

# 鉋職人 魚住 徹さん

## 日本独自の鍛造技術で鉋をつくる

伝統技法と近代製法を融合して鉋をつくる魚住徹さん。

地金に使っているのは明治中期以前に英国でつくられた錬鉄だ。

日本独自の技法が英国の鉄と巡り合うことで、

切れ味鋭い播州三木の名鉋が生まれたのだった。

### 地金と鋼の2層構造

ちょっと見ただけではわからないが、鉋の刃は2層構造になっている。柔らかいが粘りのある地金に、硬い鋼を鍛接し、焼いて叩いて1枚の刃にしているのである。

「海外の刃物はオールスチールの1枚もの。日本の刃物は合わせ刃物というのが特徴です。柔らかい地金の部分があるので研ぎやすくなるのです」

1947年創業の株式会社常三郎3代目社長、魚住徹さんが言う。

地金となる錬鉄を約1300℃の火で熱し、ハンマーで叩いて板状に延ばす。一度自然冷却したらその地金と鋼を再び高温で熱し、焼いて叩いてひとつにしていく。これが鍛造の工程だ。

「夏場には室温が40℃を超えます。でも火花が飛ぶので半袖を着ることはできません。腰痛があるため今は月に2回程度しか鍛造はしていません。しんどい作業です」

鍛造で最も神経を使うのは、温度だ。温度が高すぎると鋼の組織が壊

れてしまう。低すぎると地金とうまくくっつかない。高温で熱せられた鉄の色を見てその温度を判断する。焼き入れや焼き鈍しのときも同様だ。地金や鋼の性質はその時々によって違うので、温度計で測ればできるというものではない。色を見分ける目と、勘、経験が物を言う。

「温度が判断できるようになるまでは4～5年かかりました。でも今でも時々失敗します。全然まだ技を究めるといレベルではありません」

地金に使っているのは明治中期以前に英国でつくられた錬鉄だ。かつてはこの錬鉄が鉄道のレールや船の錨の鎖などに使われていた。フランスのエッフェル塔に使われている鉄骨も多くはこの錬鉄だそう。

当時は燃料に木炭や薪を使っていたため、炉内の温度が鉄の融点まで上がらなかった。そのため半溶融状態で精錬せざるを得ず、粒子が粗いうえに不純物の多い錬鉄しかつくれなかった。しかし、まるで軽石のように「す」がたくさんあるこの錬鉄こそが、鋼と鍛接するにはちょうどいい。

「硬い鋼とよくくっつき、研ぎやすい刃ができるのです」

### 伝統技法と近代製法を融合

ただ、こういう錬鉄を今はつくることができない。したがって古い時代につくられたものを探して使うしかない。だが、どこにそういう錬鉄があるかはわからない。瀬戸内海などにはこの錬鉄で錨の鎖をつくった古船がたくさん沈んでいるとも言われる。時折そういう船を引き上げたという連絡が、古鉄業者などから入る。すると魚住さんはそれを見に行き、鉋の刃に使えると判断するとそれを購入する。まるで宝探しである。常三郎には今、そんな古い錬鉄の在庫が10トンほどある。年間に使う錬鉄の量は500キロほどだから、あと20年は持つ計算だ。

ところで、鉋の刃の裏側は中央部分が微妙にへこんでいる。このへこみがあるから軽い力で木を削ることができるのだ。鉋に限らず刺身包丁や出刃包丁、鑿や小刀など片刃の刃物はたいていそうになっている。魚住



うおずみ・とおる 1959年、兵庫県生まれ。大学卒業後、機械メーカーに就職。1989年、家業の常三郎に転じ、鉋づくりを始めた。趣味は料理。特にタコ焼きやお好み焼きなどの粉ものにはこだわりがある。常三郎の工場はかつて「水戸黄門」のロケで使われたこともある。

左から、野々村俊一工場長、魚住さん、坂本光さん



写真提供：神戸新聞



(写真左) 地金を鍛造中の魚住さん。(右上) 地金に使う錨の鋳。(右下) 刻印打ち。鉦の銘や刻印を打つ作業。行っているのは入社4年目の坂本さん。刃の製造と台打ちのできる職人として修業中。

さんは一度、へこみのない刃をつくったことがある。だが、それでは思い切り力を入れてもなかなか木を削ることはできなかった。こういうところは古くから伝わる鉦づくりの奥義だ。

一方で魚住さんは、新しい技術の導入にも前向きだ。たとえば従来の鉦では集成材を削るのは難しかったが、機械を使って加工することで、それも削れる鉦を開発した。古くから伝わる鉦づくりの奥義と近代技術を融合させているのである。

もともと魚住さんは機械メーカーに勤めていた。祖父の代から続く常三郎を継ぐ気はなかったと言う。ところが常三郎の経営が悪化し赤字が膨らんだのを機に、35歳で3代目として家業を継ぐことを決断したのだった。もっともそのときも「やるだけやってダメなら諦めよう」「借金を返したら辞めよう」という気持ち

だった。

## 自分のやり方を貫き黒字転換

ところがやってみると面白くてどんどんのめりこんでいった。そして機械メーカーに勤めていたときに学んだ展示会販売や直販の手法を常三郎の商売にも取り入れていった。20年前にはインターネットによる販売も始めた。さらに魚住さんはあるとき、ひとつの決断をした。

「実はそれまで英国製の古い錬鉄を鋼の材質に使っていることを、鉦業界は一般に公表していませんでした。そんな材料を使っていることを明かせば説明を求められるでしょうし、値下げも要求されるからです。しか

しあるとき、うちの鉦を買ったお客さんからクレームがきました。お客さんはぱっと見た印象で商品を選んだのですが、その鉦の用途と合わない使い方をしていたため、全然きれいに削れなかったのです。これではいけないと考え、材料を公表し、きちんと説明することにしました」

業界はこれに猛反対した。直販にしても、問屋を通すという業界のしきたりに反することだった。だが、魚住さんは反対を押し切り、自分のやり方を通した。そして、市場はそれを支持したのである。現在、常三郎の売り上げの3分の1は直販が占める。赤字もすっかり解消し、15期連続で黒字経営だ。

それでも課題は山積だ。最近は住宅メーカーがつくる家が増え、大工の鉦離れが進んでいることもそのひとつだ。常三郎の取引先も、家具メーカー、建具メーカーなどが多く、



(写真左上) 鉋の刃の裏側に模様をつける彫金を行った後、厚みを揃える野々村工場長。鉋の全工程から彫金、銘切りまでを担当する。(左下) 播州三木打ち刃物の鉋の完成。(右) 鉋の刃の裏側に模様を付ける作業。

大工職人との取引はごくわずかだ。

後継者の問題も深刻だ。兵庫県三木市には2年前まで鉋鍛冶が8軒あったが、今はわずか4軒に減っている。後継者がいないため、廃業するところが後を絶たないのだ。魚住さんによれば今残っている4軒も後継者がいるのは2軒だけだ。

「うちも3人いる息子たちは継ぐ気はなさそうです。ただ、今30歳の工場長が継いでくれるのを期待しています。この数年、京都伝統工芸大学の卒業生をほぼ毎年採用しています。この4月にもひとり、新人が入りました。しかし向き不向きもあり、なかなか定着しないのが悩みの種です」

## 海外市場の開拓も

14～15年前からは海外市場の開拓にも取り組んでいる。三木市と交渉

して、市の工業会の企業が海外の展示会に出展するときは補助金が出るようにもなった。常三郎の場合、売り上げの30%ほどが海外だ。

「日本では鉋を手前に引いて削りますが、欧米では押して削ります。この文化の違いが最初は理解されませんでしたが、展示会などで実演することで少しずつ日本式の鉋が認知され始めています。海外のユーザーは70%が家具屋さんで、20%は楽器屋さんです」と語る魚住さんは3月にも1週間ほど、ドイツのケルンで開かれたハードウェアショウに三木市工業会の仲間とともに参加した。今年は8月にアトランタ、10月に台湾の展示会にも参加する計画だ。

現在、常三郎でつくっているのは、

大鉋、小鉋、特殊鉋、洋鉋刃、細工鉋、鯉節削り器など。オーダーメイドの特注にも応じるし、修理にも対応している。刃の長さが1尺（約30センチ）の特大鉋の製作をしたこともあるし、逆に9ミリのミニ鉋をつくったこともある。何を削るのかわからないような仕様の鉋を注文されることもある。刃に木目模様をつけてほしいという要望には、塩酸に浸ける技法で応えた。

「工場をオープンにして、見学を受け入れています。このままではすたれてしまうので、とにかくこの鉋づくりを少しでも多くの人に知ってもらいたいのです」

三木市は日本で最初の金物の町と言われる。5世紀の中頃、百済から来た韓鍛冶が三木に住み着いたのがその起源とされる。

その歴史と伝統を守るため、魚住さんの奮闘は続く。