号・2号・3号の3種類があるが現在は2号のみの生産に、青紙は1号・2号・スーパーの3種類あるが、現状の需要から主流は2号となっている。青紙1号およびスーパーは極めて少量生産である。いずれの鋼種も廃盤ではないため生産可能なものの、溶解ロットをまとめる必要がある。
- ④少量鋼種のオーダーの場合には「溶解ロットの買取」となるためトン単位での受注となるが、主流鋼種の場合にはピレット単位のロットとなるため、数百kg単位での購入は可能である。

鍛冶職人は、作る刃物に合わせて様々な幅や厚みの鋼板を必要とするが、1種類ごとの必要量は少なく、1トンは2～5年を賄える量になってしまい一度に買える量ではないため、必要なサイズを必要な量で購入できないという問題が起きている。今は産地の鍛冶職人が共同購入したり、融通し合ったりと工夫を凝らしているが、このまま鍛冶職人の数が少なくなればこういった方法も取れなくなり、生産できる手道具が限られるという可能性が高くなる。

なお、日立金属株式会社より、いずれの鋼種も関東地方など同社製の刃物鋼（白紙・青紙含む）を在庫している特約店もあり、現状把握も含めて相談内容に真摯に対応できるよう、まずはご相談いただきたいという返答を頂いている。業界全体として刃物鋼の需要は減少傾向にあるが、日本の刃物にとって必要不可欠である以上、需要側と供給側の両方で共に考える機会を得たい課題の1つである。

地金

その柔らかさで研ぎやすさを左右し、刃が折れるのを防ぐ役割がある地金。手道具の地金には主に極軟鋼と錬鉄が用いられている。極軟鋼は炭素量が非常に少ない（0.08～0.12%以下）鉄で、近代製鋼設備で製造が可能なため広く流通する鋼材で、大半の手道具の地金の材料として用いられている。一方、錬鉄はイギリスの産業革命時代に製鉄され、明治時代に輸入された洋鋼である。錬鉄は極軟鋼よりもねばりが低いため研ぎやすいこと、錬鉄に含まれる不純物が優れた研磨剤の役割を果たし、切れ味の良い刃を付けやすいことから、使い手に好まれている鋼材で、特に鉋の地金に用いられている。

使い手からの要望が高い錬鉄だが、明治時代に建設・製造された鉄橋や鉄道レール、船のアンカーチェーンが交換・解体される場合のみ市場に出回るためその数には限度があり、価格も高騰している。現代の製鉄技術でも錬鉄が作れるようだが、最低受注ロットが数十トンと全国の鉋鍛冶が集まっても使いきれない量のため、現実的ではない。錬鉄は在庫限りと回答する鍛冶職人が大半であり、10数年後には供給が止まる可能性が高い材料である。



錬鉄の材料として、新潟県は鉄橋やレール、三木市はアンカーチェーンがよく用いられるという傾向がある。
写真はアンカーチェーン。

Ⅱ 深刻な後継者不足と高齢化

今回の調査の全鍛冶職人における平均年齢は62.3歳、60歳以上の職人が占める割合は約60%。年齢別の職人数で最も多い年代が70代で、27%を占めている。現役の鍛冶職人がいかに高齢化しているかが分かる数字である。

また、後継者育成にも課題がある。これは手道具需要の減少による市場の冷え込みが主な要因でもあるが、平成以降から自身の子に継がせないと考える鍛冶職人が増え続けている。子が継がないという状況は大半の伝統工芸分野でも同様の状況だが、工芸分野は専門学校や美術大学などの教育機関があり、外部からの育成も可能な教育環境がある。しかしながら、鍛冶職人には学校などの公的な教育機関がなく、伝統工芸分野と比較しても狭い門戸となっており、後継者不足に拍車をかけている。

これまでの調査で技術継承の有無に対し「後継者なし」と回答した鍛冶職人は全体の32.4%。これは現役の1/3に当たる鍛冶職人に後継者がいないことを指している。また、トビや小鉋など元々の職人数も少ない手道具に関しては、どの鍛冶職人にも後継者がいないという現状が露わとなった。調査半ばにして、10年後、20年後の近い将来、一部の手道具は新たに生産不可能となる状況が数値化される結果となった。



高知県香美市の斧鍛冶・浜田 芳彦 氏（85歳）。現状で後継者がなく、打診はあるものの体力面から弟子の受け入れを断っている。

Ⅲ 部品職人および関連する業者の高齢化と後継者不足

数多くの日本の伝統工芸と同様に、幾つかの専門分野の職人や関連業者による分業制にて完成品としての手道具が生産されている。関連業務としては、刃の研磨作業や、鍛冶作業に必要なハンマーや炉、グラインダーなどの機械の定期的なメンテナンスや修理がある。つまりは鍛冶職人1人では成り立たない産業であり、手道具が今後も供給されるためには部品職人や関連業者の状況も考慮する必要がある。

近年、この手道具に必要な部品を製造している部品職人、刃を研磨する研ぎ職人、鍛冶に必要な機械類を整備する鉄工所の廃業が相次いでいる。部品職人および関連業者共に現役の職人は軒並み高齢化しており、その後継者不足は鍛冶職人の状況を上回る厳しさである。部品によっては職人1名が全国の需要を背負っている状況が発生している。

すでに鉋の部品の一つである裏金の製造や一部の研ぎは鍛冶職人が自ら行っているが、特殊な研ぎは専用の砥石が必要であり、さらには本来の鍛冶作業に対する追加作業となるため、自身の商品である「刃」の生産性が落ちるというデメリットを抱えている。また、鑿かつらに関しては、鍛冶職人の数は多いものの、鑿柄や口金・冠を製造する職人の著しい高齢化と深刻な後継者不足により、ほんの数名の40～50代の職人が20年後、30年後の鑿の供給を担わなければならない未来が見えつつある。



鉋の部品である鉋台を製造する職人にも鑿が必要であり、互いの職人が密接な需要・供給関係を築いている。
新潟県三条市の鉋台職人・小吉屋 渡辺木工所の渡辺 光雄 氏の作業の様子。

Ⅳ 手道具需要の減少

高度経済成長期より林業、木造建築、木工いずれの分野でも急速に機械化が進んでおり、今や手道具が活躍する作業は限定されている。限られた納期と予算の中で効率的な作業を行い、生産性を高めて利益率を上げるために機械化は避けられない。手道具を使う代表格とも言える大工でもプレカットの機械加工が主流となり、一般住宅では手道具を要する作業はほぼなく、^{こて}かろうじて寺社仏閣の宮大工が手道具を使用するという程度である。塗り壁が必要な住宅が無ければ左官職人が鰻を振るう現場も無く、チェーンソーや大型機械が主流の林業では斧や鋸を用いた伐倒や、トビヤツルを用いた集積作業をする現場は少ない。

手道具を使う仕事が無ければ、需要も縮小していくばかり。需要が縮小すれば、それを販売する道具店も無くなり、販売する場が無ければ生産する鍛冶職人が減少し、さらには関連する部品職人や研ぎ職人など関連業者も減少する、という悪循環に陥っている。手道具を必要とする仕事がないこと（需要がないこと）、これが一番の課題であり、どのように需要を創出するかが課題解決のためのキーポイントにもなっている。



木工の生産現場では高性能な木工機械が立ち並んでいる。

林業を支える 手道具

林業を支える手道具

チェーンソーや刈払機などの動力機械が普及した現代の林業・山仕事の現場においても、鉈や手鋸をはじめとする手道具は、欠かすことのできない道具として活躍している。これらの手道具は、植林から伐採・搬出に至る様々な用途や使用環境、作業手法にあわせた改良や工夫が繰り返されてきた。同じ名称の道具にも多くのバリエーションがあり、気候、植生、作業形態等が異なる地域では好まれるタイプが違うことも興味を引くところである。ここでは、林業・山仕事の現場で使われる代表的な4つの手道具を紹介する。



腰鉈

こしな

腰鉈は、伐る、刈り払う、削るといった幅広い用途に対応する鉈で、林業・山仕事において最も使用頻度が高く、その名のとおり腰に付け携行する機会の多い手道具。腰鉈の刃は一見すると単純な直刃に見えるが、刃の顎から切っ先に向け、刃厚が徐々に薄くされ、鑄角度が鈍角から鋭角になるよう仕上げられるなど、幅広い用途に対応するための工夫が施されている。直刃の腰鉈以外にも、刃が鎌状にカーブした鉈鎌・ウナギ鉈（両刃）や枝打ち用途に特化した枝打ち鉈（両刃）など様々なタイプの鉈がある。鉈は、刃や鑄^{しのぎ}の付け方、柄の取付角、重量・バランスにより使い勝手も大きく変わるため、森林技術者にとってこだわりを持ちたい手道具の一つと言える。



手鋸

てのこ

手鋸は、主に横挽で使用する片手鋸で、腰鉈とともに林業・山仕事において使用頻度が高く共に携行されることが多い手道具。太さや本数的に鉈では手に余るがチェーンソーを持ち出すまでもないような場面で用いられる。現在では、樹脂製ハンドルの替え刃式タイプが主流となっており、立木の伐採、竹切、枝打ち等の用途に合わせ、荒目、細目、剪定用など様々なタイプの替え刃を選ぶことができる。鋸刃は横挽使用が主になるため「江戸目」が一般的だが、ノコ屑の掻き出しをよくするために一定間隔で「縦挽目」を入れたものや、鋸身の刃側と背側の厚みを変え鋸身自体でアサリの機能を確保したもの、挽始めをスムーズにするため手元側の鋸刃ピッチを細かくしたものなど、様々な工夫が施された刃が作り出されている。



斧

おの

斧は、かつて林業・山仕事の現場において立木伐倒の主役としても活躍した手道具だが、現在はチェーンソーにその座を譲り、神事での伐倒などを除き主役として活躍する機会は稀になった。しかし、現場における斧の出番が無くなったわけではなく、クサビの打ち込みや枝払い作業など、チェーンソーによる伐倒作業を補佐する現役の手道具として使用されている。クサビの打ち込みには、斧頭の峰側に鋼を入れ強度と打撃力を高めた「天鋼入り」が適している。この他にも刃幅や刃の厚みの異なる様々なタイプの斧があり、薪割、枝打ちなどに用途に応じ使い分けられている。



鷹・鶴

とび・つる

「トビ」「ツル」は、その名のとおり鷹や鶴のくちばしに似た形状の先端部を持つ手道具で、丸太の移動や積載作業、伐倒作業の補助具として使用されている。かぎ状の先端を丸太に打ち込み引っ張るだけでなく、先端部を丸太の隙間に差し込み、てこの原理を利用してこじることで大径材でも動かすこともできるなど、使い方一つで大きな力を発揮する。「トビ」と「ツル」では柄に対する先端部の角度が違い、「ツル」の方が大きな角度を持たせてある。一般に「トビ」は土場などで、「ツル」は伐採作業で多く使われる。どちらの道具も刃先の形状がポイントで、フックの角度が小さすぎれば木から抜けやすく危険、角度が大きすぎれば外しづらく使い勝手が悪くなってしまう。



高知県香美市にある「協同組合土佐刃物流通センター」では、組合所属の鍛冶職人が生産する山林用具が展示されている。

現代の林業現場における手道具の役割と手道具教育

2019年に行った使い手の調査の中で、岐阜県で林業の手道具について話を聞くのであればこの人たちしかいないと誰もが名前を挙げた林業家が2人いる。それが、郡上市にあるくさかべ林業の日下部 修 氏（72歳）と山県市にある江崎林業の江崎 尚史 氏（48歳）だ。両氏は本業である林業に従事しながら、技術指導員として県内外で林業技術や安全指導を行っている。技術指導は機械での作業が中心だが、2人とも自ら鍛冶作業を行うなど手道具に関しても造詣が深い。調査を始めた当初、「もう現場では手道具はほぼ使っていない」という話が続き、「機械化が進んだ林業現場で手道具は必要なのか」という疑問が常に頭から離れなかったのだが、そこに1つの答えを示してくれたのが日下部 氏と江崎 氏である。

林業現場における手道具の役割

日下部 氏や江崎 氏が経営する林業会社での作業は架線作業が大半で、高性能林業機械およびチェーンソーの使用が主であり、それは他の林業家と変わらない。実際に両氏も「行政の方針もあり、今後も林業現場で手道具をメインに使うことは無い」と断言している。それでは、両氏に現場に手道具は持参しないのか尋ねたところ、日下部 氏はトビ、改良コトビ（28ページを参照）、ツル、鉈、ヤスリ、手鋸、中クサビ2本、大クサビ1本、ウェストポーチに入れた工具類（ニッパー、ドライバー、ヤスリの柄など）を、江崎 氏はヨキ（手斧）、鉈、手鋸、トビ、ツル、ガンタ（木回し道具）を作業に合わせて持参すると答えた。手道具の使用割合は低くなったものの、山林作業の時期によって手道具の使用状況が異なるという。例えば、山林作業全体の流れとして測量から始まるが、雑木が繁茂する山林を歩いて作業するため、雑木や草を伐採できる鉈や鋸が必要になり、枝打ちでは手鋸が必須で、間伐作業ではトビ、改良コトビ、ツルの活躍の機会も多い。また、年間を通して行っているチェーンソーでの作業では、前段階として樹皮を剥ぐ際に斧が、伐倒時のクサビ打ちに斧やコトビが、チェーンソーが材木に挟まれた際には手鋸と鉈が必要で、ちょっとした作業に無ければ困る存在だと言う。手道具は今なお、サポート役として欠かせない存在なのだ。

手道具教育の重要性

ところで、江崎 氏は非常勤講師として、岐阜県立森林文化アカデミー・森と木のエンジニア科を中心に林業技術の指導を行っている。なぜ、現代の林業現場では活躍の機会がない手道具を指導しているのか尋ねると、「作業の基本を一から教えることで作業の安全性を上げ、林業家自身の命を守るため」と答えが返ってきた。林業現場は怪我や危険と隣り合わせの作業でもある。新人が最初から機械で行くと、手道具と比較して楽に作業ができてしまうため、機械の力に任せて無理な作業を行ってしまう場面も少なくないのだそうだ。手道具を使うことで木の重心を体で感じ、切削角度や速度を自分で調整できるため、刃物の入り方や切れ方で木材がどのように動くのか想像しながら作業を進めることができる。手道具の技術が身につけば機械にも応用が可能で、体で覚えた技術があれば思わぬトラブルにも冷静に対処でき、これから林業の世界で活躍する若者の命や人生を守ることにともつながるのだと言う。

また、良質な木材を育成するにはそれぞれの立ち木の性質を理解する必要がある。日下部 氏も、木の腐り具合や曲がり具合、重心など手道具を使って体で感じることで、間伐の際の木の選り分けに必要な『木を見る目』を養うことができ、結果として林業全体の効率や品質の向上にも繋がると述べていた。また、日本の林業では平坦な地形や均質な人工林での作業とは限らない。街中など大型機械が入れない現場や、根元から伐倒ができない樹木を高所作業で伐る特殊伐採と呼ばれる現場では、やはり手道具の技術が必要なのである。

森林文化アカデミーでの手道具教育

岐阜県立森林文化アカデミー・森と木のエンジニア科は、林業や木材産業の現場で働く技術者を育成する学科だ。学生たちは入学すると、腰鉈、手鋸、剪定ばさみ、砥石などの手道具を購入する。教員から手道具の基本的な使用法や手入れの仕方を学んだ後、プロの林業家である江崎 尚史 氏からより専門的な技術を現場で学ぶのが「伐木造材実習」である。

「いいですか、この中指と薬指だけが仕事をします。あとは握力。ぐっ、ぐっ握るだけ。木に対しては、85度。平行よりほんのちょっと上げる。で、手元を45度下げ。こう下げて、鉈をぽんと送り出すだけ」

江崎 氏の手道具の指導は実に細かい。自身は100年以上続く林業家の4代目。小学校の頃から父親について山に入り、林業の手伝いをしてきた。長年にわたり手道具を現場で使い続けてきたからこそ、実践的な指導が可能になる。

江崎 氏が実習で使っている鉈の刃幅がずいぶん細いので尋ねると、もう23年も使い続けて研ぎ減らしたためだという。しかも、刃を研ぎ減らすにつれて柄との重さのバランスが変わるため、自ら柄をすげ替えているのだそう。山で伐ってきたカシの木をよく乾かしてから削り、握りやすくバランスのよい柄に仕立てている。さらに、鉈を差す鞘も作り替える。刃が細すぎると鞘がゆるくなり、山での作業中に落としてしまうことがあるためだ。現在の柄と鞘は、3代目だそう。

江崎 氏のこうした教えも参考に、森林文化アカデミーでは最近、新しい授業科目を加えた。1年生に鉈の刃だけを購入してもらい、自分の手になじむ形に柄を削ってもらうのである。

学生たちはまず、刃渡りや刃幅の異なる市販品を握り比べ、自分に合ったサイズの刃を道具商に注文する（刃渡りは19.5cm・21cm・24cm、刃幅は細身・中幅・広幅など、細かいバリエーションがある）。

刃が届いたら、まずは林業の教員たちによるアドバイス。教員それぞれが好みの形に柄を削った自分の鉈を持参して使い心地を語り（教員たちもそれぞれ市販品に手を加えている）、学生たちはそれを聞いて参考にする。そして木工の教員の指導で2日間かけて小刀や南京鉈と呼ばれる木工の道具で柄を削り、刃をすげる。完成したら、翌週からさっそく現場での実習に持参するのだ。

この授業を通じて、学生たちには手道具をただ買うだけではなく、自分の体や用途に合わせてカスタマイズできることを学んでほしいと考えている。自ら手を加えた道具は、きっとより身近に感じられるはずである。



伐木造材実習で鉈の使い方を指導する江崎 尚史 氏



市販品の鉈について解説する林業教員



南京鉈で柄を削る学生

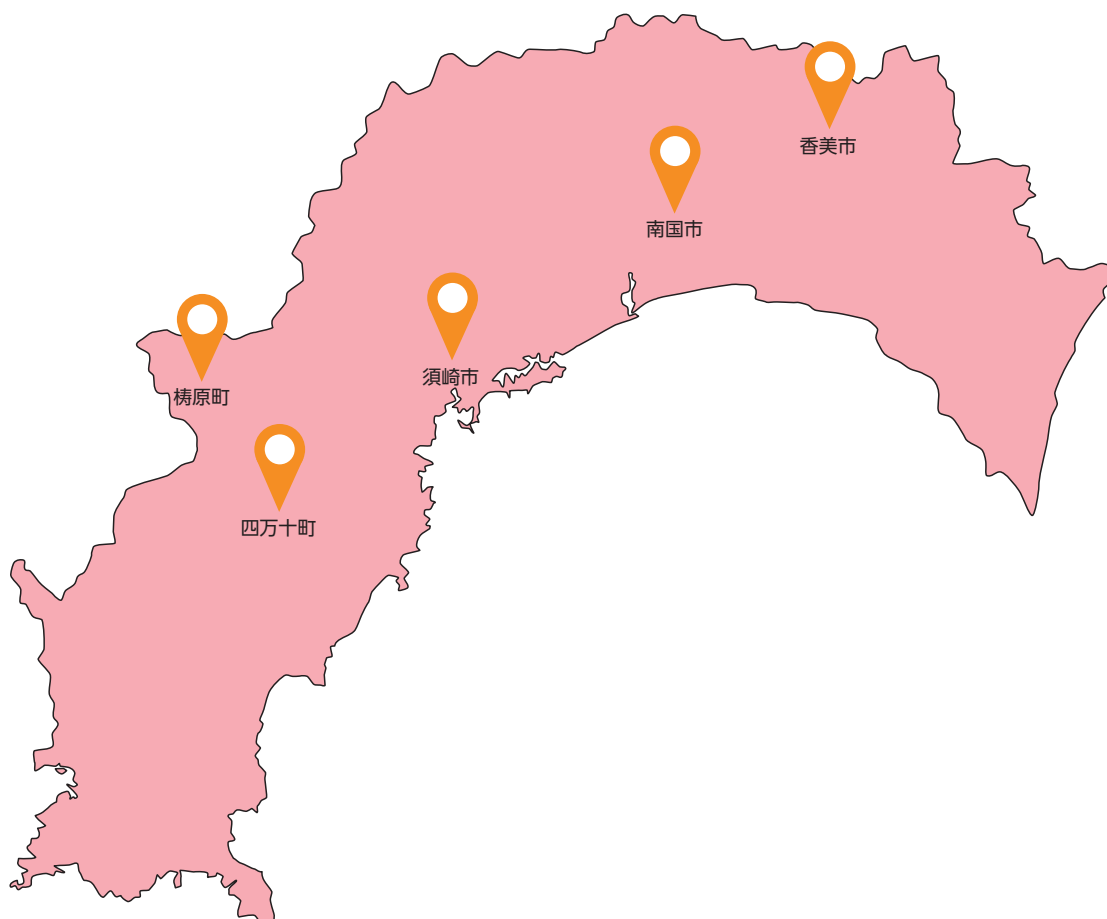


完成した学生たちの鉈

林業道具の産地

高知県

香美市、南国市、須崎市、梼原町、四万十町など



歷史的背景

鎌倉時代後期、刀鍛冶・五郎左衛門吉光派による武具刀剣等が繁栄。その技術は山林鍛冶屋にも影響を与え、高知県に多くの鍛冶屋が点在することとなる。江戸時代には野中兼山による農山林収益策にて農業・山林用の打刃物の需要が拡大し、土佐打刃物の礎を築く。明治期に北海道開拓民向けに大量の山林用具を製造および販売したことにより産地化し、全国に出稼ぎしていた林業家の技術の高さとその技術を体現する手道具の品質で、全国に土佐打刃物が知られるようになる。

特徴

林業道具の一大産地。特に、鉋と鎌の鍛冶職人が多い。東側の香美市および南国市は道具ごとの専門鍛冶が多く、西側の須崎市、梶原町、四万十町などに山林用具や農業用具など様々な道具に対応する野鍛冶がいる、と町毎に特色がある。多少の機械化はされているものの、伝統的な割り込み鍛造技術による製造方法が続けている。自由鍛造により、地形や地質によって細かな調整が必要な農業・林業用のニッチなニーズに对应している。

1998年、土佐打刃物として伝統的工芸品指定を受ける。

2019年、鍛冶職人育成機関として「鍛冶屋創生塾」が開校し、産地全体での後継者育成を開始する。

主な生産道具

斧、鉋、鎌、鋸、農具、漁具 など

主な組合

高知県土佐刃物連合協同組合、協同組合土佐刃物流通センター など

体験施設、イベント

10月 刃物祭り

12月 刃物供養菜祭 など



高知県の鍛冶職人は林業用・農業用の多様な道具を生産してきた。四万十町の黒鳥鍛造工場に掲げられている額。

調査対象・鍛冶職人・部品職人・関連業者の状況(高知県全体)

調査対象の概要

高知県は高知県土佐刃物連合協同組合のご協力の下、39事業所をリストアップし、うち23社35名（鍛冶職人34名＋柄付け・販売1名）にご協力頂いた。

なお、鉋と山林刃物類、鎌と鉋、トビと鋏と、複数の道具を生産している職人がいるため、「生産道具別職人数」グラフの人数は延べ人数となる。また、鍛冶屋創生塾（78ページ参照）の研修生3名は含めていない。

この他、刃物販売商社1社（2名）、鍛冶屋創生塾スタッフ（1名）、組合1軒（2名）にも聞き取り調査による周辺調査を実施している。

なお、高知県は和包丁の産地としても有名だが、今回は林業・建築・木工の道具が調査対象のため、包丁鍛冶の調査は実施していない。

鍛冶職人の状況

手道具は林業刃物が中心で、特に鉋鍛冶と鎌鍛冶、野鍛冶が多いのが特徴である。トビの専門鍛冶が2名いる（周辺調査によれば＋1名）が後継者はなく、近い将来生産ができなくなる可能性が高まっている。

修業中も含めれば平均年齢は63.3歳だが、現役の鍛冶職人に限れば平均年齢が66.2歳、働き盛り年齢が若干少なめと高齢化が進んでいる。後継者がいる企業は一通り代替わりが済んでおり、次世代の後継者育成に進む段階である。親子代々で後を継ぐ慣習が他地域よりも濃かったが、西側は地域おこし協力隊を活用、東側は鍛冶職人を育てる鍛冶屋創生塾の開校など、県外からの移住者による後継者の育成が始まっている。

関連業者の状況

これまでの調査では部品職人へ聞き取り調査を実施できていないが、各所からの周辺調査を通して鞘の製造は2～4軒、柄の製造が2～3軒、その他、商社や販売業者が自社で鞘や柄を製造していることが分かっている。鉋の部品である口金は、兵庫県三木市で鑿用の口金製造会社から仕入れているものの、後継者がいないため今後の供給が危ぶまれている。

また、県内の大半の鍛冶職人が使用している機械（ベルトハンマー）を取り扱ってきた鉄工所の鍛冶機械製造および修理部門が2020年をもって終了し、今後のメンテナンスや修理において大きな課題が生じている。



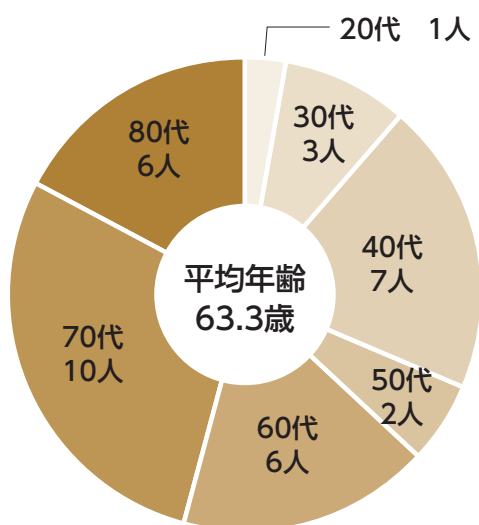
鎌を生産する山崎 洋介 氏の鍛冶場。鎌などの薄物と鉋などの厚物では、ベルトハンマーのサイズが異なるため、個人の鍛冶屋はいずれかに特化する。

調査対象・鍛冶職人・部品職人・関連業者の状況(高知県全体)

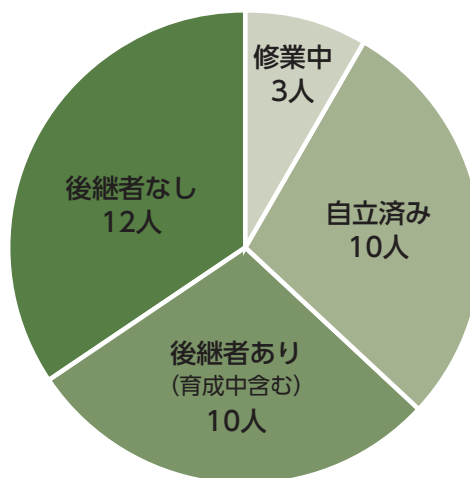
生産品別職人数

	計
鉈	16
手鋸	2
斧	3
トビ	2
鎌	8
山林用具	8
鋏	2
鋤	2
柄付け	1

年齢分布



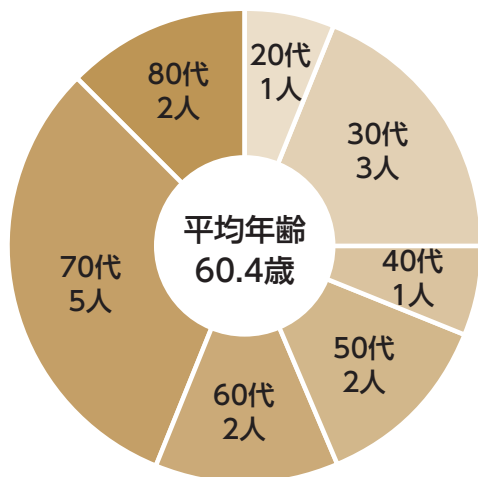
技術継承の状況



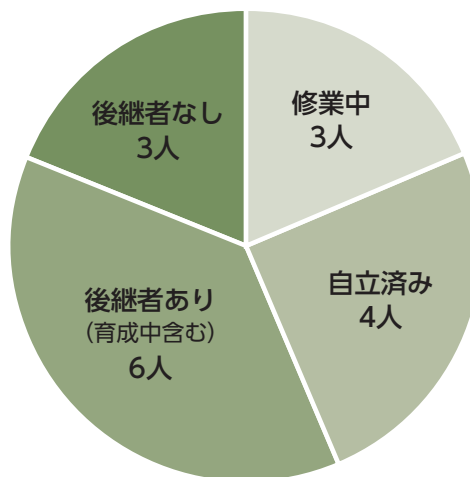
道具ごとの鍛冶職人の状況（高知県全体）

鉈

年齢分布

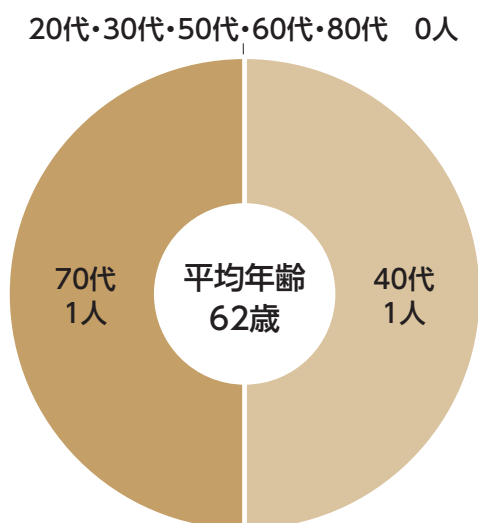


技術継承の状況

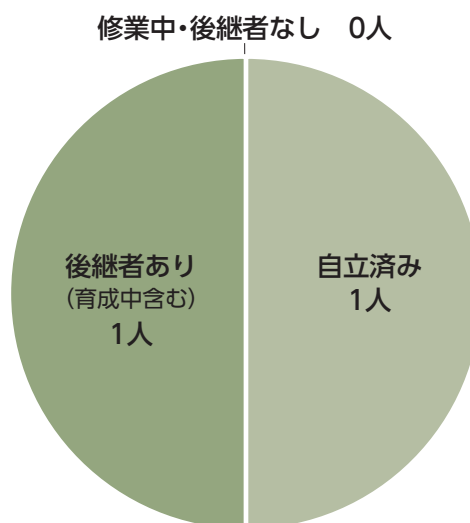


手鋸

年齢分布



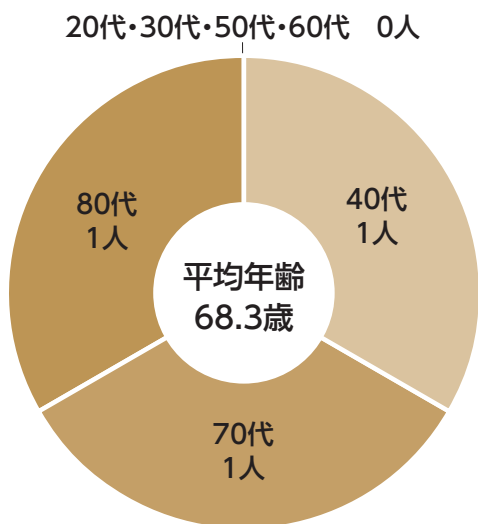
技術継承の状況



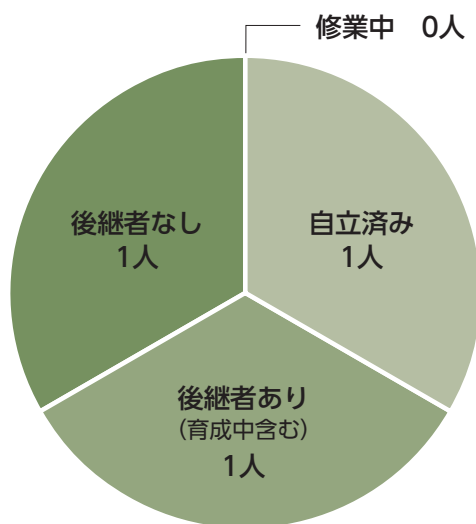
道具ごとの鍛冶職人の状況（高知県全体）

斧

年齢分布

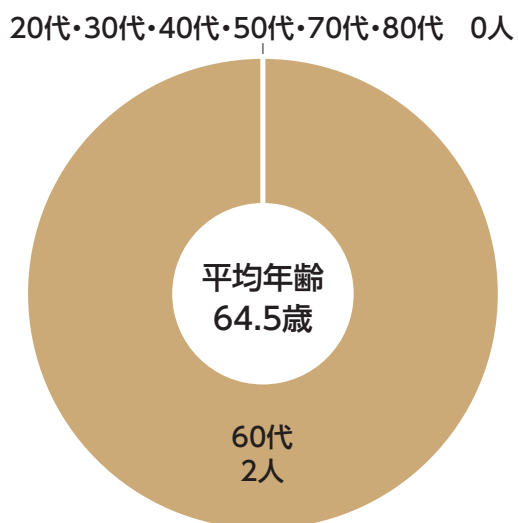


技術継承の状況

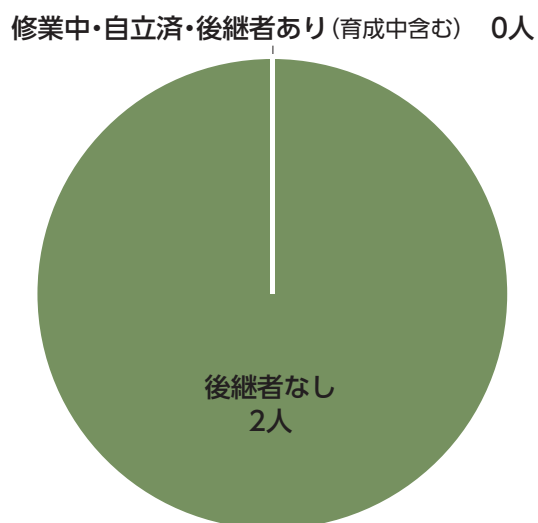


トビ

年齢分布

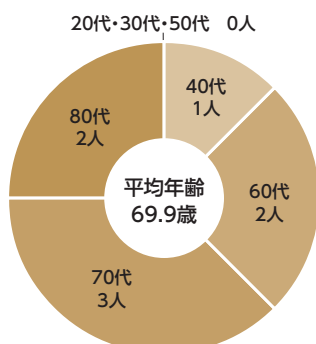


技術継承の状況



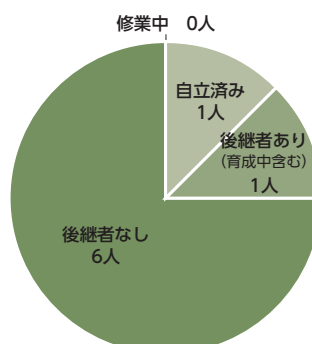
道具ごとの鍛冶職人の状況（高知県全体）

年齢分布

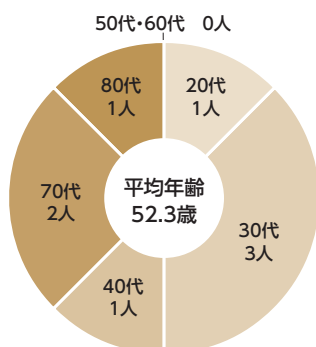


鎌

技術継承の状況

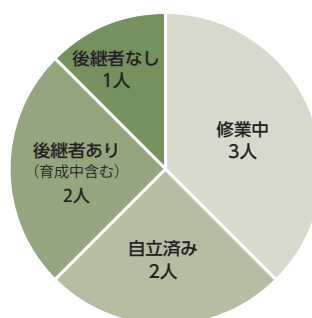


年齢分布

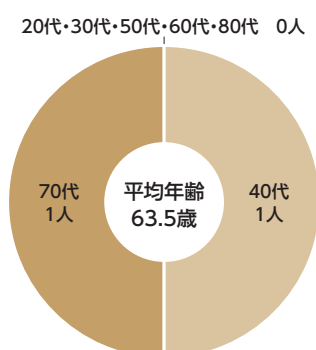


山林用具

技術継承の状況

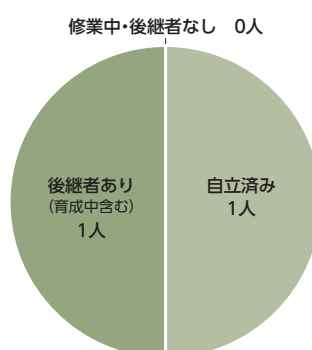


年齢分布

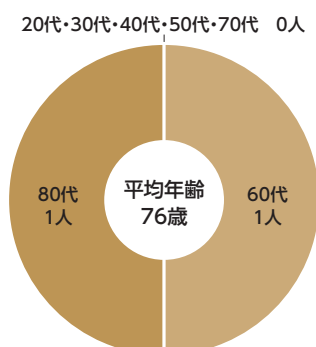


鋏

技術継承の状況

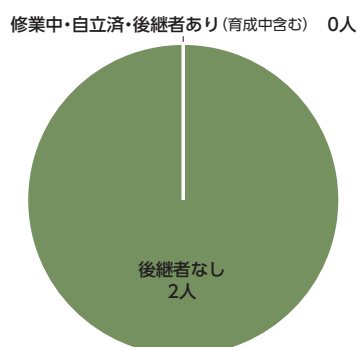


年齢分布



鋤

技術継承の状況

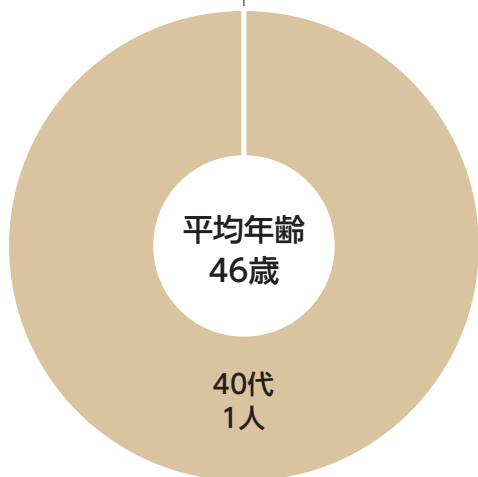


部品職人・関連業者の状況（高知県全体）

柄付け

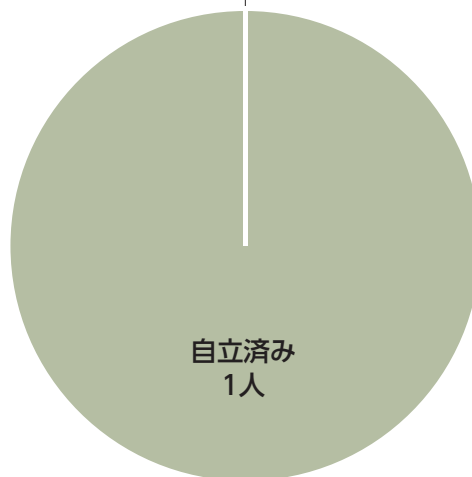
年齢分布

20代・30代・50代・60代・70代・80代 0人



技術継承の状況

修業中・自立済・後継者あり(育成中含む)・後継者なし 0人





①岐阜県の林業家とトビ鍛冶職人

手道具が活躍する機会は減った林業現場だが、それでも「これに代わる道具は無い」と挙げられた手道具がある。それがトビだ。トビの概要は16ページを参照いただきたいが、間伐作業に欠かせず、他に代わる道具が無い用具である。手道具教育の重要性を説いていた日下部 氏と江崎 氏(18ページを参照)も口を揃えて、「トビは使いこなせたら林業がもっと面白くなるし、すごい役に立つんだけどな」と話していた。トビは人力による木回しや木材の移動が可能で、昔の林業家などは100kg 以上あるケヤキを、木の上にまたがって二つのトビだけで動かしていたという逸話もある。

トビのカスタマイズと改良コトビの開発

トビはその刃先の良し悪しによって作業の効率や安全性が変わり、林業家のこだわりポイントが見られる手道具でもある。日下部 氏や江崎 氏も広葉樹用、針葉樹用に形状や角度を調整するだけでなく、大径木用、小径木用、土場用、木回し用、トラック用などの作業や利き腕に合わせてトビの背の曲がりを変えるなど随所で工夫をこらし、その角度の意味が各々で異なるなど経験に裏打ちされたカスタマイズがなされている。

ところで、手道具を使用することが少ない林業の現場とは言っても、チェーンソーを使用する作業ではクサビが用いられ、それを打ち込むには手道具を要する。通常はハンマーや斧が用いられることが多いが、できる限り身軽に現場に向かえるよう持参する道具は少なくしたいというのが本音である。そこで日下部 氏はトビでクサビ打ちができないかと思い立ち、自宅の工房で車の板バネを再利用した「改良コトビ」なる手道具を開発した。これはトビとツルの中間のような道具で、木回し、材木の牽引、クサビ打ちの3つの役割を1つの手道具が担うというものである。改良コトビも樹種や作業に合わせて様々な形状を作っているが、中径木まで木回しが可能であり、改良コトビ1本で事足りる場合もあるそうだ。日下部 氏と親交が深い江崎 氏も日下部 氏に習って自作の改良コトビを作り、今では愛用品となっている。2人の改良コトビを目にした岐阜県内の林業家にじわじわと広がり、高知県へ特別注文する人も出てきているのだそうだ。

迫りくるトビ鍛冶職人の減少

江崎 氏や日下部 氏ほどマニアックなカスタマイズではないものの、林業家は既製品をカスタマイズして、既製品以上の性能を持たせて使う人が案外多いそうだ。実は、調査の中で林業従事者に「林業の手道具を作る鍛冶職人が少なくなっていて、生産できる手道具も限られてきているんです」と説明してもいまいちピンときていないことがしばしばあった。これは、「林業家は自分で道具をカスタマイズすることが普通であり、基本の形さえ手に入れば自分たちでなんとかできる」という意識もあるせいかもしれない。しかし、トビに関してはこの基本形すら手に入らなくなる状況がもう目前まで迫っている。林業道具の産地である高知県であっても、トビ専門の鍛冶職人は3人。60～70代で3人とも技術を継承した弟子がなく、後継者の無いまま引退を考えているというのだ。2020年の高知県調査ではこの3人のうち2人に話を伺うことができた。この聞き取り調査の一部をここで紹介したい。



江崎 氏所有のトビ。
既製品に天鋼をつけてクサビを打てる機能を持たせている。



日下部 氏自作の改良コトビ各種と材料の板バネ

岩崎鍛工場 二代目 岩崎 学 氏

岩崎鍛工場の二代目である岩崎 学 氏（69歳）が鍛冶業界に入ったのは20歳の時。あらゆる山林用具を作る父の下に弟子入りし、父、長兄、次兄、岩崎 氏の4人体制で生産業務を行っていた。父、長兄の死去後は次兄と2人体制になったが、10年ほど前に次兄が引退し、その後は1人体制で生産を行っている。父の代は、トビ、鉾、包丁、鉈、造林鎌、斧、木回しなどあらゆる山林道具を生産していた。今は岩崎 氏1人での生産となったため、治具や道具を作って対応しているが、割り込みで鋼を入れる際に厚みのある鉄を割る作業では向こう打ちでもう1名必要なため、一部生産できない刃物も出てきているとのことだ。

生産体制以上に影響を与えているのは山林用具の需要の減少で、今では造林鎌、斧、木回しの注文も無くなり、トビと鉾が岩崎 氏の主な生産品である。トビは口の大きさが形状が様々あるため何種類あるのか正確には分からないそうだが、生産品のトビを大まかに分類すれば、大トビ、きりんトビ（一文字、九州、秋田、全国型）、竹トビ、改良トビの4種類があるとのことだ。トビはタガネを用いて鉄を割るが背割りをする場合もあり、この鉄を割る工程が最も難しい。

「他の鍛冶屋がパッとこれを見ても作り方までは分からないだろう」と笑っていたが、岩崎 氏はこれまで生産したトビの作り方、サイズ、形状など詳細をまとめた手書きの「虎の巻」で記録を取っている。年単位で時間を置いて注文が来る際に参照しているそうだが、残念ながらこれを引き継ぐ後継者はいない。ところで、斧やトビは鉄材に鑿（たがね）でヒツ穴を抜く「抜きビツ」で生産するが、高度な技術を要するため「抜きビツ」ができる鍛冶職人は非常に限られている。岩崎 氏はこの「抜きビツ」ができる貴重な鍛冶職人でもある。体力面もあり、外部から弟子を取るつもりもなく、あと4～5年での引退を考えているとのことだ。

女性鍛冶職人 門田 スズ子 氏

門田 スズ子 氏（60歳）は鍛冶職人の門田 豊稔 氏（90歳）を父に持ち、20歳前後で鍛冶業界に入った。本調査では唯一の女性鍛冶職人だが、鍛冶職人の家系で生まれ育ったこともあり、女性で鍛冶職人になることに特段気にすることはなく、自然な成り行きで父に弟子入りしたそう。当初は父とは別に、道具の柄を挿げる際に用いるクサビを専門に作っていたが、父の仕事を手伝うようになり、生産できる山林用具を徐々に増やしていった。トビは、40年前に北海道の巻トビを生産したことをきっかけに生産を始めた。現在の主な生産品は刃物を除く山林用具全般で、トビ、ワイヤー刺し、引きかん・とちかんなどの牽引道具を生産している。トビの種類はサイズ違いによるもので、内径が9分（約2.7cm）、1寸（約3cm）、寸1（約3.3cm）、寸2（約3.6cm）の4種類がある。寸1、頭付き（クサビ打ちなどで叩けるもの）の注文が最も多い。門田 氏は「抜きビツ」ではなく、パイプ溶接でのヒツを成形している。

トビの需要の減少に伴い仕事量は1/3に減少しているとのこと、共に仕事をしていた父も2～3年前に引退し、自身も60代に入ったため、今後どこまで仕事ができるか分からないとのことだ。残念ながらこれまで弟子の育成はなく、父から受け継いだ鍛冶技術はスズ子 氏で絶えてしまうことになる。

林業は日本文化を支える根幹となる産業だが、それを支える鍛冶職人もまた日本文化を支える根幹でもある。日下部 氏は言う。「トビやツルの使用一つにも様々な技術がある。どういう道具なのか、どういう使い方をするのか、使える場面はどういうものか、技術を普及する努力をしないと手道具を作る側も続けられない」と。このトビの状況は需要と供給のみならず、教育の重要性も投げかける課題ではないだろうか。



岩崎 氏による「きりんトビ」。地域により形が異なる。



岩崎 氏の虎の巻。寸法と形状がまとめられている。



②土佐の野鍛冶・松村 幸作 氏

かつては各地にいた野鍛冶。鍬や鋤など農業用の鉄の道具を作るだけでなく、家庭用の包丁や鍋、海や川での漁や釣りに必要な針や鉤、動物を捕まえる罠や鉄箱など、鉄に関する道具ならなんでも作るという、町の便利屋さんとして生活に密着した存在だった。今ではほとんどいなくなってしまった野鍛冶だが、高知県には今も数軒の野鍛冶が現役で活躍している。

高知県高岡郡四万十町。清流四万十川が流れ、豊かな森林そして太平洋と、山・川・海の恵みを受ける町の十和（とおわ）地域に1人の野鍛冶がいる。勝秀鍛冶屋の二代目である松村 幸作 氏。小学4年生の頃にはふいご吹きや向こう打ちで父親の鍛冶仕事を手伝ってきた。生産品は鉋が中心だが「山の道具はなんでも作る」との言葉通り、造林鎌、トビ、ツル、丸太割用のクサビ、ワイヤー編み用の針、カッキリと呼ばれるスギの樹皮剥ぎ用刃物、材木を回す道具であるスタンキなど、ありとあらゆる山の道具を作ってきた。そして、十和地域に伝わる「薄刃」と呼ばれる少し変わった家庭用の包丁や鍬の修理、刃物の研ぎなど十和地域に無くてはならない存在でもある。御年82歳、なおも現役である。

松村 氏が鍛冶の世界に入った頃、鉄の手道具は林業現場でもばりばりの現役で、林業家であれば自分で柄や鞘を作ることが当たり前という時代でもあった。注文に来る林業家に教えてもらいながら、松村 氏は独学で木工を学び、最初から最後まで自分で作れる体制を整える。鞘や柄、口金など鉋を完成品にするための部品も全て自社製。自由鍛造という製法は鉄や鋼の性格を見極めながら作れるという利点はあるものの、形は1～2mm程度の誤差は出てしまう。規格品の部品では部品に合わせて刃を調整しなければならなくなり、全体のバランスが取れなくなるなど本末転倒になる可能性も出てしまう。一丁一丁刃に合わせて部品を一緒に作ることで刃物としての切れ味はもちろん、道具としての使いやすさが格段に変わるそうだ。

1つの道具に特化した専門鍛冶と比べて、野鍛冶は地域の日常生活や仕事、時には人そのものに深く関わる職業である。野鍛冶の仕事はある意味でオーダーメイドだ。例えば、斧の柄は股の長さ+拳一個分、トビの柄は立った時に下あごに両手を置いて当たるぐらいの長さ、使い手の体に合わせて道具をあつらえ、仕事の内容や地質、その人自身のクセを見ながら刃を調整している。これこそ、野鍛冶が「町の便利屋」と言われる所以。使い手を知ることから仕事が始まるのである。

地域の技術や文化の継承としての地域おこし協力隊

かつては十和地域だけで10軒あった鍛冶屋も今では勝秀鍛冶屋1軒のみ。高齢ながら後継者はいないという状況に、「研ぎすら地域内でできなくなったら住民には大変な問題」と四万十町役場が危機感を持ち、地域おこし協力隊を活用した取り組みを立案した。

地域おこし協力隊とは、都市部から人口の減少や過疎化・高齢化が進んだ地域に移住し、地産品の地域ブランド化など地域おこし支援、農林水産業への従事、住民支援などの「地域協力活動」を行いながら、その地域への定住・定着を図るため、2009年に総務省により制度化された取り組みである。活動内容や条件および報酬など待遇等は各地方自治体で異なるためここでは詳細な説明を控えさせていただくが、概ね1年以上3年以下の活動期間が設定されており、隊員1人あたり440万円を上限に（報酬費など240万円、その他の経費として200万円）、国から自治体に対して特別交付税措置による財政支援が行われる。また、最終年次から任期終



勝秀鍛冶屋二代目の松村 幸作 氏。ごりごりの土佐弁での語り口にユーモアと優しさが顔を出す。



林業で使うワイヤーを編むための針

地域の活性化においては観光や地場産品の開発・ブランド化が定番ですが、これまで地域にあった伝統技術や文化の継承も含まれるのではないかと考えました。最も対策を急ぐ必要があり、技術や伝統を継ぐ後継者がなく、地域の生活に繋がりがああるものと考えた中で、それは鍛冶職人なのではないかと思い至りました。四万十町はある程度「町」なので、鍛冶職人がいなければすぐに困るという訳ではないのですが、松村さんは野鍛冶として地域の農業を支える方であり、農具や刃物を生産・販売する商業の役割もあるんですね。過疎高齢化が進む地方において1つでも商業の火を灯し続けたい、地域の農産物において当面は困らなくても将来きっと困るだろうと、最終的に判断した次第です。」

菊池 祐 氏31歳で、77歳の師匠の下で修業開始

松村 氏は年齢的・体力的理由から一時は不安ものぞかせたが、一般公募で採用した地域おこし協力隊員を弟子として受け入れ、2015年4月、松村 氏は77歳で育成を開始した。弟子となったのは神奈川県横須賀市出身の菊池 祐 氏。大手企業に就職し金属機械加工の業務を行う中で、手での作りをする職人への憧れと町工場の高い技術への尊敬の念が尽きず、そんな世界に挑戦したいと妻と共に31歳で鍛冶の世界へと飛び込んできた。大都会から縁の無い田舎への移住や一対一での修業に不安は無かったのか尋ねると、「実は面接を受けた時は松村さんが何を作っているかを知らなかったんです。不安や相性の心配よりも現役の鍛冶職人に教えてもらえるという嬉しさが勝っていました。」と振り返る。

「『見倣う』ことじゃけんね、鍛冶屋の仕事は。見よらないかんがよ。それを書きようじゃひとつも見えん。」

修業を始めた当初、熱心にメモをとっていた菊池 氏は、松村 氏からこう言われたという。菊池 氏はその日からメモを取るのを止めて、横座として叩き仕事をしながら、松村 氏の仕事をそれこそ「張り付いて見る」様になったそうだ。一見、非効率的に思える教え方だが、文字で説明できない技術を体得するには最も確実な方法なのだそうだ。菊池 氏は松村 氏を「日本一の鉋鍛冶」として尊敬し、その全てを吸収しようと地域おこし協力隊の3年間の任期の間、松村 氏のもとに通い続けた。

菊池 氏がもう一つ、松村 氏から繰り返言われてきたことがある。それは、「人

了後1年以内に起業または事業を引き継ぐ場合、100万円を上限に起業・継業のための資金が交付される「地域おこし協力隊起業支援補助金制度」が制定されている。これは、任期終了後も地域振興を牽引する役割が期待されるということであり、今や地域おこし協力隊は過疎対策・地方創生に向けた中心的事業の1つになりつつある。

この地域おこし協力隊を活用して鍛冶職人を育てようと考えた経緯について、四万十町十和地域振興局・富田努局長にお話を伺った。

「地域おこし協力隊に求められる役割は2つあると思うんです。1つは地域の活性化。もう1つは、地域への定住や定着を図ること。



十和地区に伝わる「薄刃」包丁



弟子の菊池 祐 氏と奥様の未来さん。未来さんは部品加工の手伝いの他にも狩猟や皮なめしも行う芸達者さんだ。

付き合いは徹底的に考えないかん。中途半端な付き合いだけは止めい」という地域との関わり方。これは、「地域の人に関わらずに鍛冶屋をやるのは矛盾する」との考えがあるためだ。野鍛冶は地域の農業や産業、生活を下支えする仕事。地域の営みがあって初めて成り立つとも言えるわけで、住人と野鍛冶は互いに持ちつ持たれつ、切り離せない関係を築いてきた。もともと「十和の人間になりたい」と移住してきた菊池 氏。お祭りはもちろん草取りに掃除、地域の細々とした行事まで積極的に関わっていった。「地元の人と同じことをして、助け合って、分かち合って、それが仕事に繋がって。だからこそ面白いんです」と。

本当はもう少し修業が必要だが地域おこし協力隊の起業支援補助金制度を活用するため、3年の任期を終えた後、菊池 氏は松村 氏の工場の近くに鍛冶屋小屋を建てて独立した。独立したと言っても、屋号を「勝秀鍛冶屋（弟子のほう）」と名乗り、今も松村 氏の指導を受けながら共に野鍛冶の仕事を地域の一員として担っている。

菊池 氏は独立してから、鍛冶仕事に加え、松炭づくり、柄づくり、柄や鞆用の材の採取など、鍛冶に必要な様々な仕事を続けている。この鍛冶仕事とは若干離れている業務を担うにあたっては、菊池 氏の妻・未来さんの存在も大きい。未来さんは、鞆や柄作り、銘切り、鉋用の組紐、果ては松炭やふいご用のタヌキの毛皮まで自作するほどの器用さで野鍛冶の仕事を支えている。「師匠みたいに1から10まで全てをやっている鍛冶職人はほとんどいない。これが将来必ず一番の強みになるはず」と、菊池 氏は自信をのぞかせている。

富田 氏は、菊池 氏の育成は「任期終了後の自立と定着を成し遂げた成功例」だと振り返っている。松村 氏の理解と協力があったこと、明確な目的意識があったこと、積極的に地域と関わったこと、共に移住した家族の理解があったことなど成功した理由をいくつも挙げることはできるが、地域が「第三者」として菊池 氏と松村 氏の関係を支えていたことが大きいかもしれない、と言及した。

「確かに師匠と弟子の1対1の関係では行き詰まるところもあるかもしれない。ただ、菊池さんも松村さんも地域に強い繋がりを築いていて、大なり小なり地域の住人が2人の活動を応援していたし、行政も制度的な解決策など示しながら相談に対応してきました。そういう点で、私たち行政も含めて地域の全てが第三者として弟子の育成に関わり合っていたと言え、地域と深く関わることで後継者育成や継承にも繋がると実感しています。」

松村 氏からの評価は、聞き取り調査の最後にポツリと呟いた一言が全てを物語っている。

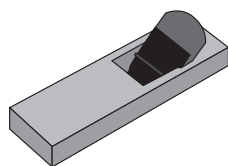
「わしんところは息子2人いても鍛冶屋やらんがぞう。それをあんなに素直で誠意のある子が来てくれた。これは神様からの贈り物だと思ったけんのう。ありがたいわ。」

高知県は今、未曾有の包丁特需のため、山林刃物を作る鍛冶職人が包丁を作っても間に合わないほど。後継者を希望する若者も包丁鍛冶を希望する方が多い。それでも、自由鍛造でニッチなニーズに応え続けてきたことが土佐打刃物の醍醐味と考える鍛冶職人も少なくない。人々の生活と密接に繋がる野鍛冶だからこそ、人々の営みが続く限りこれからも受け継がれていくことを願ってやまない。

木造建築・木工を 支える手道具

木造建築・木工を支える手道具

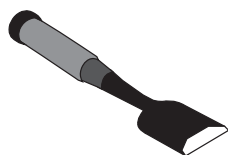
木工技術の発達の日進月歩で、今や小型の電動工具からコンピューター制御の大型加工機に至るまで、機械があらゆる木工品の加工を担うようになった。木造建築の現場においてもプレカットが主流になり、手刻みの現場は減り続けている。しかし木工や大工の技術者養成においては今もなお、まず手道具の研ぎ方、使い方から始まる。それは刃物が木を切削するという根本の原理が手道具に凝縮されているためである。そして木の美しさを最も引き出せるのはよく切れる手道具の刃であるという認識は、今も多くの職人たちの間で共有されている。



鉋

かなな

鉋は、板の平面を削る平鉋、曲面を削る丸鉋（内丸・外丸）や反台鉋、入隅を削る際鉋、溝を削る溝鉋、面を削る面取鉋、複雑な曲面を削る南京鉋など、極めて多様な種類がある。研ぎや仕込みには熟練を要するものの、数ミクロンの極めて薄い削り屑を出せるほどの精緻な加工が可能で、仕上がりが美しいことから、鉋仕上げを旨とする木工職人や大工は今も多い。日本のみならず欧米でも人気が高まっている。一方で、溝鉋や面取鉋など特殊な鉋はルーターなどの電動工具に取って代われ、製造できる職人が少なくなっているが、伝統建築など限られた需要があるため、今後の供給が課題となっている。



鑿

のみ

鑿は穴を掘ったり欠き取りをしたりするのに用いられる。大別すると叩き鑿と突き鑿に分けられ、さらに用途によって数多くの種類がある。叩き鑿には柄の頭を保護する金属製の輪（冠）^{かつら}が付けられている。木工職人や大工は平鑿を一分（3mm）から始まり8本組、10本組と揃えている場合が多い。最も普及している手道具であるが、かつて鑿が担った継手・仕口加工の大半は現代では機械によって行われるため、鑿の役割はより装飾的な加工へと移行していると言える。日本製の鑿の切れ味は欧米で評価が高く、鋸とともに日本の手道具の中で最も海外で普及しているものの一つである。



玄能 金槌

げんのう
かなづち

鑿などを叩いたり、釘を打ち込んだり、組み立て作業をしたりするのに用いられる。一方が平らで他方を尖らせたり釘抜きにしたものを金槌、両方とも平らなものを玄能と呼ぶ。玄能のうち片方を丸く膨らませた面を木殺し面と呼び、木殺し（木の表面を叩いて圧縮すること）や釘打ちの最後の一打ちに用いられる。鋌を磁石で付けたまま打ち込める椅子屋金槌、板葺きの屋根の釘打ちに用いる屋根屋金槌など職種によって特殊な形状の金槌がある。職人にとっては金槌・玄能の重さ、硬さはもとより、柄の硬さやしなり具合も重要であり、様々な樹種・形状の柄を自作してすぐることも多い。



鋸

のこぎり

縦挽きと横挽きが両側についた両刃鋸、精密な継手加工に用いられる鋸身の薄い胴付鋸^{どうづきのこ}、材の中央から挽くことのできる畔挽鋸^{あぜひきのこ}、曲線を挽くのに用いる廻挽鋸^{まわしびきのこ}など、様々な種類がある。現代ではいずれも替刃式が主流になっていると言っている。大工や木工職人の中には、鍛冶屋の作る鋸の方がコシがある、切れ味が良い、目立てができるなどの理由で、鍛冶屋の鋸を使う職人もいる。しかし目立て職人が減っていること、さらには目立てのためのヤスリの入手が難しくなっていることなどから、鍛冶屋の鋸はさらに少数派になっていくことが予想される。



新潟県三条市の鉋台職人である小吉屋 渡辺木工所の渡辺 光雄 氏が使用する鑿の一部



高山市の大工・合同会社こうこう舎・川上 舟晴 氏の手道具一部

木工の人材育成機関における手道具 ―飛騨職人学舎―

日本を代表する家具産地、高山市にある飛騨産業株式会社。2020年に創業100周年を迎えた、歴史ある家具メーカーである。広い工場内には最新鋭の木工機械が並び、椅子・テーブルを始めとする様々な家具を日々製造している。また、2016年に行われた伊勢志摩サミットの会議用円卓・椅子を製作するなど、高い技術が求められる特注品も数多く手がけている。木工・家具産業全体が高度に機械化・自動化していく中で、飛騨産業は職人が手道具を使いこなす技術は今後も不可欠と考え、社内に木工職人養成機関である「飛騨職人学舎」を開校。手加工技術を重視した教育を行っている。ここではその一部を紹介したい。

手道具はあらゆる作業の基礎技術

飛騨職人学舎は、「技能と人間力を兼ね備えた一流の木工家具職人の養成、及び次世代への文化継承に寄与すること（飛騨産業株式会社ホームページより）」を目的に2014年に開校した。全寮制で、お盆と正月以外は休みのないカリキュラムが組まれており、1年目は午前中に飛騨産業の工場にて研修、午後は手加工の授業を、2年目は終日工場で課題や作品製作などの作業を行っている。そして、1、2年共通として、毎週土曜日は手加工の日、毎週日曜日は手道具作りの日が設定されている。就職後は効率が重視される業務となり、手道具を使用する場面はほぼないにも関わらず手道具の技術をこの2年間で習得させる理由を、飛騨職人学舎長の玉田 義卓 氏に尋ねてみた。「手道具はあらゆる作業の基礎だと思うんですね。基礎技術があれば機械への応用も可能であり、未経験の工程にも対処できる想像力と応用力を発揮できる。機械でできることは手でもできないといけなく考えているし、機械でできないことも手でやる。それは、機械で作業ができない場面でも手加工で行え、技術や製作の選択肢が増えるというメリットもあり、何より職人としての自信や仕事に対する姿勢に繋がると考えています。」

飛騨職人学舎での手道具

新入生は、平鉋1丁、小鉋1丁、鑿（8分、5分、3分、1分）各1本、両刃鋸、玄能、スコヤなど定規類、砥石数本を入学時に購入し、野引きを課題で製作して手道具をまず一式揃える。2年間のカリキュラムは教員が図面やテキストを作成しており、1年目は手加工技術の徹底した習得を目標に据えている。例えば入学後すぐに行われるスツール作りを通して鑿、鉋、野引き、鋸の基本技術を学ぶのだが、座面や脚の曲面加工を全て鉋で行っている。その後は、37種類の木工の継手加工を7月までに習得する。これらの課題を修了次第、順次自身の作品製作へと入るのだが、この合間に技能五輪大会に向けた練習が行われており、聞くだけでもハードなスケジュールである。



自作した手道具の一部



曲面を全て鉋で仕上げる課題のスツール

そして、毎週日曜日には手道具作りの日が設定されている。これは、自身で手道具を製作することへの抵抗感が無くなり、また、手道具作りを通して修理や調整も自身で行うことも職人として重要な技量の1つとなるとの考えに基づいている。新入生は全員最初に小鉋1丁を図面通りに製作するが、退職した職人の指導を受けながら学生が必要だと考える手道具の刃を購入し、それに合わせた鉋台や柄を作り、手道具にしつらえる。製作するのは鉋が多いが、小鉋、反り台鉋、南京鉋、台直し鉋、際鉋など多岐にわたる。飛騨産業の木工職人となった飛騨職人学舎の卒業生の1人に話を聞いたところ、入学してから現在までの5年間で製作した手道具は鉋だけで30~40丁ほどあり、古い野引きの刃を元に小鉋を製造したり、裏金を刃にしたこともあると答えていた。時には高山市内の古道具店から年代物の手道具を購入し、刃だけを再利用して自身の道具に仕立てることもあるのだそうだ。

「適材適所で、早さと正確さを求められる作業は機械で、機械では難しいことに手道具を使って付加価値を出すことが大事なんです」と玉田学舎長が続けた。両者の長所を活かせるのも技術が伴ってこそである。大手家具メーカーが重視するこの技術に、これからの日本の「匠」が息づいている。

高山市の大工 川上 舟晴 氏の取り組み

2020年1月に本調査事業の一環として開催した「鍛冶フェス」(3ページ参照)。1日目に開かれたパネルディスカッションでパネリストの1人として登壇したのが、高山市の大工である川上 舟晴 氏だ。川上 氏にパネリストを依頼した理由は、現在36歳とこれからの岐阜県の木工技術を支える若手の大工という以上に、彼が行っているユニークな活動にある。地域の伝統技術を継承していくにはどのような手段があるのか、その一例を川上 氏は自身の活動を通して提案している。

将来の仕事として大工を意識したのは、中学3年生の時。法隆寺専属の宮大工であった西岡常一棟梁のドキュメンタリー番組だった。「なんてかっこいい仕事なんだ」という憧れと、進路相談の際の「手道具を使う大工といったら、もう社寺建築しかないんじゃないか」という先生の一言で進路を決めた。高校卒業後は市内の岐阜県立木工芸術スクールに進学し、三重県内の社寺建築専門の建築会社に就職。10年間の修業でお堂を1棟建てられる棟梁を務めた後、独立して地元高山市に戻り、「総合建築こうこう舎」(現・合同会社こうこう舎)を創業し、現在7年目となる。社寺建築の修業中より「木に関わる建築を手広く行いたい」と思いがあり、社寺建築、文化財、伝統建築に限らず、一般住宅(新築・リフォーム)にも携わっている。

川上 氏は、一般住宅の相談を受ける中で、社会において木造建築や伝統建築の知識の低下を感じていると言う。大工の仕事が見えなくなったこと、木造建築や木製品が日常から少なくなり、扱い方を知らない世代が大半になったこともあるだろうが、伝統建築側からの情報発信不足も大きな原因の1つではないかと川上 氏は考えた。時間はかかるが段階を経ながら木造建築や技術、森林に対する関心の門戸を広げて、「見る目」を養うことで最終的に需要を生み出していく方が無理なく、長く残る可能性も高いのではないかと、川上 氏は様々な活動に取り組んでいる。

高山樽へぎ研究会

飛騨地方の中央部にあたる古川・国府盆地から高山盆地、南にかけての農家や町屋は、「樽(くれ)」と呼ばれる板で屋根を葺いていた。樽板の材料は、水に強く腐りにくいクリが主に用いられた。また、市内にある江戸時代の代官所である国指定史跡「高山陣屋」では現在でも樽板葺きが行われており、ネズコ、サワラ、スギなどを薄くへいだものを用いている。樽板は20年ほどで交換するため、毎年4~5千枚もの新しい樽板が必要になる。高山陣屋には専属の営繕手が1名所属し、伝統技術を守り続けているほか、高山に民間の樽へぎ職人がいたが、数年前に職人が亡くなった後は他地域の業者から仕入れる状態が続いていた。川上 氏は、飛騨の技術は飛騨で継承したいと考え、知り合いの大工に声をかけて「高山樽へぎ研究会」を発足した。月1回集まり、樽へぎ技術の習得、手道具の研究および開発を行っている。研究会発足時には高山陣屋の依頼で40~50日かけて屋根を葺き、実践的に技術を習得している。当面の目標として、高山陣屋から樽板の製造業務を研究会として受注することを目指していたが、ついに努力が実り、2020年に高山陣屋より樽板製造の仕事を受注した。

技術を継承し、仕事として受注するには当然道具も必要になる。樽へぎには万力、側鉋、大割鉋、鎌、セン、鉋、屋根屋金槌、槌などへぎ割り専用の手道具を用いる。形状が独特であり、中には既に失われている手道具もあったため、文献を調べながら市内の道具店・株式会社丸進工機と共に新潟県や高知県など各地の鍛冶職人に問い合わせ、数ヶ月にわたりやりとりを重ねながらようやく再現できたが、途中で諦めかけたこともあったのだとか。手道具と技術、その両方が揃ってはじめて継承ができると実感した出来事だったようだ。

保育園での伝統工法によるうさぎ小屋計画

伝統建築をPRできるような活動として、保育園児を対象に園内に伝統工法でのうさぎ小屋を建てる活動を友人の左官職人と共に企画している。泥遊びが土壁作業に通ずるところにインスピレーションを得て、鉋削りで発生する木の香りや土壁用材料の土の匂いなどで嗅覚を、土壁材作り作業や壁塗り作業で触覚を、組み立て作業で身体能力を刺激するなど五感に訴えて、身体で伝統工法を楽しめる内容を考えているようだ。また、釘を1本も使わない組み立てや竹材を用いるなどで、日本の伝統建築が全て土に還るものでできていることを知ってもらうなど教育的な側面もあり、大工や左官の仕事に触れる場を作ることによって園児やその保護者に伝統建築に対する理解や関心を促し、伝統建築の担い手を育てる意図も有している。現段階では活動規模は個人的な範囲を想定しているそうだが、地域の学びとして広まってほしい取り組みである。

川上 氏は他にも、山林ボランティアとして立木・生木の状態から高山地域の樹木を勉強し、飛騨地域で文化財を専門に扱える会社となるべく、日本伝統建築技術保存会の講習を受けながら資格取得にも努めている。個人としてはいささか広範な活動にも見えるが、地域の仲間と共に文化としての地域技術の継承を見据えた1人の若い大工のチャレンジをこれからも応援していきたい。

木造建築・木工道具の調査対象・鍛冶職人の状況(調査全体)

生産品別職人数

	計
鉋	20
小鉋	2
鑿	20
鋸(替刃含む)	11
玄能	6
小刀	5
彫刻刀	9
こて 鑊	5

調査対象の概要

大工道具の産地である新潟県長岡市、新潟県三条市、兵庫県三木市で伝統的な鍛造で大工道具を作っている鍛冶職人を中心に107事業所をリストアップし、55事業所70名にご協力頂いた。

鑿鍛冶を中心に多種類の手道具を製造している鍛冶職人が多くいるが、全ての生産道具を細分化した場合に実際の職人数が伝わりにくい恐れがあったため、今回の調査では便宜上、鍛冶職人が「主要な生産道具」として回答した手道具にて集計を行っている。

また、巻末のデータリストを参照すると小鉋を製造する鉋鍛冶および鑿鍛冶もいるが、今回の調査では様々な形状の小鉋を専門的に製造する事業所のみを小鉋鍛冶として集計することとした。

鍛冶職人の状況

平均年齢61.6歳、最も多い年代が70代18名で全体の25.7%と高齢化がみられる。20～30代は修業中が多く、主要な大工道具である鑿は20名と人数が多いものの、平均年齢が68.9歳、次世代を担う40～50代が3名と、最も高齢化も進んでいる。

鋸に関しては、替刃式鋸が主流になっており、鍛造式の鋸を製造するのは年に数回という状況となっていた。また、小刀や彫刻刀も伝統的な鍛造生産を続けているものの、業界全体としては機械生産のメーカーが主流となっている。

後継者の状況

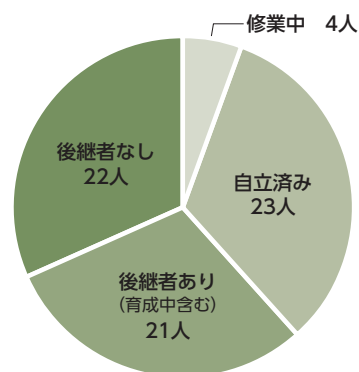
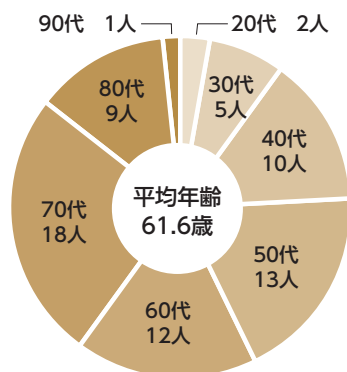
後継者がいないと答えた鍛冶職人は全体の31.4%に当たる22名。手道具ごとに後継者の育成状況は異なり、玄能、鑊、小刀は調査人数は少ないものの複数の従業員がいる事業所もあり、安定した後継者育成が進んでいる。鉋も30～50代が全体の45%と、これからの後継者育成へと繋げる世代がいる。一方、最も深刻なのは鑿と小鉋で、鑿は14名(70%)が、小鉋は2名(100%)が「後継者がいない」と回答しており、今後の供給が危ぶまれる状況となっている。

木造建築・木工道具の調査対象・鍛冶職人の状況(調査全体)

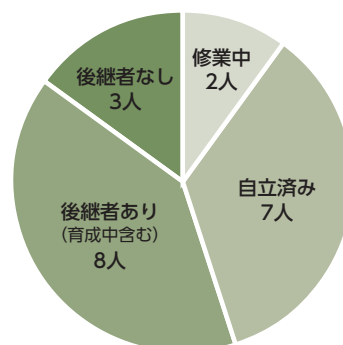
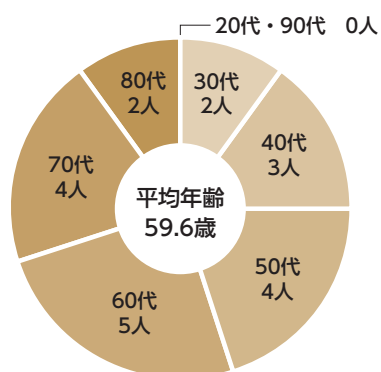
年齢分布

技術継承の状況

全体

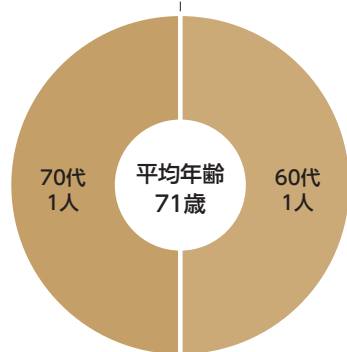


鉋

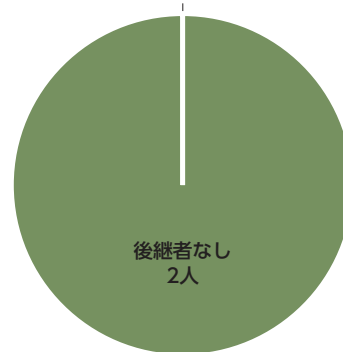


小鉋

20代・30代・40代・50代・80代・90代 0人

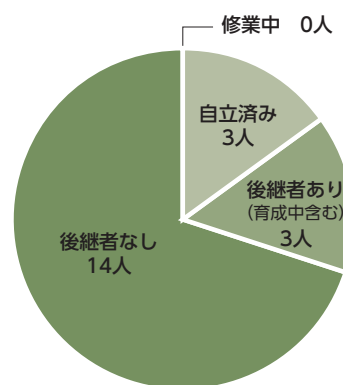
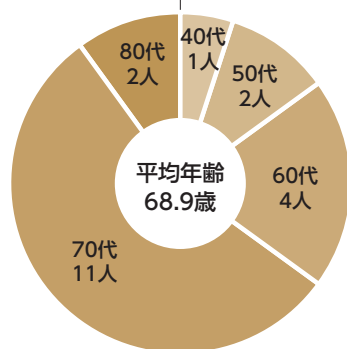


修業中・自立済み・後継者あり(育成中含む) 0人



鋳

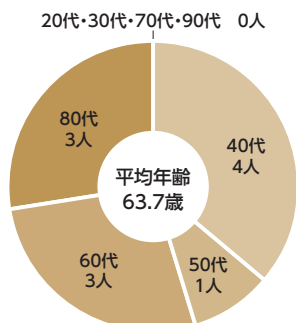
20代・30代・90代 0人



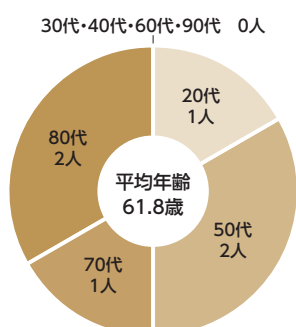
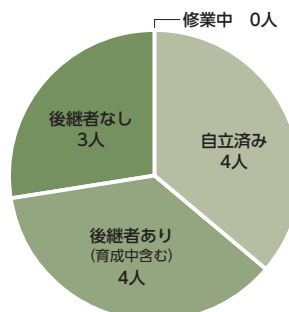
木造建築・木工道具の調査対象・鍛冶職人の状況(調査全体)

年齢分布

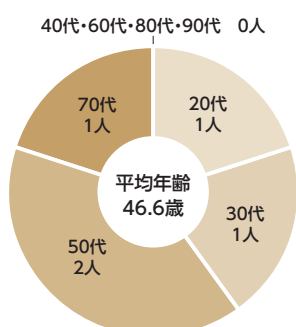
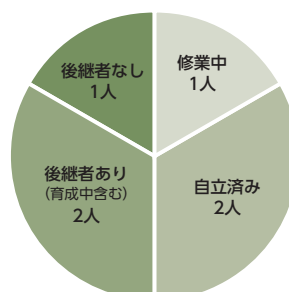
技術継承の状況



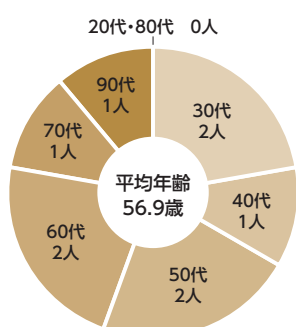
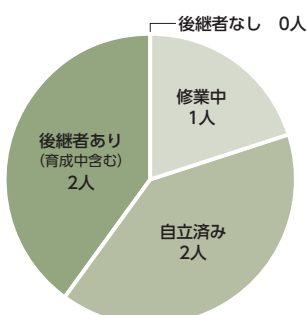
鋸



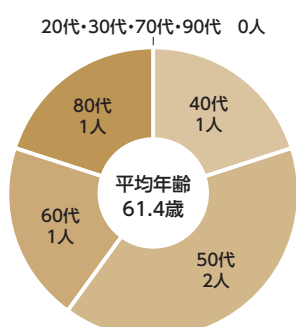
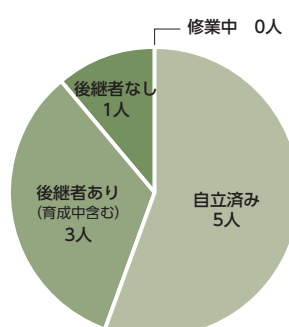
鉋



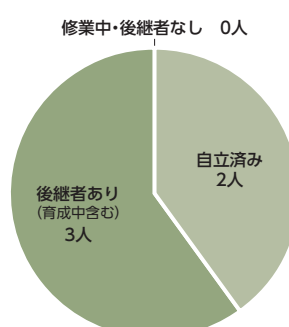
小刀



彫刻刀



鋳





鑿の製造には刃物のアールに合わせた型を用いる。
兵庫県三木市の鑿鍛冶・小山市刃物製作所



鑿の裏押し作業の様子
兵庫県三木市の鑿鍛冶・小山市刃物製作所の小山 啓 氏

木造建築・木工道具の部品職人の状況（調査全体）

生産品別職人数

	計
鉋台	14
鑿柄	4
玄能柄	1
裏金	3
しおくび 主要首	1
鋸目立て	3
研磨	3
口金・冠	1

調査対象の概要

大工道具の産地である新潟県長岡市、新潟県三条市、兵庫県三木市を中心に部品職人および関連業者33事業所をリストアップし、24事業所30名に調査にご協力頂いた。部品職人および関連業者に関しては組合に所属していない事業所や連絡の取れなかったものもあり、全容が判明するところまでの調査には至らなかった。2021年度以降も継続して調査を行う予定である。

部品職人および関連業者の状況

部品職人および関連業者の減少により、裏金や研磨など鍛冶職人が兼務しているケースが増えている。今回の調査では裏金専門の鍛冶職人に調査を行うことができず、裏金を生産している鑿鍛冶および鉋鍛冶に話を聞くに留まった。最も調査人数の多かった鉋台職人14名のうち50%が平鉋や大鉋が専門であり、残りの50%が小鉋用の鉋台の生産も行うという回答だった。小鉋用の鉋台は、南京鉋や面取鉋など比較的注文数が多い台に集約されつつあり、櫛形鉋、五徳鉋、隅削り鉋など需要が少ない鉋台は生産できる鉋台職人が限られていることが判明した。

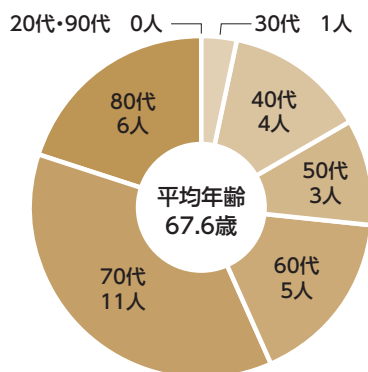
後継者の状況

後継者がいないと答えた部品職人および関連業者は全体の56.7%の17名と、後継者不足は非常に深刻になっている。現状で現役の職人が多い鉋台でも57.1%の職人が後継者がいないという状況であり、比較的職人数が多いとはいえ予断を許さない。調査人数が少ない部品、例えば玄能柄に関しては、1名の職人の下に複数の従業員がいるため、今後の供給に問題がないというケースもある。一方で、最も深刻なのは鑿柄。調査できた人数も少ないが、4名中3名が後継者がいないという状況である。周辺調査でも他の鑿柄職人に後継者がいるという話を聞いたことが無いという回答で、一刻も早い育成が望まれる。

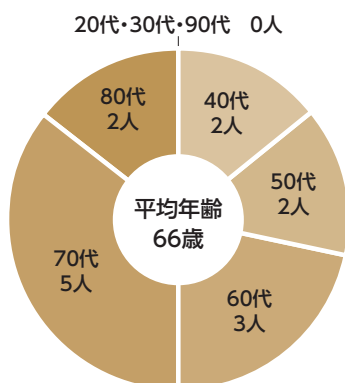
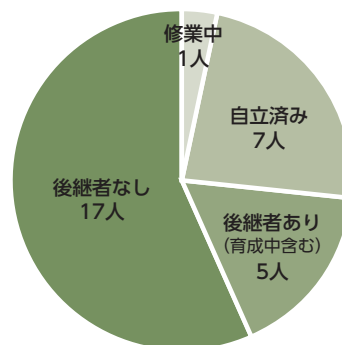
木造建築・木工道具の部品職人の状況（調査全体）

年齢分布

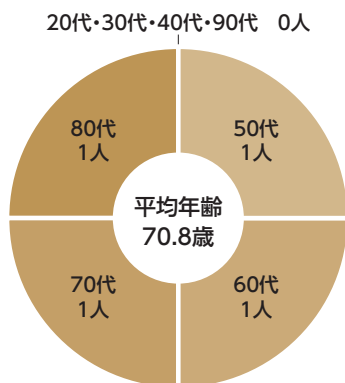
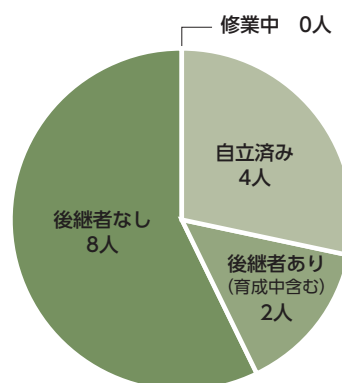
技術継承の状況



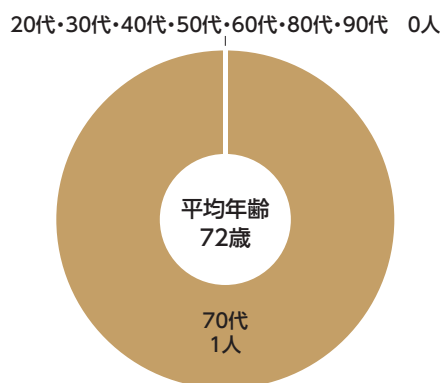
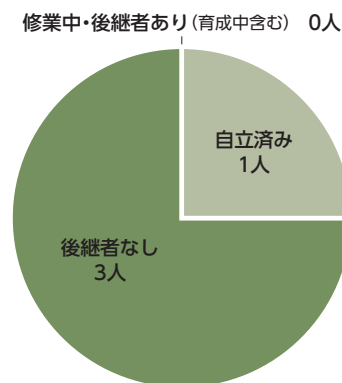
全体



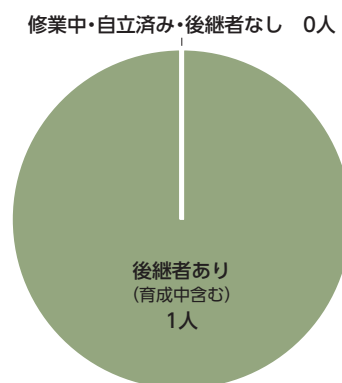
鉋台



鑿柄



玄能柄

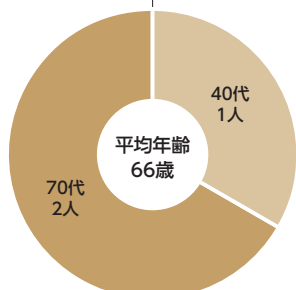


木造建築・木工道具の部品職人の状況（調査全体）

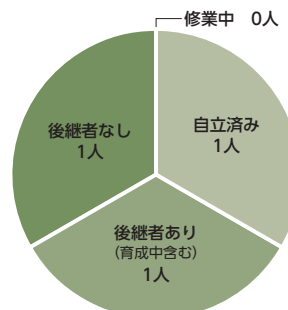
年齢分布

技術継承の状況

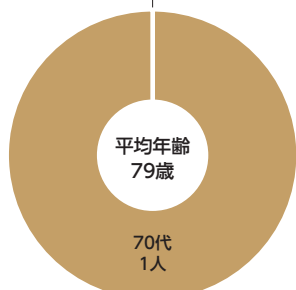
20代・30代・50代・60代・80代・90代 0人



裏金

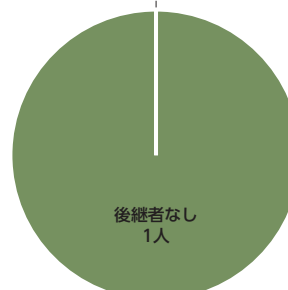


20代・30代・40代・50代・60代・80代・90代 0人

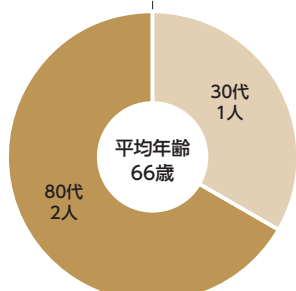


主要首

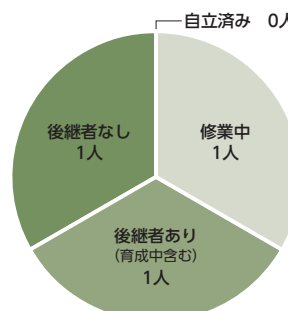
修業中・自立済み・後継者あり (育成中含む) 0人



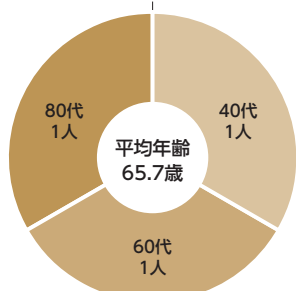
20代・40代・50代・60代・70代・90代 0人



鋸目立て

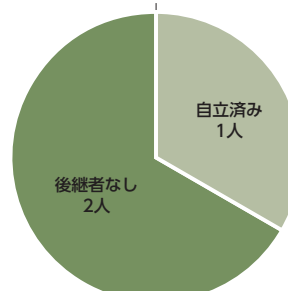


20代・30代・50代・70代・90代 0人

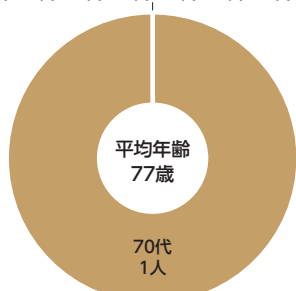


研磨

修業中・後継者あり (育成中含む) 0人

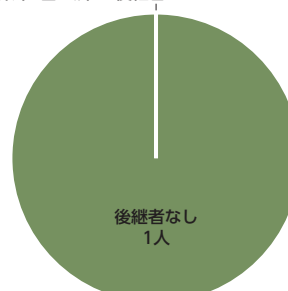


20代・30代・40代・50代・60代・80代・90代 0人



口金・冠

修業中・自立済み・後継者あり (育成中含む) 0人





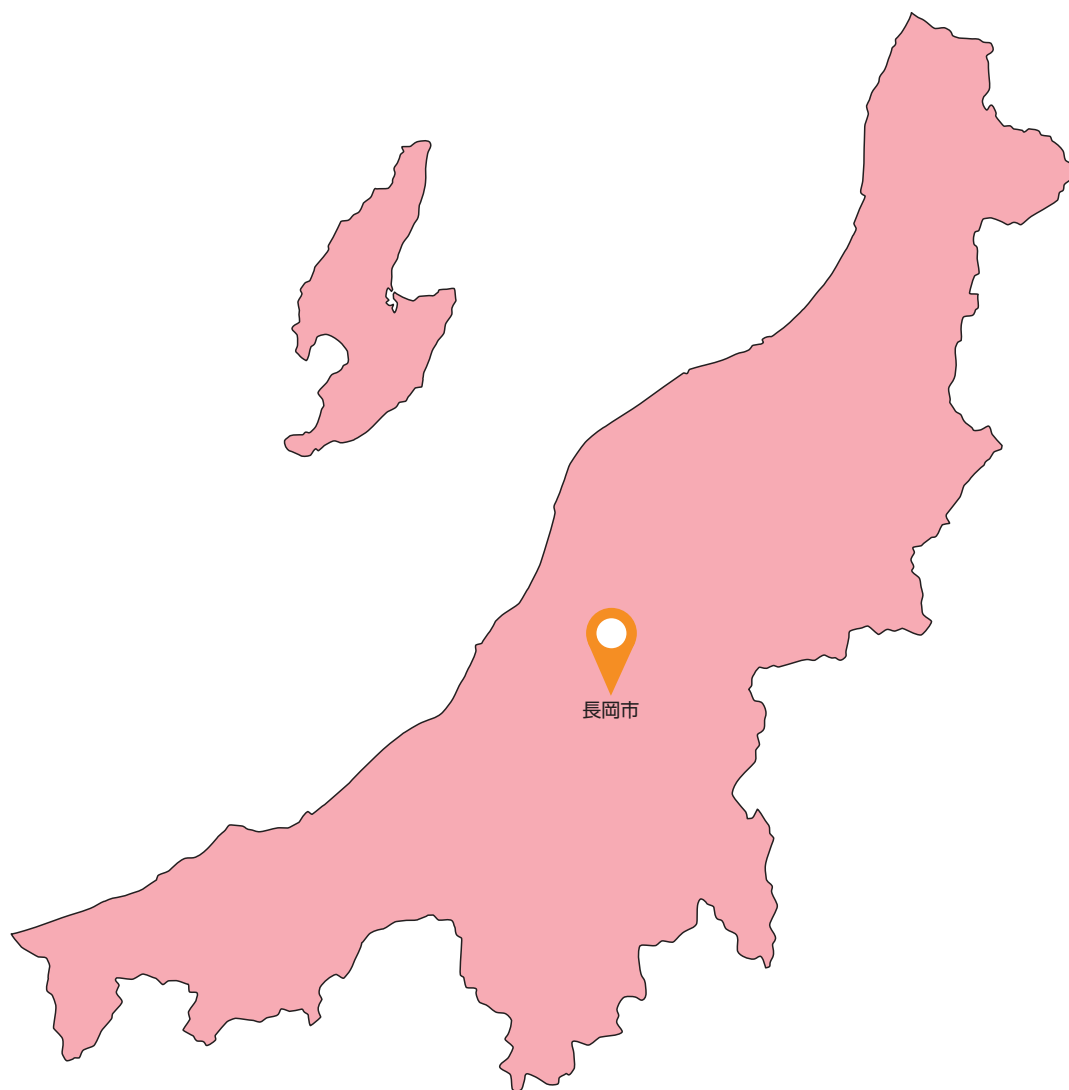
目立て不要の替刃式鋸が主流となり目立て職人も減少しているが、その分仕事は集中している。
京都府京都市の鋸研ぎ職人・長勝鋸の長津 勝一 氏の作業の様子



内丸鉋などの丸刃や特殊な形状の刃は専用の砥石と熟練した技術を要するが、対応可能な研磨職人は限られている。
新潟県長岡市の研磨職人・坂口研屋の坂口 文夫 氏の作業の様子

木造建築・木工道具の産地

①新潟県長岡市



木造建築・木工道具の産地 ①新潟県長岡市

歴史的背景

上杉謙信の重臣の一人、直江大和守実綱が戦国時代に刀鍛冶を与板に連れてきたのが起源と伝えられている。江戸時代には信濃川の舟運で発展し、「土肥のみ」「兵部のみ」として鑿が全国に知れ渡る。明治期に入り、当時の金物産地であった福島県会津若松へ出稼ぎに赴いた鍛冶職人が当時の刀工技術を学ぶ中で鉋の製造が始まり、大工道具の産地として名を知られるようになる。

特徴

大工道具の三大産地の1つ。一人親方もしくは家族経営がほとんど。職人数は少ないが技術に対するこだわりが強く、その品質の高さと切れ味で国内外で「与板」ブランドとして名を知られている。

1986年、越後与板打刃物として伝統的工芸品指定を受ける。

2006年、与板町は長岡市に編入。

主な生産道具

鑿、鉋、小鉋 など

主な組合

越後与板打刃物組合、越後与板打刃物匠会、越後与板打刃物伝承会 など

体験施設、イベント

6月上旬の週末 越後与板打刃物職人祭&ミニ削ろう会

11月第1日曜日 ふいごまつり など



2019年6月に新潟県長岡市で行われた越後与板打刃物職人祭の会場。

調査対象・鍛冶職人・部品職人・関連業者の状況（長岡市）

調査対象の概要

長岡市は21事業所をリストアップし、14事業所18名（鍛冶職人15名、部品職人および関連業者3名）に調査にご協力頂いた。なお、鉋と鑿、彫刻刀と鑿、鑿と裏金を生産する鍛冶職人がいるため、「生産道具別職人数」グラフの人数は延べ人数となる。この他、道具店2社（2名）、市民団体1軒（2名）にも聞き取り調査による周辺調査を実施している。

鍛冶職人の状況

与板町の鍛冶職人は90%が伝統的な鍛造にて手道具の生産を行っており、中心的な生産道具は鉋と鑿である。また、全国で唯一の小鉋専門の鍛冶職人が2名（1社）おり、小鉋の全国的な需要の大半を担っている。

修業中を含めれば平均年齢は63歳となるが、現役の鍛冶職人に限る場合には67.8歳、伝統的な鍛造で生産を行う鍛冶職人の中で最も若い職人が60代と、産地の中で一際高齢化が進んでいる。鉋鍛冶を目指して現在2名（30代）が修業中だが、小鉋鍛冶、鑿鍛冶は現状では後継者がいないと回答している。特に小鉋は全国の様々な小鉋のニーズに応えているため深刻な問題である。

部品職人および関連業者の状況

調査で訪問した中には裏金専門の職人は無く、鉋鍛冶が裏金も製造している。研磨は平刃専門、丸刃や特殊刃中心とそれぞれ専門分野が分かれている。研磨職人の減少に伴い、特殊な刃や枚数が多い場合を除き、鍛冶職人が研磨作業も行う様になっている。聞き取り調査をした3軒の研磨職人のうち、2社は後継者がいないと回答している。鍛冶職人が使用する機械の修理やメンテナンスを請け負っていた鉄工所が廃業したため、現在は三条市の鉄工所に依頼している。鉋台職人はいるものの三条市の鉋台職人に依頼することも多く、部品や機械に関しては他産地からの供給に頼らざるを得ない状況となっている。



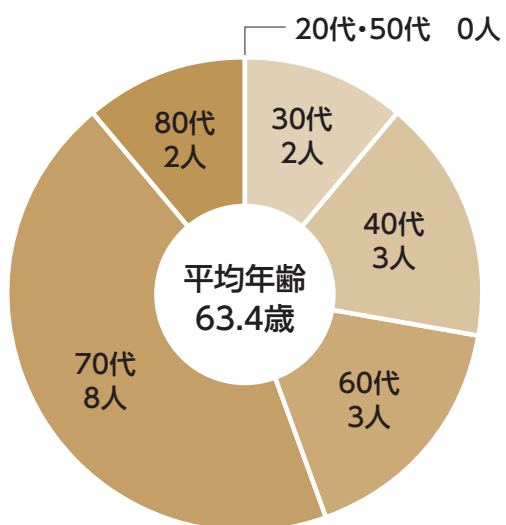
越後与板打刃物職人祭では「ミニ削ろう会」も行われた。参加者が鉋による薄削りを楽しんでいた。

調査対象・鍛冶職人・部品職人・関連業者の状況（長岡市）

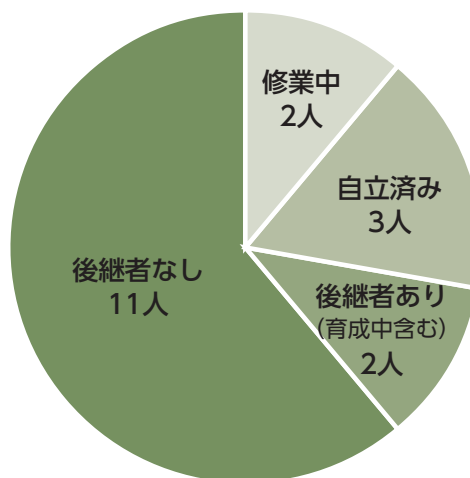
生産品別職人数

	計
鉋	6
小鉋	2
鑿	7
鋸	1
彫刻刀	1
裏金	1
研磨	3

年齢分布



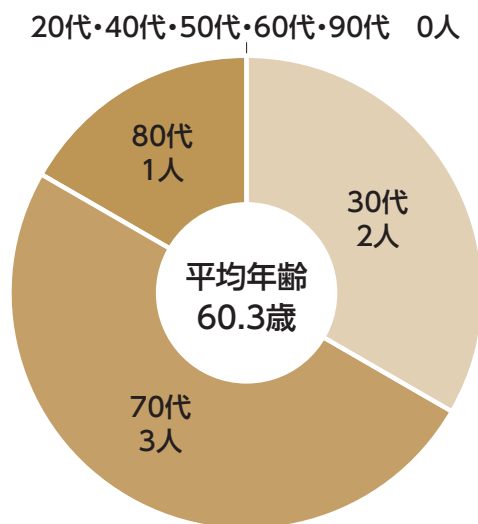
技術継承の状況



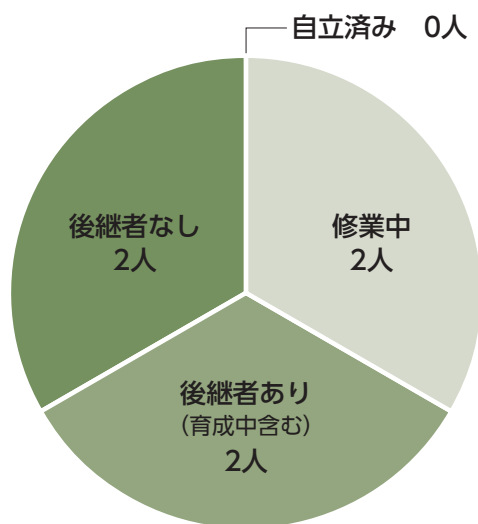
道具ごとの鍛冶職人の状況（長岡市）

鉋

年齢分布

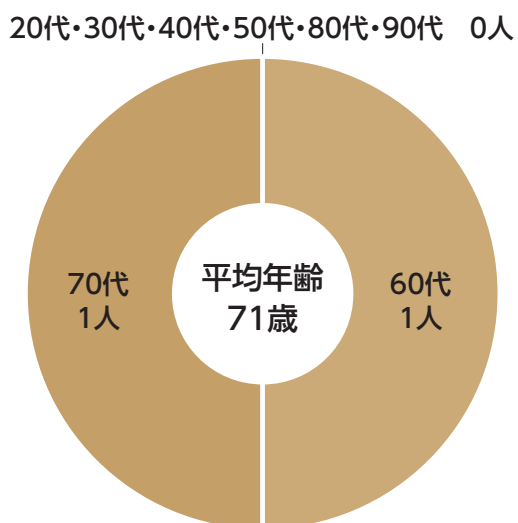


技術継承の状況

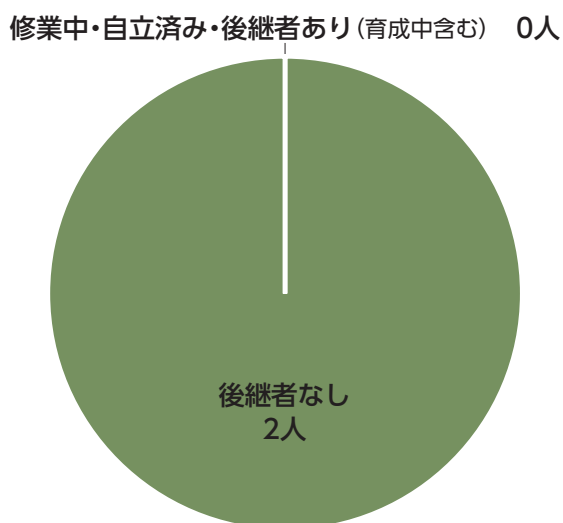


小鉋

年齢分布



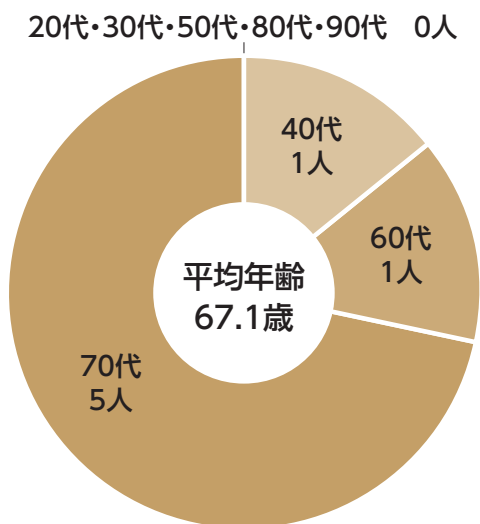
技術継承の状況



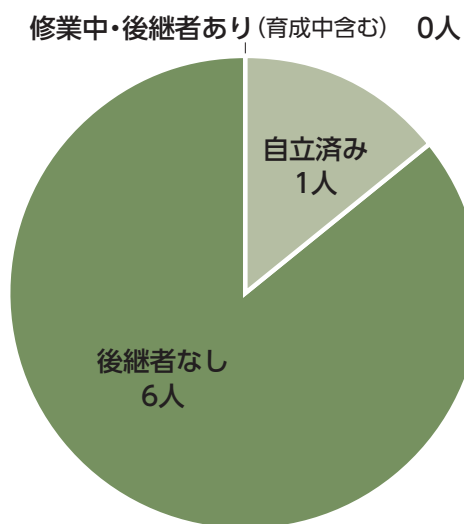
道具ごとの鍛冶職人の状況（長岡市）

鑿

年齢分布

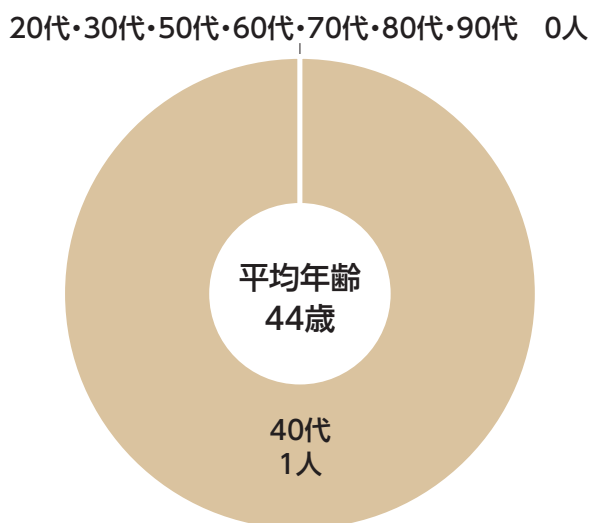


技術継承の状況

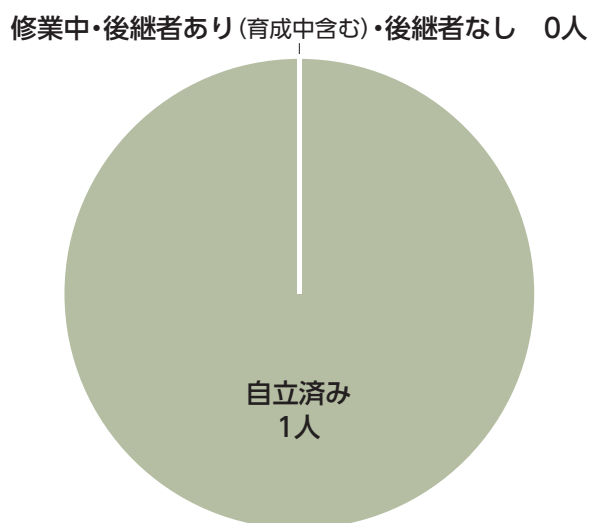


鋸（替刃式）

年齢分布



技術継承の状況

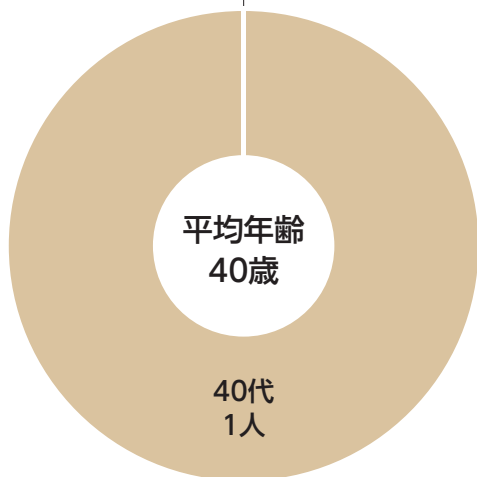


道具ごとの鍛冶職人の状況（長岡市）

彫刻刀

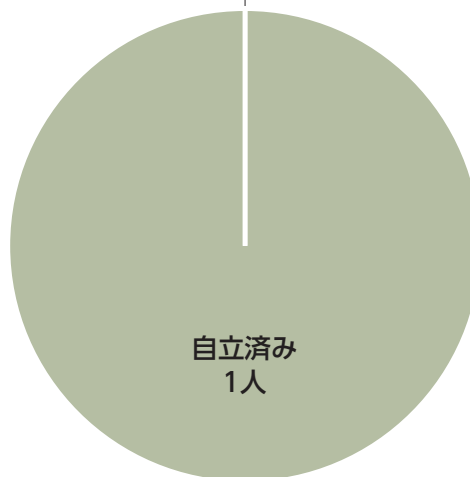
年齢分布

20代・30代・50代・60代・70代・80代・90代 0人



技術継承の状況

修業中・後継者あり（育成中含む）・後継者なし 0人

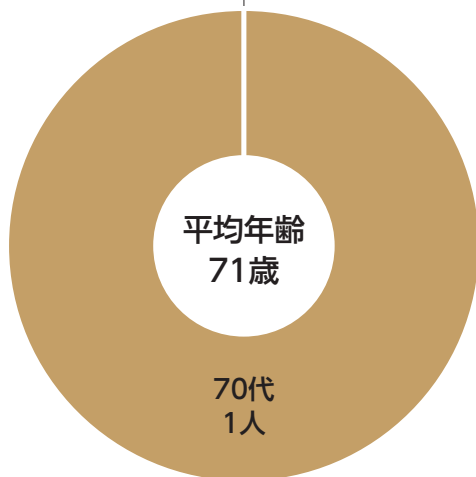


部品職人・関連業者の状況（長岡市）

裏金

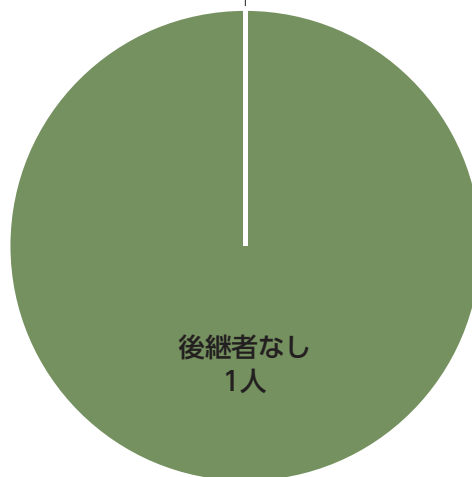
年齢分布

20代・30代・40代・50代・60代・80代・90代 0人



技術継承の状況

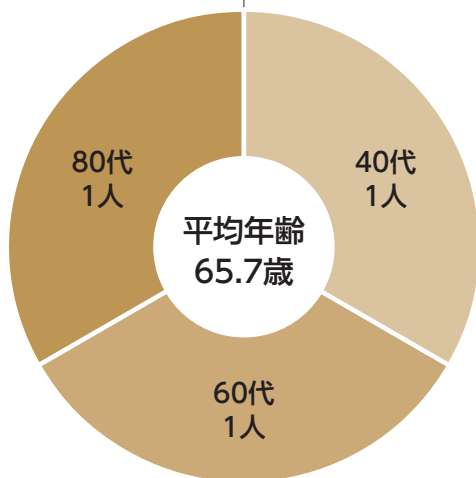
修業中・自立済み・後継者あり（育成中含む） 0人



研磨

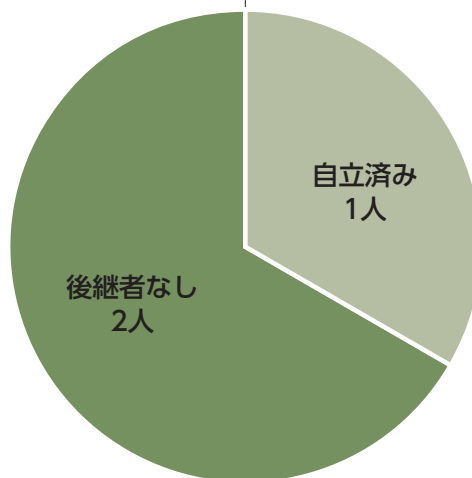
年齢分布

20代・30代・50代・70代・90代 0人



技術継承の状況

修業中・後継者あり（育成中含む） 0人





とある鍛冶職人の決断

様々な注文に応えて

創業は明治時代。曾祖父、祖父、父、兄と代々続いてきた鑿鍛冶が、また1つ、その歴史に幕を閉じようとしている。その鑿鍛冶職人は「河政刃物」の川野 正 氏。2020年、約60年の鍛冶人生の幕引きを迎えた。

河政刃物の主な生産道具は木彫鑿。この木彫鑿は一位一刀彫、祭屋台の木彫装飾など木彫刻に欠かせない道具の1つである。繊細で緻密な図柄を立体的に浮き出させるにはサイズや角度、丸みなど細かく分かれた鑿が必要となり、その数はざっと数えるだけでも200～300種類はあるとか。特に木彫職人は彫刻内容に合わせて、仕事の度に新たに刃物を注文することも珍しくない。川野 氏は兄の稔 氏と共に木彫職人との交流を続け、直接注文も受けながら職人一人一人の仕事に合わせた彫刻刃物を作り続けてきた。

中学卒業から鍛冶の世界へ

川野 氏が鍛冶業界に入ったのは15歳の時。当時は日の出から夜更けまでの作業だったと言う。しばらくは父、兄、自分の3人体制だったが、父親が亡くなった後は兄の稔 氏が鍛造を、自分は仕上げと担当を分けて、それぞれの作業を専門的に技術を高めることで手作業ながら品質を保ち、多種多様な鑿を製造してきた。

一方で、父親の時代から鑿鍛冶の技術を活かして、あらゆる道具に対応する「注文鍛冶」としても手道具の使い手のニーズに応えてきた。幅、長さ、厚みが分かる図面を持ってきてもらえれば何でも作っていたそうだ。接木用の刃物や檜皮包丁など伝統建築に欠かせない刃物から、酒樽用の栓穴を開けるための刃物やクワガタを土の中から掻き出すための刃物など、一風変わった道具の様々な注文に応えていた。1本からでもあらゆる刃物に対応するという話を伝え聞いて、全国から様々な分野の職人がお店を直接訪ねてきていたそうだ。



檜皮包丁(ひわだぼうちょう)
日本古来の屋根工法である「檜皮葺(ひわだぶき)」に用いられる
ヒノキ樹皮を成形加工するために用いられる専門の刃物



接木(つぎき)用の鑿

刃物に触れられる場を

「刃物の産地なのに、刃物を見学したり触れる場所がないのは恥ずかしい」と、自ら「与板刃物工芸館」の運営も始めた。自社の刃物を中心に、与板町で製造された様々な手道具を展示し、与板鍛冶の奥深さを伝える場となっていた。全国で唯一のちょうな鍛冶で、2019年に亡くなられた高木 順一 氏の斬も見られるなど、コアなファンにはたまらない場所である。

また、川野 氏も運営に携わっている「鍛冶屋体験工房」では与板町の鍛冶職人が集まり、鍛接から仕上げまでの工程を体験しながら切り出し小刀を作れるという本格的な鍛冶体験を実施し、リピーターができるほどの人気を博していた。さらには道具店からの呼びかけに応じて埼玉大学で美術を学ぶ学生とも交流し、与板の刃物で学生が作品を作り、制作に使った刃物と一緒に展示発表をするというユニークなイベントを開催するなど、与板の刃物を伝える活動を続けてきた。

廃業を決断

弟子を育てていた期間もあったが、残念ながら様々な事情から継業には至らなかった。そして、稔 氏も亡くなり、自身も腰と肩の不調が仕事に支障をきたすようになったため、2020年での廃業を決断した。同時に与板刃物工芸館も閉館予定で、鍛冶屋体験工房もコロナウイルスの影響で再開の目処が立っていない。特に与板刃物工芸館については、与板の刃物に触れられる場として誰か情熱のある人はいないだろうかという思いもあるが、今のところ引き継ぐ人や団体は見つかっていない。与板刃物工芸館の運営については2021年3月末までには結論を出すとのことだ。できる限り現物を展示できる場を維持したいという願いもあるのだが、このまま一緒に閉じられていくことになるかもしれない。

川野 氏が廃業するということは、河政刃物を頼りにしてきた職人達にとって、鍛冶職人に直接相談できる場が1つ無くなるということでもある。特に木彫や彫刻分野など、今後の手道具の供給に大きな影響を与えることになりそうだ。

河政刃物 新潟県長岡市与板町 川野 正（かわの ただし）

1947年生まれ 明治時代に祖父の代で創業。父の代より注文鍛冶として一般の大工道具から特殊刃物まであらゆる道具の製造を始める。彫刻の街として有名な地域である富山県井波をはじめとする木彫職人との長年交流を続け、使い手のニーズを集積しながら道具開発に取り組んでいた。主要製品は木彫鑿、彫刻用刃物。



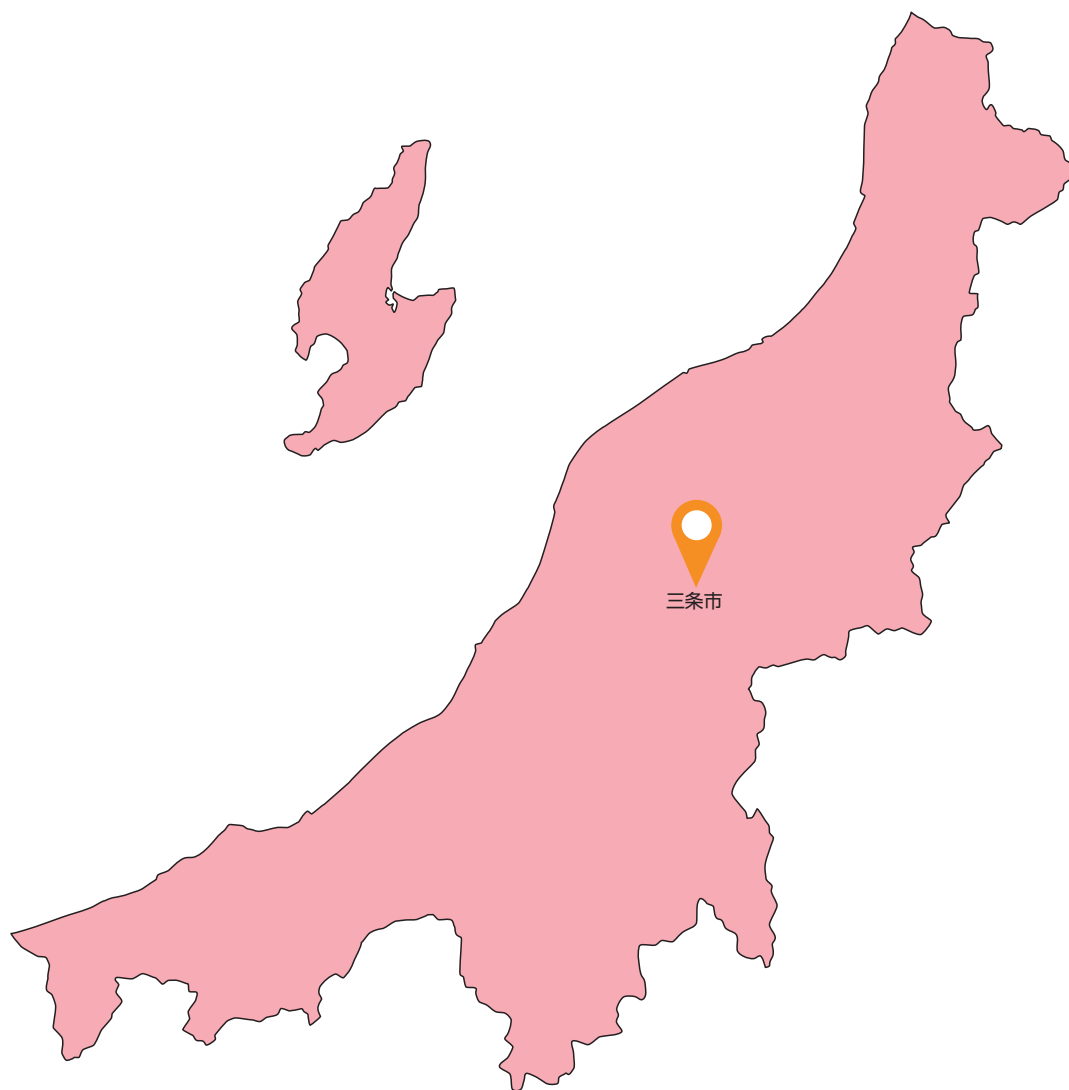
与板町の斬(ちょうな)鍛冶・故高木 順一 氏製
ミニチュア斬コレクション



河政刃物の川野 正 氏
後ろにずらりと並ぶのは河政刃物で生産された刃物。
これもほんの一部である。

木造建築・木工道具の産地

②新潟県三条市



木造建築・木工道具の産地 ②新潟県三条市

歴史的背景

寛永二年から代官所奉行を務めた大谷清兵衛が農家救済のために江戸から和釘職人を招き、農家の副業として和釘の製造を奨励したことが始まりと言われている。寛文元年、会津方面より鋸や鉋など新たな製造法が伝わり、鎌、鋸、包丁の製造が始まる。専門鍛冶の誕生する中で次第に金物専門の商人が現れ始め、舟運を活かして販路を拡大し、「金物の町」として全国に知られる様になる。

特徴

大工道具の三大産地の一つ。特に玄能鍛冶および鉋台職人が多く集まる地域である。最先端の科学的分析を伴う現代的生産方法を積極的に取り入れる一方で、伝統的な鍛造での生産を続ける職人も多く、伝統と革新が共存している。生産品は大工道具が主流だが、鉋や鉋など林業用の刃物を生産する鍛冶職人がいる。全生産品の中で鉋台職人が最も多く、平鉋の他、小鉋用の鉋台を生産する事業所が数社あり、他地域の需要も賄う鉋台の主要産地となっている。

2009年、越後三条打刃物として伝統的工芸品指定を受ける。

主な生産道具

鑿、鉋、玄能、彫刻刀、鉋台 など

主な組合

三条金物卸商協同組合、協同組合三条工業会、越後三条鍛冶集団 など

体験施設、イベント

通年 三条鍛冶道場
10月 燕三条工場の祭典 など



新潟県三条市にある三条鍛冶道場は、鍛冶や木工等に関わる後継者の育成、伝統技術の伝承、市民向けの製作体験講座などに活用されている。

調査対象・鍛冶職人・部品職人・関連業者の状況（三条市）

調査対象の概要

三条市は51事業所をリストアップし、うち28事業所37名（鍛冶職人25名、部品職人および関連業者12名）に調査にご協力頂いた。なお、鉋と鑿、鑿と小鉋、鉋と裏金を生産する鍛冶職人がいるため、「生産道具別職人数」グラフの人数は延べ人数となる。その他、墨壺職人1名、道具店2社（2名）、三条市施設1館（1名）にも聞き取り調査による周辺調査を実施している。

鍛冶職人の状況

生産されている手道具は多岐にわたるが、他産地にはほぼ見られない玄能鍛冶が集まっているのが特徴である。家族経営から複数の従業員を雇う企業までが混在している。鉋や鑿を製造している鍛冶職人は3～4名と人数が限られており、鉋は替刃式が主流になっている。例えば小刀を和剃刀鍛冶が生産しており、鑿鍛冶が長良川の鵜飼船用の和釘を製造するなど、鍛冶技術を活かして異業種での道具を製造する事業所も多々ある。

修業中を含めれば平均年齢は61.4歳。現役の鍛冶職人に限ると平均年齢は64.8歳に上がるが、働き盛り年齢の40～50代が全体の34%を占めており、比較的若めと言える。玄能、鉋、鉋、小刀を中心に企業単位で後継者育成がなされており、経済産業省や三条市の後継者育成補助金制度も積極的に活用するなど、他地域と比較しても行政の制度を活用した育成が早い段階から進んでいる地域である。

部品職人および関連業者の状況

古くから金属加工産業が盛んな地域ということもあり、部品職人および関連業者が揃っており、他の産地の需要も賄っている。周辺調査では長岡市の鍛冶職人が使用する機械メンテナンスの大半を三条市の鉄工所が請け負っていることが判明した。

他の産地と比べて鉋台職人が多く、かつ、小鉋用鉋台を生産する職人が集まっており、他の産地の鉋台の需要も賄う鉋台の一大産地とも言える。しかし、全て鉋台職人のうち、後継者がいないと答えた事業所が半数と、今後の供給には懸念が残る。裏金職人は今も裏金の生産を続けているものの裏金専門ではなく、鉋や拵簀の製造も並行して行っている。鑿柄に関しても、聞き取り調査を行った中に後継者がいる職人はいなかった。

現状では三条市内で賄えているように見えるが、ここでも部品職人不足は進みつつある。



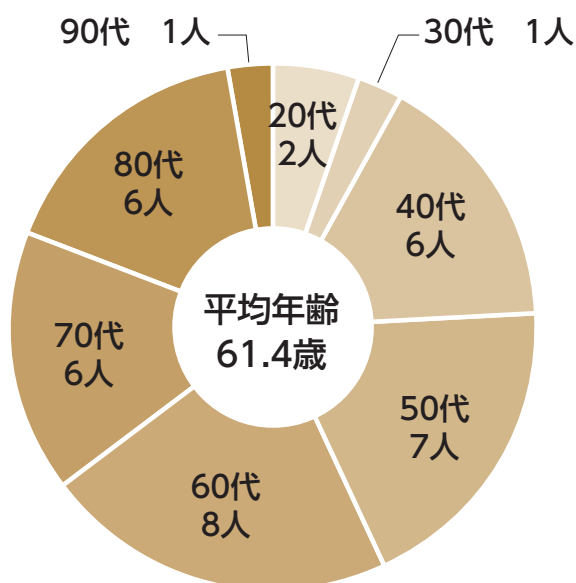
三条鍛冶道場内の体験場の様子。和釘、切り出し小刀などの製作体験ができる。

調査対象・鍛冶職人・部品職人・関連業者の状況（三条市）

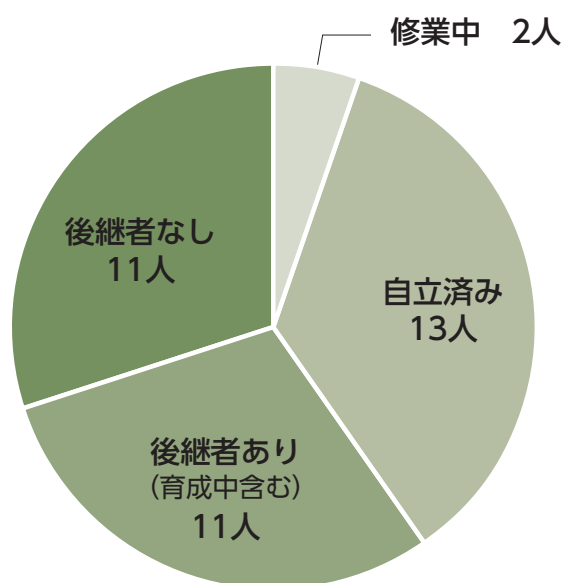
生産品別職人数

	計
鉋	4
鑿	3
玄能	5
鋸	7
小刀	2
彫刻刀	2
鉋	2
鉋	2
鉋台	10
鑿柄	2
裏金	2

年齢分布



技術継承の状況

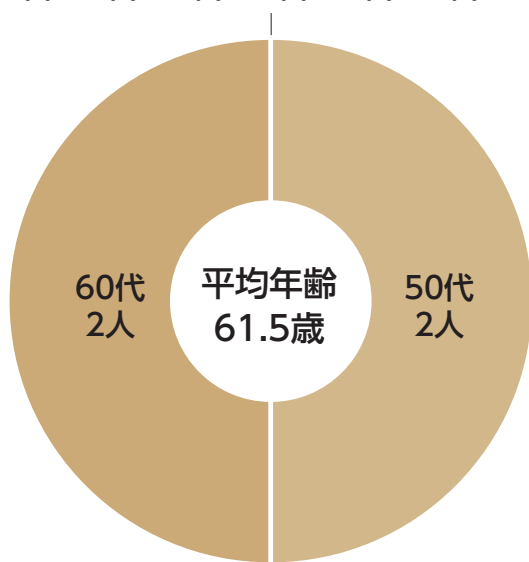


道具ごとの鍛冶職人の状況（三条市）

鉋

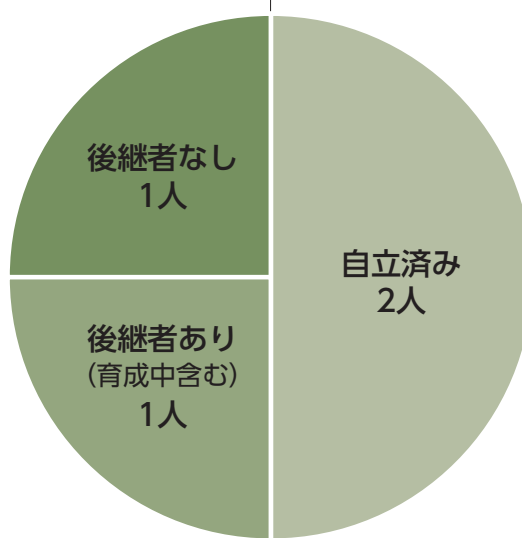
年齢分布

20代・30代・40代・70代・80代・90代 0人



技術継承の状況

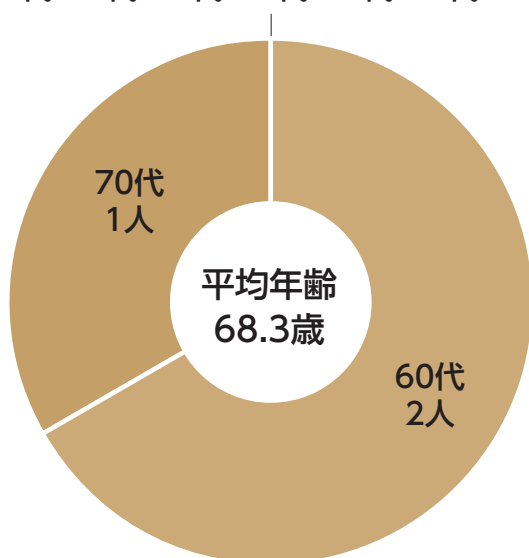
修業中 0人



鑿

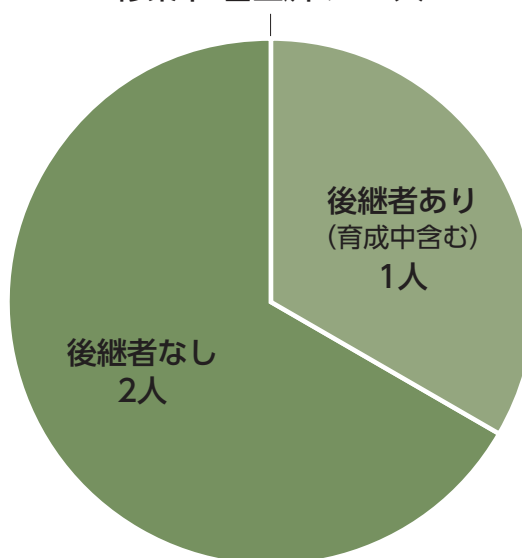
年齢分布

20代・30代・40代・50代・80代・90代 0人



技術継承の状況

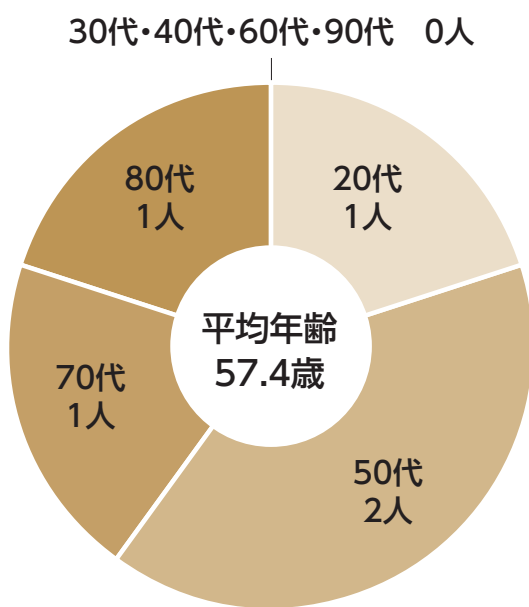
修業中・自立済み 0人



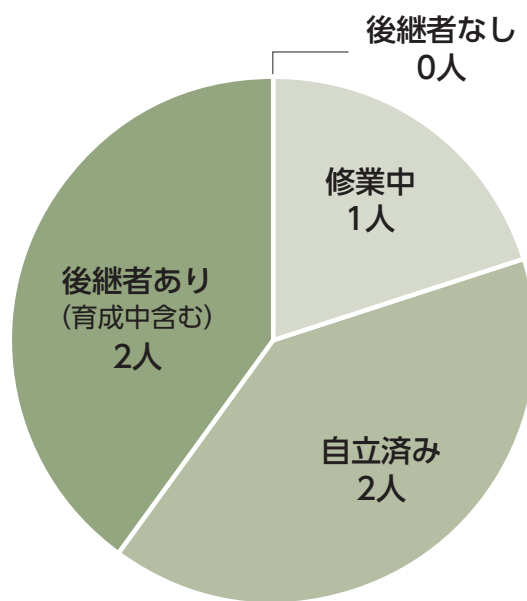
道具ごとの鍛冶職人の状況（三条市）

玄能

年齢分布

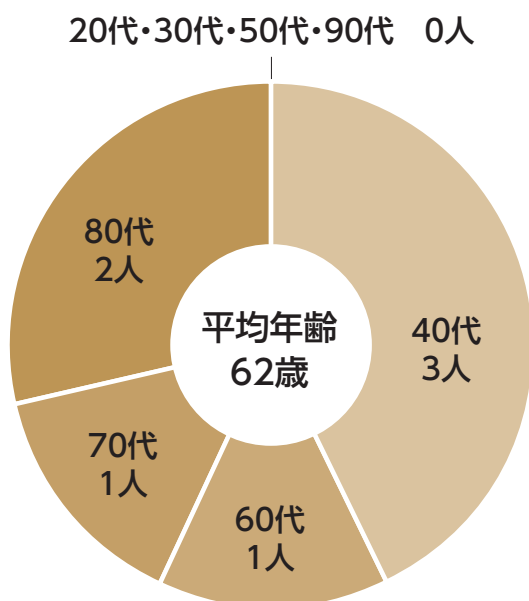


技術継承の状況

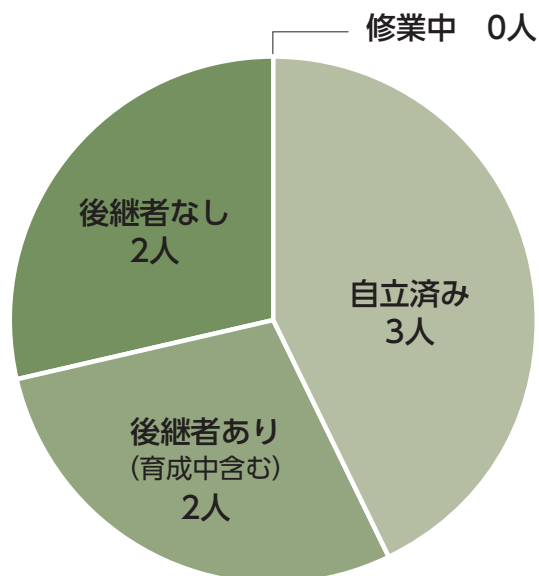


鋸

年齢分布



技術継承の状況

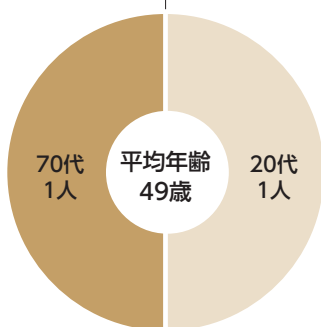


道具ごとの鍛冶職人の状況（三条市）

その他の道具

年齢分布

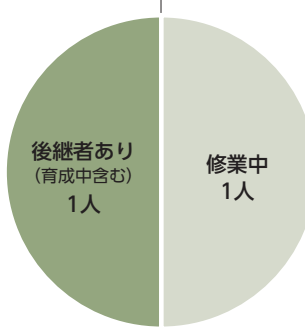
30代・40代・50代・60代・80代・90代 0人



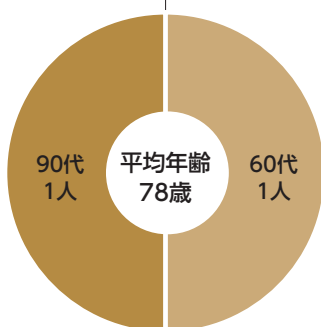
小刀

技術継承の状況

自立済み・後継者なし 0人

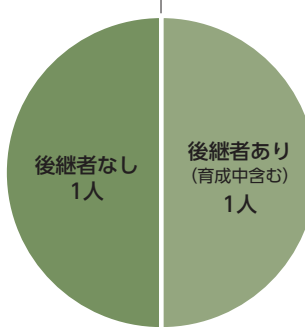


20代・30代・40代・50代・70代・80代 0人

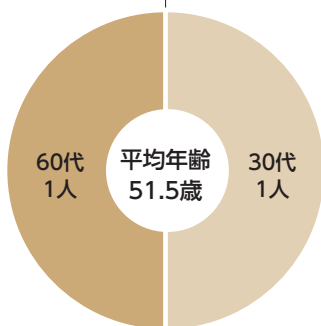


彫刻刀

修業中・自立済み 0人

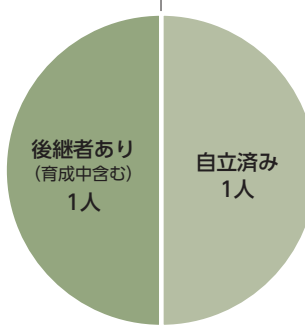


20代・40代・50代・70代・80代・90代 0人

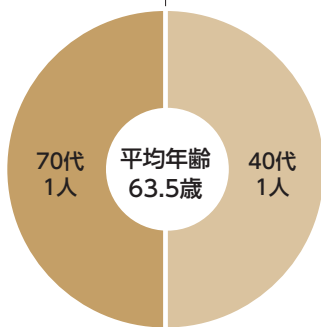


鉈

修業中・後継者なし 0人

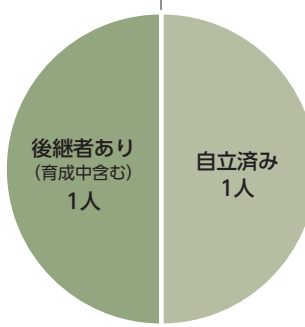


20代・30代・50代・60代・80代・90代 0人



鉋

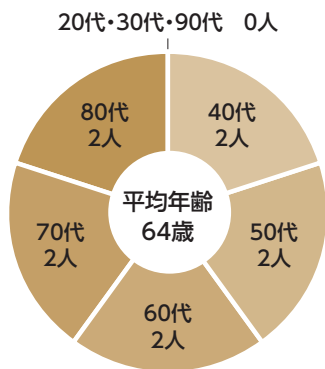
修業中・後継者なし 0人



部品職人・関連業者の状況（三条市）

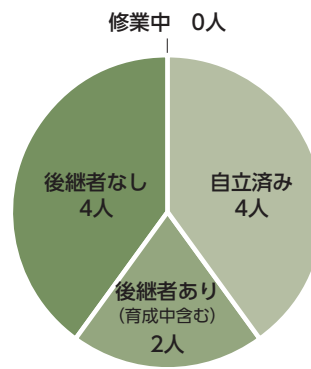
部品職人

年齢分布

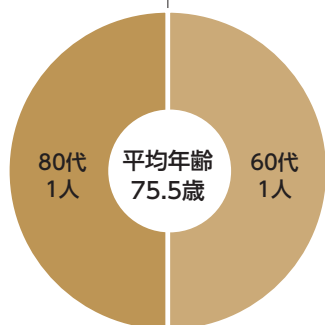


鉋台

技術継承の状況

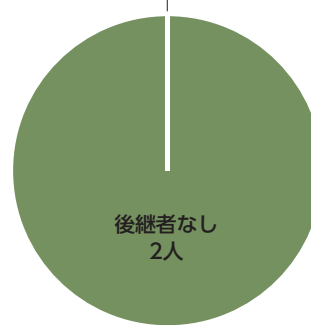


20代・30代・40代・50代・70代・90代 0人

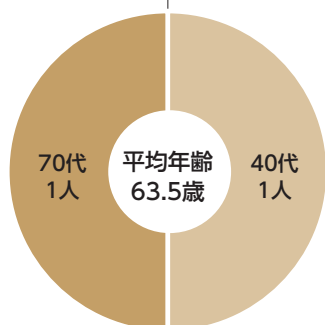


鑿柄

修業中・自立済み・後継者あり (育成中含む) 0人

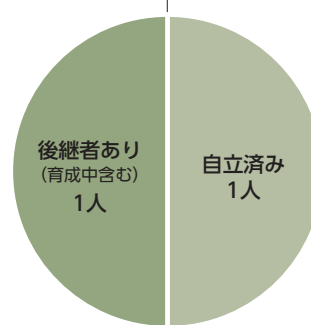


20代・30代・50代・60代・80代・90代 0人



裏金

修業中・後継者なし 0人





作れなくなりつつある手道具 — 小鉋の場合 —

名古屋城本丸御殿の復元工事に参加した高山市の家具メーカー・日進木工株式会社と同市内の道具店・株式会社丸進工機に聞き取り調査で伺った際、こんな話が出てきた。「襖の復元で組子細工用の小鉋が必要になったのだけれど、新潟に問い合わせたらもう作れる職人さんがいないと言われて。本当に大変だったんだ」と。その時に必要だったのは葉鉋と呼ばれる小鉋。小鉋鍛冶が持っていた刃を参考に新潟県内の鉋台職人と相談を重ね、3ヶ月かけてなんとか仕立ててもらった。しかし、本来であれば4種類で1セットだったこの葉鉋。4種類のうち、麻乃葉鉋、胡麻柄鉋、折鉋の3種類の復元で精一杯だったそうだ。

特殊な用途としての小鉋

きわがんな めんとりがんな なんきんがんな しほうぞりがんな なぐりがんな しゃく がんな ひぶくらがんな
 際鉋、面取鉋、南京鉋、四方反鉋、名栗鉋、決り鉋、比布倉鉋、など。これらは小鉋に分類される特殊鉋である。一般的に刃幅が約5.45cm以下で鉋台も短いものが小鉋に分類されるが、様々な特殊な用途を持つ特殊鉋と呼ばれるものも含まれおり、その種類は数百以上。敷居や鴨居の溝を彫ったり、椅子やスプーンのようにアールを削ったり、ヴァイオリンなど楽器の製作に使われたり、組子細工の部品を削ったりと、それぞれがその小鉋にしかできない役割を担っている。用途に合わせた刃となるため、斜めの刃やカーブの付いた丸刃、非常に細い刃や三角形の刃など様々な形状がある。

その特殊さゆえに登場回数も注文数も少ないものの、必要な時に手に入らなければ使い手が困ってしまう。道具店がこれからも供給されるかどうかを最も危惧している手道具が、この小鉋である。巻末の聞き取り調査データリストを見ると、平鉋を作る鉋鍛冶、鑿鍛冶や彫刻刀鍛冶の中に小鉋を作っている鍛冶職人もいるため、危機感が伝わりにくいかもしれない。確かに小鉋も作っているが、あくまで主流は通常の平鉋。作れる小鉋の種類は限られている。現在、特殊鉋も含めた小鉋を専門に作っている事業所はたったの1軒。この1軒の小鉋職人の肩に小鉋の将来がかかっているのだ。

たった2人の小鉋鍛冶職人

その小鉋鍛冶職人は新潟県長岡市にいる。小森小鉋製作所の小森 秀樹 氏と正樹 氏兄弟。祖父の代から続く鉋鍛冶の家系で、昔から一家総出で鍛冶の仕事に携わる小森家。今も秀樹 氏と正樹 氏、秀樹 氏の妻・みどり 氏の3人体制で全国からの注文に対応している。生産している小鉋刃の種類も多く、工場には所狭しと機械が並び、3人がそれぞれの仕事を担当しながら、多い時には1日に1種類で100枚の刃を作ることもあるそうだ。中には実際にどの様に使われているのか分からない刃もあり、生産している種類も数え切れないほどだとか。

伝統工芸士の認定も受けているお二人。秀樹 氏は70代、正樹 氏は60代だが、今のところ後継者はいない。息子が後を継ぐために修業をしていた時期もあったが、とある材料の生産中止の話が出てきた時に、その道を断念した。聞き取り調査に伺った際には「自分たちが働けなくなったらそのまま廃業かな」と話していた小森 氏。小森兄弟がいなくなってしまうたら大変だ！と、鉋台職人や道具店は強い危機感を抱いている。

2020年、長岡市の市民団体「ソラヒト日和」の呼びかけに応じ、同じ長岡市内の鉋鍛冶・水野 清介 氏と3人で「越後与板打刃物伝承会」を結成し、弟子の育成に乗り出した。ただ、秀樹 氏は自身の体調に対する不安もあり、まだ小鉋に関する弟子の募集と育成が始まっていないのが現状である。

鉋台職人の状況

小森 氏の作る刃を必要としているのは手道具の使い手だけではない。三条市の鉋台職人も一様に小森 氏の後継者問題に危機感を抱いている。鉋台は刃の切れ味が変わると言われるほど重要な鉋の部品。小鉋も鉋刃と鉋台、両方が揃って供給されてはじめて、手道具として流通する。つまりは、小森 氏が廃業すれば小鉋を生産する鉋台職人の仕事も大幅に減少することになるのだ。

現在、鉋台を作る職人は新潟県三条市と兵庫県三木市に集中している。聞き取り調査で伺った鉋台職人の平均年齢は66歳、そのうち後継者がいる、もしくは、代替わり済みの事業所は三条市で50%、三木市では0%と、深刻な後継者不足に見舞われている。さらには、三木市の鉋台職人は全員平鉋や大鉋専門で、小鉋用の鉋台を生産しているのは新潟県のみ。三条市で行った小鉋台を作る職人5軒への聞き取り調査では、機械設備などの理由で製造できる鉋台が限られていること、技術的に生産できるものでも、効率面を考慮すると対応できないケースも多いという状況が分かった。例えば、五徳鉋や際鉋の様に刃によって「仕込み角度」を変える必要がある場合、機械のセッティングに1時間近くかかるため、1個だけの注文にはなかなか対応できない現実がある。また、小鉋の種類が多いが故に必要な機械も多く、職人毎に生産する種類も異なっていたため、生産技術が伝承されないまま廃業や引退していることから、今後、生産できなくなる小鉋は増える一方なのだろう。

この小さな手道具が担う作業は局所的ながらも、他の手道具で代替できないものが多い。1つ1つの名前も美しい小鉋の世界が、今後も続いていくために何ができるだろうか。



小森小鉋製作所の作業場



再現された麻乃葉鉋

木造建築・木工道具の産地

③兵庫県三木市

(※一部、小野市および西脇市を含む)



木造建築・木工道具の産地 ③兵庫県三木市

歴史的背景

五世紀頃に帰化した百済人による韓鍛冶と在来の大和鍛冶の技術が融合し、三木鍛冶の礎となる。1578～1580年に起きた織田 氏と別所 氏による「三木合戦」後、豊臣 秀吉による復旧事業により各地から大工や職人が集まり、大工道具を製造する鍛冶職人が増えたことが現在の三木鍛冶の基礎となる。

特徴

大工道具の三大産地の一つ。^{こて}鋺の一大産地。早くから近代産業化し、替刃式鋸など大量生産で国内外で高いシェア占める大企業から、伝統技術で特殊な刃物を作り続ける職人たちが混在する。他産地と比べて生産されている大工道具が多岐にわたる。三木工業協同組合には、鋸、鑿、鉋、鋺、小刀の五部会があるなど生産道具単位で職人のまとまりがあり、横の繋がりも広い。部品職人も他の産地と比較的に他分野にわたっている。

1996年、播州三木打刃物として伝統的工芸品指定を受ける。

主な生産道具

鑿、鉋、鋸、小刀、彫刻刀、鋺、鉋台 など

主な組合

三木工業協同組合 など

体験施設、イベント

月1回（日曜日） 金物古式鍛錬
5月 三木金物博覧会 鍛冶でっせ！
11月第一日曜日 三木金物祭り など



2019年5月に三木市で行われた「三木金物博覧会 鍛冶でっせ！」の会場。

調査対象・鍛冶職人・部品職人・関連業者の状況（三木市）

調査対象の概要

三木工業協同組合のご協力の下、三木市を中心に62事業所をリストアップし、うち33事業所40名（鍛冶職人30名、部品職人10名）に調査にご協力頂いた。

なお、鑿と鉋、鑿と小刀、鋸と鋏と、複数の道具を生産している職人がいるため、「生産道具別職人数」グラフの人数は延べ人数となる。この他、鋼材販売1社、組合1軒（2名）、団体1軒（1名）にも聞き取り調査による周辺調査を実施している。なお、鋸に関しては替刃式鋸の大手メーカーは今回の調査対象に含めていない。

鍛冶職人の状況

生産されている手道具は大工道具が中心で、特に左官職人用の鑿鍛冶が集まっているのが特徴である。また、替刃式鋸の世界的大手メーカーが揃っており、替刃式鋸の一大産地となっている。三木市の調査でも鋸鍛冶の主流は替刃式だが、周辺調査によれば伝統的な鍛造生産を専門とする鋸鍛冶も1名いることが分かっている。

鑿鍛冶は特殊な鑿を製造する系統と、通常の大工鑿を製造する系統とに分かれており、多種多様な鑿を製造している。しかし、特殊鑿を中心に後継者が少なく、今後の供給が危ぶまれている。

現役の鍛冶職人の平均年齢が61.5歳だが、働き盛り年齢の40～50代が33%を占めており、高齢化の歯止めとなっている。後継者がいる事業所は一通り代替わりが済んでおり、次世代の後継者育成へと進む段階になっている。

部品職人および関連業者の状況

鉋台、鑿柄、鋸目立てなど大工道具の製造とメンテナンスに必要な職人や関連業者が揃っているが、玄能柄を除いていずれの職人も後継者がなく、周辺調査も含めた結果では後継者がいる部品職人は1事業所のみと、今後部品供給が滞る可能性が非常に高まっている。

鉋台に関しては全員が平鉋・大鉋用の台を生産しており、小鉋用の鉋台は三条市に発注されている。一方で、鉋の部品でもあり、鑿に不可欠な部品の口金と冠は三木市内の1軒の事業所が全国の需要の大半を担っている。



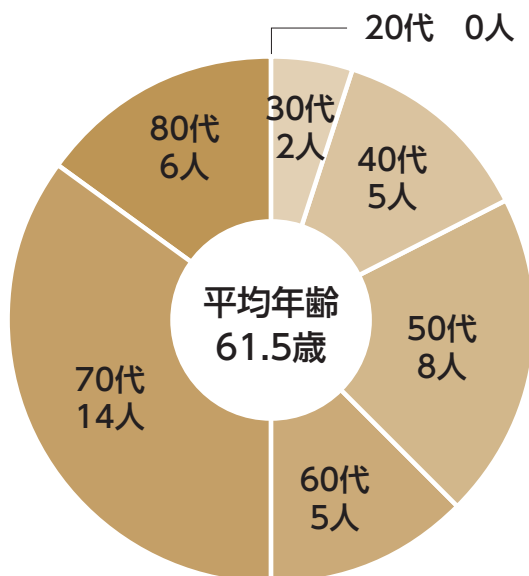
三木金物古式鍛錬技術保存会が毎月第一日曜日に古式鍛錬の実演を行っている。この日は鉋部会による実演。

調査対象・鍛冶職人・部品職人・関連業者の状況（三木市）

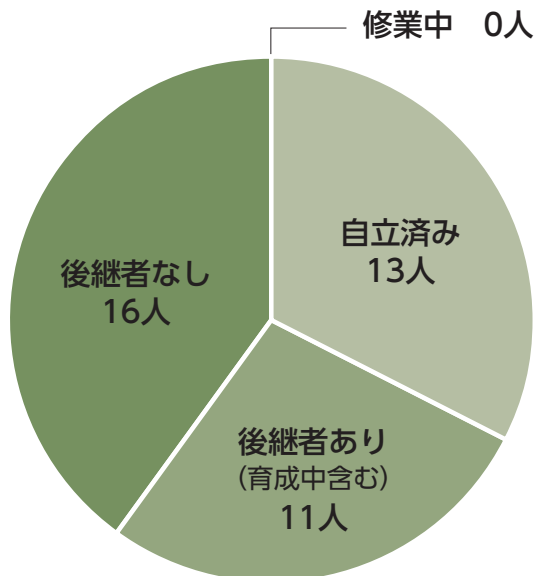
生産品別職人数

	計
鉋	8
鑿	10
玄能	1
鋸	2
小刀	3
彫刻刀	3
鋳	5
鋏	1
鋏	1
鉋台	4
鑿柄	2
玄能柄	1
主要首	1
口金・冠	1
目立て	1

年齢分布



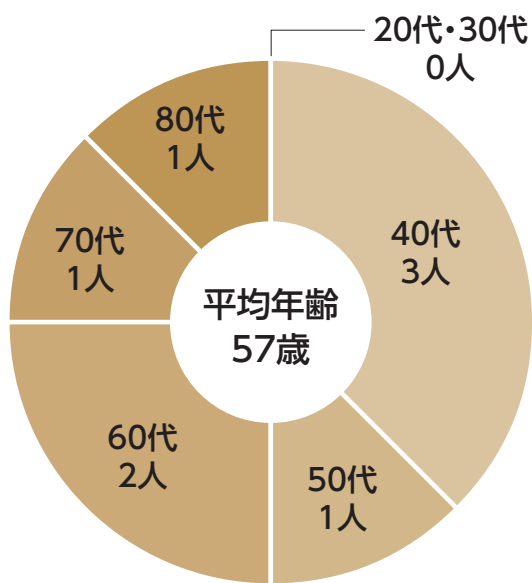
技術継承の状況



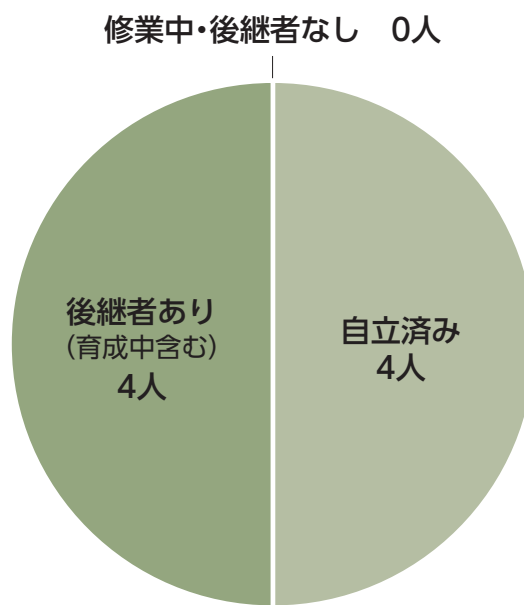
道具ごとの鍛冶職人の状況（三木市）

鉋

年齢分布

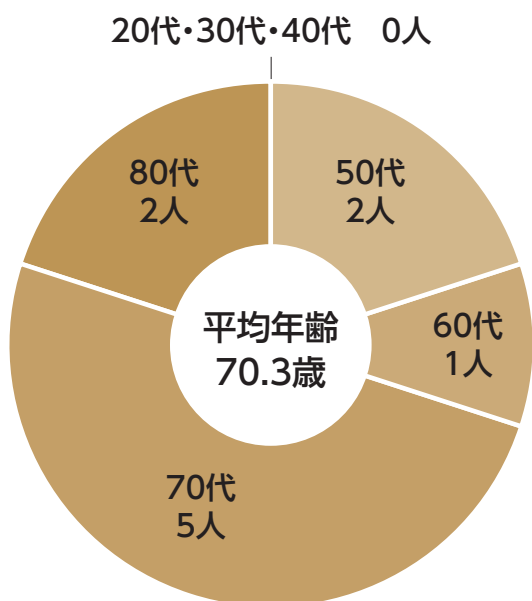


技術継承の状況

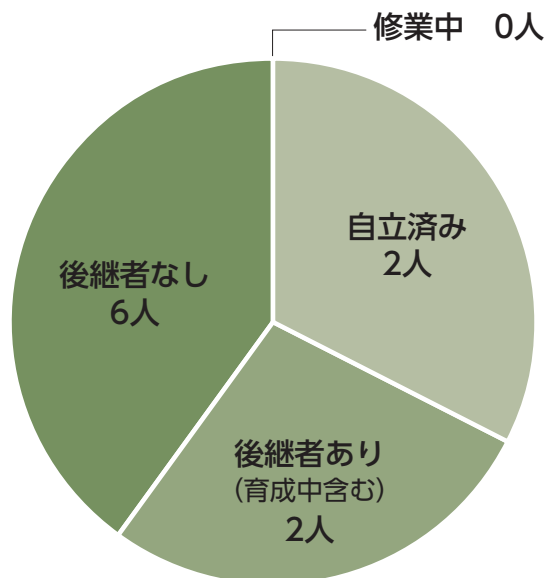


鑿

年齢分布



技術継承の状況



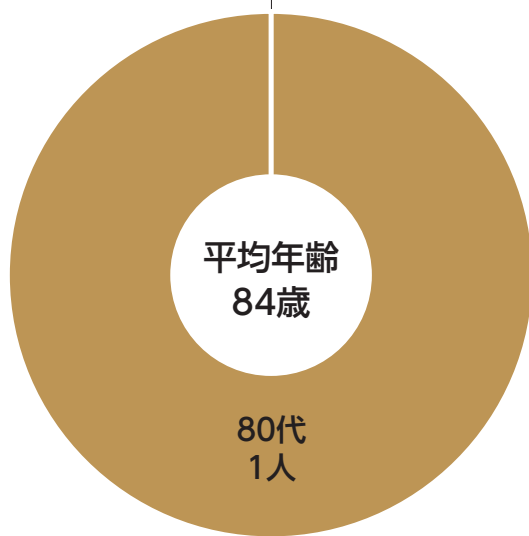
道具ごとの鍛冶職人の状況（三木市）

玄能

年齢分布

20代・30代・40代・50代・60代・70代

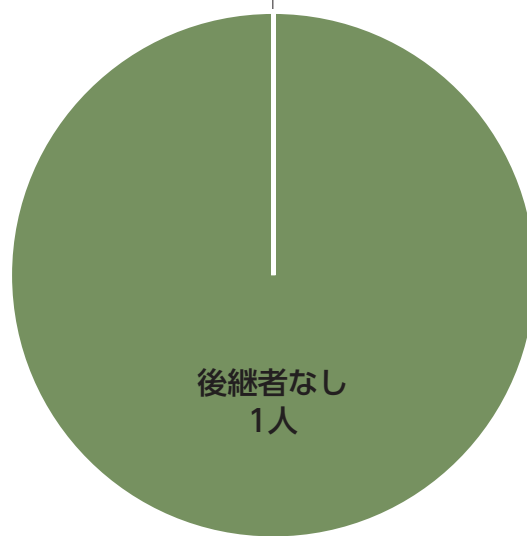
0人



技術継承の状況

修業中・自立済み・後継者あり（育成中含む）

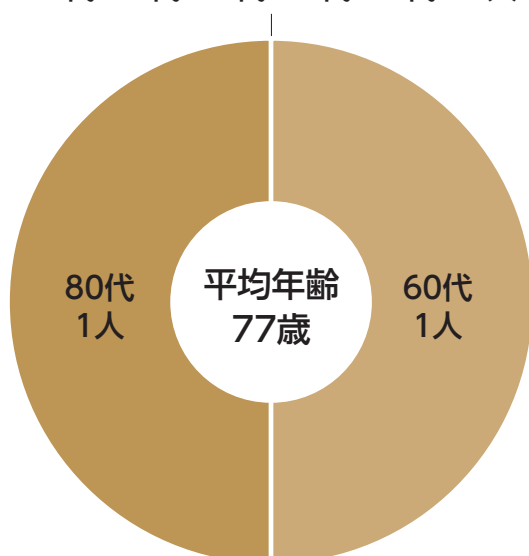
0人



鋸

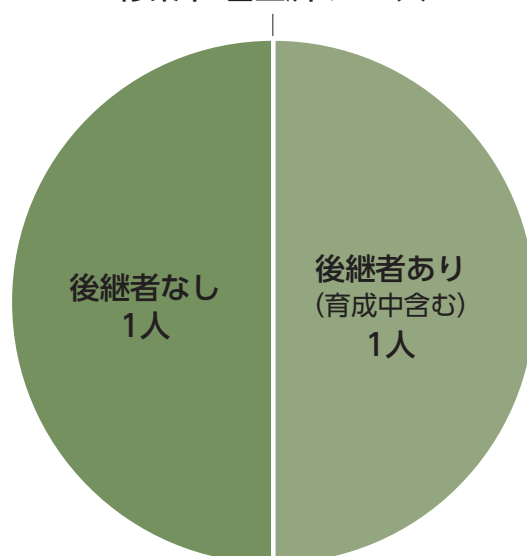
年齢分布

20代・30代・40代・50代・70代 0人



技術継承の状況

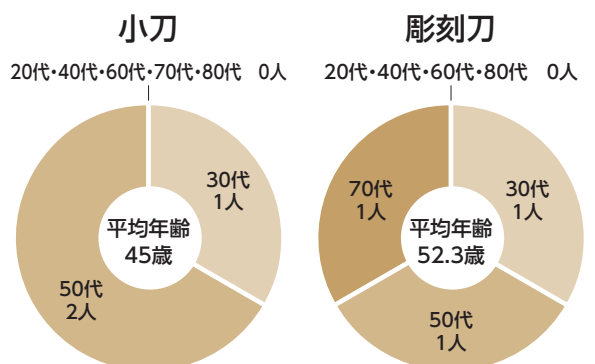
修業中・自立済み 0人



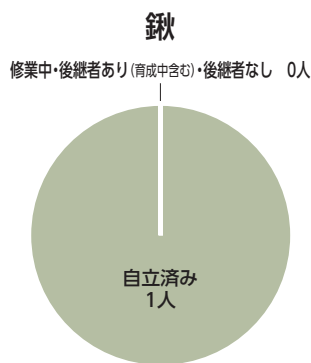
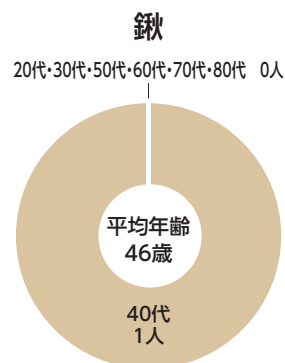
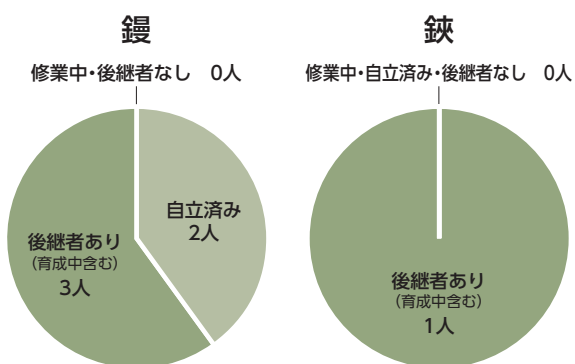
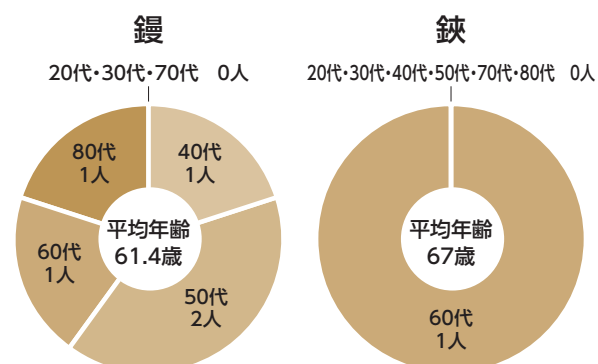
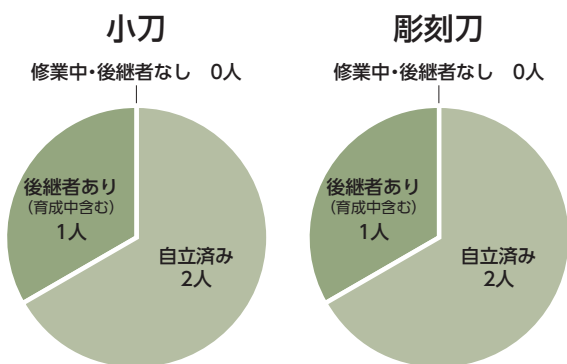
道具ごとの鍛冶職人の状況（三木市）

その他の道具

年齢分布



技術継承の状況

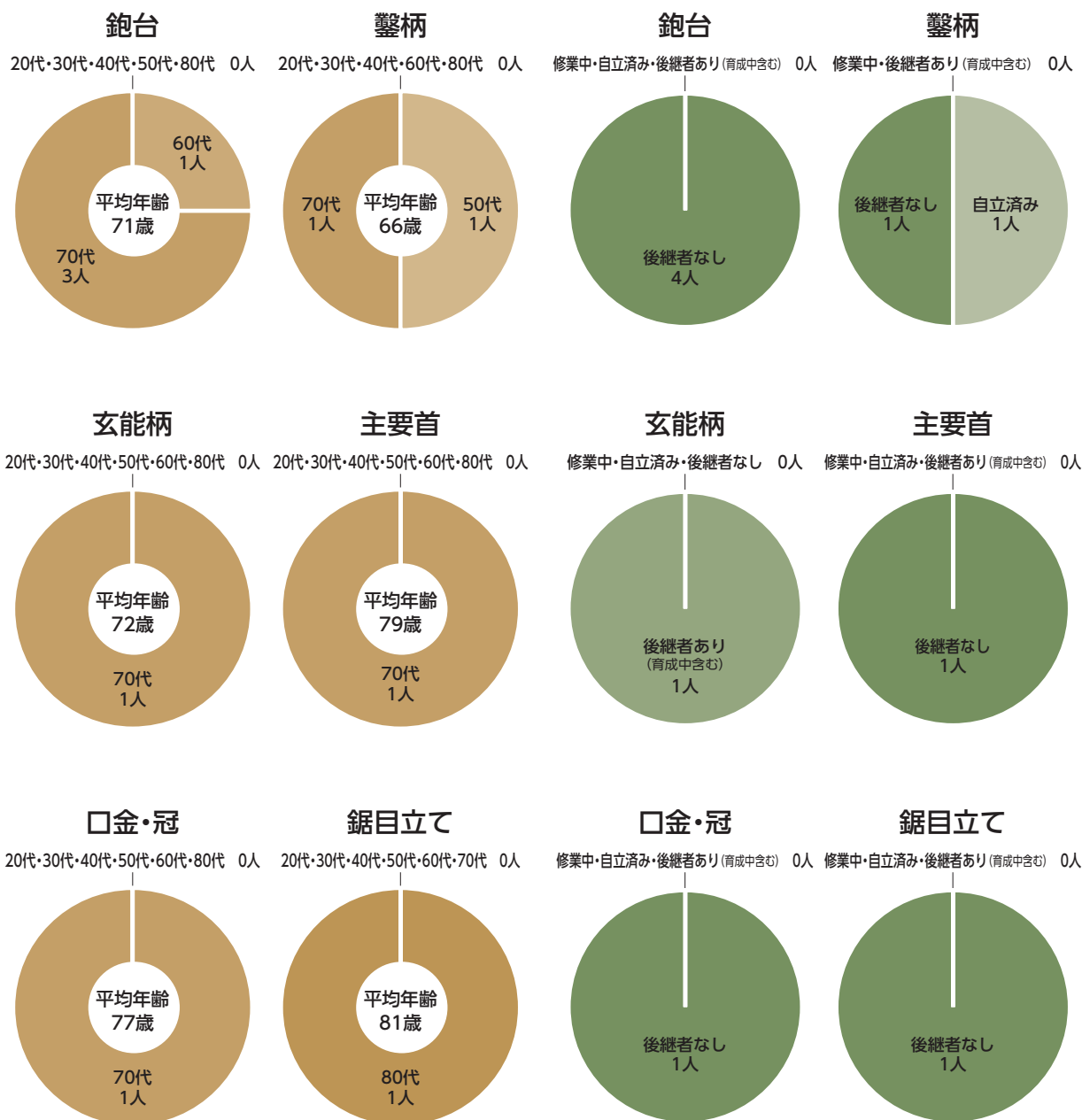


部品職人・関連業者の状況（三木市）

部品職人

年齢分布

技術継承の状況



手道具の部品事情

刃だけがあっても、柄、鉋台、口金などの部品なくして手道具は完成しない。手道具の裏方的な存在なためかその部品を作る職人は非常に少なく、1人の職人が全国の需要を背負っている場合もある。ここで出てくる軒数はあくまで聞き取りや周辺調査で話を伺った職人数だが、それでも手道具業界の中で部品職人の状況が最も深刻な状態になっていることが垣間見えている。ここでは、普段は黒子的存在の部品にスポットライトを当て、現状をいくつか紹介する。

鑿柄（のみえ）

ほとんどの鑿には木製の柄が付いており、鑿の使いやすさを左右する大事な部品。一般的にシラカシが使われているが、兵庫県三木市ではグミも用いられており、特に芯持ちのグミは振動が手に響きにくいとの理由で好まれている。聞き取り調査で訪問した鑿柄職人は新潟県三条市2軒、兵庫県三木市2軒の計4軒。平均年齢は70.8歳で、若い職人は50代が1人のみ。4人とも後継者がおらず今後の供給に重大な影響を及ぼす状況である。鑿柄製造の技術を応用して、太鼓のバチや酒樽の栓、お香用の乳棒も生産している。



柄は鑿の種類に応じて様々

口金（くちがね）と冠（かつら）

柄と刃を繋ぐために必要な部品である口金。コミと呼ばれる刃の接合部分による柄の割れを防ぎ、接合部分を強くする役割がある。この口金は鉋や鎌でも必要な部品でもある。また、玄能で叩いて使われる叩き鑿には、叩いた衝撃で柄が割れるのを防ぐために冠がはめられている。口金も冠も柄の保ちと手道具の使いやすさを左右する金属製の部品だ。地域によって、口金はハカマ、冠は下がり輪と呼ばれている。以前には新潟県にもこの口金と冠を作る事業所が1軒あったそうだが、今や兵庫県三木市に1軒となった可能性が高い。現段階で後継者がいないため、多くの鑿鍛冶および鑿柄職人が今後の供給を懸念しており、鑿業界全体でこの課題に取り組むことが望まれている。



左の円錐型が口金 右の輪っかが冠

主要首（しおくび）

鋺の板に開けられたカシメ穴と柄を繋ぐための部品。この主要首は型打ちやプレス加工で製造されてもいるが、鍛造で作っているのは兵庫県三木市の70代の職人1人だけ。この職人にも後継者がいないが、型打ち鍛造など他に製造方法があり、需要も限られているため、後継者が望める状況ではないようだ。しかし、手の感覚を重要視する仕事のため鍛造の主要首を求める左官職人も少なからずおり、今後のために定期的に注文してストックを増やしている鋺鍛冶もいる。鍛造での主要首は今後入手不可能となる部品である。



貴重な部品となった鍛造の主要首



カシを使った鉈の柄

山林刃物用の柄

鉈、斧、トビ、鎌などあらゆる山林刃物に必要な木製の部品。力が入る作業が多い林業現場では柄の丈夫さと握りやすさが求められる、カシが最も良く用いられている。各山林刃物に合わせて形や長さが異なる必要があり、種類も多い。山林刃物の産地である高知県であっても、柄を専門に製造する木工所は2～3軒と少なく、家族や親類の手を借りながら自社で柄も生産する事業所も出始めている。様々な手道具や包丁に必要な柄を作る木工職人は各産地でも少なくなっており、木製部品を担う木工職人の育成が必要になっている。



ホオノキを使った鋸の鞘

鞘（鉈、鋸）

鞘は腰にぶら下げて動き回る鉈や鋸の刃から体を守るため、そして刃こぼれを防ぐために必要な部品。この鞘も鉈や鋸に合わせて形や長さが異なる必要があるが、アウトドアブームで鉈の需要が増えつつありながら、高知県で鞘を専門に製造する木工所は2～4軒程度である。水洗いができるという理由でプラスチックや樹脂製の鞘も普及しているが、刃を痛めないためには木製の鞘が一番という林業家も少なくない。鞘と接触しても刃が痛まない様に柔らかい材のホオノキやヒノキが用いられている。こちらも木工職人の育成が望まれる部品の1つである。

カシなど木材



鉈台の材はほとんどがカシ

あらゆる手道具の柄や鉈台の材料になっているのがカシ。木偏に堅いと書いて榧（カシ）という字のごとく、非常に堅く丈夫で、粘りがあって耐久性に優れている。この特徴からカシに変わる材は無いと部品職人も言い切るほど、なくてはならない材である。どの部品職人も共通して話していた不安は、良質な材が取れなくなったこと。カシに限らず、グミやクルミ、ホオノキなど他の広葉樹の木材も同じ状況にある。これら広葉樹は人工的に育てることは一般的ではなく、適切な森林整備により天然更新を促すため、計画的な植林や育林を行うことが難しい。山の荒廃や林業家不足など林業分野での課題がそのまま反映されている材とも言える。林業が手道具の根幹も担う重要な産業であり、互いが密接に関わり合っていることを示す例にもなっている課題である。

後継者育成に向けた新しい取り組み

なるべく早い年齢で師匠の元に住み込みで弟子入りし、1人前になるまで5～10年。修業が明けた後はお礼奉公としてさらに1～2年と、長い下積みが常識だった従来の育成方法。住み込み時代は食費や光熱費など生活費は全て師匠がもつが、弟子が得られるお金はお小遣いほど。そして師匠と弟子の一对一の関係では絶対的な上下関係があり、愚痴を言い合ったり、励まし合ったりする仲間はいない。働き方が変わった今、若い世代にはなかなかイメージしにくい労働環境かもしれない。

一方、弟子の受け入れ側となる師匠も大変である。弟子の指導中は製品を作ることができず、商品にならなくとも材料費や燃料費は同じくらいかかる。売り上げが落ちる中でも必要経費は変わらないか、それ以上にかかる可能性もあるなど、金銭面の負担も大きい。そして、手塩にかけて育てた弟子が最後まで修業を続け、修業後も鍛冶職人を続けるとは限らない。

給料などの待遇面と育成資金、そして濃密な師弟関係。後継者が育たなかった一番の理由は手道具需要の低下ではあるが、互いにプレッシャーがかかる従来の育成方法もその原因の一端を担っている。

まずは資金面でのボトルネックを解消しようと、経済産業省や各自治体により後継者育成を目的として、後継者育成のための資金補助や、弟子志望者と弟子の受け入れ先と両方に3～5年の補助金支給など資金面での支援補助金制度が作られた。実際に新潟県三条市や高知県では、この後継者育成補助金制度を活用した弟子の育成が行われており、すでに何人かの若者が修業を終えている。

しかし、それでもなかなか進まない後継者育成。従来の育成方法で一番のボトルネックになっていた資金以外に一体何が原因なのか。育成半ばで修業を断念する弟子や師匠の本音、手間のかかる育成よりも製造に時間を当てたい現実、そもそも制度や募集すら知らないという職人や若者と、様々な要因が浮かび上がってくる。鍛冶職人、弟子を希望する若者、行政機関をそれぞれ繋ぐ「第三者」の存在が必要なのではないか。そう考えた人々による新しい育成方法が始まった。



高知県香美市の鍛冶職人養成教育機関「鍛冶屋創生塾」での授業の様子



研修生による研ぎの練習の様子

学校 × 後継者育成

高知県香美市、香南市、南国市は昔ながらの山林系刃物が中心で、自由鍛造で最初から最後まで1人で刃を仕上げる鍛冶職人が集まる地域。1975年頃は手道具を使用する林業家も多く、多くの鍛冶職人が朝から晩まで働いても需要に供給が間に合わない華やかな時代でもあった。しかし、平成に入る1990年頃から効率重視の体制とドイツの林業を手本とする重機作業へと移行したことから急速に高性能林業機械化が進み、手道具需要も激減。今も親子代々で継ぐことが多いこの地域で、後を継がない／継がせないと考える鍛冶職人が増え続けたことは、産地としても大打撃であった。

山林刃物を中心に土佐打刃物を日本全国へと販売する有限会社西山商会（香美市）の西山武会長は、製品を依頼する職人が高齢でありながらも後継者がいない状況に強い危機感を覚える。「産地として後継者を育てる『鍛冶屋の学校』を作ろう」というアイデアを実現するべく高知県土佐刃物連合協同組合と共に活動し、行政に働きかけること20数年。長年の苦勞が実り、「土佐打刃物」400年の伝統と技術の継承を目的として、2019年11月、香美市に鍛冶職人養成教育機関「鍛冶屋創生塾」が開校した。

様々な分野の鍛冶職人による多角的な学び

鍛冶屋創生塾ではユニークな育成方法が採られている。1～2週間交代で香美市、南国市、須崎市を中心とした現役の鍛冶職人が講師を務めているのだ。週3日、午前中に授業を行い、課題を与えながら残りの時間はひたすら反復練習。課題の出来具合を見ながら次の課題へと進むという柔軟な進め方である。年間スケジュールはあるものの、多数の現役の鍛冶職人が講師として関わるため、研修生の現状や講師の意見を反映させながら各授業が始まる2ヶ月前にカリキュラムを練り上げ、月初めに研修生へとアナウンスしている。講師が入れ替わることで現場は混乱しそうだが、ルールはたった1つ。「他のやり方を否定しない。批判しない。」職人にはそれぞれ仕事のやり方や流儀があり、その全てが経験に裏打ちされた正しいこと。その中から自分に合う方法を見つけ、身につけることが大事という考え方がベースにある。一対一の徒弟制度では得ることができないこの多角的な学びが、研修生の強みになると考えている。ちなみにこのルール、講師陣にもお願いしているそうだ。

師弟関係のマンツーマンから仲間がいる育成へ

そもそも学校を作ろうと思ったきっかけは、師弟関係のマンツーマン指導に限界を感じたから。鍛冶屋創生塾ができる前から高知県や香美市では「伝統的工芸品産業等後継者育成対策事業」が制定されており、親方と弟子の双方を対象とする補助金制度がある。この制度を活用した育成も行われているが、言語化できない技術の習得とその習熟度を弟子が自分で判断しにくい環境、性格面での相性や育ってきた時代による考え方の違いなど、特にコミュニケーション面で徒弟制度ならではのデメリットもあり、親方と弟子との1対1の関係では行き詰まることも少なくなかった。弟子にとってハードルとなっていたのは、ちょっとした愚痴を言い合ったり、湧き上がる不安と師匠が本当に伝えたいことを擦り合わせられる仲間や兄弟子がいらないという精神的な支柱の有無だった。これを解消するアイデアとして「学校としての教育」が立ち上がったのである。

鍛冶屋創生塾の授業体制では講師と講師助手という2人の指導者がいる。講師陣の鍛冶職人は本業もあるため、常につきっきりで指導することができない。講師がいない間は常勤の講師助手が研修生の傍で反復練習の様子を見ながら、研修生それぞれに合ったアドバイスをを行うなど技術面でも精神面でもサポートを務め、講師と研修生の橋渡しを務めている。いわば講師が親方、講師助手が兄弟子、研修生が同期という関係性が築かれているのである。それぞれがそれぞれの立場でサポートしあえるこの環境は、長い修業期間を乗り越える礎を築いている。



鍛冶屋創生塾での実習の様子。研修生1名に対し、各機材が1台ずつある。



練習中の鉋

卒業後の修業に向けたマッチングの場

鍛冶屋創生塾の研修期間は2年間。この2年間では鍛冶の基礎を習得する段階までで、卒業後はそれぞれの進路に合わせて鍛冶職人の下へと本格的に弟子入りとなる。授業は講師にとってはスカウトの場であり、研修生にとっては自己PRの場でもあり、2年かけて後継者育成のためのマッチングを行っているのである。講師と研修生という関係は、互いに資質や相性を見る時間をかけられ、本格的な修業に入った後に人間関係や資質を理由に断念するという事態を避けられるという利点もある。

継続的な育成と今後の展望

2019年の研修生の募集に際しては、東京都2名、神奈川県1名、大阪府2名、福岡県1名、高知県4名の計10名が応募し、面接官5名、チェックシート10項目を採点する面接方式で選考が行われた。最終合格者は高知県2名、神奈川県1名の3名+補欠合格者2名。鍛冶屋創生塾は2年おきに3名単位で研修生を募集する予定であり、補欠合格者のうち1名は既に7月に香美市に移住しており、次の受験を待つ意志を示しているという。また、今後の展望として、卒業生が独立前に塾内の敷地に間借りをして仕事を行える工業団地としての要素を持たせたり、体力面で鍛冶職人の仕事を続けることが難しい職人でも創生塾の講師として技術を残せる体制を整えるなど、地域全体での育成に向けての構想を練っている。

行政・職人を繋ぐ第三者の存在

鍛冶屋創生塾は、建物および機械等設備費用は高知県と香美市の折半で建設されており、鍛冶屋創生塾の運営資金は研修生の授業料の他に各行政の支援補助金制度を活用している。例えば、経済産業省による伝統的工芸品産業支援補助金に該当する項目については、国2/3、高知県1/6、香美市1/6を担い、非該当項目については高知県が1/3、香美市が2/3を担うという、国、県、市を挙げての一大プロジェクトである。

このプロジェクトの実現にあたっては、1人のキーパーソンがいる。それが、高知県土佐刃物連合協同組合事務局長であり、鍛冶屋創生塾の事務局長を務める門田 貴司 氏である。門田氏は香美市商工会の職員として長年鍛冶業界に関わり、行政と職人とを繋いできた。国、県、市をまたいだ複雑な補助金申請手続きや、地域の鍛冶職人全体を関わらせるカリキュラムは、門田氏が築いてきた事務のノウハウと鍛冶職人の信頼関係がなくては実現しなかったと言っても過言ではないだろう。今後も地場産業振興のための場として地域を挙げた育成を継続するには、行政と職人、職人と研修生など立場の異なる者同士を繋げる役割を担う、門田氏の様な“繋ぐ”側の後継者も必要である。

高知県はその自由鍛造の技術で林業用のみならず、牛の爪切りやワカメ採り用の刃物など農業や漁業に必要な手道具を作り続けてきた産地。少量多品種が土佐打刃物の強みでもあり、そこをなんとしても育てたいというのが本音である。最終的にそれぞれの研修生がどのような決断を下すのかはわからないが、土佐打刃物が今後も続いていくための第一歩は、既に踏み出されている。

市民団体 × 後継者育成

「長岡市で生まれ育った者として恥ずかしい話ですが、市内に日本建築を陰で支える大工道具を作っている優れた鍛冶職人さんがいることを知らなかったんです。」長岡市で地域活性化を目的に活動する市民団体「ソラヒト日和」の共同代表を務める堀口 孝治 氏がこう切り出した。「だからこそ、シンプルにもったいないと思った。500年の歴史が消えてしまう。そんなことはあってはならないと。どこかから希望者を見つけて復活させたいという、外側にいる者の勝手な思いから始まったんです。」

まちづくりの市民団体が立ち上がる

長岡市の鍛冶職人が後継者の育成に乗り出せなかった原因の1つに、補助金申請の手続きや弟子の募集のためのPR活動、弟子の育成に時間をかける余裕が無かったという点がある。この面倒な書類手続きや資金集め、広報活動など鍛冶職人が苦手なことをサポートし、一緒に地域を盛り上げようと名乗りを挙げたのが長岡市の市民団体「ソラヒト日和」の堀口氏と同団体の共同代表である金子 将大 氏であった。

「ソラヒト日和」は2017年に任意の市民団体として発足し、長岡市を中心に地域の魅力向上と課題解決を目標として設定している。主な活動として、地域婚活イベントの企画および開催、伝統工芸品産業の支援、著名人とのランチ会「サロン長岡」の企画および開催、日本文化体験プログラムの企画および案内、長岡クラフトフェアの開催および運営のサポートを行っている。「長岡クラフトフェア」は堀口氏が一から企画と運営を行っている工芸分野の職人とクラフトファンを繋ぐイベントで、今では全国クラスで有名になっており、行政とのやりとり、職人と世間の繋ぎ方、伝統工芸や地域文化のアピールの仕方など、すでにノウハウを積み上げている。

ソラヒト日和と市内の鍛冶職人が繋がったのがこの長岡クラフトフェアで、第一回から参加していた市内の鉋鍛冶・水野刃物製作所の水野 清介 氏だった。その水野氏から、最も「若い」職人が60代と高齢化が進んでいるにも関わらず、後継者が育っていないという実情を聞き、「非常に由々しき事態」と感じたソラヒト日和により、後継者育成プロジェクトが立ち上がったのである。市内の鍛冶職人に対する説明会の後、最終的に小鉋鍛冶である小森小鉋製作所の小森 秀樹 氏・正樹 氏兄弟、水野 氏の3名で「越後与板刃物伝承会」を発足し、水野氏による後継者育成へ進むこととなった。

ガバメントクラウドファンディングを活用

長岡市の伝統工芸後継者育成支援事業補助金は事業者等が後継者に支払う給与（15万円/月）を補助する制度であり、経済産業省の伝統的工芸品産業支援補助金の場合、水野氏に対して支給されるのは育成金額の2/3程度で、残りの1/3は水野氏自らの資金で補填しなくてはならない。仮に100%育成金額が補助されるとしても自身の年収が減ることになるが、それでも育成者として了承した水野氏に対する支援としてこの1/3の不足分を補填するため、クラウドファンディングプロジェクトを立ち上げる。

ソラヒト日和が選択したのはガバメントクラウドファンディング（GCF）。ガバメントクラウドファンディングとは、自治体が行う寄付制度で、自治体が抱える問題解決のため、初めから寄付金の使途を明確にし、そのプロジェクトに共感した支援者から寄付を募る仕組みである。自治体のプロジェクトに対して他の地域からも寄付者を募ることができ、予算よりも多額な資金にて実行できる可能性が生まれるという、地域貢献に寄与するものとして導入する自治体も増えている。

2019年12月9日、GCFサイトの1つである「ふるさとチョイス」にて「500年の伝統をもつ『越後与板打刃物』の技術を後世に残したい！～後継者を発掘・育成し、継承～」プロジェクトを提唱し、100万円を目標に支援金の募集を開始する。プロジェクトは①後継者の発掘および育成、②職人の技術の記録および保存を活動の柱とし、寄付金の使用目的として、後継者を全国から募集・受入するための費用、材料棚などの整備費、完成品試用小屋の建設とその諸経費を使途として設定した。予想外に反響が大きく、募集開始から2週間ほどで目標額を達成し、最終的に111万6000円の寄付金が集まった。この寄付金をもとに、鉋の試し削り用の小屋兼休憩室を建設し、弟子の募集が始まったのである。

Instagram などの SNS やウェブサイトを活用

弟子の募集はウェブサイトを紹介し、Instagram や Twitter などのソーシャルネットワークサービス（SNS）を活用しながら広報活動を行った。今の SNS にはターゲティング広告というサイト閲覧履歴等の情報を分析して、ユーザーにとって適切と思われる広告を配信する機能が備わっており、その分野に興味関心を持つ層を狙って効率的に広告できるというメリットがある。弟子に採用された似鳥 透 氏も、越後与板打刃物後継者育成プロジェクトを認知するきっかけが、Instagram に現れたストーリーズ（写真・動画の配信）広告だったそうだ。弟子募集には14名の応募（最終参加者は7名）があり、希望者過多のため早々に募集を打ち切るほどの反応を得ている。若者にアプローチする手段として今や SNS の活用は必須だが、若者に当然のツールであっても鍛冶職人には馴染みがなく、手を出しにくい場合も多い。時代に合ったツールを用いて職人をサポートするにあたっては、様々な年代が参加するが故に各世代のニーズや得手・不得手を知る市民団体や NPO は力強い存在と言えるだろう。なお、修業の様子はブログや SNS で情報発信され、GCF の支援者もその後の様子が分かるようになっており、寄付の行く末を見届け、応援者を保持・獲得できる体制が取られている。

採用方法や採用基準は鍛冶職人に一任

募集方法は時代に合ったツールを用いているが、育成方法はマンツーマンによる従来の修業方法が採られており、採用方法や採用基準、その後の修業内容は鍛冶職人が自らの考えに基づき進めている。水野 氏が採用した選考方法は鉋作りの体験会。水野 氏と応募者一対一で3日間かけて「寸六」の平鉋作りをするという贅沢な選考方法でもある。水野 氏は一人一人と直接向き合う時間をかけることで、鍛冶職人としての資質と人間性の両方をお互いが同時に分かり合える良い方法だったと感じたそうだ。また、弟子の決定についてもソラヒト日和は一切口を出さず、水野 氏が家族の意見を参考に決定した。決め手はなんと、移動中のおしゃべりの中で似鳥 氏が口にした水野 氏の奥様へのねぎらいの言葉だった。

修業は2020年10月1日より始まっている。まずはハンマーでの作業、成形、焼き入れや焼き戻しの熱処理、研ぎと、鉋に必要な基本作業を学ぶため、鉋切りに使う鑿（たがね）作りからスタートした。鉋は驚くことに高級な大鉋作りから始めているそうだ。面倒な刃づくりを先に習得できれば後は容易になり、結局早道だからという話だが、何とも肝の座った考えである。

ゆくゆくは「与板ブランド」として、世界に売り込みたいという野望を抱くソラヒト日和。水野 氏による似鳥 氏の修業の道は始まったばかりだが、市民団体と鍛冶職人がタッグを組み、互いの得意分野を活かした後継者育成の形は今後広がっていくことだろう。



師匠の水野 清介 氏（左）と弟子の似鳥 透 氏（右）。似鳥 氏の元々の専門は航空宇宙システム工学で、異業種からの挑戦となる。写真は越後与板打刃物伝承会より提供。



GCF サイト「ふるさとチョイス」に掲載したプロジェクト。寄付金の募集は終了したが、内容は同サイトで閲覧できる。



アメリカにおける日本の木工手道具

今回の調査を続ける中で、刃物産地で後継者育成に取り組む人たちから「今後は海外にも需要を拡大していきたいが、日本の手道具は海外でどう評価されているのか、需要が伸びる可能性があるのかを知りたい」という声を聞いた。筆者は海外の木工家と交流があり、日本の手道具への関心の高まりを実感させる情報に接したり、イベントに参加したことがある。ここではその様子を報告したい。

木工雑誌に鉋の取り扱い方の特集

木工人口の多いアメリカでは様々な木工雑誌が発行されているが、最も質が高く、プロやハイ・アマチュアが購読していることで知られるのが Fine Woodworking 誌である。この雑誌の2017年3・4月号に、「日本の鉋を知ろう」と題した8ページに及ぶ特集記事が掲載された。日本の鉋は購入してすぐに使えるわけではなく、刃を研ぎ、台の各部を細かく調整して、初めて薄い鉋屑を出せるようになる。その全ての工程を写真入りで詳しく解説している記事であった。日本の鑿や鋸は既に欧米で幅広く使われているが、よりハイレベルな道具である鉋にも関心が広がってきたのだ。この記事の筆者はニューヨーク在住のアンドリュー・ハンター氏。彼は20年近くにわたり日本の手道具を愛用するプロの木工家である。

2019年の木造船フェスティバル

アメリカ西海岸、シアトル郊外の港町ポート・タウンゼンド。ここでは毎年秋に「木造船フェスティバル」が開かれる。アメリカ、カナダ一円から300隻もの木造船が集まり、体験乗船会、勉強会、船のグッズ販売など、3日間にわたり盛大なイベントが続く。その年ごとにメインテーマがあり、2019年は「日本の木造船と木工文化」だった。第2次世界大戦前、アメリカ・カナダの西海岸にたくさんの日本人が移民として渡り、その中に船大工として活躍した人たちがいた。その歴史を讃えるとともに、最近の日本の木工への関心の高まりを反映したテーマだったのだ。

メイン会場では、雑誌記事を書いたハンター氏や数人のアメリカ人たちが法被を着て、日本の鉋の削り体験会を行っていた。法被には「削ろう会」の文字。そう、彼らは削ろう会 USA のメンバーなのである。会場では日本の手道具や、英語で書かれた日本の手道具のテキストも多数販売されていた。

（削ろう会とは、日本で1997年から続く、手道具や伝統技術に関心を持つ職人やアマチュアによる技術交流会である。鍛冶職人も多数参加することから、手道具の作り手と使い手をつなぐ重要な役割を担ってきた。2000年頃からアメリカをはじめ海外との交流も行っていて、2015年には削ろう会 USA が設立された）

ハンター氏に今回の調査の主旨を伝え、アメリカにおける日本の木工手道具の需要について質問をしたところ、以下の回答があった。

Q. アメリカでは日本の道具のユーザーは増えていますか？

A. 確実に増えています。日本の鑿の切れ刃は西洋の鑿より硬く鋭いことはよく知られていて、形も西洋の鑿と似ているので受け入れられやすいです。ただし初心者には、日本の鑿は裏すき（裏側が凹んでいること）があるため研いで凹みに達したら刃がなくなるのではないかと誤解したり、鋼が硬いのが無理な使い方をして欠けさせてしまったりします。

鋸はアメリカで一番普及している日本の道具でしょう。替刃式の日本の鋸はどこのホームセンターでも買えます。アメリカの鋸は押して切るのですが、なんとアメリカの鋸の柄に日本の鋸刃がついているものさえあります。引いて切ることの利点はアメリカ人にも理解しやすいです。私は初心者には替刃式を勧めています。日本の鋸鍛冶職人を支えることにはなりません、アメリカ人は手荒く扱いすぎて良い鋸をだめにしてしまうので、仕方ないと思っています。

今、アメリカの木工家の間では日本の鉋を使い始める人が増えています。より深く日本の道具を学ぼうとしていることの現れだと思います。鉋は買ってすぐ使えるわけではなく、削れるようになるまでいくつもの調整が必要なため、アメリカ人には難しいのです。だからといって日本の道具がユーザーフレンドリーになるべきだとは思いません。アメリカ人は道具を雑に扱いすぎる傾向があるので、道具をもっと愛し、手入れをすることを学ぶ必要があると思っています。

Q. アメリカで日本の手道具はいつ頃から人気が高まったのでしょうか。また、それはなぜですか？

A. 1980年代から木工家のオオダテ・トシオ氏がアメリカで日本の手道具を紹介し、大きな影響を与えました。私は彼の本を読んで日本の道具に興味を持ち、削ろう会に通うようになったのです。最近はSNSによって更に影響が拡大しました。日本の道具が使われているのをSNSを通じて初めて見るアメリカ人が増えたのです。百聞は一見にしかずです。

Q. 日本の手道具を使うのはどのような（職業の）人たちでしょうか？

A. 家具作家や木工芸家です。日本の道具は質が高いため、そのような人たちの仕事に向きます。アメリカの大工はほとんど手道具を使わないか、使うとしてもベルトサンダーで刃を研いでしまうような使い方をします。おそらく、日本の高価な手道具を購入するアメリカ人で最も多いのは、退職して趣味で木工を楽しむ人たちです。

Q. アメリカではどのような所から日本の手道具を買えるのですか？

A. ヒダ・ツールや鈴木屋など、優れた日本の手道具を扱う通販会社があります。鈴木屋の鈴木 さゆり氏は削ろう会 USA の役員も務めています。

<https://hidatool.com>

<https://suzukitool.com>

Q. 日本の鍛冶職人や、彼らを支える人たちに、どのようなことを伝えたいですか？

A. 日本の質の高い手道具は、工芸の世界を変える力を持っています。日本の手道具を使うと手道具を見る目が変わり、もっと質の高い仕上がりを求めるようになります。欧米では、産業革命以降、手仕事の質は低下し、手仕事によって得られる満足感も失われて久しいのです。日本の道具は、そのような満足感を再びもたらしてくれます。

鍛冶職人を支えるみなさんと、私たち削ろう会 USA のメンバーは思いは同じだと思うので、できることがあればぜひ教えてください。



アメリカのファイン・ウッドワーキング誌に掲載された、アンドリュー・ハンター氏による日本の鉋の調整方法の記事。
Photo : Anissa Kapsales April 2017 issue of Fine Woodworking magazine© ,Taunton Press



2019年の木造船フェスティバルでの、アンドリュー・ハンター氏による鉋削りの体験会

関係者・専門家による評価

「匠の技を支える道具保存伝承事業」は2年目を経過し、このデータブックは中間報告にあたる。すべての調査結果が出たわけではないが、このデータブックの有用性、調査の方向性、可能性など一度関係者や専門家にデータブックに目を通してもらい、2021年度以降の調査やデータのまとめ方および発信方法に反映させる狙いの下、手道具の使い手、作り手、調査の専門家からそれぞれの立場に基づいてご意見を伺った。詳細なコメントは、それぞれの項をご参照いただきたい。

全体的にデータ化により現状に対する認識が改めて裏付けされた点、供給が特に危機にある手道具が明確になった点、どこにどの鍛冶職人や部品職人がいるのか明瞭になった点が評価された。また、後継者支援にむけて行政に対する説得材料となる、他の産地と後継者育成のスキームなど情報交換したいなど、交流や資料として有効だという感想があった。そして、今後の要望および課題として、使い手側の調査の充実、調査内容のまとめ方の統一性、後継者に関する質問および分類を見直す必要性などの指摘があり、調査の継続と、現状把握に留まらずに作り手側と使い手側の繋ぎ役となる活動を行うべきという意見があった。

評価を通して、各産地の鍛冶職人、部品職人、関連業者の現状を見える化することは、使い手および作り手両者にとって有益であること、見える化することで情報交流や後継者育成の足掛かりとなることが証明された。また、技術継承のために調査も有益な手段であること、使い手が多い岐阜県を基点とすることで産地にとっては「第三者」となり、手道具の作り手と使い手、産地同士の繋ぐ役割を担う可能性があること、継続的な調査および活動の必要性が求められる結果となった。

岐阜県立森林文化アカデミー林業教員 伊佐治 彰祥 教授

今は林業現場でもデジタル化・機械化が進んでいるが、その中でアナログの道具もしっかりと分かっておくことも必要だと考えている。例えば、また、測量の機器もデジタル化が進んでおりボタン1つで方位・距離・角度が分かるが、アナログなコンパスや望遠鏡を用いて測量するというやり方になじむことでそもそもの原理が理解できるという部分もあり、それが当アカデミーで手道具について新しい試み（19ページ参照）や手道具技術教育の考えにも繋がっているなど、データブックを読みながら改めて実感した。

鍛冶職人の現状については、林業においては普段手道具を注文している高知県内の山林道具商社や、日下部 氏や江崎 氏（18ページ参照）のように手道具にも精通したハイレベルな林業家から聞いていたため意外な点は無かったが、データになることで状況が可視化されており、各産地の情報が1冊にまとまったこと、技を支える手道具という切り口が興味深かった。また、実際に現場に赴いて聞き取る形式で調査がなされているため生の声を実感でき、読み物としても面白いと思った。

元来林業家は既成品をカスタマイズして、既製品以上の性能を持たせて使っている。主力になるのがチェーンソーだとしたら手道具は補佐する立場で、自分の仕事の仕方に合わせてカスタマイズしている。刃物自体は鍛冶職人に注文しなければならないが、刃の付け方や研ぎ、柄の長さなどバランスを考えながら細かいことは自分でやりたい部分がある。何かと手道具が好きな林業家も多く、鍛冶作業の基本的な考え方や焼き入れのテクニックを聞きたいと思う。鍛冶職人の苦労や頼む際には何を伝えて欲しいのかなど鍛冶職人側からの話も交えながら、例えば、トビのカスタマイズ講座などで交流を生むのも面白いかもしれない。

いくら機械化しても細かな作業で手道具は必要であり、今後必要な機械や道具に大きな変化があると思えないので、今あるような需要は続くと思う。現段階では元締めの役割を担う卸売業者や道具店のおかげで基本的な手道具は買える状況にあるため、危機感が伝わりにくい部分は確かにある。危機感を訴えるだけでなく、「こういう作業にはこういう道具がいるよ」、「こういう作業をするならこの刃がいいよ」という入り方をして、需要を少しずつ広げる努力も必要。そういう意味では、自伐型林業や副業や趣味の範囲で林業を行っているアマチュアの需要の創出も重要になるのではないだろうか。

飛騨産業株式会社 岡田 賛三 代表取締役社長 飛騨職人学舎 玉田 義卓 学舎長

- (玉田) これまで欲しい手道具が手に入らないということはあまりなかったため、データブックを読むまで手道具に対する危機感をそれほど感じていなかった。しかし、小鉋を専業で生産しているのが小森小鉋製作所(64ページ参照)だけと知ると、今は良くて将来どうなるのかという不安を感じた。また、道具あつての我々であり、道具あつての仕事にも関わらず、道具の部品のことまでは考えが及んでいなかった。
- (岡田) 機械生産であれば中国やベトナムなどで生産の方が安価に作れるが、機械生産だけでは出せない手技を感じる『味』をきっちりと際立たせなければ国産メーカーは存立できないという危機感がある。職人と話をしていると、きちんと手道具を使えると機械を扱う際にも使い方や感覚など言語化できない技術を体で理解することができるという話がよく出てくるが、「体で覚える」ことが非常に大事なのではと思うことが多い。機械はボタン一つで動かせるが、刃物が削っていることに変わりはなく、自分の体で刃物の感覚を身につけるということが機械を動かす上でも必要だと思っている。
- (玉田) 飛騨産業の家具製作においては、プロトタイプは手道具での作業で、すべて職人の手作業で修正や調整を重ねながら完成形を作り、どう機械作業に適合させていくかを考えている。実際、2016年の伊勢志摩サミットの首脳会談で用いられた円卓と椅子を製作したが、鉋で曲面を出すなど最後の仕上げや調整は手道具で行っていた。また、2016年のミラノデザインウィークにトヨタ自動車が出展したコンセプトカー SETSUNA の複雑な部品の製作では、刃を購入して多数の鉋を自作した。これらの仕事は手道具なしでは実現できなかった。また、近年、家具生産のみならず、家具や什器の取り付けの依頼も増えている。現場の建物に合わせて微調整や合わせが必要で、すべて手道具での作業となる。品質の良いものづくりには、手道具技術も必要不可欠だと考えており、それを意識した家具づくりを続けていきたい。
- (岡田) データブックや情報発信は、職人になりたい、働き方を変えたいと思っている層に訴えるツールになると思う。コロナ禍で、ものづくりや自然の中での仕事や生活に関心がさらに向かっていることを考えると、鍛冶職人になりたいと思う潜在的な弟子希望者も当然いるわけで、そういう人たちに情報を届けることで変わる可能性があるだろう。我々も、仕口はこういう刃物で作ったなど、製品の説明に入れてい



飛騨産業の岡田 賛三 社長と、飛騨職人学舎の玉田 義卓 学舎長

くことも大事なのではないかと感じた。例えば、これは長岡市の小森さんが作った鉋を使っているなど、家具生産で使用している刃物にも焦点を当てることも製品に対する物語や愛着となり、大事かもしれないと感じた。作り手も使い手も両方価値を高めていける関係となり、ユーザーにとっても、そういった商品を購入することで日本の文化を支えているんだという意識にも繋がるのではないだろうか。また、後継者育成の取り組みの情報も面白かった。異業種から鍛冶職人を目指した例（注：似鳥 透 氏の話。81ページ参照）など経歴を明らかにすることで、これから職人も目指す人たちの希望になると思う。

（玉田） 飛騨職人学舎は設立当初より、新潟県の鍛冶職人や兵庫県三木市の鋸目立て職人など作り手の工房へ生徒を伴って見学していたが、木工職人が鍛冶職人と交流することも今後より一層大事になるだろう。例えば、岐阜県内の木工学校がまとまってツアーを組み産地を訪ねるのも良いだろうし、岐阜県内の若い職人と交流することで鍛冶職人にも刺激になるのではないだろうか。ぜひ岐阜県立森林文化アカデミーや岐阜県が、手道具の使い手の立場から、作り手と交流できるイベントを行って欲しい。飛騨職人学舎の生徒にも良い学びになると思う。その際には自社工場も見学いただきたいし、ぜひ協力したいと思う。



伊勢志摩サミットの首脳会談用円卓と椅子



円卓を鉋で仕上げる玉田 氏



トヨタ自動車株式会社のコンセプトカー SETSUNA



玉田 氏が SETSUNA 製作のために自作した鉋

高知県土佐刃物連合協同組合および鍛冶屋創生塾 事務局長 門田 貴司 氏

全国の鍛冶職人の状況はこれまで認識していた情報がデータで表されており、他の産地の状況と合わせて分かりやすいものだった。ただ、産地としては非公開の調査カード（フォーマットは5～6ページ参照）にまとめられた詳細な情報こそ知りたい内容であり、何かしらの形で情報公開を検討いただきたい。また、このデータブックが有効に使われるようになるには、経済産業省や文化庁など国の行政機関へのアプローチも必要となるだろう。こういったデータや情報は知らなければ意味がなく、鍛冶業界内で認識を共有していても前に進まない部分がある。認識を上げて行動に繋げていくために、より深い情報の公開と行政や使い手にも届くような発信へと繋げていただきたい。

後継者育成のためのスキームなど高知県での取り組みを情報共有することはやぶさかではない。まだ鍛冶屋創生塾は育成を始めたばかりであるため、他の産地の方法も詳しく知りたいという思いもある。例えば、新潟県長岡市で行われたクラウドファンディング（80ページ参照）には14名の応募者があり、その中から1名が選ばれたということだが、鍛冶業界に興味を持った若者をもっと拾い上げていけないかともったいなさを感じた。鍛冶屋創生塾のみならず、他の産地でも後継者育成は継続して行われており、興味を持っている人を丁寧に拾い上げて、鍛冶職人と弟子希望者を繋げていくシステムが必要ではないかと改めて実感している。

また、林業業界は特にエンドユーザーの情報が鍛冶職人まで伝わりにくい。どこにどういった山林道具の需要があるのか、どのような職人がどのような手道具をどのように使用しているかなど使い手側の情報が発掘できれば、鍛冶職人にとってより有益な情報になると思われる。

ソラヒト日和 共同代表 堀口 孝治 氏 金子 将大 氏

他にこのように産地を網羅するデータや情報がまとめられた資料が無く、他の産地に情報を提供してほしいとはなかなか言いづらい部分もあるため、岐阜県という使い手が多い県が鍛冶職人に関する調査やデータのまとめを行ったことが非常にありがたい。2020年のクラウドファンディングでの弟子募集（80ページ参照）を行った際には、鍛冶業界の現状がわかるような資料は特に無かった。2020年に行われた鍛冶フェスの報告書（3ページ参照）も活用しているが、岐阜県という行政が行った調査が公開資料としてまとめられていることで、今後ソラヒト日和で弟子募集の活動をする際に長岡市や新潟県など行政に対する強い説得材料になり、また、弟子希望者への説明資料にもなると思っている。「鍛冶職人・部品職人 聞き取り調査データリスト」（89～92ページ参照）に関しては、個人名もしくは事業所名などももう少し具体的に情報公開ができないだろうか。データブックを通して、新潟県内に思っていたよりも若い年代の鍛冶職人がいることが分かった。つまりは産地自体が県内の職人を見える化できていなかったのだと実感した次第である。更なる情報公開の可能性も検討いただきながら、今後も調査を継続いただきたい。

現在、私たちが行っている後継者育成の取り組みは長岡市の鍛冶職人にとって新しい取り組みであり、若干おおよぼ腰の感がある。高知県の鍛冶屋創生塾の取り組みなど、それぞれの産地で行われている後継者育成のスキームが知りたい。また、私たちの取り組みに対して他の産地がどのように考えているのか意見を聞いてみたいとも思っている。この調査をきっかけに、どのような方法を利用して、どのような補助金を利用しているのかなど具体的な情報を共有ができる場が設定できれば良い。その際には、使い手が多い岐阜県もしくは第三者となる民間団体が主催すると他の産地も参加しやすいと思われる。

現在、鉋鍛冶の水野 清介 氏による後継者育成を行っているが、今後は小鉋鍛冶の小森小鉋製作所での弟子育成も視野に入れている。しかし、水野 氏もそうだが師匠となる鍛冶職人も、育成後に弟子が生計を立てられるのか非常に心配しており、それが長岡市の鍛冶職人が二の足を踏む原因にもなっている。手道具の需要があると知ってはいても、実際にどのような職人がどのような手道具を使って何を生産しているのか具体的に提示されれば、今後ビジネスとしてやっていけるのかイメージしやすく、いかに大事な技術なのか、長岡市民も弟子希望者もその価値を再確認できると思う。今後の調査で、岐阜県の使い手にも焦点を当てるとさらに有益な調査になるだろう。

東京都荒川区立荒川ふるさと文化館 元館長 野尻 かおる 氏

東京都荒川区では伝統工芸技術保護のため、1978年に行われた東京都江戸技術現場調査団を皮切りに1982年に荒川区伝統工芸技術保存会が結成され、区と保存会の協働で、職人の現状調査や技術の記録映像作成、区内外での普及活動など伝統工芸技術保護の取り組みを行っている。野尻 かおる 氏は、荒川区教育委員会文化財調査委員、荒川ふるさと文化館常勤学芸員として長年この事業に携わり、荒川区内の伝統工芸職人の後継者育成と技術継承を行ってきた専門家である。本調査でも野尻 氏からご提供いただいた「荒川区伝統工芸技術調査カード」を参考に調査カード（5～6ページ参照）を作成している。野尻 氏には荒川区の状況も教授いただきながら、本調査および技術継承事業の専門家の立場からお話を伺った。野尻 氏のコメントは以下の通りである。

岐阜県における伝統的な産業として林業、木工、大工（木造建築）を取り上げ、産業や伝統技術を残すために岐阜県内で完結せず、使用している手道具に着目したことが調査として称賛に値する。こういった着目点は、地域の産業を文化として残していくために岐阜県立森林文化アカデミーという教育機関が関わることで、文化、経済、背景を理解した上で調査をスタートさせるという姿勢ならではだと思った。また、2020年12月に「伝統建築工匠の技 木造建造物を受け継ぐための伝統技術」が国連教育科学文化機関（ユネスコ）の無形文化遺産に登録され、それに伴い日本の林業や建築に注目が集まっている時期にこの調査が行われていることは追い風になると思われる。

データブックは調査報告書としては荒いがインパクトはあった。岐阜県内の職人が今後も手道具を使えるためにはどうするべきかという視点に立っているため、流通の問題や原材料の課題も考慮されていて面白い。どこから道具を仕入れ、どこから材料を仕入れているかなど、荒川区でも調査しなければと感じた。また、部品職人や鍛冶職人の現状、どの地域にどの職人が固まっているのか理解できた。荒川区内の職人も今まで卸売業者や道具店を経由して手道具を入手しているが、卸売業者や道具店の廃業や鍛冶職人の減少により手道具が入手できなくなったと話す職人も多く、部品職人や鍛冶職人の状況は無関係ではない。だからこそ、「鍛冶職人・部品職人聞き取り調査データリスト」（89～92ページ参照）に関しては鍛冶職人の許可がもらえるなら個人情報を出せないものかと思った。

荒川区の職人も手道具を使っている職人は多い。例えば荒川区の指物職人は小鉋を用いているが、小鉋の刃を新潟県の鍛冶職人（64ページ参照）が作っているのかと驚くと同時に、鍛冶職人の現況に不安を覚えた。だが、絶望的ではなくこれからのキーパーソンがいそうな印象を受け、将来に向けた継承への期待が持てた。今後のまとめ方や発信方法によっては、各地の職人の他、行政や文化財保護に従事する人物に対して将来へ技術が伝承されるヒントを与える可能性がある。また、今後の活動の中で調査方法が確立されれば、県立の学校から発信することで他の自治体も調査モデルとして参考にしやすく、全国的に手法が広がる可能性もある。ぜひ、東京都の職人とも手道具や材料の情報、課題など共有していければと考えている。

様々な情報を共有することで将来に職人の技術が繋がっていく可能性があるが、これには継続性が求められ、追跡調査をしていかなければ意味がない。それを今後誰が担うのが課題だと思った。例えば、荒川区の場合、特に下支えをしている業種に対して問い合わせも多く、職人の状況に合わせて繋げる場合もあり、職人への窓口になっている。情報の公開や管理、職人の窓口となるためには継続性のある活動または組織になることが必要だが、組織化し公開することでさらに広がりが見られる。実際に現地に赴き、鍛冶職人や部品職人、関連業者1軒1軒へ聞き取りを行うという調査方法を採用しているため情報も濃密だと思われる。インターネット上に公開するもの、印刷物とするもの、限られた自治体や関連団体に配布するもの、と情報のレベルを分けるなど情報公開のためのガイドラインを設定し、明確な手法が取られれば不可能ではない。情報公開の仕方を検討しながら、単発の調査にならずに調査継続できる組織化や活動を検討いただきたい。

鍛冶職人・部品職人 聞き取り調査データリスト

☆：修業中 ★：自立済み ○：後継者有り（育成中含む） ×：後継者無し
 ※「自立済み」は一人前の鍛冶職人であるものの次世代の育成はまだという30～50代の職人

	産 地	主な生産道具	年 代	後継者の有無
1	新潟県長岡市	鉋	80代	○
	新潟県長岡市	鉋	30代	☆
2	新潟県長岡市	鉋	70代	○
	新潟県長岡市	鉋	30代	☆
3	新潟県長岡市	鉋	70代	×
4	新潟県長岡市	小鉋	70代	×
	新潟県長岡市	小鉋	60代	×
5	新潟県長岡市	鑿・鉋	70代	×
6	新潟県長岡市	鑿	70代	×
7	新潟県長岡市	鑿	70代	×
8	新潟県長岡市	鑿	70代	×
9	新潟県長岡市	鑿	60代	×
10	新潟県長岡市	彫刻刀・鑿	40代	★
11	新潟県長岡市	鑿・裏金	70代	×
	新潟県長岡市	研磨	40代	★
12	新潟県長岡市	鋸（替刃）	40代	★
13	新潟県長岡市	研磨	80代	×
14	新潟県長岡市	研磨	60代	×
15	新潟県三条市	鉋	50代	★
16	新潟県三条市	鉋	50代	★
17	新潟県三条市	鉋・鑿	60代	○
18	新潟県三条市	鑿・小鉋	60代	×
19	新潟県三条市	鑿	70代	×
20	新潟県三条市	玄能	80代	○
	新潟県三条市	玄能	50代	★
21	新潟県三条市	玄能	70代	○
	新潟県三条市	玄能	20代	☆
22	新潟県三条市	玄能	50代	★
23	新潟県三条市	鋸（替刃含む）	80代	×
24	新潟県三条市	鋸（替刃含む）	80代	×
25	新潟県三条市	鋸（替刃含む）	60代	○
	新潟県三条市	鋸（替刃含む）	40代	★
26	新潟県三条市	鋸（替刃）	50代	○

	産 地	主な生産道具	年 代	後継者の有無
27	新潟県三条市	鋸（替刃含む）	40代	★
28	新潟県三条市	鋸（替刃）	40代	★
29	新潟県三条市	小刀・和剃刀	70代	○
	新潟県三条市	小刀・和剃刀	20代	☆
30	新潟県三条市	彫刻刀	90代	○
	新潟県三条市	彫刻刀	60代	×
31	新潟県三条市	鉋	60代	○
	新潟県三条市	鉋	30代	★
32	新潟県三条市	鉋・裏金	70代	○
	新潟県三条市	鉋・裏金	40代	★
33	新潟県三条市	鉋台	80代	×
34	新潟県三条市	鉋台	80代	○
	新潟県三条市	鉋台	50代	★
35	新潟県三条市	鉋台（平鉋）	70代	○
	新潟県三条市	鉋台（平鉋）	40代	★
36	新潟県三条市	鉋台	70代	×
37	新潟県三条市	鉋台（平鉋）	60代	×
38	新潟県三条市	鉋台	60代	×
39	新潟県三条市	鉋台	50代	★
40	新潟県三条市	鉋台	40代	★
41	新潟県三条市	鑿柄	80代	×
42	新潟県三条市	鑿柄	60代	×
43	兵庫県三木市	鉋・小鉋	60代	○
44	兵庫県三木市	鉋・小鉋	70代	○
	兵庫県三木市	鉋・小鉋	40代	★
45	兵庫県三木市	鉋	40代	★
46	兵庫県三木市	鑿・鉋	80代	○
	兵庫県三木市	鑿・鉋	50代	★
47	兵庫県三木市	鑿・鉋	60代	○
48	兵庫県三木市	鑿	80代	×
49	兵庫県三木市	鑿	70代	×
50	兵庫県三木市	鑿	70代	×
51	兵庫県三木市	鑿	70代	×
52	兵庫県三木市	鑿	70代	×
53	兵庫県三木市	鑿	70代	×
54	兵庫県三木市	鑿	50代	★
55	兵庫県三木市	玄能	80代	×

	産 地	主な生産道具	年 代	後継者の有無
56	兵庫県三木市	鋸（替刃含む）	80代	×
57	兵庫県三木市	鋸・鋏	60代	○
58	兵庫県三木市	鋺	80代	○
	兵庫県三木市	鋺	40代	★
59	兵庫県三木市	鋺	60代	○
	兵庫県三木市	鋺	50代	○
60	兵庫県三木市	小刀	50代	★
61	兵庫県三木市	小刀	50代	○
	兵庫県三木市	小刀	30代	★
62	兵庫県三木市	彫刻刀	70代	○
	兵庫県三木市	彫刻刀	30代	★
63	兵庫県三木市	彫刻刀	50代	★
64	兵庫県三木市	鋏	40代	★
65	兵庫県三木市	鉋台（平鉋）	70代	×
	兵庫県三木市	鉋台（平鉋）	60代	×
66	兵庫県三木市	鉋台（平鉋）	70代	×
67	兵庫県三木市	鉋台（平鉋）	70代	×
68	兵庫県三木市	鑿柄	50代	★
69	兵庫県三木市	鑿柄	70代	×
70	兵庫県三木市	主要首	70代	×
71	兵庫県三木市	口金・冠	70代	×
72	兵庫県三木市	玄能柄	70代	○
73	兵庫県三木市	鋸目立て	80代	×
74	兵庫県小野市	鋺	50代	★
75	兵庫県西脇市	鉋	40代	★
76	高知県香美市	鉋	70代	○
	高知県香美市	鉋	40代	★
77	高知県香美市	鉋	70代	○
	高知県香美市	柄付け・販売	40代	★
78	高知県香美市	鉋	60代	○
79	高知県香美市	鉋	50代	★
80	高知県香美市	鉋	50代	★
81	高知県香美市	斧	80代	×
82	高知県香美市	斧	70代	○
	高知県香美市	斧	40代	★
83	高知県香美市	鋸	70代	○
	高知県香美市	鋸	40代	★

	産 地	主な生産道具	年 代	後継者の有無
84	高知県香美市	トビ	60代	×
85	高知県香美市	鎌	80代	×
	高知県香美市	鎌	80代	×
86	高知県香美市	鎌	70代	○
87	高知県香美市	鎌	70代	×
88	高知県香美市	鎌	60代	×
	高知県香美市	鎌	40代	★
89	高知県香美市	鋏	80代	×
90	高知県南国市	鉋	80代	○
	高知県南国市	鉋	60代	×
91	高知県南国市	鎌・鉋	70代	×
92	高知県南国市	鎌	60代	×
93	高知県須崎市	トビ・鋏	60代	×
94	高知県吾川郡いの町	鋏	70代	○
	高知県吾川郡いの町	鋏	40代	★
95	高知県安芸郡奈半利町	和剃刀・木工刃物・山林用具	40代	★
96	高知県高岡郡四万十町	鉋・山林用具	80代	○
	高知県高岡郡四万十町	鉋・山林用具	30代	☆
97	高知県高岡郡四万十町	山林用具・農漁具	70代	○
	高知県高岡郡四万十町	山林用具・農漁具	30代	★
	高知県高岡郡四万十町	山林用具・農漁具	20代	☆
	高知県高岡郡四万十町	山林用具・農漁具	30代	☆
98	高知県高岡郡桺原町	山林刃物・剣鉋	70代	×
99	茨城県水戸市	鋸・鉋	60代	○
	茨城県水戸市	鉋	40代	★
100	京都府京都市	鋸目立て	80代	○
	京都府京都市	鋸目立て	30代	☆
101	埼玉県越谷市	彫刻刀・小鉋	50代	★
102	岐阜県各務原市	野鍛冶（鉄工）	70代	×
103	岐阜県高山市	鉄工・祭屋台輪締め	50代	★
104	岐阜県関市	刀工	70代	○
	岐阜県関市	刀工	40代	★
105	岐阜県関市	彫刻刀	60代	○
	岐阜県関市	彫刻刀	30代	★
106	岐阜県岐阜市	刀工	40代	○

おわりに

全て機械化してしまえば、という考え方もあるかもしれません。実際に現場では大半の作業を機械で行っており、機械でできない作業や仕上げのみ手道具を使う様になっています。しかし、こう言うこともできるのではとも思うのです。「仕上げだけは手道具じゃ無いと成り立たない」と。

手道具の使い手である大工さんや職人さん、林業家さんへのインタビューを通して「最後は人の手の感覚で」というのは、日本の伝統文化や技術において、最も肝な部分なのではないかと感じました。そして感覚やクセがダイレクトに伝わる手道具には、自分の手や体を使ってものを作っているという楽しさもあるからこそ、長い歴史を経ても受け継がれているのかもしれません。

厳しい状況下にある手道具・鍛冶業界ではありますが、趣味の分野で手道具が見直されていること、海外の木工家や楽器職人から日本の刃物や手道具に対する高い評価を得ていること、新しい後継者育成の試みなど、いくつかの希望の兆しが見られています。また、後継者育成で見られた利害関係のない「第三者」という繋ぎ役が、行き詰まっている手道具業界の新たな鍵になっていくだろうと思っています。

まだ中間報告の様なデータブックであり、鍛冶職人の分類と生産道具の集計方法、部品職人への更なる調査などデータのまとめ方に課題は残っていますが、この調査は2021年度も続いていきます。手道具業界、そして岐阜が誇る伝統文化や技術の継承へ微力ながらも貢献できましたら幸いです。

このデータブックは多くの鍛冶職人さん、部品職人さん、関連業者さん、道具店さん、各組合の多大なご協力により成り立っています。仕事の手を止めることになるにも関わらず、長時間のインタビューに丁寧に、時にじっくりする様な裏事情まで率直に答えてくださいました。全ての方々に心より感謝申し上げます。

岐阜県立森林文化アカデミー
大滝 絢香

「匠の技を支える道具保存伝承事業」
森林文化を支える鍛冶・部品職人データブック 2019-2020

調査：

久津輪 雅（岐阜県立森林文化アカデミー教授）

杉田 悠羽（杉田創作）

西 禎恒（兵庫県立丹波年輪の里 職員）

大滝 絢香（岐阜県立森林文化アカデミー クリエーター科2年）※2019年のみ

調査およびデータまとめ：

大滝 絢香

データブック構成・文：

大滝 絢香

久津輪 雅（はじめに、この調査について、19、34、82～83、85～86ページ）

伊佐治 彰祥（16ページ、岐阜県立森林文化アカデミー教授）

監修：

久津輪 雅

写真：

武藤 弘明（boum）

久津輪 雅

杉田 悠羽

西 禎恒

大滝 絢香

飛騨産業株式会社（86ページ）

トヨタ自動車株式会社（86ページ）

ソラヒト日和（89ページ）

問い合わせ先：

岐阜県民文化局文化創造課

岐阜県立森林文化アカデミー

