

日本でつくる 剣道具

—— 剣道具の製造工程、すべて見せます

撮影=窪田正仁

第7回 面の組み立ては1人あたり1日2体

面の組み立ては仕上げの段階に入った。防具職人の興相輝喜さんが、「すくい」という作業に移る。その前に、道具を使って縁革の角になるところ、つまり赤く塗る部分と黒く塗る部分の境界線となるラインを立てていく。言葉では説明しにくいのだが、写真1のように尖った道具で角をきちんとつけていくのだ。

「目立て」といいます。まず革が盛り上がり、目立ての作業を沈めてから、きれいに線が出るように目立てをします。本来はすくいをした

後で目立てを行なうのですが、その前に一度しておいた方が、後でやりやすいんです（興相さん）

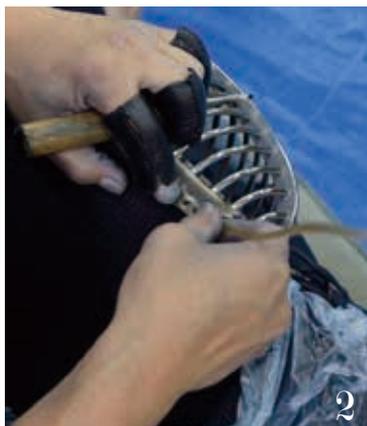
そして「すくい」の作業。面金の周りに取り付けた縁革には前もって機械で穴があけられており、そこに革紐をぐるりと通していく。当然下にある面布団生地も通して生地と革をつなげていくのだ。面布団を一緒にすくい上げるので「すくい」と言うのだろう。この穴の数は仕様によってさまざまである

が、一般的に数が多いのは高級品で、間隔が非常に狭く「すくい」の作業に時間を要することになる。力も必要であるし、時間のかかる作業であることが見ていてもわかった。

そして「目立て」の作業を行なう。今度は革紐が通っている間に道具を差し込むことになるが、念入りに行なっている。「革のコンディションが悪いとなかなか立たないんです。何度も何度も少しずつ手直ししながらやらないとうまく仕上がらないことも



1 「すくい」の作業の前に前もって「目立て」を行なう



2 3 革紐を縁革の穴に端から一つずつ、面布団にも通していく「すくい」の作業



4 「すくい」は神経を使い、力も使う作業である

案内人
川辺尚彦

(株)全日本武道具、
(株)日本剣道具製作所代表取締役



あります。だから常に革のいいコンディションを保ちながら最後まで持っていていかないと、難しいんです」

と興相さん。最初に縁革を取り付けるところからここまでの作業は、作業自体も細かく、力も技術も必要な作業である上に、革の乾く時間との兼ね合いを細かく計算しながら行なわなければならないのである。

軽くて丈夫で長持ち
という要求にどう応えるか

面はそのあと、縁革を赤と黒に塗る作業に回される。この工程についてはいずれ機会を改めて取り上げたい。

3回に渡って面を組み立てる作業を紹介してきた。一人の職人が1日に面をいくつ組み立てることができるのだろうか。

「だいたい10名ぐらいいるんですが、トータルすると1人が1日2つぐらいです。実際に



縁革を赤と黒に塗る作業は別室で行なわれていた



一周ぐると革紐を通し終わった状態



この状態で「目立て」の仕上げを行なう



多くの工程を経て出荷できる状態が整った



「目立て」をして縁革を整える作業は念入りに行なわれていた

全員が1から10まですべてできるわけではありませんが、手分けして、全体の平均でそれぐらいということですよ（興梠さん）

改めて大変な作業であると思わされる。

37年この仕事に携わってきた興梠さんは、昔と今の違いをどう感じているだろうか。

「以前は、まさに防具。しっかりしたもののが求められていました。だから面布団にしても単純に厚くてしっかりしているものをつくっていたのですが、今は使う方が一人ひとり、いろいろな面で目も肥えていますし細かな注文が増えてきました。薄くても丈夫で使い勝手がよく、長持ちするようなものが求められていますね。それに比べられるよう、隅々まで気をつけてやるようにしています」

軽くて丈夫で長持ちする物をつくるというのは、なかなか困難なことではないか。もしかすると使う側が無理な注文をしているのかもしれない。だが、前々回に川辺さんの言葉を紹介したように、進歩した材料や、積み重ねた技術でそれに応えていくのが日本剣道具製作所の姿勢なのだろう。

「つくり手、売り手がいくらこれはいいものですよと言っても、いいものかどうかは使う人が判断することです。お客様一人ひとりにいいと言ってももらうために、どういうつくりをしなければいけないかを考えています。（日本剣道具製作所、全日本武道具ともに）剣道をする社員が大勢いますが、剣道も一生懸命頑張つて、自分のところでつくった防具の感触を自分で確かめ、一生懸命防具づくりをしている職人さんに伝えることも大切だと思っています」（川辺さん）