

2、今井家鋳鍛冶屋道具について

横出洋二（技師）

はじめに

釘は主に部材と部材を接合する建築材料として使われる。弥生時代にすでに釘は使われており、古代の寺院や宮殿の建築物には数種類もの釘が使用された。鋳も釘の一つで、法隆寺の建造物にすでに使用されている。

鋳は基本的に頭が丸く盛り上がり、使われる場所も、格子や橋の欄干など比較的人目につく部分に化粧として使われることが多い。また太鼓や仏壇など建築以外での使用もある。

最近では機械で作るが、機械製の鋳は頭と足を別で作って溶接するため足が折れやすい。それに対して手打ちのものは1つの材で頭と足を一緒に作るので丈夫で、何度も再利用できる。

鋳を作る職人を鋳鍛冶といったが、単に鋳だけでなく普通の和釘やカスガイも作った。従来鋳鍛冶に関する研究や調査は野鍛冶に比べなされておらず、一般にはその生業の実体は不明であった。

しかし、平成3年宇治市の今井喜一氏（大正12年生）から昔同家で使ってきた鋳鍛冶道具が当館に寄贈されることになり、野鍛冶と異なる独特の道具があることがわかった。今回は主として鋳の製作行程と道具を中心に鋳鍛冶屋の一端を紹介したい。

調査では、今井氏の他、現役の鋳鍛冶屋である横山善雄氏（昭和6年生）から聞き取りを行い、さらに横山氏に鋳作りの実際の作業行程を見せてもらった。

1、鋳鍛冶屋

今井家 今井家は昭和42年に宇治市伊勢田に引っ越す以前京都市東山区今熊野に住み、喜一氏の父彦三郎氏（明治32年生）の代まで代々

鋳鍛冶業を営んできた。戦前、曾祖父の代には4人の職人を雇っていたが、祖父梅吉氏のときは息子2人だけで仕事をしていた。おもに寺社や民家で使う鋳の他、太鼓の皮止めや竹籠補強の鋳などを作った。戦後は彦根城や姫路城の修復に使う鋳も作り、さらにスパイク・登山靴の鋳も手掛けた。

喜一氏も会社勤めの合間父親の仕事を手伝い、父親が亡くなって伊勢田に移ってから自宅に作業場を構え、ときおり注文のある各種の鋳を作った。

しかし、機械製造の鋳の普及で手打ちの鋳の注文は減り、昭和62年の家改築のとき作業場を壊して完全に廃業した。道具と作り溜めておいた製品は取り合えず残しておいたが、今後仕事を再開することはないため道具全部と製品の一部を寄贈していただけることになった。寄贈点数は道具・製品を含め381点である。一部散逸した道具もあるが、基本的なものはだいたい残されており、数や種類も多く、数少ない鋳鍛冶屋の道具として貴重である。

横山家 喜一氏によると戦前鋳鍛冶屋は京都と大阪で20人ほどいたということであるが、現在京都では京都市右京区で鋳鍛冶業を営む横山善雄氏だけとなった。同家は先代の松之助氏の代から京都市南区で鋳鍛冶屋を始めた。松之助氏と今井彦三郎氏とは兄弟弟子で、彦三郎氏は腕のよい職人だったという。

松之助氏の跡を継いだ善雄氏は戦後鋳では食えないため錠前や飾り金具の製作も手掛け、現在はそちらが主要な製品となっている。御子息2人も跡を継ぎ、桂離宮や二城条の修復用の金具、伊勢神宮の遷宮に使う神宝類など全国的に文化財関係の需要に応じている。

鋳鍛冶屋 鋳鍛冶屋の作業場は作るものが小

さいため3畳ほどの広さがあれば間に合った。野鍛冶のようなヨコアナはなく、座ったままで作業をする。このとき右膝を立て、左足を伸ばして足首を使ってフィゴのレバーを動かす。右足には火避け用の布を巻く。右膝を立てるのはツチを膝に沿って振り降ろすためであり、そのことでツチを持つ腕の上下運動を一定にして正確に打つことができる。この姿勢を長く続けるのは最初のころは辛く、これですぐ止めていく職人もいた。若いときにまずこの姿勢に慣れるのが修行の一つである。慣れると2時間は同じ姿勢で仕事を続けることができるという。

鋳鍛冶といっても建築用の和釘やカスガイ、時には船釘も作った。弟子入り当初は釘だけを作り、その後カスガイそして鋳という順に覚えていく。鋳の中でも太鼓鋳が一番難しく、これが作れると一人前と言われた。

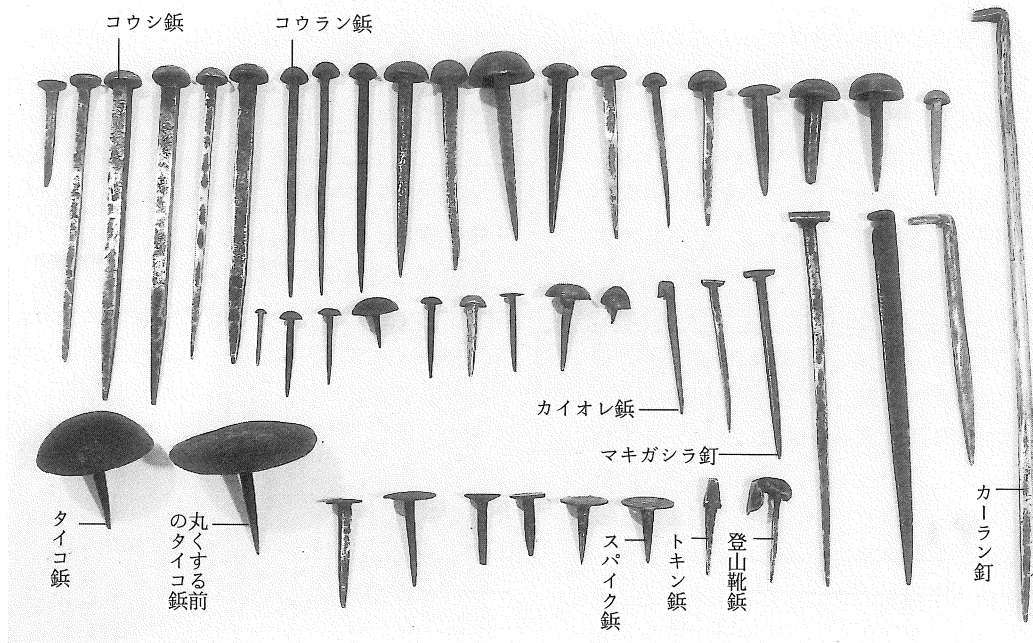


火床に燃料のコークスを入れる横山氏。左足でフィゴのレバーを動かす。右足には火避けの布を巻く。左足横の中央に穴の開いたカナドコがナラシ。

鋳にはカイオレ鋳・コウシ鋳・コウラン鋳・タイコ鋳・トキン鋳がある。カイオレ鋳は頭が丸くなく折り曲げただけで、板塀や格子に使われる。コウシ鋳も格子に使うもので、頭は丸く、頭の直径より足が長い。コウラン鋳は勾欄を留めるのに使われ、コウシ鋳より頭が尖り、足が長い。タイコ鋳は太鼓の皮止めで、頭の直径と足の長さが同じである。トキン鋳は、頭が四角い鋳で甕などに使う。

これらの製品の主な卸し先は市内の金物屋や仏壇屋などであった。

仕事に関連した特別な行事や信仰対象はないが、今井家では1月7日にフィゴに鏡餅を供え、仕事始めとしてヒバシを作り厄年の人にあげた。また、11月のヒタキには火を使う仕事ということで氏神の今熊野神社に参拝した。横山家でも11月のオヒタキに紅白饅頭やみかんを近所に配った。



鉋・釘の製品・未製品

2、鉋の製作行程

鉋は鉄鉋と銅鉋があり、材料は主として番線を使うが、大きい鉄鉋は鋼材を1本分づつ切断してから使う。以下の製作行程は番線による場合を記した。

A 番線を熱する。

適当な長さに切った番線の先を火床で熱してやわらかくする。

B 番線の整形。

熱した部分をカナドコの上でツチで叩いて鉋の足の形に整形する。

C 番線の切断。

整形した足と頭にする部分を残してタガネで1本分を切断する。タガネは刃を上向きにして柄でカナドコの上に固定されており、刃に番線をあてがいその上をツチで叩いて切断する。切断といってもこの段階では完全には切り落とさない。

D 鉋の頭を平にする。

再び火床で熱してからビョウヘシの穴に足を通しカナドコの上に置く。ただしビョウヘ

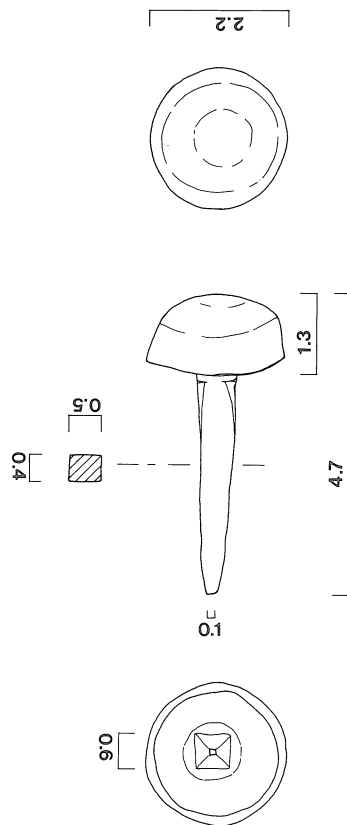
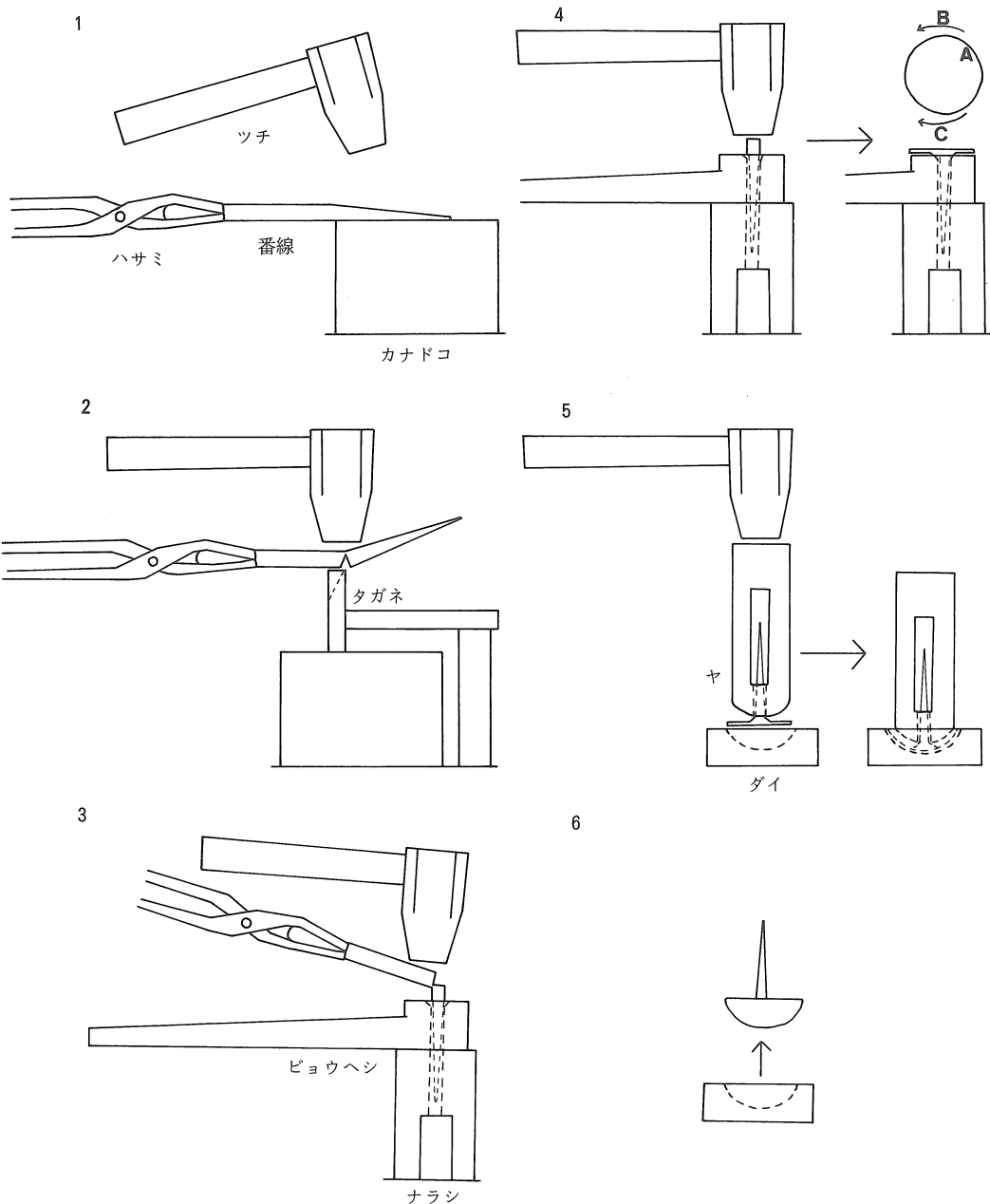


図1 コウシ鉋 (単位はcm)

鋳 製 工 程 図

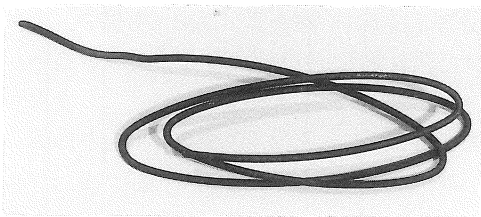


- 1、番線を足に整形する。
- 2、タガネで切断する。
- 3、ビョウヘシに入れ、番線と分離する。

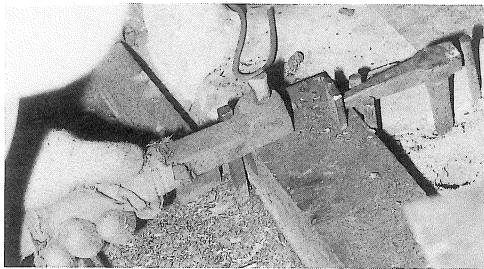
- 4、頭を平らに整形する。A→B→Cの順に叩く。
- 5、頭を丸く整形する。浅い穴のダイ→深い穴のダイと2回続けてする。
- 6、ダイから取り出し、仕上げをする。

シの穴から足が突き出る長い鉾は、中央に穴が開いたナラシと呼ぶ金床の穴に通してビョウヘシを置きその上で叩く。次にツチで軽く叩いて完全に番線から切り離し、ツチで頭の部分を叩いて伸ばし平らにする。

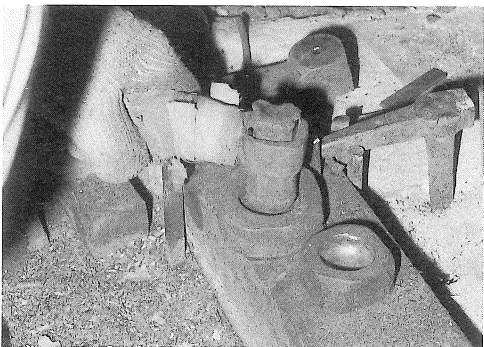
叩き方には原則があり、まず左上を叩いて伸ばし、次に左半分、そして右半分の順で伸ばしていく。鉾作りではこの作業が一番難しく鉄が冷めないうちにすばやく均一な円形に伸ばさなければならない。円形でないと完成品の縁が凹凸になり、太鼓鉾では皮を切っ



材料の番線



整形した足をビョウシに入れ、頭を叩いて丸く平らにするところ。カナドコの上にあるのがタガネ。



足をヤに入れ、平らにした頭をダイの穴の上に置き、ヤを叩いて頭を丸くするところ。浅深2つのダイを使う。

しまうなど留める物を傷めてしまう。太鼓鉾は、頭が大きいため特に熟練したものでないと作れなかった。

E 頭を半円形にする。

鉾の足をヤの穴に入れ、頭を下にしてダイの穴の上に置く。ダイはカナドコの上に置いておく。そしてヤの頭の上を叩く。叩くと平らな鉾の頭がダイの穴にへこんで半円形に丸くなる。ただし、このときダイは穴の浅いものと深いものと2つ使う。つまり、最初浅いダイである程度丸くし、続けて深いダイで完全に丸くする。最初から深いダイだけでは丸くならない。

F 仕上げ

鉄鉾はオガクズの中で燃やして熱する。そして火が小さくなったところで錆止め用に菜種油を入れて混ぜ、しばらくして火を水で消す。すると鉾は黒色に仕上がる。

銅鉾は整形しただけで渡し、業者が用途によってメッキしたり、漆を塗ったりして仕上げる。鍛冶屋によってはそれをすることもあった。

また、銅鉾は神社や仏閣・仏壇の飾りに使うので道具はきれいにしておく。たとえばカナドコに細かいくぼみやゴミがあると作る過程でアバタ（凹凸）が出来る。

3、鉾鍛冶道具

鉾を作る道具は野鍛冶ではまったく使わないものや、たとえ同種のもでも形態に特徴のあるものがある。以下個別にそれらの特徴をみてみたい。

ビョウヘシ 鉾の頭を平にするもので、穴のあいた鉾頭整形のための頭部と、叩くとき握る取手からなる（図2）。頭は円形で平になっており、その円の大きさが平にしたときの鉾頭の大きさになる。四角錐の鉾頭を作るときはビョウヘシの頭も四角い形をしている。頭と柄は別に作られ、頭は鋼を使い、柄の先にくっつける。鋼が手軽に入手できるようにな

ると柄も頭も1本の鋼で全体を作った。

ビョウヘシの穴の周囲には穴の直径より大きいくぼんだ縁がある。これは叩くいたとき足が浮いて折ってしまうのを防ぐためである。新前はよく足を折るということである。

ナラシ 鋤頭を平らにする時のカナドコである。ビョウヘシの穴から出た鋤の足を入れる穴が空いている。残念ながら今回の寄贈資料の中には含まれていない。

ヤ ヤは、全体は角柱状で一側面に縦に溝が深く入っている(図3)。そしてツチで叩く頭は丸く、先端に鋤の足を入れる穴が開いている。ヤ全体の大きさは作る鋤に合わせて大小ある。穴は小さいポンチで開けたが、ポンチだけで細長い穴を開けるのは難しいため、側面に溝を開けた。また、鋤が抜けにくくなるのを防ぐためにも空気抜きとして溝を開ける必要があった。溝の長さは特に一定せず、全長近く掘っているものから3分の1の長さしかないものまである。

ヤの中には円柱状のものもあり、細く刻んだ溝の他、2・3個の穴を側面に開けて空気ぬきにしたものもある。円柱のものは手打ちでなく、喜一氏が戦後機械を使って作ったものである。

叩くときヤは手で直接持たず、細い棒状の柄(名称不明)にセットして柄を握る。柄は

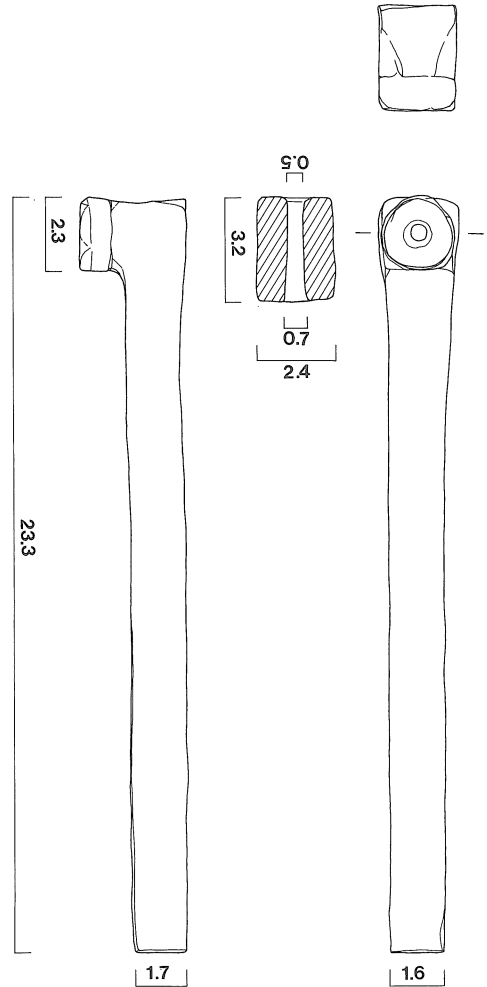
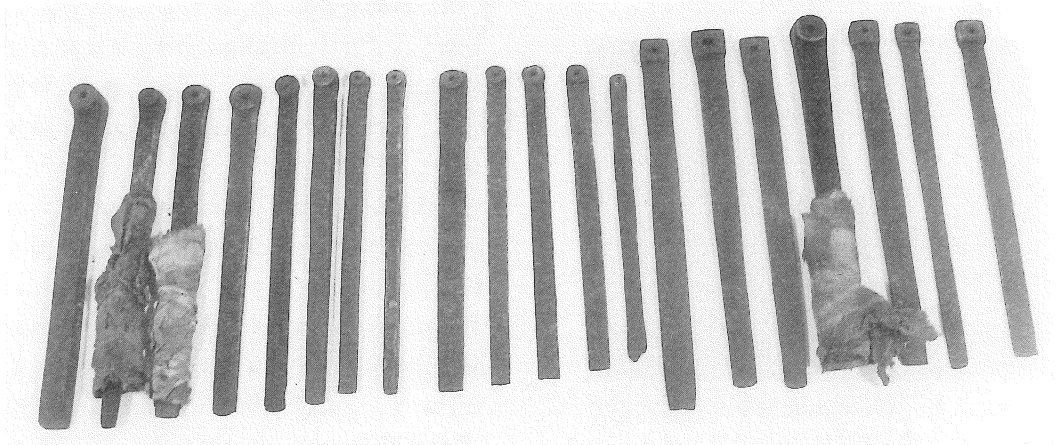


図2 ビョウヘシ



ビョウヘシ

先が輪になっており、そこにヤを通す。輪の反対側は握りやすいように曲げてある。

ダイ 外形はおおよそ四角で、中に丸い半球形のくぼみがある(図4)。くぼみの直径や深さはヤと同じく作る鋳の大きさによって異なる。中には四角い鋳頭に合わせて四角いくぼみもある。また外形が円形のものもあるが、これは、喜一氏が戦後機械で切断し、くぼみを開けたものである。

ダイの穴はポンチを打って開ける。ポンチの先は丸くなっており、穴を開けた後、先端に小孔を開け、側面に溝を掘ってヤとして使う場合もある。そうすればダイとヤは凹凸が対応する。

鋳の寸法、形は注文主によってさまざまであり、また細かく指定してくる。そのため注文の品によってはビョウヘシ・ヤ・ダイを新たに作らなければならない場合もあった。

ハサミ ハサミはいくつも種類がある。道具は自前で作るため野鍛冶と同様のハサミも使うが、鋳鍛冶独特のハサミもある。

一つは材料の番線を挟むもので、口の先端が円形の番線に合わせて丸くなっている(図5)。また、四角い材料を挟むものは先端が四角になっている。

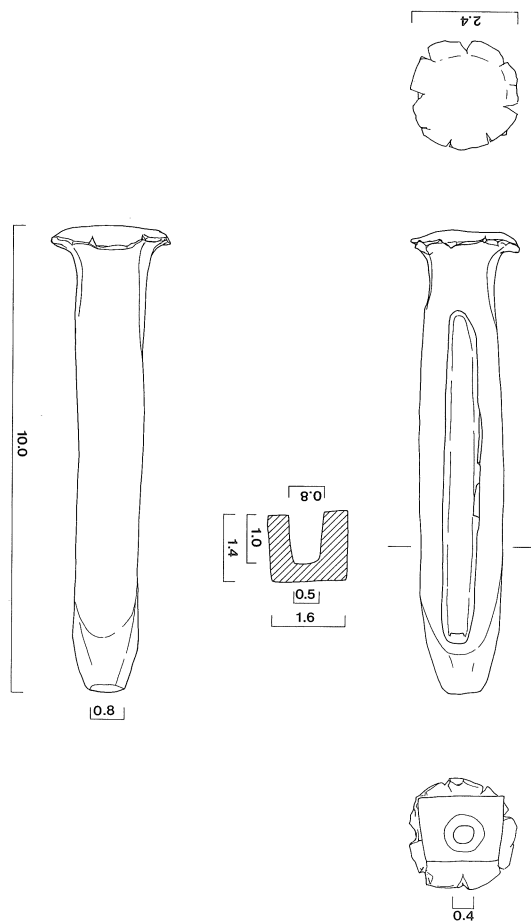
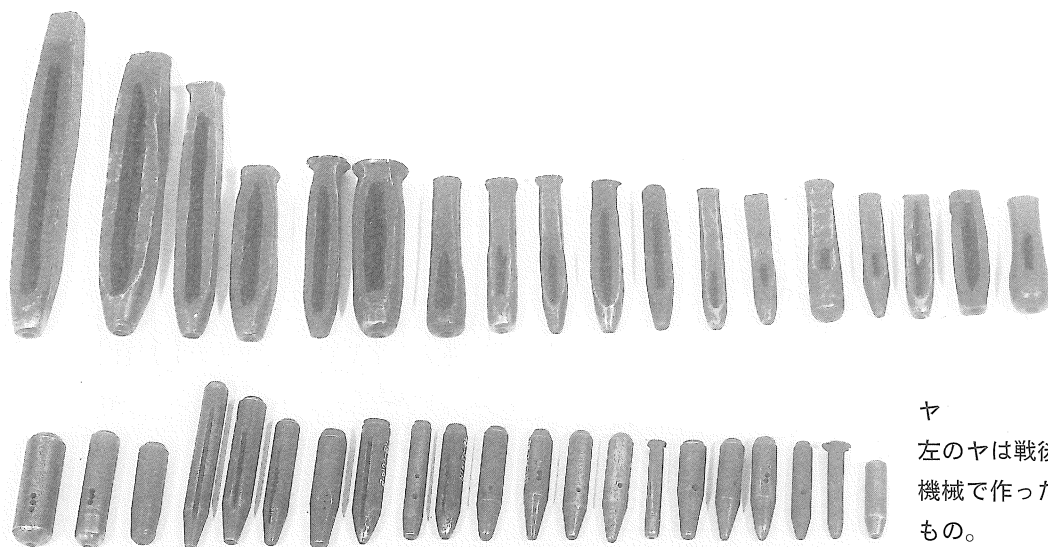


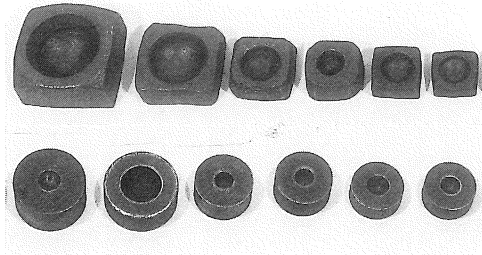
図3 ヤ



ヤ
左のヤは戦後機械で作ったもの。

次は鋏を抜けにくくするためのキザミを足に入れるなど、足を整形するのに使うハサミである。これには頭の縁をつかむものと(図6)、足の根本をつかむものがある。前者は頭の半径が大きな鋏をつかむもので、口先が少しカーブしている。後者は頭の半径が小さな鋏をつかむもので足の形に合わせて口先が四角になったものと、丸い穴が開いたものがある。

もう一つは、先が尖ったもので、鋏を挟ん



ダイ 下段は戦後機械で作ったもの。

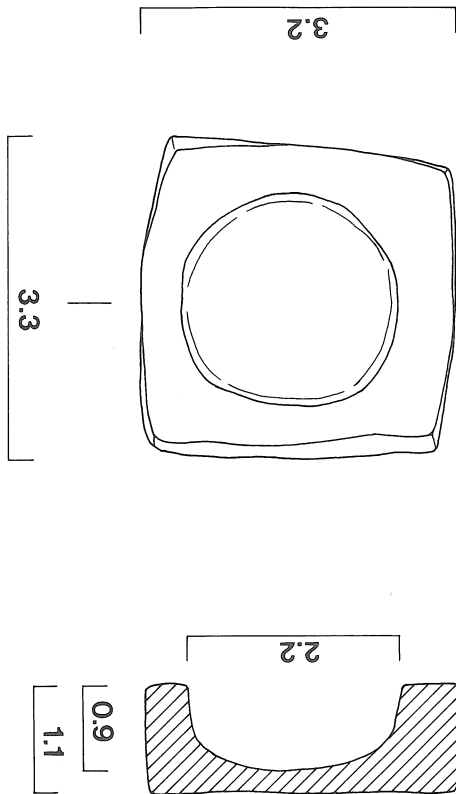


図4 ダイ

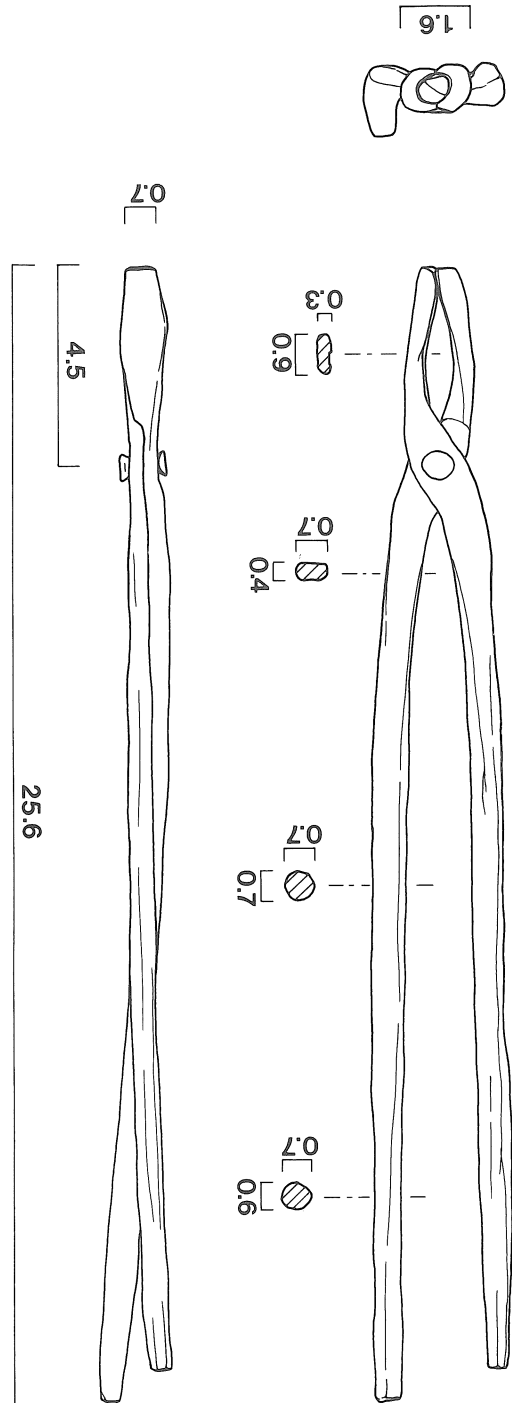


図5 ハサミ

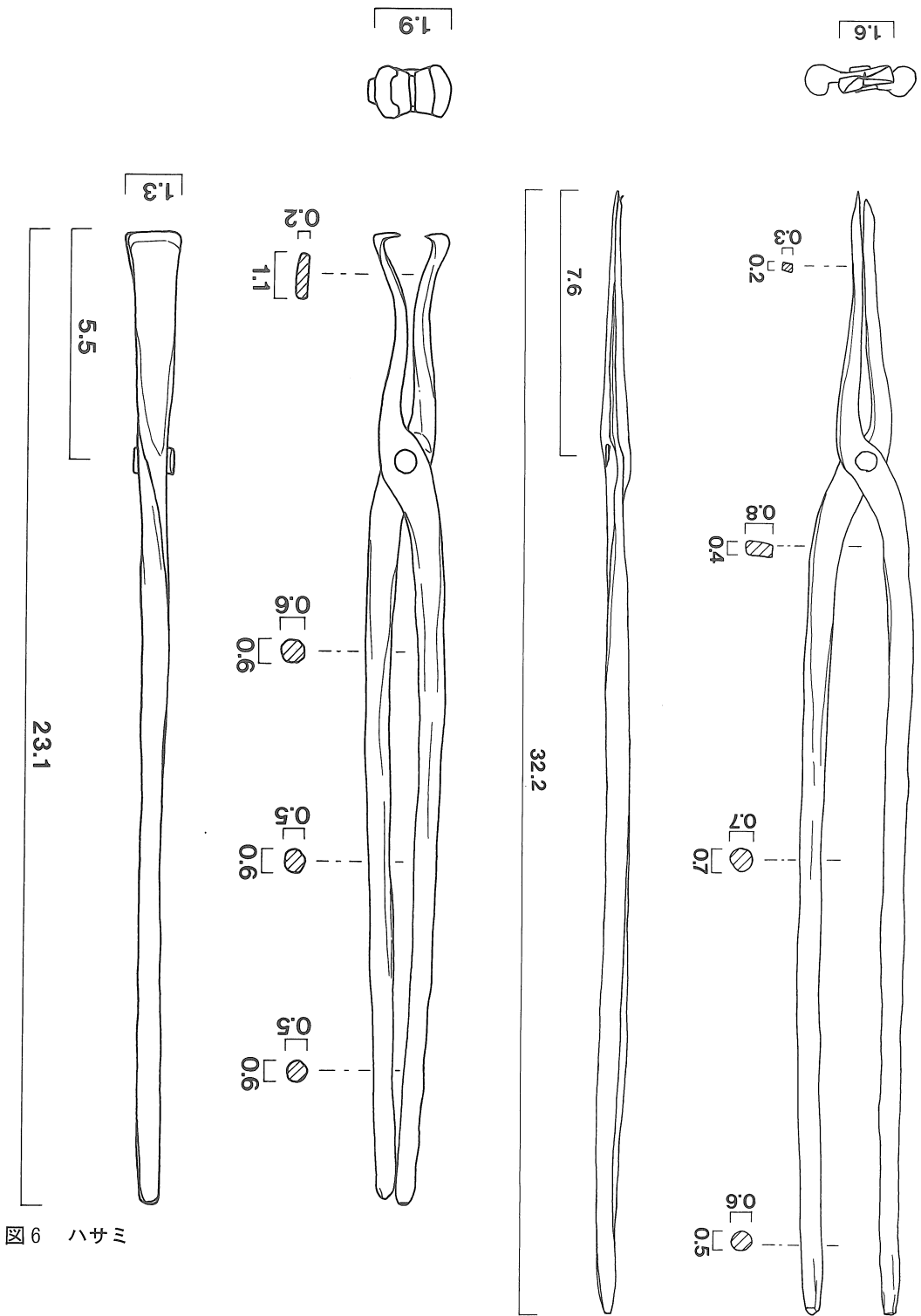
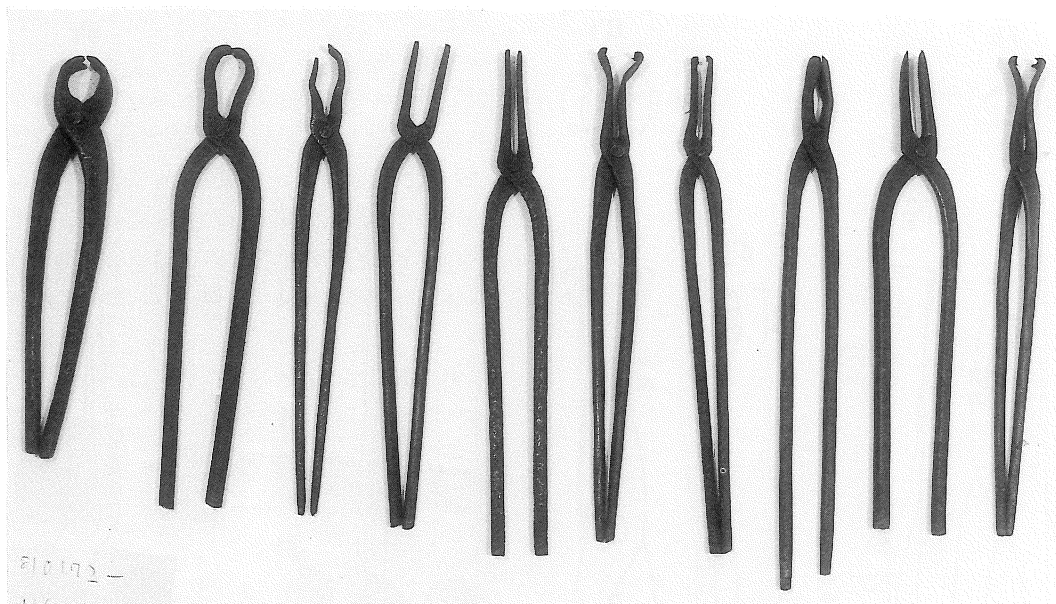


図7 ニサハ

図9 ニサハ



ハサミ 大きさは挟む鋸の大きさによって大小ある。

でクボミやヤに入れたりするなどを使う(図7)。

おわりに

以上、今回は鋸の製作行程とそれに使われる道具について報告した。刀鍛冶や野鍛冶・刃物鍛冶に比べて鋸鍛冶については注目されてこなかった。それは釘や鋸が建造物や工芸品の部品であったためかもしれない。しかし、釘・鋸は古くから多方面で使われており、今後職人の形態や製作技術の変遷など史的考察が必要であろう。また、京都の鋸鍛冶屋は同地の寺社建築や京仏壇などの工芸品と深く関わっていたと思われるが、それについても京都における鋸鍛冶屋の位置づけを考える上で必要な課題であろう。

最後に、本報告執筆にあたって今井喜一氏と横山善雄氏には御教示いただき、お礼申し上げます。また、実測図作成では村川恵氏の協力を得た。