

## 刀匠大野義光氏の講演「日本刀の作刀とそれに込める想い」 と質疑応答

### 刀匠 大野義光氏 プロフィール

昭和23年，新潟県生まれで，本名は吉川三男，昭和44年に刀匠吉原義人氏に師事し，昭和50年に文化庁より美術刀剣類制作承認を受け刀匠となり，以来，高松宮賞・文化庁長官賞など数々の大きな賞を受賞，昭和62年に無鑑査認定，現在，公益財団法人日本刀文化振興協会理事長をも務めている，

代表作は大野丁子と呼ばれる華やかな重花丁字で，山鳥毛の写しを製作する．また，正倉院御太刀の謹作奉仕および伊勢神宮式年遷宮御神銚の謹作奉仕もした．



### 国宝 太刀無銘一文字(山鳥毛)について

越後（新潟県）の戦国大名，上杉謙信と上杉景勝（かげかつ）が愛蔵し，米沢上杉家に代々受け継がれた名刀で，現在まで，ほとんど手を加えられることなく鎌倉中期の姿を良く残している．

激しく華麗な鎌倉中期の備前福岡一文字派最盛期の華やかな「山鳥毛（さんちょうもう，やまどりげ，など）」と呼ばれる刃文を有する．令和2年に岡山県瀬戸内市が購入し，同市の備前長船刀剣博物館において年1回程度公開される．



大野義光氏による太刀無銘一文字（山鳥毛）の写し

## 講演と質疑応答

### 司会

大野義光先生のお話を伺いたと思います。「日本刀の作刀とそれに込める想い」と題して，刀匠の大野義光さん，よろしく願いいたします。

### 大野氏

こんにちは，刀鍛冶の大野です。こういう場所に立つのは場違いだと思っています。

日本刀は玉鋼を材料とし，主に松炭で熱して作ります。たたらのは前はの先生方が説明された通りです。私たちはその材料を買って，自分たちの経験を頼りに刀を作ります。いろいろやった結果，こうなったということしか

言いようがないんです。今日は作刀工程の模型を並べました。これがたたらで作られた玉鋼で、刀鍛冶用に作られます。この玉鋼を温めて薄く叩いて焼入れをします。こんな風に叩きます。たたらで作られた玉鋼にはほんの少しですがムラがあります。鋼でないところが入っていることがあります。それを選び分けるために割るのです。割れないところは炭素量が低い。このようなところは、別に心鉄に鍛えます。きれいに割れるところは、炭素量はだいたい0.8~1%前後です。

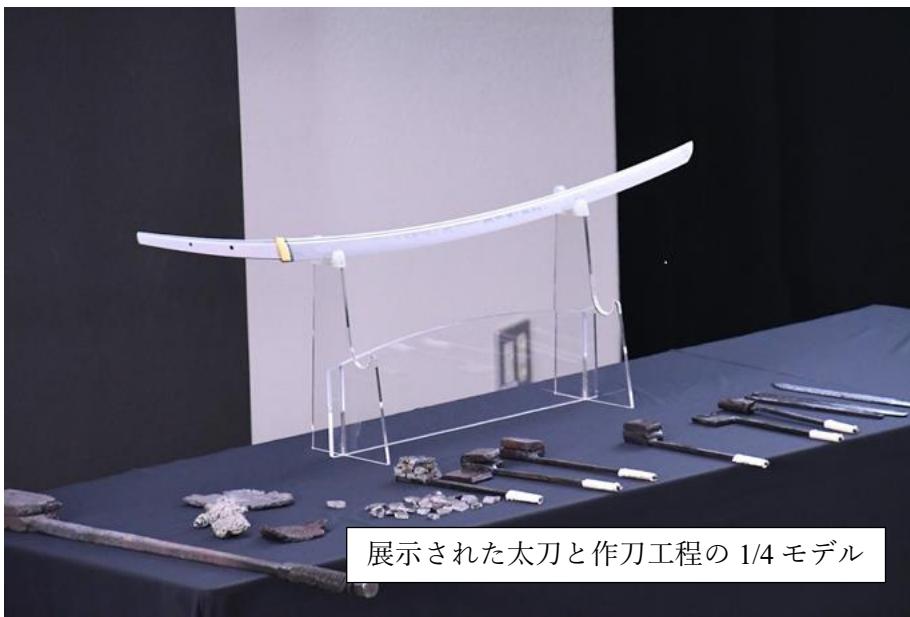


作刀工程の1/4モデルを説明する大野義光氏

玉鋼はテコという道具に乗せて沸かし付けという付け方で付けます。テコの上に、細かく砕いた玉鋼を乗せて積み上げています。最初、和紙で包んで灰汁を乗せて、その上にさらに粘土をかけます。それから火床(ほど)の中に入れて温度を上げていきます。これも経験ですが、ある一定の温度に達したと思ったら取り出して叩きます。そうすると乗せた玉鋼が完全に密着します。それを叩いていくと潰れます。そうしたらタガネを入れて折り返します。縦方向には叩けないんですよね。横は叩けるからこっちは出ます。また叩いていくと広がるから縦に切ります。これを十文字鍛えと言います。薄くたたいて潰すことによって炭素は落ちます。ただし、どの程度落ちるかは分かりません。経験だけです。折り返し鍛錬を繰り返して、中のスラグと、炭素量を少しずつ下げていきます。自分が求めている炭素量に達したと思うところで、タガネを入れて焼きを入れ一度割ってみるんです。そこで良い悪いを判断します。割ってみてこれは大丈夫だと思ったら積み上げて折り返し、縦横何回か繰り返します。回数は流派によって違ってきます、私の場合はだいたい6回ぐらいを目標にしてやっています。

これをこのような感じでまくります。柔らかい鉄を折り返したものを心鉄として中に入れて、炉の中に入れてこれを伸ばしていきます。ある一定のところまで行ったら、ここから切ってこういう状態に作ります。これを素延べと言います。刃の方を薄くして鑄(しのぎ)を残してある程度刃の形にします。これを火造りと言います。

これを、せんとヤスリで仕上げたものはこうなります。これに秘伝の焼刃土という土を塗って焼入れをします。塗ったその土の見本です。ここが直刃という刃文になります。真ん中が互の目(ぐのめ)で上が丁子(ちょうじ)です。



手に取ってみてください。これを加熱して焼入れを行うわけです。刀鍛冶が、鍛冶研ぎをやった後に研ぎ師に回します。研ぎ師が下押しというある程度形を整えて肉を整えて、鋸(はばき)屋さんに回します。鋸ってのは白銀師ですね。鋸ができると鞆師に回ります。鞆師が鞆を作って最後にまた研ぎ師のところに行って仕上げで刀は完成します。研ぎ上がったものを研ぎ師から刀鍛冶が受け取って、銘を入れて登録を取り取ります。刀はそうして完成します。

#### 司会

ありがとうございました。質問などありましたらお受けしたいと思いますが、いかがでしょうか？

#### 質問者 A

刀匠の方達にはいろんな流派というのがあると思うのですが、その流派というのとはどのようなものなのですか？

#### 大野氏

むしろ一派と言ったほうがいいですかね。今、私は吉原一派の中の一人なんです。代表的なものに宮入一派っていうのがあります。宮入さんっていうのは先代\*が人間国宝の方で、今は二代目になっている。名人が出るとそこに多くの弟子たちが集まるわけです。それが一派を作ることになる。そこから何々派とかというように分かれてくる。名人というのは習った通りにはやってなくて、少し違ったやり方をやって名を成したため、弟子たちが集まってきて一派ができる。そのような感じで見ればいいんじゃないかなと思います。

※宮入行平；刀匠，昭和 38 年に重要無形文化財（人間国宝）認定

#### 質問者 B

例えば岡山とか岐阜とか刀が盛んに作られているところがありますが、その地域ごとに流派があるような感じなのですか？それとも地域の中でもいろんな流派があるっていう感じなのですか？

#### 大野氏

昔、刀の世界では五箇伝っていうのがありました。関(美濃)、備前、山城、大和州、相州っていう五箇伝、その中の何々一派っていう。例えば山城の場合は来(らい)とか栗田口というのがあります。そういうふうに代表的なものを一派と呼んでいたんじゃないかなと思うんです。

#### 司会

ありがとうございます。

質問者 C

玉鋼をより分けるといった話がありましたが、あの小さい粒で使えるものなど、自分の勘だというお話だったのですが、どういうところを見て、これは使える、使えないという判断をしているのですか？

大野氏

割口を見てきれいに割れたのを選びます。

質問者 C

火の色とか、火花の飛び具合とか、そういったところも？

大野氏

だいたい割口で判断しますね、下鍛えのときに、タガネを入れて割ってみるんです。銹があまり多いと避けようかっていうことになります。これは、炭素量が低いためだと思うのですが、炭素量は私の場合だと、だいたい 0.7%ぐらいだと思います。でも一本一本全部違いますから、鍛錬する時、その時その時の調子があるわけです。最後にタガネを入れて焼入れする時にどのぐらい減るかです。大体 4 割は減ります。調子が悪い時は半分になります。折り返し鍛錬だけで減ってしまいます。

司会

ありがとうございました。

質問者 D

折り返し鍛錬の途中で割って中を見るということは、どのように見えるのですか。ダメだった場合には、やり直しができるのですか？

大野氏

はじめは炭素量が 1%ぐらいあるわけで、鍛錬によって、それが 0.65~0.7%ぐらいに減ってくるわけです。その炭素量をどこで止めるかです。焼入れ温度との関係を考えて、炭素量の調節をこの鍛錬の中でやるわけです。

質問者 D

途中でこれダメだった場合、そのまま捨ててしまうのですか？それともう一回、やり直すのですか？



大野氏

捨てることはしません。炭素量が低いと判断した場合は心鉄にします。

質問者 D

わかりました。ありがとうございます。焼入れでは水に入れますが、その温度は大切なのでしょうか？

大野氏

水温は気にします。例えば、相州伝の人は高い温度にするっていうことを聞いたことがあります、正確なことは絶対に教えません。

それは秘伝なのです。備前伝の場合、匂いで、気で、低温で焼入れすると言っています。私の場合は、普通の人よりもちょっと低いと思います。相州伝の方と話した時に、そんな高い温度で焼けるのっていうぐらい高かったですね。その人その人によって少しずつ違うんじゃないかなと思います。

司会

ありがとうございます。

質問者 E

鍛錬する前に砕いた玉鋼を乗せる時に、灰汁と粘土を和紙で包むそうですが、その灰汁か粘土が糊付けみたいな感じで使われているのかと思いますが、他に機能はありますか？

大野氏

糊みたいなの役目かもしれないですね。粘土はケイ素ですから、ケイ酸鉄を作るのが目的です。ケイ酸鉄っていうのは流れやすく柔らかいので、折り返し鍛錬の時に表面がケイ酸鉄になっていると接着しやすいですね。温度を上げていった時に、粘土が溶けます。周囲を炭から守るためにはそれが必要なんです。

炭には角が出ていますから、時々地金と擦れると我々は燃えるって言うんですけど、花火みたいなのが飛び散ることが多いです。表面をよく見ると溶けて虫が食ったように穴がくります。

質問者 E

炭で地金の表面が壊れちゃうみたいな？

大野氏

はい。それをなるべく減らすために土をかけて土が液体になって守ってくれているわけです。

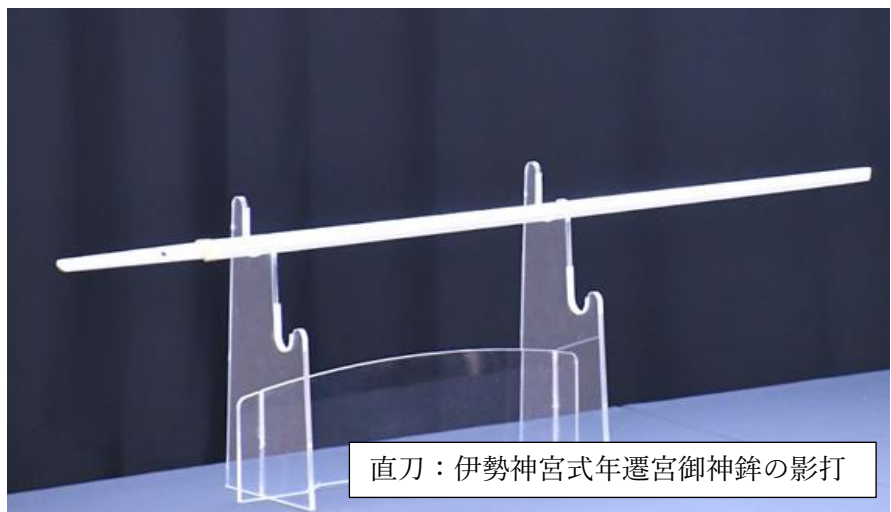
質問者 F

二振りの刀がありますが、片方は反っており、片方は直刀の形です。私の認識では、日本刀は反ってるものと考えますが、焼入れ方法は同じなのでしょうか？

大野氏

焼入れまでは同じです。ただ、その後の処理が違います。

この太刀っていうのは平安末期からです。平安末期の反りのあるしのぎ作りで、反りのあるものを日本刀と言っています。それ以前の刀は直刀で、上古刀(じょうこうとう)もしくは直刀時代と言います。焼入れすると刃の方が伸びるんですよ。マルテンサイトになるとほんのちょっと伸びる



直刀：伊勢神宮式年遷宮御神鋒の影打



湾刀：大野義光作，太刀無銘一文字（山鳥毛）の写し

ので、反りが自然につきます。直刀はまっすぐでないといふと困るわけですね。身幅が狭くて重ねが薄い刀はすごく反ります。その後、この反ったものを直すんです。しのぎっていか峰の方を叩いて伸ばすんです。

そうやって調整するわけです。姿直して言うんですけど、そのようにして作ります。

質問者 G

刀の製作は1週間ぐらいで焼入れまで行けるってということで、長いものも同じ1週間で作れるのですか？

大野氏

ほぼ一緒です。

質問者 G

最近、働き方改革みたいのもあって、刀を作るってということに対して、そういう言葉は相応しくないのかも知れませんが、例えば一日、朝からどのぐらいの時間やって1週間ぐらいなのでしょう？

大野氏

8時間は働かないですね。ただし、やり始めると一つの工程が終わるまでやめることができません。

質問者 H

和鋼博物館でも日本刀を収蔵しております。持つ体験コーナーもしています。 その中で私どもが拙い説明をしているのですが、日本に刀匠さんが何百名とかおられるという話をするのですが、結構厳しい世界です。何年修行して実施研修を受けてと、ご説明いただくと、皆さんに厳しい世界だというのがわかってもらえると思うのですが。

大野氏

文化庁の規定がありまして最低 5 年間は弟子入りしなければいけません。給料はありません。小遣いがもらえればいいところですね。あるいは 3 食の飯を食べさせてくれるだけでもいい。4 年目に国家試験を受けます。師匠の保証人と、登録審査員の 2 人の保証により、この人は間違いなく作れますよという保証をもらわないと文化庁は許可を出しません。とても厳しいです。試験は岡山です。長船に鍛錬所があり、実際に作ってみます。8 日間で焼入れまでやり、20~30 年の超ベテランの方がそれを見て判断します。試験を受けて、修了証書をいただきます。今は文化庁じゃなくて各県の教育委員会が出すんですね。ようやく製作承認書というのがもらえて、刀鍛冶として認められます。刀鍛冶ですぐに食えるかという、まず無理です。20 人に 1 人食えるか食えないかです。5 年の修行を経てからですから結構厳しいです。独立してほとんどの人が辞めていきます。私の場合は来年でちょうど作刀 50 年なのなのですが、刀だけでやってこれたのは運が良かったと思います。

## 質問者 I

本当に貴重なお話ありがとうございます。今見せてもらったのが、太刀と直刀なのですが、普段製作するのは、太刀が多いのでしょうか？

## 大野氏

最近は刀の方が多いです。以前は太刀が多かったんですけども、本当に刀の好きな人は拵(こしら)えまで作ります。拵えというのはすごく金具が多くて、しかも古いものがほとんどないのです。そうすると全部手作りになります。白銀師が作って、その後彫刻するんですけど、すごくお金と時間がかかります。1年では無理ですね。刀の方が拵えを作るのに、時間的にも経済的にも楽なので、今は刀を多く作っていますね。

## 質問者 J

貴重なご講演ありがとうございます。5年間の修行ということですが、我々は、大学院5年間で博士の学位を取ります。それは、主査の一存で決まるみたいなところがあります。そういう意味では大学の研究者も厳しいかなとは思いましたが、さらに厳しいというお話のようで本当に尊敬いたします。

ほとんどが辞めていく中で、先生のように生き残って刀で生活ができているという人とそうでない人との差がどこにあるのかが気になりました。刀作りは、分業でいろいろな方々が携わっています。その出来たものが売れるかどうか、刀鍛冶の人たちが生き残れるかどうかというのには、どこにポイントがあって、白黒分かれるのでしょうか？

## 大野氏

私の場合ですけど、刀は学生の頃の趣味だったんです。それで将来どうしようかなと思った時に、刀が好きだから刀匠になろうかって。失敗してもいいやって。景気のいい時代でしたから。それで弟子に入って製作承認書もらって、独立して1年目ぐらいの時に刀剣博物館がやっている全国大会に出したんです。上杉家の国宝「太刀無銘 一文字(山鳥毛)」という刀を手にとってみた時に、非常に感激して、それを一生追いかけてみようと思ったんです。それで研究して5,6年経った頃、これの写しを作って、新作刀の展覧会で発表しました。非常に衝撃的なデビューでした。その刀を見て、欲しいという人がいっぱい出てきたんです。ある意味、そのおかげかなと思っています。だから名刀のいいところを取り入れて、それを刀の好きな人たちが認めてくれるようなものを作ればいいわけです。



日本刀と作刀工程モデルを間近で見学

## 質問者 J

そういうものですね。それができる人っていうのはやっぱり雰囲気があり、それをプラスにして、そこに到達したいというすごい熱い思いがあるということでしょうか？

大野氏

新作刀展覧会に初めて刀を出品した時から来年でちょうど 50 年。これまで刀一本だけでやってこられたのは、この写しが世の中に認められたからです。絵もそうだと思うんですね。ある意味、独創的なところが無いといけないし、かといってその独創が悪い方向の絵ではダメなのです。人が見て感激してくれるようなものであれば、お金を出して買ってくれると思います。この刃文が特徴的なんですけど、刃文は長いので、元から先まで全部刃文が揃ったものは少ないです。一部分ならそっくりのものがあります。そういうところを自分でうまく表現することによって認めもらえる。そしたらなんとかやっつけられる。でもやっぱり厳しいですよ。

質問者 J

厳しいと思います。どうもありがとうございました。

質問者 K

素材の「てこ」を少し持ってみたのですが、その「てこ」の大きさを刀を作った場合、どのぐらいの大きさの刀に作り上げられるのでしょうか？

大野氏

これだと心鉄をいれても、この太刀の 1/3 ぐらいですかね。この段階で下鍛えが終わって、この上鍛えの時に鋼をたすわけです。下鍛えをだいたい 3 回から 4 回やって、鋼を足して、この大きさにあわせていくのです。

今の私は太刀の製作は無理です。体力がありません。これはとても大きいんです。この太刀は鎌倉中期の一文字一派の太刀で、普通はここまでの大きさはほとんどないですね。重ねが 3 分弱、身幅が 1 寸 1 分 5 厘です。普通は重ねが 2 分 8 厘なんです。もうちょっと薄くて、身幅もだいたい 1 寸ぐらい。それでも大きい方です。でも、この太刀はそれよりもまたさらに大きい。だから、私は 70 歳になった時にこの大きさの太刀はもう作りませんと宣言しました。

司会

ありがとうございます。  
他に、いかがでしょうか。

質問者 L

刀 1 本を作るのにどのぐらい玉鋼を使っているのかを教えてください。

大野氏

刀の長さは 2 尺 3 寸 5 分かな。玉鋼は大体 4 キロから 5 キロあれば大丈夫です。完成品は 1 キロ以下になります。



日本刀と作刀工程モデルの見学状況

質問者 L

水に入れて焼入れするということですが、焼き戻しの作業もあるのですか？



大野氏

あります。焼入れは水に入れますね。その後すぐまた火の中に入れます。我々は合いを取るって言っています。瞬間的に温度を上げて焼き戻しするのです。刃こぼれを防ぐためということですね。そうすると粘りのある鋼になって刃こぼれしにくいってことですね。

質問者 M

ありがとうございます。包丁や短刀の時には機械で叩きますけど、短刀を作る時はお一人でやるわけですか？普通の日本刀の場合は、伸ばす人と叩く人の2人で叩いているようなイメージがあったのですが？

大野氏

弟子は一人ぐらい持ちますけど、今は一人で全部やれるようになってます。スプリングハンマーを使います。

司会

鍛錬することによって炭素が抜けるとか、スラグが抜けるということですが、どういう仕組みで抜けていくのですか？

大野氏

酸化鉄は、鉄の中に含まれている炭素のスラグです。燃えカスのようなものです。よって表面の炭素がどんどん抜けていくんですね。それをまた中に入れるわけです。折り返しの回数が多ければ多いほど表面積が多くなるわけです。折り返して叩くから毎回同じような形になるけども、内部はウエハースのような層状になっています。折り返した中は炭素が低くなってくるから、鉄の中に含まれている炭素が動くわけです。そうやってゆっくり炭素を下げることができる。上げることはできないんですね。

司会

炭素を叩き流す感覚というのはなんとなくわかります。

大野氏

そうですね、もう勘ですね。

司会

勘と言うことですか。

大野氏

仕事は、科学的とかという事が全然ないもの  
ですから、勘だけでやっています。

司会

それが技術というものなのですよ。

大野氏

そうですね。経験と勘だけで。



## 司会

刃文は装飾ですか。役割はありますか。

## 大野氏

役割はあります。見ると分かりますが、刃文の中に足が入る。足は半分焼きが入ってないところ。その間は完全に焼き上げられて、刃文にはそれが交互にあるので衝撃が強くなるわけです。



刃文：山鳥毛

## 司会

そういうことなのですね。ありがとうございます。

## 質問者 N

本日二振りの刀剣をお持ちいただきまして。右の方が湾刀で左の方が直刀です。室町時代後半から湾刀になり、それより以前は直刀の方が多かったという事をおっしゃっていましたが、時代の変遷でなぜ刀の形状が変わってきたのか、もし理由がお分かりであればお伺いしたいと思います。

## 大野氏

平安末期～鎌倉のちょっと前から、この湾刀が出てくるんですね。これは単なる想像なんですけど、直刀っていうのは、突いてとどめを刺すような使い方になりますね。この湾刀の方は切るという使い方ですね。それで太刀っていう。断ち切るということ、そういう言葉が出たと思うんですけど。戦場に行って混戦になった時、突かれた方は刀を握っちゃいますよね。そしたらなかなか抜けない。そうすると、やられた側の味方が突いてきます。ところが太刀っていうのは切るから刀が止まらないのです。切った後、すぐ次の人に対処できますよね。ある意味、突くのはとどめを刺すことになるのでしょ。でも、突いてとどめを刺す必要はないのです。ケガさせるだけで良いのです。相手が刀を持てなきゃいいし、戦闘ができなきゃいいのですよね。混戦になった時に反りのある刀で切った方が、攻撃しやすいし避けやすい。たぶんその経験から来たのではないかなと思います。

刀の説明をしましょうか。この刀は2尺6寸あります。伊勢神宮の式年遷宮の影打です。それも20何年前の61回目のときの影打です。これは作るのが難しいです。長さが3mm狂ってはいけません。重ねが0.1mm狂ってはいけません。身幅もそうです。なぜそういうふう厳しく制限されるかというと、金具を同時進行で作っているからです。それで大きくては困るわけです。だから大きさが非常に制限されています。困るのは焼入れすると刃が伸び反ります。この反りが3mmあってはいけません。2mm以内なのです。この長さで2mmというのは厳しいんですよ。もっと困るのは、これをほぼまっすぐにして砥ぎ上げてもらいます。研ぎ師は砥石をかけるから減るわけです。刃が減るのです。だから研ぎ師が困るのです。検査はノギスで測られます。0.1mm大きいとダメ、小さすぎてもダメなのです。そういう点で厳しい。

こちらの刀は私の代表的な作品です。上杉家御手選三十五腰(うえすぎけおてえらびさんじゅうごよう)の中の上杉景勝自筆腰物目録(うえすぎかげかつじひつこしものもくろく)に書いてある刀の一振りの写しです。上杉家に伝わった刀では国宝が二点あり、そのうちの一点です。もう一点は大宮の博物館に入っている景光の短刀です。今でもまだ人気があります。私が昭和49年に発表して、もう35年以上経ちます。

## 司会

本日は貴重なご講演ありがとうございました。



※この記事は、当日の話のやり取りを収録し文字に起こし編集しました。間違いや勘違い等をご容赦ください。

生産原論専門委員会生産技術史部会(日本工業大学教授)

神 雅彦