

## 湖と生きる

## 新進気鋭の刀剣作家

北川 正忠さん

聞き手・植田 耕司  
写真・長井 泰彦鎌倉・南北朝を目標に  
風格ある日本刀を目指す

日本刀とは、砂鉄をもとにした玉鋼たまがねを素材に、折り返し鍛造法による鍛造で刀身と茎なかが一体整形された反りのある片刃の独特の刀だ。古来、山城、大和、備前、相州（相模）、美濃の五つの地方でとくに栄え、「五箇伝ごかでん」として技法が継承されてきた。また、古代からあるものの、鎌倉時代から南北朝にかけての刀が姿や風格ともに最高とされている。備前伝の技法を継承する長野県在住の宮入法廣師に師事し、独立して東近江市内に鍛刀場を開き、毎年、新作名刀展で受賞している気鋭の刀剣作家・北川正忠さん（38）を訪ね、刀にかける意気込みを聞いた。

——大学では映像を学ばれたそうですね。  
刀剣を志すようになったきっかけは。

「それまでは写真家を目指していました。でも卒業にあたり、映像とは違う何かを、

と模索を始めたのです。そんな頃、テレビで刀鍛冶を見て、修業して資格をとるという世界に引きつけられ、これだと思いました。いろいろ調べて、師匠（宮入）に弟子入りしました。

ところで刀鍛冶の修業というのは、弟子入り後、独り立ちするまでに平均して7、8年かかりますが、修業期間中は無給、また、アルバイトをすることができるような生やさしいものではないのです。師匠からも『刀が売れる時代でもなく、大変だけれども、

きたがわ まさただ 本名 北川哲士（てつし）

- ・1979年大津市生まれ、東近江市八日市育ち
- ・2002年、大阪芸術大学写真学科卒業
- ・同年、宮入法廣師に師事
- ・2010年、刀剣作家として独立  
新作名刀展優秀賞、努力賞などを毎年受賞  
滋賀県「おうみ若者マイスター」認定  
五箇荘地区まちづくり協議会「ふるさと輝き大賞」受賞

それでもやる気があるなら教えてあげる」と言われました。そして、高校の体育教師だった父が剣道をしており、刀に関心を持っていて、『応援してやろう』と理解を示してくれたので、思い切って長野県の師匠のところに行ったのです」

### —刀鍛冶の修業はやはり大変でしょうね。

「刀鍛冶というと、刀を鍛錬する師匠の前で、二、三人の弟子が向こう槌を交互に振り下ろしているイメージが浮かびますが、<sup>ふじ</sup>鞆で燃やす炭を細かく切る作業など、鍛造



に至る工程がものすごく多くて大変です。

刀を打ち終わってからも仕上げの作業があり、息の長い工程ですがそれでも最初の1年は掃除や雑作業で明け暮れましたね。

工房は上田市に近い東御市の山間部にある。工房の近くに一軒家が弟子の生活の場になっていました。私も二人の兄弟子にまじり、そこで共同生活を始めたのです。コンビニまで車で10分ぐらいかかる山の中ですから、食料や身の回りの買い出し以外は、ほぼ刀づくりを考える生活でした。

朝7時ごろ、仕事場に行つて準備をし、昼食をはさんで夕方まで続けて、掃除をして終わるのですが、夕食後の午後7時半ごろ、また、工房に行つて刀作りの仕事の練習などをするのです。というのは、師匠が練習ぶりを見てくれていて、その次の日に練習したところを実際に使つてくれることがあるのです。ところが手伝わせてみてダメだと自分、声をかけてもらえない、だから、必死でしたね。こうして、師匠や先輩の動きや技を盗み、学びながら長い刀鍛冶の工程を一つ一つ覚えていったのです」

「こうした修業を最低4年やると、文化庁が年に1回実施している研修会を受ける資

格ができません。といつ

ても師匠が許してくれないと参加

できませんが、これが

『実地試験』になつているので合格すると、お礼奉

公をあと1年やつて修業が終わる、つまり、独立するまで最低6年かかるのです。私の場合は、平成14年に弟子入りし、平成22年に独立したので丸8年かかったこととなります。独り立ちの時、師匠から『修業の時の方が楽だぞ、これからが大変』との言葉を頂きました。

ところで、鍛造の時に弟子が振り下ろす向こう槌ですが、一挺5〜7キ<sup>キ</sup>はあり、重たくて体力がいりますし、なかなか大変です。師匠の指示したところに正確に打たないと叱られますので、常日頃から丸太を叩いて練習しました。今は電動のスプリング





ハンマーがあり、師匠宅にも2台あり、弟子がいなくても一人で鍛造できるのです。それをやらせてもらったということは、師匠が何を求めているかを感じ、また、間合いやポイントを肌で知る、教育の場になっていたのではないかと思えるのです」

日本刀は、(玉鋼を)折り返し鍛錬で鉄の中に含まれる銚滓を叩き出し、純粹な鋼からなる皮金を調整した後、この堅い皮表で軟らかい芯金を包むようにして刀身の造り込みを行う。この後、さらに地鉄を素延べして形を整えて打ち延ばし、最後に刀身に焼刃土を塗布して土取を行い、焼きを入れる。(一部略)焼入りの後は刀工自らが荒研ぎ程度で刀身の研磨を行い、姿(体

配)を整えた上で各部の肉置きを決める。目釘穴が開けられ、茎の表裏に刀匠銘などが切られて仕上げられる。

(『人間国宝事典工芸技術編』より)  
同時に、北川さんから参考資料としていただいた「日本刀製作工程」をもとにした表を掲げる。

### ——ところで、刀剣作家として北川さんが求めるもの、目指すものは何ですか。

「日本刀は、平安時代中期以前のもを上古刀、平安末期から室町時代後期までを古刀、桃山・江戸時代の元禄ごろまでのを新刀、江戸時代後半のものを新々刀、明治以降を現代刀と呼んでいます。が、鎌倉・南北朝時代の名刀が技術の高さや品格など群を抜いています。私もこの鎌倉・南北朝の名刀に引かれてこの世界に入ったので、その域にできるだけ近づきたいと思って刀造りをしています。ただ、刀を一振り造るのはなかなか並大抵のことではありません。美術品であると同時に武器でもあるので、造るときは1本1本、作刀申請書を提出して造ります。先に話したようにスプリングハンマーがあり、鞆も一人で操作できるので、刀剣造りは一人でできますが、半面、時間がかかる孤独な作業で、一人

## 日本刀の製作工程

- 1 水減し・小割り  
玉鋼を加熱して、厚さ5mm程度に延ばす。最後に薄くした玉鋼を加熱し、水に入れて急冷する。これを2〜2.5秒に割って、硬い部分と柔らかい部分に選別する。
- 2 積み沸かし  
小割りにした玉鋼をテコ皿の上に積み重ねて和紙でくるむ。この状態でわら灰と粘土をかけてから、ホド(火床)の中で鍛着する温度まで加熱する。
- 3 鍛錬  
積み沸かしで鍛着した玉鋼を、延ばしては折り返す作業を12回から14回行う。この工程で鋼に粘りを出し、炭素量を均一にして銚滓を抜き出す。玉鋼の硬い部分を皮鉄に柔らかい部分を心鉄にする。
- 4 造り込み  
心鉄に皮鉄をくるむようにして鍛着させて延ばしていく。外側は硬く中は柔らかくすることで折れにくくする。
- 5 素延べ・火造り  
造り込みが終わった鉄を平たく延ばしながら、刃側を金槌で叩き、日本刀の形にしていく。
- 6 生仕上げ  
打ち出した日本刀をセン・ヤスリ・砥石などで形を整える。
- 7 土置き・焼き入れ  
刀身に焼き刃土を塗り、加熱してから水で急冷する。硬くしたい部分(刃側)は土を薄く塗り、その他を厚く塗る。土の厚みの境界が刃文となる。
- 8 修正・鍛冶研ぎ  
焼き入れ後、反り・曲がり・ねじれを修正し、砥石で刀身の形を整える。
- 9 莖(なかご、中心) 仕立て、銘切り  
莖にヤスリをかけて、最後に銘を入れる。

でもがいていると言っても過言ではありません。

刀剣の場合、実はほかの伝統工芸などと違って、美術展や伝統工芸展のように作品を披露する場がなく、あるのは現代刀職展など三つほどのコンクールぐらいです。自分の技量がどの程度なのか目安になるので、私も毎回挑戦していますが、なかなか思うように行かないのが正直なところです。（独立して）最初に仕上げた刀は新作名刀展で優秀賞を頂き、父親の知り合いの方に買っていただき、ほっとしました。こうした周りの方に支えられて造っています。

思い悩むことも多いですが、名品とされる刀とは差がありますのでその分、工夫したりする余地も多い。少しずつでも精進して多くの人に美術品として親んでもらえる刀を造っていききたいですね」

——最後に、刀の見かたなど美術品としての基本を教えてくださいませんか。

「刀身が2尺（60<sup>センチ</sup>）以上を太刀・刀、1尺から2尺を脇指、1尺以下を短刀といいます。太刀は左の腰に刃を下に向けて佩く（紐で腰につるす）、刀は腰の帯に刃を上にして差すと様式に違いがあります。」

刀を見るときはまっ

すぐに立ててまず姿を見て、次に

地鉄を、最後に光に透かして刃文をみます。

姿・形、地鉄、刃文の三つがポイントです。

研ぎ澄まされた刀身、一振り一振り違う刃文の面白さなど十分に楽しんで頂けますので、ぜひ、日本刀を觀賞してほしいですね」



鍛刀（東近江市近江商人博物館提供）

参考 北川さんが講師を務める「刀剣の美鑑賞のツボ」が11月〜12月に東近江市近江商人博物館（TEL0748-48-7101）である。11月17日（土）∥講座、12月1日（土）∥鍛刀場見学会がセットになっており、定員制・有料。問い合わせ・申し込みは10月下旬頃になる。