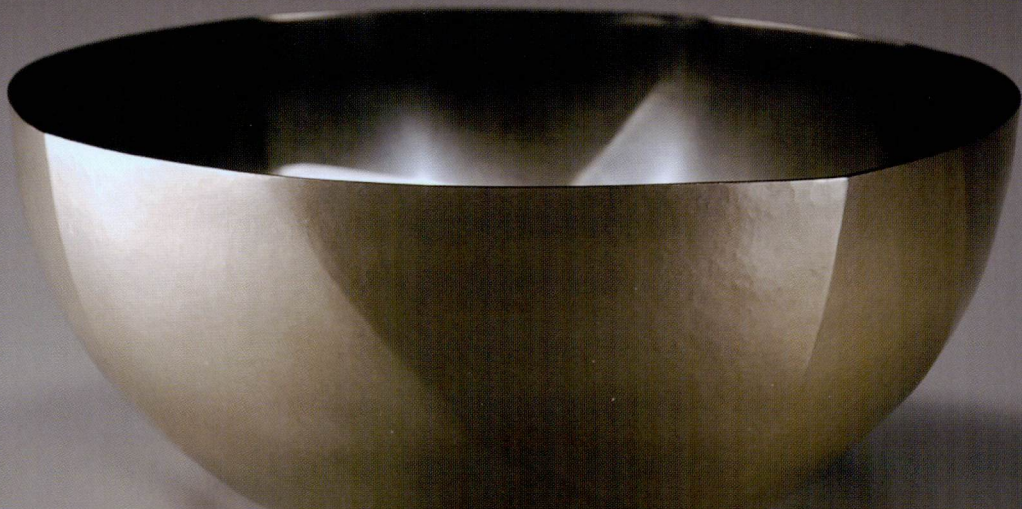


平成22年度 工芸技術記録映画 35ミリ・カラー・31分

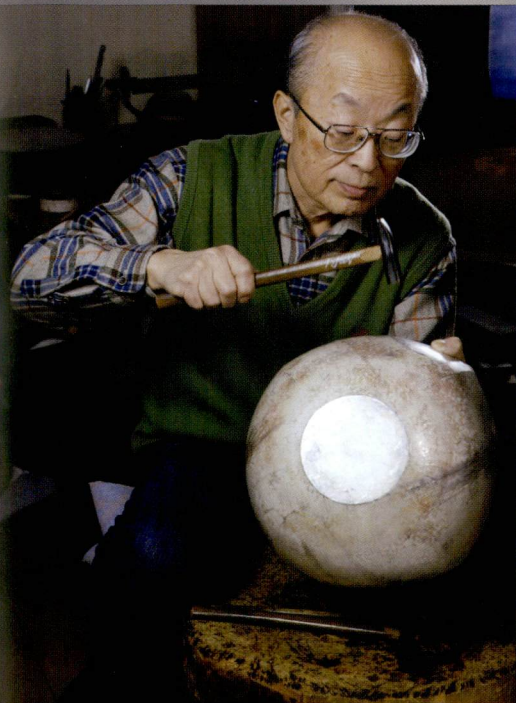
企画 文化庁 / 製作 日経映像

鍛金 — 田口壽恒のわざ —



金属の加工技術は世界的にも古い歴史を持ち、金、銀、銅などの金属を加工することで武器や装飾品が作られてきた。鍛金(たんきん)は、こうした金属工芸に用いられる技法の一つで、一枚の金属板を鋸で叩いて形を作るわざである。

重要無形文化財「鍛金」保持者の田口壽恒は、江戸時代から続く長壽齋派の流れをくむ鋸起職人の家に生まれ、職人としての経験を積んだ後、素材に臙銀(おぼろぎん)または四分一(しぶいち)と呼ぶ合金を使った創作の世界に入る。田口の作品は、重厚で豊かな量感を持ち装飾を排したシンプルな造形が特徴だ。映画は、一枚の金属板(四分一)から素材の特色を生かした器を完成させるまでの制作工程を丹念なカメラワークで描き出している。



田口 壽恒 (たぐち としちか)

- | | |
|-------|--------------------------------------|
| 昭和15年 | 東京都文京区に生まれる |
| 昭和34年 | 東京都立工芸高等学校金属工芸科卒業
父・田口恒松に師事 |
| 昭和47年 | 第19回日本伝統工芸展初入選 |
| 昭和53年 | (公社)日本工芸会正会員 |
| 昭和59年 | 第31回日本伝統工芸展日本工芸会総裁賞受賞
作品「鍛臙銀面取鉢」 |
| 平成8年 | 第43回日本伝統工芸展日本工芸会奨励賞受賞
作品「鍛臙銀四方水指」 |
| 平成18年 | 重要無形文化財「鍛金」(各個認定)保持者 |



012 鶴尾形柄香炉

◆ プロローグ たん きん 鍛金技術の歴史

鎚で打って金属を成形する技術を「鍛金」と呼ぶ。日本の歴史では古墳時代にさかのぼり、飛鳥時代には真鍮しんちゆうを打ち出した柄香炉のような造形作品も見られる。



◆ 鍛金作家 た ぐち とし ちか 田口壽恒

国の重要無形文化財「鍛金」の保持者である田口壽恒は、四分一しぶいちあるいはおほろぎん朧銀と呼ばれる日本独特の合金を用い、独自の世界を切り拓いた金作家である。



◆ 作品 たん おほろぎん めん とり はち 「鍛朧銀面取鉢」

代表作のひとつ「鍛朧銀面取鉢」は、重厚で渋い銀色を特色とする合金「四分一」を使い鍛金のわざで仕上げられている。



◆ 合金 しぶいち おほろぎん 四分一 (朧銀)

素材の合金は、「四分一」あるいは「朧銀」と呼ばれ、銅と銀が3対1の割合で作られる。さらに隠し色として金が一分ほど加えられ、圧延される。



◆ いたがね 板金の切り出し

板金から、作品に必要なサイズの形を切り出す。厚さ3ミリに圧延された四分一の板金から直径30センチの円板を切り取った。



◆ なま 焼き鈍し

金属を加工するには、焼き鈍して金属に柔軟性を与えてから鎚で打つ。素材に選んだ四分一は、とりわけ硬い性質を持つため、焼き鈍しが頻繁に行われる。



◆ 打ち上げ - 器のかたちにする -

板金を器の形にすることを「打ち上げ」という。延べ鎚と呼ばれる金鎚で、板金に垂直に当たるように打ち金属を延ばす。四分一は、抵抗して歪みがちだが、これを「暴れる」という。打ち上げを何回も繰り返し、器の形にしてゆく。



◆ 外側を叩く

まっすぐな当て金「ぶっ立て」を使って外側を叩いてゆく。鍛金は姿勢で作ると言われるほどに叩く姿勢が大切にされる。常に安定を保ち鎚を打つ田口の姿勢はぶれることが無い。器の底の平面は、頭部が平らなぶっ立てに換えて打つ。



◆ 酸洗い

打っては焼き鈍す工程の繰り返しの間に酸洗いを行う。希硫酸に浸け、表面の黒い酸化膜をとりのぞく。鎚目がよく見えるようにするためだ。



◆ 作業に合わせ当て金を換える

器の底が深くなるにつれ内側が叩きにくくなる。そこで「への字」と呼ぶ当て金に取り換える。器の形状を決める時は、強く叩いても金属が伸びない木槌を使う。



◆ 稜線を入れる

稜線を打ち出す。この時、田口が考案した当て金が使われる。角と呼応するように斜めに稜線を入れてゆく。田口は、この稜線が四分一の作品には合うと言う。



◆ 研ぎの工程

最後の焼き鈍しをし、酸洗いを施した器の研ぎ工程に入る。四分一の硬さに合わせ、まず硬いセラミック砥石を使って研ぐ。色が白から赤い地金の色へ変わってゆく。続いて、色むらが生じないように念入りに炭研ぎを行う。



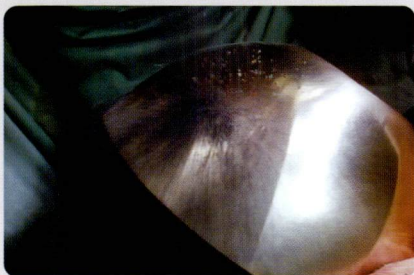
◆ 縁を処理する ーやすりときさげー

器の縁に軽く荒目のやすりをかけて水平を出す。厚さは、最初と変わらない。これで、器の形に安定感がもたらされる。次に、きさげという刃物で縁を滑らかにする。



◆ 内側の砥石研ぎ

内側を鏡のように滑らかに砥石で研ぐ。外側との変化を付けてみせるために徹底的に滑らかにする。一週間以上も時間を費やし、外側同様に朴炭を用い、さらに目の細かい「駿河炭」で研ぎ上げる。



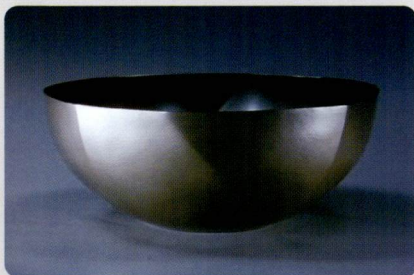
◆ 煮色仕上り準備

まず砂あらしをする。^{こんごうしゃ}金剛砂を使って荒らす砂あらし。次に金あらしをする。^{しんちゅう}真鍮を切った粒をかけて荒らす。さらに仕上がりをきれいにするため大根おろし汁で洗う。



◆ 煮色仕上げ工程

^{ろくしょう}緑青と硫酸銅を混ぜて温めた煮込み液に浸けて煮色仕上げを行う。色むらを避けるためにスピーディに行い、徐々に色をだしてゆく。



◆ 「鍛籠銀四方鉢」完成

完成作品「鍛籠銀四方鉢」。
田口壽恒が求めた銀でも黒でもない四分一特有の色、籠銀の輝きに包まれている。

協力 東京国立博物館 Image:TNM Image Archives 佐藤金銀店 原彩金加工所

スタッフ 製作 / 佐藤哲夫・佐野文男 構成・演出 / 有泉寧 撮影 / 大木大介 照明 / 古屋熱 撮影助手 / 藤原千史
助監督 / 牛込政雄 音楽効果 / 山崎茂之 タイトル / 鶴岡秋育 ミキサー / 門倉徹 ネガ編集 / 長沼ヨシコ
タイミング / 三橋雅之 録音 / 東京テレビセンター 現像 / IMAGICA ナレーター / 窪田等