

高岡銅器の彫金技法

鳥田宗吾*

要旨

本稿は、およそ400年の歴史をもつ高岡の彫金技法に関する、歴史の概要、鑿の種類、象嵌技法、作品制作工程などを解説するものである。若い学生や後継者がこれらを参考にして、今後の高岡彫金の発展に貢献できることを願っている。また、高岡短期大学の学生作品が工芸産業界に大きな刺激を与えた最近の事例を紹介した。

キーワード：高岡彫金の歴史、鑿、象嵌技法、制作工程解説、未来の工芸士

1. 高岡彫金の歴史

高岡市を中心とした地域の彫金の始まりは、旧加賀二代藩主前田利長の高岡城入城（慶長14年・1609年）に随行した後藤清重・安川乾清の両名の彫金師からである。利長死後、後藤は金沢へ移ったが、安川はこの地にとどまり代々その技を伝えた。そのため、安川乾清は高岡彫金の開祖といわれている。高岡城入城当初の彼らの主な仕事は刀剣装飾具の制作だったと思われる。

また、高岡鑄物は当初銑鉄製品が主で、家庭用品の鍋や釜、あるいは農機具の鋤や鍬等であり、唐金（銅合金）鑄物が盛んになったのは、宝暦年間（1751～1763年）頃からで、その殆どが仏具中心であった。そして、明治に入ってから、花瓶、火鉢、薄端、置物、墨斗、キセルなど、時代に即応した新しい品種の商品が、問屋によって開発された。

このように明治以前は、日常使用されていた一般的な農具や仏具、家庭用具などを生産していた関係上、立派な彫金作品を造る技術者も少なく、また需要もなかったため、この時期の彫金のもので後世名作と言われる作品は殆ど残っていない。

高岡地域の伝統である銅器の歴史を振り返ってみると、なんとといっても明治期に最も多く彫金の名工が輩出された。日本を代表する彫金師として名声を高めたのは、当時活躍した職人達であった。では何故、明治時代に卓越した彫金師が高岡に生まれ育ったのか。それには以下のような理由があった。武士の廃刀令により刀装の需要が失われ、彫金師たちは全く仕事がなくなり困っていた。そういう状況の中、明治5年（1872年）、政府は翌年にオーストリア・ウィーンで開催される万国博覧会へ出品する金工品の製作を金沢と高岡の双方へ依頼し競作させた。これは、廃藩置県の結果、非常に苦境に陥った地方の産業を救済する明治政府の殖産興業政策の走りでもあった。そしてこの時期、金沢で失職していた職人が大挙して高岡へ出稼ぎに来た。多くの職人たちは間もなく、金沢へ舞い戻ったものの、高岡銅器業界への影響は大きかった。優秀な加賀象嵌師から刺激を受け、技術水準を飛躍的に向上させた。その時期の技法である鋤彫り、肉合彫り、平象嵌、高肉象嵌、薄肉象嵌を用い、象嵌に金・銀・赤銅^(注1)・四分^(注2)等の材料を巧みに使いながら、華麗な花瓶等を作り、オーストリア、アメリカ、フランスなどで開催された万国博覧会や国内の博覧会・共進会等に出品した。その都度すぐれた賞を受けて高岡銅器の名声を上げ、その宣伝に大きな貢献をなした。すなわち、武士の廃刀令が高岡地域の彫金発展に幸いしたのである。

* 産業造形学科

当時の欧州及び米国相手の輸出銅器は、一般的な日用品もあったが、とりわけ一品製作の高級な金銀象嵌の美術作品が多かった。それらの花瓶等にはほとんど彫金製作者がサインをしておらず、大部分は当時の問屋名のサインになっている。

明治中期以後と見られる作品には、室江吉兵衛、関 義平などの彫金師の落款が入っているものもあるが、高岡彫金の歴史上大変残念なことは、それ以前の幕末から明治初期に活躍していた名工、横山弥左衛門の銘のある作品が少ないことである。

当時、輸出物には勝手に彫金の製作者が自分の落款を入れることを商売の都合上問屋が許さなかった。問屋であった角羽甚左衛門、金森宗七、塩崎利平の名が記入されてはいるが、横山弥左衛門とはっきり銘の入ったものはほとんどない。そのために「幻の日本弥左衛門」といわれているのである。横山弥左衛門の作風や技術についての詳細を正確に判断できないため、いまだに謎とされている部分が多い。

明治時代の名工と呼ばれていた人達の作品の金銀銅による象嵌は、主に花鳥の図が多い。誠に巧みで器形にもマッチしており、図柄・構図も美しい。各種彫金の技術も名工と呼ばれるにふさわしい表現であった。当時、京都や東京在住の一流の絵描きも生活が苦しかったため、今日で言うアルバイトとして、全国の地場産業の産地に奨励の意味で国が世話をし、彼らに銅器・漆器の図案を描かせた。そして、各地の依頼に対して農商務省から有料で図案を配布していたのである。特に輸出用の図案は国の威信にもかかわるので、当時一流の画家に図案を描かせ、図案料二銭三銭で各地の需要に応じさせ、輸出を奨励していた。図案の中には明治の帝室技芸員 岸 光景のサインの入ったものもある。

このように明治期、図案と彫金は、はっきりと分業されていた。いっぽうでは、明治初期から大正にかけて時代も移り変わるにつれ、いろいろな参考品や図書も出廻り、見ることも聞くことも自然と多くなり、彫金師自身が勉強して図案の能力を身に付け、やがて自分の力で上手に描けるようになっていった。

高岡で明治期から大正にかけて活躍していた彫金師（金沢から一時的に来ていた加賀象嵌師も含む）は、以下のような人物であった。

- | | | | | |
|---------|--------|--------|--------|---------|
| ・米沢清左衛門 | ・村沢国則 | ・原 勳七 | ・山川孝次 | ・山川孝作 |
| ・駒井元信 | ・泉 清次 | ・小浜弥太郎 | ・平石親随 | ・水谷喜太郎 |
| ・山川義右衛門 | ・横山孝茂 | ・関沢卯市 | ・玉川光清 | ・野村貞吉 |
| ・横山弥左衛門 | ・中杉与三七 | ・室江吉平 | ・室江吉兵衛 | ・黒谷津右衛門 |
| ・高川清三郎 | ・小馬次助 | ・室江丹長 | ・室江宗智 | ・関 義平 |
| ・内島市平 | ・津幡双寿 | ・高柳房次郎 | ・白崎善平 | その他 |

高岡の彫金は政府の殖産興業政策を受け、輸出用の銅器が生産されるようになり、廃刀令によって職を失った金沢の彫金師と共に制作するようになった。そして、金沢の彫金技術の導入と相俟って、高岡も技術的に最高潮に達した。しかし、こうした時代も長く続かず、大正の頃には国内向けの商品に転換していった。この後、第二次大戦のために一時壊滅状態になり困難な時代であったが、それを乗り越えて、全国でも数少ない技術を保有する街となった。そして昭和30年（1955年）後半に始まった高度成長経済は、高岡の地場産業である銅器に記念品ブームをもたらした。記念品は安易な商品だけに大切なデザイン研究、技術向上等の基本的なものを忘れがちになり、この時期、業界は経済的には成長したが、別の見方をすれば伝統の維持発展の上からマイナスの面があったと言わなければならない。

この頃、高岡の彫金業者は100名程いた。とにかく作れば売れる時代で、デザイン面でも技術面でも苦勞することもなく、記念品にうかれていた時期であった。社会のニーズへの対応や、あるいは時代に適合する商品作りが産地として一番大切であるにもかかわらず、それらが忘れ去られ、デザイン開発の目標である「美しく、使い易く、飽きのこない」商品の研究を怠ったのである。

1970年頃より景気も悪くなり、記念品の注文も比例してだんだん入らなくなった。その時、はじめてデザインやその他の問題の重要さに気付いたのである。業界の商品企画力はすでに低下しており、デザイン等の必要性を感じるようになっていた。

幸い昭和50年（1975年）度に、国の伝統的工芸品に高岡銅器がいち早く指定を受け、関係者も心新たにして業界発展のために取り組む姿勢が生まれたことは大変喜ばしいことであった。高岡の先人が苦勞を重ねてきた今日の金工の伝統的技術技法やデザインをますます充実させ、伝統的工芸品産業として国の指定の名に背かぬよう、業界が一丸となって努力していかなければならないと思う。

しかし、景気も悪くなり、記念品も一般商品も注文が減少し、高岡の彫金業者も現在では20名弱になった。年齢も上は75才から下は57才と、高齢化になり若い後継者が育っていない。

彫金業者に限らず、高岡の銅器業界のどの業種でも、その家業を受け継ぐ人がいなくなっている。これは何の保障もない家業よりも安定している会社勤めに変わってきた為である。これは高岡ばかりでなく、全国の伝統的工芸品産地も同じで、このままでは、どこの産地も消滅するのではないかと心配している。

私は今、高岡の彫金技術技法を残す為に、その技術技法を取り入れながら現代にマッチした作品作りに取り組んでいる。また、先代の実父 鳥田精二より受け継いだ技法等を後世に残し伝えるため若い人たちに指導しているところである。今、私が取り組んでいる色絵象嵌の色金材料の造り方は、父 精二が昭和37、8年頃（当時私は中学生）、小馬出町の御草山の幕押さえの飾り金具制作に使用する色金材料を湯流し（調合した金属をお湯の中に流し入れて固める技法）で製作し、その材料を圧延して板材にする仕事を見て学んだ。その色金材料で脂出し（脂出しの脂は、松ヤニと地の粉を1対1で混ぜ、少量の菜種油を加えたもの。この脂に金属板を当ててタガネで文様を打ち出す技法）した金具を作りそれに象嵌加工をする作業を間近に見たことや、金具の煮込着色や取付け等を手伝ったことが、現在非常に役立っている。

父 鳥田精二は（明治4年生～昭和39年没）昭和初期、北 政信氏に師事した。その後独立し、富山県工業試験場より数年間デザイン開発や彫金技術技法の研究費の提供を受け、作品を制作した。それらの作品も買上げされながら技術技法等を身に付けた。昭和初期の県工業試験場は、若くて優秀な者に研究資金を出し後継者育成をしていたのである。

2．高岡彫金の技法

彫金技法を解説すると以下ようになる。

（1）彫金技法の説明

彫金技法には主として「彫る技法」、「打つ技法」、「嵌める技法」がある。

「彫る技法」

毛彫り、丸毛彫り、片切り彫り

「打つ技法」

蹴彫り、魚々子打ち、石目打ち、滑剝彫り

「嵌める技法」

平象嵌、高肉象嵌、薄肉象嵌、砥ぎ切り象嵌、布目象嵌、線象嵌、切り嵌め象嵌、
口ウ付象嵌、鍔象嵌、縄目象嵌

(2) 彫金の工具説明

彫金の鑿やその他の工具はそれぞれ各人で作るもので、特に鑿はその主である。古くから伝えられてきたものを見ると、地域や流派により、また、時代によって変化してきたものと思われる。

伝統的なものにさらに各人が工夫を加えて、それぞれ微妙に変化があり、鑿の彫り跡には人柄、性格などが映し出されていると言われている。また、金槌も仕事の内容によって異なり、柄の長さが人によって工夫され変化がある。

通常、こうした工具類も最初のうちは、教えられた人に倣ったものを使っているが、経験を積むにつれて少しずつ変化してその人の特徴が現れるものである。

工具は一つのものにこだわることなく、それぞれ研究することが望ましい。

彫金鑿は「彫り鑿」と「打ち込み鑿」に分かれ、次のようなものがある。

< 彫り鑿 >

毛彫り鑿、丸毛彫り鑿、片切り鑿、刃鑿、鋤き鑿、剣先鑿（線象嵌鑿）

< 打ち込み鑿 >

目切り鑿（布目象嵌）、抜き鑿、直線用蹴り上げ鑿、曲線用蹴り上げ鑿、直・曲用側寄せ鑿、ひょうたん鑿、ずらせ鑿、魚々子鑿、石目打ち鑿、打ち出し鑿、はまくり鑿、なめくり鑿、足鑿、均し鑿、裁ち切り鑿、

彫金で使う鑿以外の工具には以下のようなものがある。

おたふく金鉋、キサゲ、篋、剪、ヤスリ、ヤットコ、金床

これらの鑿、工具を用いる彫金の彫りと象嵌を技法ごとに説明すると以下ようになる。

・毛彫り（図1 - a）および丸毛彫り（図1 - b）

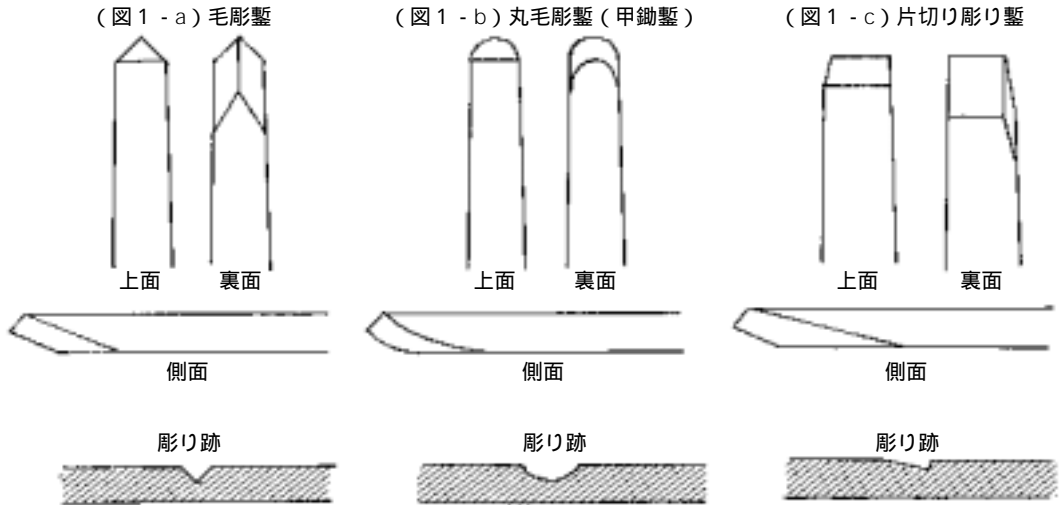
金属の表面に毛髪を表現することや、毛のような細かい線を彫ることからこの名称があり、彫金の中で最も古い技法である。先が三角形に尖った刃の鑿で彫る基礎的な技法で鋭く力のあるV形の彫り跡が出来るが、鑿作りがむずかしく、彫金は毛彫りに始まり、毛彫りに終わると言われているほど重要なものとされている。

我が国に残されている代表的なものに奈良時代に造られた東大寺の大仏の蓮弁に彫られた仏像や、同じく二月堂本尊の光背にその技術がみられる。先を少し丸めたものに丸毛彫り鑿があり、よく併用されるものに甲鋤鑿がある。

・片切り彫り（図1 - c）

片切り彫りは、先端が一文字になった刃鑿で、金属面に一方を深く他方を浅く入れて太い線を彫り、墨絵の濃淡表現と同じ効果を上げる技法。元禄時代横谷宗珉がはじめたと伝えられている。そして、加納夏雄（江戸末期～明治初期）によって完成されたと言われている。

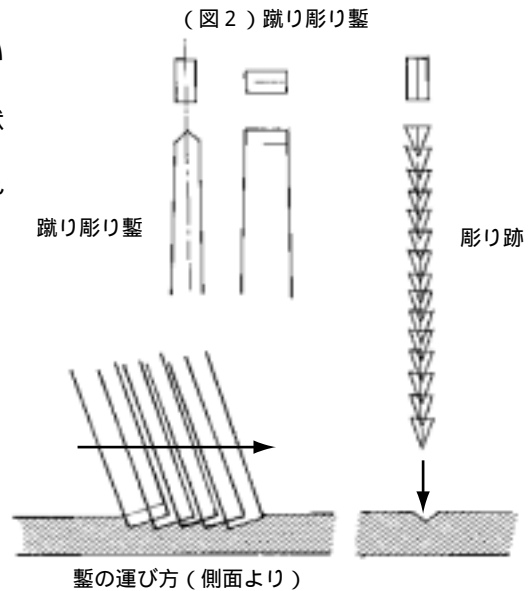
高岡にこの彫法が入ってきたのは大正の頃で、内島一平氏が東京より片切り彫りの見本品を持ち込み、北政信氏がそれを参考にして鑿の形も見ないまま鑿そのものを想像して作って彫りはじめ、以降、盛んに行われるようになった。高岡の片切り彫りの鑿の形が他の地域のものとは異なるのはそのためである。



・蹴り彫り（図2）

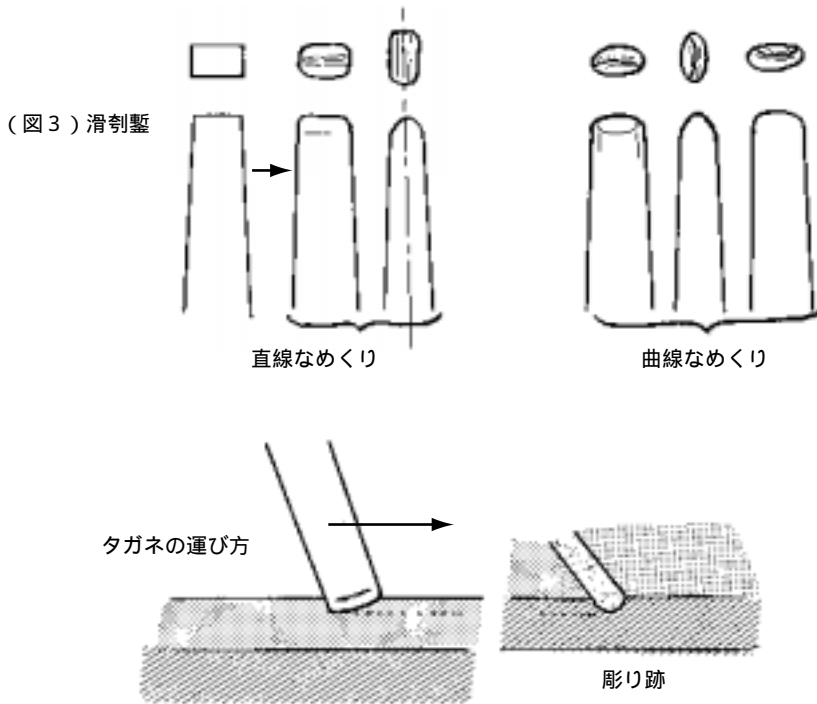
鑿を軽く浮かせて、蹴るように打ち込んでいく線刻法でタガネを若干すべらせて間を置き、次を打って行くと図の如く三角の連続した線状の彫り跡となる。この様な彫り方を「蹴り彫り」と言っている。古くは平安時代によく用いられた技法と言われている。

中東から西欧にかけても古くから用いた技法で、英国やフランスなど西欧の素晴らしい銀器があり、日本では神仏具などに広く使われている。



・滑削鑿彫り(図3)

滑削鑿をずらしながら打ち込んでいく技法で、太い重厚な線が刻まれる。鑿先の角度、肉厚、丸味の加減により太い線、細い線、鋭い線となる。手前が少し浮き上がるようにやや傾斜させて打ち込み、そのまま図の線に従って、手前の方になでる様にすべらせながら打ち、丸溝の線とする。



・打出彫り

金属板の裏面から表面に模様を打ち出し、表面からも鑿を加えてつくる肉出し法で、「浮彫り」とも言う。肉の高低によって「高肉彫り」「薄肉彫り」に区別され、高岡象嵌の紋金(嵌め込む文様の金属板)などは打出し彫り技法を用いる。

・鋤彫り

模様以外の地金面を鋤き取って模様を浮き出す。「鋤出し彫り」とも言い、「高肉彫り」と「薄肉彫り」がある。

・肉合彫り

地金面を肉付模様の頂点とし、地金面を掘り下げて肉取りをする「薄肉彫り」。明治期高岡彫金象嵌作品には「鋤彫り」と「肉合彫り」を交えて用いている。

・透し彫り

鋳物や打ち物などの素地に鑿や糸鋸で模様を切り透す技法で、文様を残したものを「地透し」、文様を切り透したものを「文様透し」と言う。明治期の高岡彫金象嵌の作品中には地透しのものが多く見られる。

・魚々子地

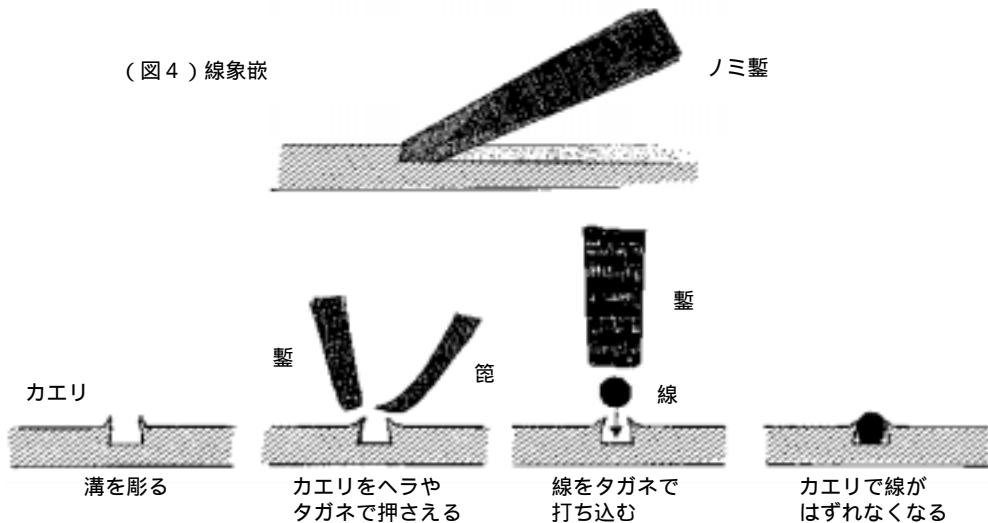
「斜子」、「魚子」とも書き、金属面に魚々子鑿で細かい粒子を打ち込んでいく技法である。魚の卵に似ているので、或いは粒子が斜めに並ぶことからこの様に呼ばれている。模様を引き立たせるために用いられる地紋の一種である。魚子を「打つ」とも「蒔く」とも言われている。鑢、自費等刀装用具等に良く用いられている。

・象嵌

金工美術品の加飾、装飾にひろく用いられる。金工に限らず、陶磁、木漆芸等で素材の表面に異なった材料を嵌め込む技法も「象嵌」と言う。金工象嵌の場合は、素地の面を彫り下げて異なった金属を嵌め込み、それぞれの金属がもつ色彩の違いで作品全体の色調を豊富にする目的のために用いられる。

・糸象嵌（線象嵌）（図4）

糸状の細い金属線を嵌め込む技法で「線象嵌」とも言う。「平象嵌」、「肉象嵌」の二種がある。線象嵌に「擦り付け」と称する手法がある。明治後期に宮木常次郎が考案したノミ鑿を使って溝を図のように「カエリ」が出来る様に彫る。次にその「カエリ」を押しつぶし、その後、中に金、銀線を入れ「鑿」や「箆」にて押し込む。素地と細線は同じ高さになる。細い線を象嵌するノミ鑿は高岡にて考案された。



・平象嵌

生地の上に他の金属板を嵌め込む技法で、象嵌する形状を生地の目的個所に写し、その跡をなぞって細い線彫りする。線彫りの跡を「蹴り上げ鑿」で蹴り上げ「カエリ」を作る。その内側を象嵌する金属板（紋金）の厚さに見合うだけ掘り下げ、紋金を入れて均し鑿で打ち込み、ヤスリやキサゲ等にて仕上げ表面を平にする技法。

・高肉象嵌

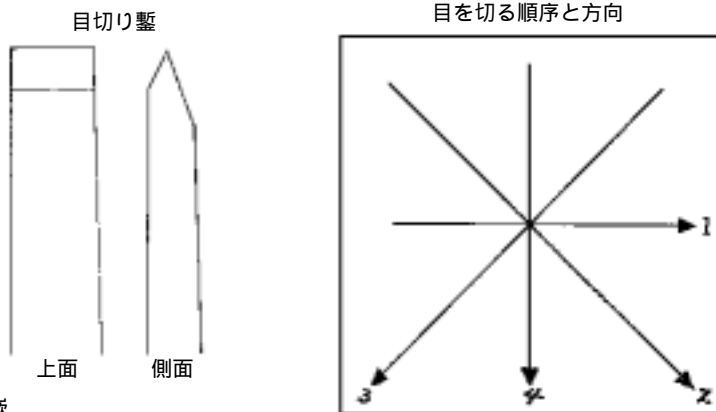
高い肉付けの象嵌。

・切り嵌め

薄い地金板製品に文様を切り透し、その透しのなかに異なった金属板を嵌め込む技法で表裏に文様が現れる。

・布目象嵌(図5)

鑿で金属面に縦横斜めに布目のような繊細な目を切り立て、薄い金、銀板や線を打ち込んで、食いつかせる象嵌技法。金ばかし布目象嵌のものもある。

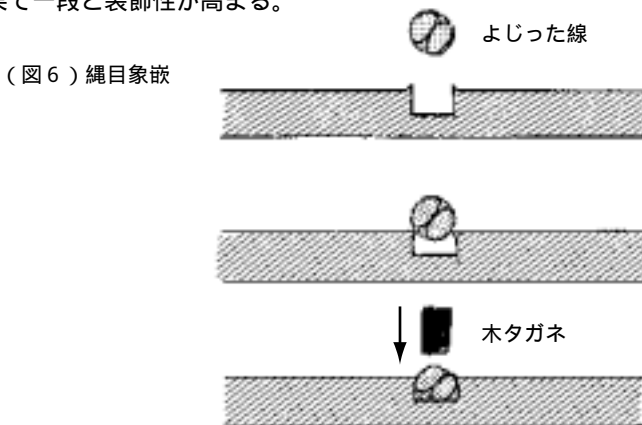


(図5) 布目象嵌

これらのほかに、浮き彫りされた彫刻面の一部に薄い金銀板で包みかぶせて、鑢付けをする「着せ金法」や、金鑢や銀鑢を沸かしつけて(溶かしつけて)文様の色調を美しくする「鑢流し法」もある。

・縄目象嵌(図6)

縄目象嵌とは「線象嵌」の一種で、細い銀線どうし、または細い銅線と銀線をよじて縄目を作り、線象嵌の要領で象嵌する技法。線象嵌の場合には、金や銀線を鑿や金槌でたたきながら嵌めていくが、縄目の場合は木タガネ(樫の木等でならしたガネを作る)で縄目をつぶさないように嵌る。技術的にむずかしい仕事だが、嵌める場所によっては線象嵌よりも縄目の繊細、華麗な効果で一段と装飾性が高まる。



(図6) 縄目象嵌

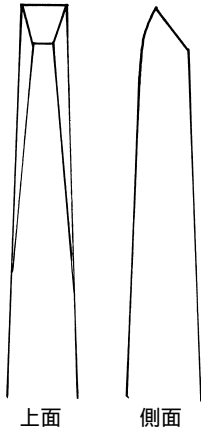
・^{けり あり}蹴上鑿（直線・曲線）（図7 - a . b）

象嵌をするために一段彫り下げた底面を鑿が外側方向へ向かうように打ち込んで側面の下方を広げ、アリ（カエリ）を作り、象嵌する紋金はずれにくくする鑿。

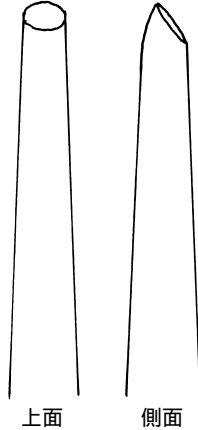
・鋤鑿（図7 - c）

象嵌をするために一段彫り下げるときに使う鑿

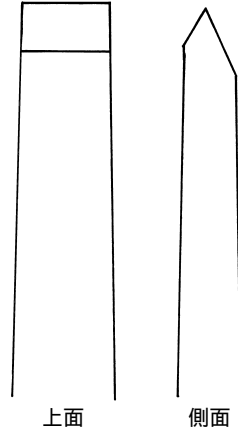
（図7 - a）蹴上鑿（直線）



（図7 - b）蹴上鑿（曲線）



（図7 - c）鋤鑿



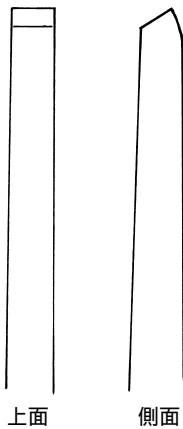
・側寄せ鑿（直線・曲線）（図7 - d . e）

肉象嵌をした紋金の側面を打ち均し、紋金の形を整える鑿

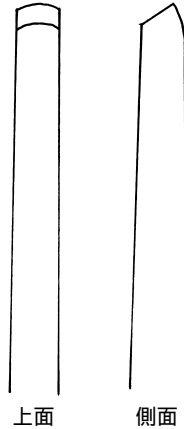
・線切り鑿（図7 - f）

線象嵌をした最後のところの線を切る鑿

（図7 - d）側寄せ鑿（直線）



（図7 - e）側寄せ鑿（曲線）



（図7 - f）線切り鑿

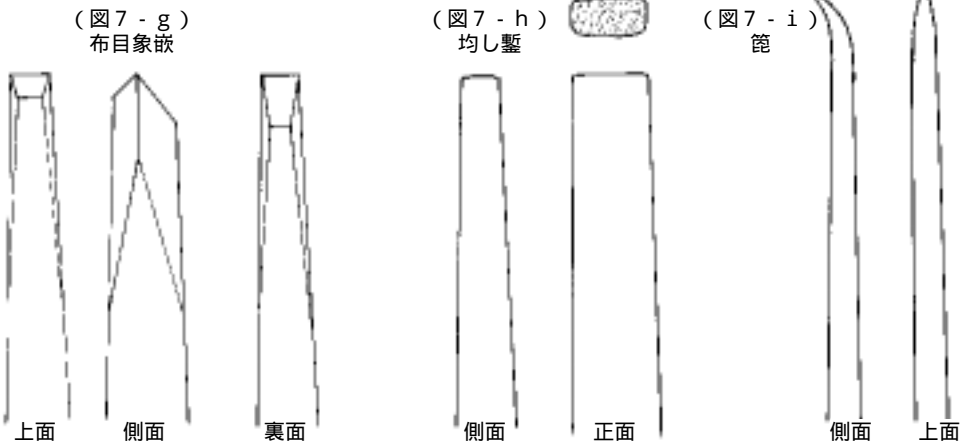


- ・ノミ鑿（剣先鑿）（図7-g）
線象嵌の溝を彫る鑿

- ・均し鑿（図7-h）
紋金の肉造りを表現するときや面を均等に均す鑿

- ・箆（図7-i）

細い線象嵌をするために、ノミ鑿で彫った溝にできたアリ（カエリ）を押しつぶす時と、その溝に金線や銀線をのせて押しつぶしながら象嵌するときを使う道具。その他に、金属を鋼製の箆で磨き光沢をだす磨き箆がある。

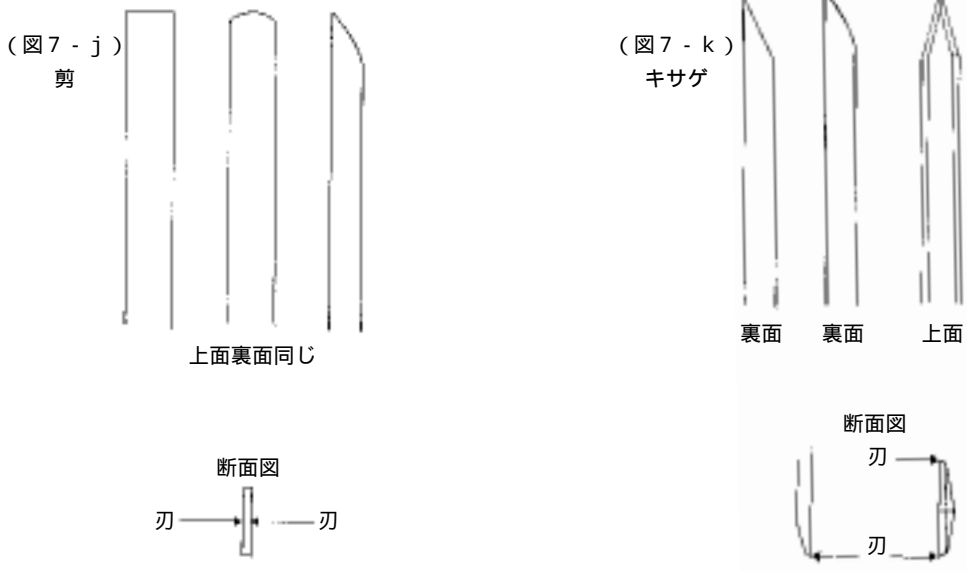


- ・剪（図7-j）

金属の鑄造製品を削る道具。ヤスリがけできない面は剪だけで仕上げる。ヤスリがけのヤスリ目をきれいに取り除くときにも剪を使う。

- ・キサゲ（図7-k）

金、銀、銅、赤銅、四分ののような粘りのある材料を削る道具



・鍍金

「塗金」、「滅金」とも書かれている。銅または銅合金の製品の表面に金を付着させる消しめっき法があり、金銅、金泥銅とも言われ、飛鳥、奈良時代の仏像に用いられ「金銅仏」と呼ばれている。広く仏具やいろいろな金工品にこの鍍金のものが多数ある。

・消しめっき

金または銀を水銀に混ぜアマルガムをつくり、磨きあげた銅の表面に塗り、炭火で加熱し水銀を蒸発させ金または銀を付着させる技法。平安時代以降に素地面に水銀を塗り、金箔をおいて焼きつける技法もあらわれた。しかし、これらの技法は水銀を蒸発させる時に生ずるガスが有害で、人畜の皮膚や呼吸器を冒すばかりでなく生命にも危険な技法である。

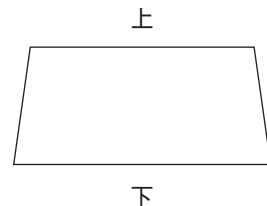
実際の彫金技法は文様の遠近感や動き等の筆意を彫金師の感覚によって、これら種々の手法を使い分けし表現されていくのだが、名工の技法は既に芸術にまで昇華している。高岡の名工、金森映井智氏は人間国宝として活躍した。現在は北光生氏（前述の北政信氏は光生氏の実父）が現代の名工として認定されている。これらは高岡彫金業界や高岡市にとって誇りである。

3．制作工程の解説

「海老」色絵象嵌飾皿制作（筆者作）を例に、実際の工程を説明すると以下ようになる。

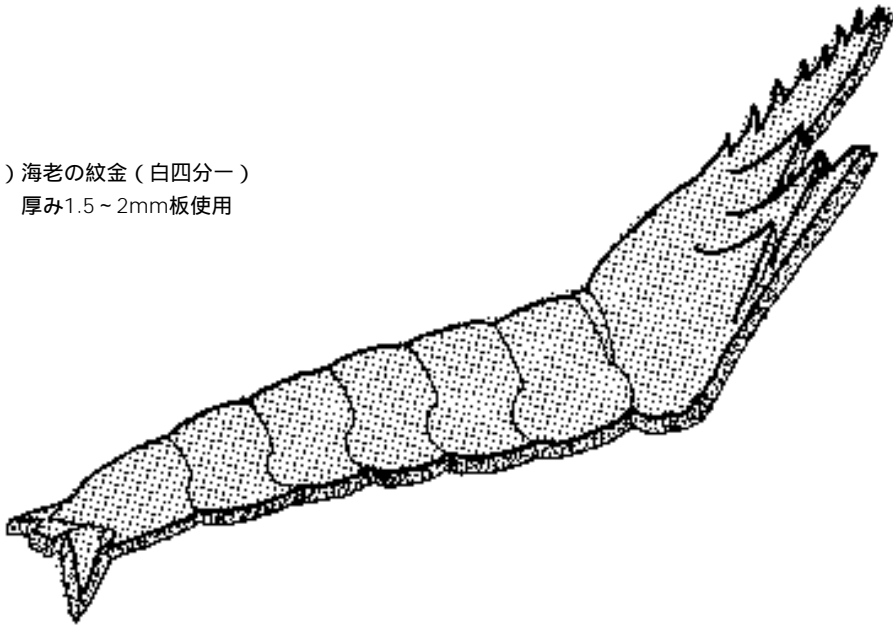
まずは飾皿の原型を作り、それを焼型鑄造にて鑄物にする。仕上げはグラインダーやヤスリ等にて研磨し、ペーパーや名倉砥石で砥ぎ上げてから、模様を描き彩色をして色金材料を決める。

皿全体に入る波を細い銀線で平象嵌し最初に表現する（図8）。次に波の空間に高肉象嵌にて海老を表現する。はじめに白四分一^{注3)}（1.5mm～2mm厚さの板）で海老全体の象嵌をするが（図9）、この時の紋金は図のように必ず板の上がせまく、下が広く切り抜いておく。



次に、皿に海老（紋金）の輪郭を写し、その跡をなぞって一段彫り下げ、白四分一^{注3)}の紋金を高肉的に嵌め込み、海老の廻りを完全に押さえ込んでから立体的に彫り出す。

(図 8) 銀線象嵌をする

(図 9) 海老の紋金 (白四分之一)
厚み1.5 ~ 2mm板使用

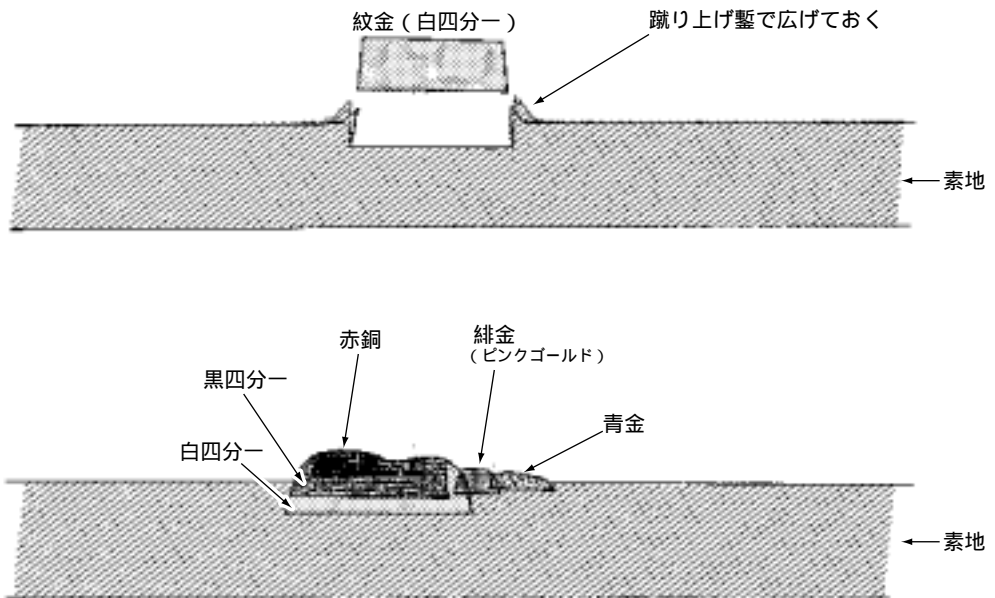
その他、模様の色違い部分の紋金を切り抜いて（図10）、初めに象嵌した白四分之一の上に重ねて象嵌をする（これを重ね象嵌あるいは鎧象嵌と言う）。部品の紋金は1.0mm～1.5mmぐらいの厚さの板材を使用する。

（図10）海老の紋金材料の部品
板厚1.0mm～1.5mm使用



重ね象嵌等が終了したら全体のバランスをみながら、立体的に彫り出して表現する（図11）。ヤスリやキサゲ等の後に仕上げペーパーをかけ名倉砥石で研ぎ出し、次に桐炭にて磨き上げ、さらに磨き粉にて綺麗にする。波の間は均し鑿や荒し鑿にて均し仕上げをする。

（図11）海老の重ね象嵌（鎧象嵌）



海老をマスクングして薬品の入った米ヌカで素地を荒し、その後マスクングを取り除き、高温の湯に付けて薬品抜きをする。その後、磨き粉等にて磨き上げ、ダイコン液を付けて、硫酸銅、炭酸銅を溶かした液のお湯にて煮込み着色する。合金材料や素地も一度にそれぞれの色が発色する。最後に伊保由蠟にて色留めをして出来あがる。



(35cm × 35cm)

脚注

- (注1) : 赤銅は、銅に金を3~5%混ぜたもの(煮込み着色をすると紫色になる)
 (注2) : 四十分一は、銅75%、銀25%の合金(煮込み着色をすると灰色になる)
 (注3) : 白四十分一は、銅40%、銀60%の合金(煮込み着色をすると白っぽい灰色になる)

<その他の合金の配合>

- : 黒四十分一は、四十分一の合金に2~3%の金を混ぜたもの(煮込み着色をすると黒っぽい灰色になる)
- : 上四十分一は、四十分一の合金に1%の金を混ぜたもの(煮込み着色をすると黒四十分一と四十分一の間色になる)
- : 緋金は、金50%、銅50%の合金(煮込み着色をするとピンク色になる)
- : 青金は、金90%、銀10%(あるいは金70~80%、銀30~20%)の合金(煮込み着色をすると青味がかった金色になる。銀が多くなると薄い青味の金色になる)
- : 素地は鑄造した青銅で、2%の金を含んでいるため煮込み着色をすると、やや紫色がかった黒色になり模様の色金の色を引き立たせる

<紋金材料の作り方>

- : 四十分一の合金は、ルツボの中で先に銅を溶かし、その中に銀を加えるのが一般的。緋金、青金はルツボに2種類の金属を入れて同時に溶かす。赤銅、黒四十分一、上四十分一などは全ての金属をルツボに入れて同時に溶かす。これらの金属は全て、鉄製のケースに流し込んで固め、酸洗い(希硫酸)で表面をきれいにし、ローラーで圧延し必要な厚さにする。四十分一は、その後、さらによく混ぜ合わせるために金床で叩き延ばし再溶解し、鉄製ケースに流し込む。特に赤銅は圧延でヒビ割れができやすく、他の合金よりも焼きなましの回数を多くしなければならない。かつて行っていた「湯流し」は80~85(湯の温度が低ければ爆発しやすくなる)の湯に溶けた金属を流し込むが、湯を入れる器の形状や受け皿の作り方、湯の温度管理が難しく、これらを間違えると大きな水蒸気爆発を起こす危険があり経験者の指導を受けてから行うべきである。

<参考文献>

- ・養田 実、定塚武敏「高岡銅器史」、高岡銅器協同組合、1998年
- ・可西泰三「銅炎」、高岡金工誌編纂委員会、1980年
- ・「高岡銅器明治期彫金名作集」、明治期高岡銅器彫金名作保存会、1986年

追記

「第4回高岡の伝統的工芸品」の展示が平成16年11月11日から23日まで、東京池袋メトロポリタン・プラザ・ビル内の伝統的工芸品センター2階で行われた。これまでの3回は高岡の彫金を含め銅器、漆器の実演、展示を行ってきた。今回の第4回工芸品展において、初めて「未来の工芸士コーナー」を設け、高岡短期大学専攻科(金属工芸)の学生作品(学生5名で作品50点)を出品した。高岡短期大学関係者も開会式に参列し、テープカットを行った。学生の作品が好評を得て、展覧会初日に10点近くを売却した。複数の海外からの旅行者もチタンの作品に興味を示し3点購入した。その後の会期で完売した学生もいた。また、東京会場から高岡短期大学へ直接電話してこられたお客からは、「モノづくりの感覚、七宝やチタンの色使い、蠟を使った造形力などどれも学生のものとは思えないくらいレベルが高い。一度、大学での授業や作品展示を見学に行きたい」という一般市民からの声が聞かれた。

今回「未来の工芸士コーナー」を開設した目的は、学生が一般消費者の要望を直に感じ取るという目的があった。また、銅器や漆器の工芸士に、若い学生のエネルギーな制作や現代にマッチした感覚を感じ取ってもらうことだったので、大きな成果があったと思っている。

こういった学生作品の展示は、地元の工芸産業の発展や後継者の育成、学生の教育、大学のPR、一般市民の工芸品に対する理解などに大きな効果があると思え、今後も引き続き継続することが望ましい。

Metal carving techniques used in the Takaoka Bronze Casting

Sougo Torita

ABSTRACT

I have put together instructions to help people learn about the metal carving techniques which have been carried on in Takaoka for 400 years. The instructions include the history, various chisels, inlay techniques, and working processes. I hope they will inspire young students or succeeding generations of traditional craftsmen, and contribute to the development of the metal carving in Takaoka. I also reported on some of the works done by students of Takaoka National College that have motivated the craft industry.

KEYWORDS

History of metal carving in Takaoka, chisels, inlay techniques, description of working processes, future craftsmen