

播州三木打刃物 12人の伝統工芸士



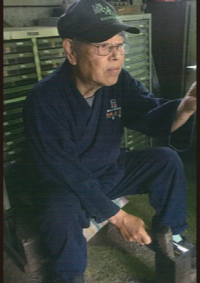
【鋸】近藤義明



【鋸】井之上博夫



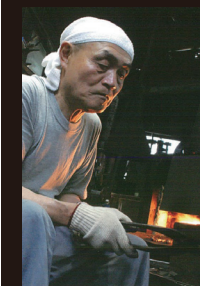
【小刀】光川大造



【小刀】長池廣行



【鋸】岩崎永祐



【鋸】高橋亮一



【鋸】山本芳博



【小刀】藤原保彦



【鋸】梶原直樹



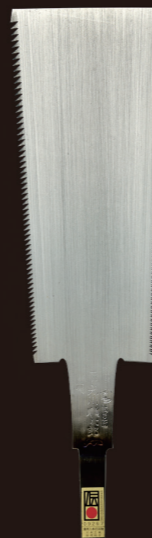
【鋸】千代鶴貞秀



【鋸】大内俊明



【鋸】山本健介



日本の美を守る三木金物

日本を代表するプロの現場で、代わりが効かないものと評される三木金物。熟練の職人にそこまで言わしめるに至った理由は何なのか。伝統工芸の保存と技術を磨き続ける12人の伝統工芸士にお話を伺いました。

日本で最初の金物のまち三木

およそ1500年前、この地域のやまと大和鍛冶と百濟からの技術集団である韓鍛冶とが技術交流して鍛冶を行ったのが、金物のまちの起源といわれています。

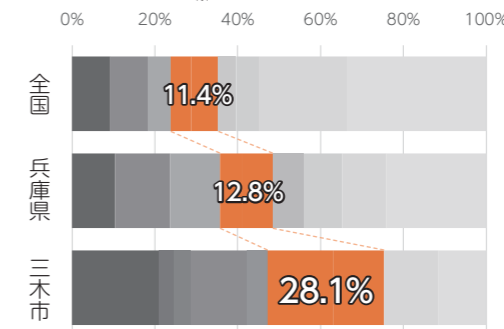
その後は、天正6年(1578年)に起こった三木合戦で、三木城主別所長治が敗れた後、羽柴秀吉後の豊臣秀吉が町の復興に力を注いだことから、多くの大工職人と大工道具を作る鍛冶職人が三木に移り住むようになりました。長い歴史の中で、使い手からの要望に添えてきたことで、三木金物の品質は極めて高いものになりました。

市内工業製品出荷額の3割

金物製品は市全体の工業製品出荷額の約3割を占めています。この構成割合は国・県と比べて2倍以上と

なっており、市内経済の重要な役割を担っていることが分かります。

<表> 製造品出荷額における金物製品の構成比較*



(出典) 2019年工業統計調査(確報)
*金属製品と生産用機械器具の合計を比較

国の伝統的工芸品に指定

熟練した鍛冶職人の技によって優れた製品づくりが現代まで受け継がれ、平成8年(1996年)には、三木金物製品のうち鋸・鋸・鋸・鋸・小刀の5品目は経済産業省(当時の通商産業省)から「播州三木打刃物」として伝統的工芸品の指定を受けました。

ここがスゴい！熟練の技

「鉄は熱いうちに打て」の格言とおり、鍛造作業でも材料の加熱が必要です。しかし、加熱温度が高すぎると材料の成分が消失してしまい、逆に温度が低すぎても材料に亀裂やひずみが生じるといった危険性があります。職人は強靱な刃物を作るため、熟練の経験と勘がなす温度管理と正確で迷いのない動作によって素材が持つ潜在力を限りなく引き出します。

貴重な技術を後世に残す

全国的に後継者が不足する中で、三木金物も例外ではありません。また、道具である三木金物の存続が困難になれば、職人が創り出す「日本の美」の発展をも損ないかねません。市内では、鍛冶職人による交流会や勉強会が開催されており、親族以外にも意欲ある方を後継者候補として迎え入れる動きが進んでいます。市としても後継者育成を応援し、使い手、作り手、伝え手の活動をより活発にしたいと考えています。

子どもたちに三木金物を伝える 三木金物ふれあい体験事業

市では、次代を担う子どもたちに地域資源である三木金物の魅力や正しい使い方を伝えるため、市民ボランティアを指導者としたものづくり教室を開催しています。

体験教室の講師に思いを伺いました

現代の子どもは「ものづくり」をすることが少なく、自ら考えて創造することや道具の使い方を学ぶ機会が減っています。

特に金物は、使い方ひとつで便利なものから危ないものになってしまうため、正しい使い方を最優先に伝えています。

道具との正しい付き合いができる人を育成し、三木金物のさらなる発展に貢献できるよう、これからも三木の子どもたちに大切なことを伝えていきたいです。



三木工業協同組合ホームページでより詳細な製造工程を公開中！
播州三木打刃物5品目の製造工程をご覧ください。



仕上げ研磨

何度も火にくべられて鍛えられた刃物を仕上げに研磨する。しっかりと磨き上げることで、切れ味の良い刃物が完成する。



焼き入れ

800℃前後の温度で数分加熱した後、素早く水や油に漬けて急冷することで鋼を硬くする。



鍛造

鉄と鋼がしっかりと組み合わせるように、鍛接した刃をさらに加熱してハンマーで叩く作業を何度も繰り返す。



鍛接

柔らかい鉄と硬い鋼の2つの素材を1枚の刃にする。約1,000℃を超える高温で熱した鉄と鋼に接合剤をつけハンマーで叩く。温度管理は炎の色で判断する。



材料選び

鉄と鋼を選定する。道具によっては現在製造されていない素材「錬鉄」を使用。貴重な素材のため昔の鉄道のレールや海底に沈む船の錨などから探し出すことも。

三木金物ができるまで

製造工程の一部を紹介します。