

群馬県無形文化財緊急調査報告書
群馬県教育委員会編

沼田の野鍛冶

序

最近の生活様式の急激な変化により、わが国伝統の技術やそれにかかわる習俗などが急速に失われつつあります。

そのような中において県教育委員会では、昭和五十一年度より無形文化財緊急調査を実施してきました。昭和五十九年度には沼田の野鍛冶について調査を実施し、本年度ここにその報告書を刊行する運びとなりました。

野鍛冶は本来定住せず、村々を回って鍛冶業を営んでおりましたが、しだいに各地に定住するようになり、主に鉾・鉈・鎌などの農具をはじめ、斧・包丁などを製作しておりました。

これらの製品はいずれも切れ味・耐久性にすぐれており、特に上州沼田鉈は四国の土佐の鉈に対比され、鉈は北陸地方の山仕事に従事する人々にも愛用されておりました。

しかし、近年ではこのようなすぐれた伝統的技術も後継者の減少、おしよせる近代化・合理化の波の中で消滅の危機に瀕しております。このような状況の中で、この貴重な技術をいかに後世に継承していくかが緊急の課題であると思われます。

今回、本報告書に収録した技術は、利根沼田地方に古来より継承されてきた野鍛冶職人の伝統的技術であり、いずれも高度に洗練されたすぐれた技術であります。

この貴重な記録が今後、多くの方々の文化財に対する御理解と研究進展の一助となれば幸いであると思います。

末筆ながら、本調査にあたりましては、沼田市教育委員会・調査員の方々はじめ、多くの御協力をいただきました。特に御多忙の中、快く調査に協力していただきました調査対象者の方々には厚く謝意を表するしだいです。

昭和六十一年三月

群馬県教育委員会教育長 千吉良

覚

目

次

序

目次

無形文化財緊急調査実施要綱

1

△総論▽

沼田鍛冶の歩み

2

一、はじめに

2

二、中世の利根・沼田地方

2

三、戦国から近世に

2

鍛冶職その後の吉沢氏一族

7

△各論▽

吉沢幸吉氏の農具にかけた人生

8

一、鍛冶職人の生い立ち

8

二、鍛冶職人の生活

12

鍛の製作（吉沢清二氏）

13

一、ホロの製作工程

13

二、鍛先の製作工程

16

。鍛の製作に使用する道具・機械

22

両刃草刈鎌の製作（小林良次氏）

28

片刃下刈鎌の製作（小林良次氏）

35

。鎌の製作に使用する道具・機械

39

鉈の製作工程(1)（古見謙一郎氏）

44

。鉈の製作に使用する道具・機械

49

鉈の製作工程(2)（片桐鉄男氏）

50

。鉈の製作に使用する道具・機械

53

。鉈の種類

54

鍛冶業の将来——まとめ——

55

参考文献

57

無形文化財緊急調査実施要項

1 頁は

個人情報が含まれるため非公開

△総論▽

沼田鍛冶の歩み

一、はじめに

上越国境を源として流れる利根の本流と赤谷・薄根・片品等の支流をあわせ、周囲の山々との調和をはかるかのように沼田盆地がある。この盆地の台地の上に戦国の頃より城下町が形成された。この城下町は中世以来利根・沼田地方一帯に勢力をもって支配していた沼田氏によってはじめられ、真田氏の代に完成したものである。

この利根・沼田地方の歴史が系統的に明らかになってくるのは戦国時代以降のことである。しかし、この地方の山麓一帯からは、縄文・弥生の遺跡、更には古墳、住居跡等も見えられ、古い歴史の足跡を思わせる。

戦国時代の末期から城下町が形成され、その名残りとして、沼田の市街地には古い町名が残されている。

鍛冶町・坊新田町・材木町・馬喰町等、また現在ほとんど耳にしないが袋町・餅差町・鷹師町といった城下町をしのばせる町名もある。その中で戦乱に明け暮れた戦国時代に支配者である領主と密接な関係をもっていたのは、刀や鎧を鍛えた鍛冶職であったと思われる。今は少なくなつたが、市内に何軒かの鍛冶職の家を見かけることができる。それは僅かではあるが、沼田の鍛冶職は県内ではめずらしいものといわれている。

鍛冶職のほとんどは野鍛冶であつて、農具・鎌・鉈・鋸を作っているが、それらは何れも切味・耐久性において抜群の性能をもっているといわれている。例えば沼田鉈は四国の土佐の鉈と対比され、鉈は北陸方面の山仕事に従事する人たちの間で愛用されていた。

このような素晴らしい鉈や鉈・農具を製作している鍛冶職も、近代化・合理化の波にまさに消えようとしている。だがこれらの野鍛冶もこの沼田の地に一朝にして出現したのではなく、長い歴史と伝統の上に今日に至るも継承されているのである。

野鍛冶の伝統と工法が消え失われようとする現在、その工法がどのようなものであつたかを实地にそれを見、聴きすることが急務である。更に野鍛冶の歴史を溯ると中世以降この地方の支配者であつた沼田氏・真田氏の庇護を受けた刀工吉沢氏の盛衰に及んでくる。

二、中世の利根・沼田地方

利根・沼田地方は戦国時代、上杉・武田・北条氏の争乱の接点となったため、古い記録・文書の類はほとんど残されていない。

この地方の戦国から近世にかけての史料として第一にあげられるのは『加沢記』である。これは貴重な史料としてしばしば引用されるが、三百年前、真田氏の改易によって浪人となった加沢平次左エ門が、当時残されていた文章・記録の類を戦記物風にまとめたものである。

この他に、『沼田記』・『古今沼田記』・『沼田盛衰記』・『沼田根元記』等の類が多数あるが、何れも大同小異、後世になってまとめたものである。

従って利根・沼田地方の鎌倉以降戦国に至る時代は基本史料のない、いわば空白の時代ともいえる。ただ僅かに先人の努力によって利根郡川場村の大友氏関係・沼田氏関係（前期沼田氏と後期沼田氏——石田文四郎氏説）が『吾妻鏡』・『大友氏文書』等によって断片的ではあるが明らかになった。

ところで現在沼田の鍛冶職の系譜を伝えるものに、寛永七年（一六三〇）に焼失のため再び書き記した系譜が残されている。

どのような系譜についてもその信憑性に多少の論議があるが、吉沢氏の系譜にも多くの疑義があり、確実なものとして扱うことはできない。しかし、刀鍛冶吉沢氏の系譜は他になく、文書・記録も全く無いので一応これに従ってみる。

平安時代の末、九州豊後国に紀新太夫行平という名の高い刀工が居た。行平は後鳥羽天皇の忌諱にふれ、利根庄に流されたと記されているが定かではない。

行平については、昭和五十一年秋、東京国立博物館で催された特別展「日本の武器武具」に出品された刀剣の中に、「豊後国行平作」の銘のある刀があった。その解説の中に、「行平の作品は現存するものに元久二年（一二〇五）の年紀があり、活躍は概ね鎌倉初期である。一説には後鳥羽院番鍛冶の一人という。」とあって、行平は豊後国から京に上った実在の名ある刀工であることがわかった。

更に吉沢氏系譜によれば、行平より十五代後の吉沢内匠頭安直のとき、豊後国の大友刑部太夫氏時が菊地武光に敗れ、上州川場庄に落ちてきた。その際、同行し、代々川場にて刀鍛冶として続いてきたと記されている。しかし、『大友史料』によれば大友氏時は豊後国で菊地氏に敗れ、何年か後に没しているため、氏時が川場に来たのは信じ難い。しかし、川場庄は大友氏の庄園であったため大友氏滅亡にあたって大友氏のだれかが落ちて来たものか。

利根・沼田地方は、沼田氏（大友氏系）から沼田氏（三浦氏系）へと支配が移り、その居城も庄田館から小沢城、更に幕岩城へと、沼田氏の発展と共に城の変遷も行われた。

更に吉沢氏系譜によると、

「応安元年戊申三月廿一日、氏時殿御逝去之後、山科主殿頭平景政之末孫、同右近景康殿、同州庄田ニ居住シ六代ノ孫、沼田勘解由左エ門平景泰、

沼田小沢之城主タリ、泰長迄代々給仕、川場之庄ニ居住ス……」とあり、同じく系譜に

「庄田右近之丞景康ヨリ九代之孫、沼田上野介平顯泰殿、幕岩ノ城ヲ築キ天文十三甲辰五月御移有之、吉沢親負、同源左エ門兄弟、川場村ニ居住仕候処ニ沼田之城江遠クシテ御用達シ難キニ付テ沼田倉内ノ平ニ町割出来住居仕……」とある。これを系譜によって示すと次のようになる。

紀新太夫行平——安則（行平弟、御留鍛冶ニ被仰付隠シ銘ニ爪実ヲ印シ依テ筑紫爪実トモ云、）——十三代略——

——安直（吉沢内匠頭ト云、利根郡川場村ニ住ス）——五代略——

——泰清（吉沢親負）——

——泰秀（吉沢源左エ門）——

これによって刀工吉沢氏が太友氏の関係で川場に移住し、天文年間、沼田顯泰が沼田台地の一角、幕岩城に入るに及んで川場に居た、吉沢親負（泰清）と弟の吉沢源左エ門（泰秀）の両名を沼田台地と呼んで居住させた経緯を知ることができる。

沼田における中世の根本史料は存在しないが、前述の如く、利根・沼田地方は大友氏が支配し、大友経家なる人物は『吾妻鏡』の中に、また『太友史料』中に随所に見ることができ、利根経家または沼田氏を名のり、源頼朝とも深い関係をもっている事実がある。しかし、この事実をそのまま信じてよいか否かについて長い間疑問視されてきた。

すでに十数年前になるが、故一志茂樹氏が信濃史学会長をしておられる頃、二度沼田地方を巡検され、同行した折、沼田氏は木曾氏と深い姻戚関係をもっているの、ぜひ沼田氏と木曾氏との関係を沼田側より調べてほしいといわれたことがあった。しかし、利根・沼田においては前記の『加沢記』・『沼田記』等の記録類にも、昭和初期に出版された『利根郡誌』にも、昭和二十七年刊行の『沼田町史』にも、その他すべての刊行物にいたるまで、木曾氏については一言もふれていない。また伝承の中にも全く出てこないままに何年か経てしまった。

ところが、江戸時代木曾代官であった山村良景が、宝永三年（一七〇六）に編述した『木曾考』は山村家の祖先の業績をたたえ、義仲の拳兵・没落を述べたもので、中料的価値の高いものと評価されている。同書の中に、

「義仲ノ二男朝日三郎義基、同四郎義宗ハ義仲亡テ後、木曾ヲ出、義宗ノ外祖父、上野国沼田伊予守藤原ノ家國ヲ頼テ沼田ニ墾居ス……」とあり、更に同書中に、

「或説ニ義基ハ義宗、父義仲滅乏ノ後、朝敵タルユヘ木曾ヲ出テ甲州ニカクル、義元ノ子義茂モ近國の一族、譜代ノ諸士ヒソカニ扶持シテ月日ヲ送ル、義茂三代ノ孫、家仲上野沼田ニ到ル、其子家教ノ代、ニ木曾ニ販リ家ヲ興ス……（後略）」と記されている。

この『木曾考』に記されている木曾氏については、沼田の刀工吉沢氏とは直接の関係はないが、吉沢氏の祖といわれる紀新太夫行平の流れをく

む刀工が、大友氏（沼田氏）に従って川場に居住したこと、更に系譜にある木曾義仲の遺子、朝日三郎義元・同四郎義宗の二人の外祖父は沼田伊予守家国であり、これを頼って沼田にのがれ住んだこと、これらをあわせ考えると『吾妻鏡』に出てくる利根氏・沼田氏・大友氏は同じ系統の人物であり、源頼朝との関係を改めて見なおす必要がある。しかし、沼田に残る『沼田氏系図』の中には「沼田伊予守家国」なる人物の名はのっていない。しかし、木曾氏の末流である山村氏が何の利害関係もない沼田を系図の中に残すいわれは全く無いと思われる。従って源氏・木曾氏・沼田氏の関係は今後の問題点であるが、沼田氏が名族であるならば、大友氏との関係上、豊後国にて名をさせた名刀工紀新太夫行平の流れをくむ刀工が沼田に移り住むこともうなずけるのである。

三、戦国から近世に

鎌倉時代より戦国時代にかけての長い間、利根・沼田地方は沼田氏の支配が続いた。

しかし、前述の如く、沼田氏の系譜については至って断片的であり、今後の課題といえるが、戦国時代、沼田顯泰が幕岩城より倉内城（沼田城）を築いて移る天文元年（一五三二）頃から漸く系統的に明らかになってくる。

沼田氏は名族であったとはいえ、その勢力圏は利根・沼田地方のみであって、当時は隣国越後上杉謙信が関東進出を果し、小田原北条氏の支配となっていた沼田城を攻めとった（永禄三年八月）。これ以後沼田城は上杉氏の支配下におかれるが、永禄年間の末、沼田氏は一族の内紛によって滅亡し、完全に上杉謙信の手中におさまった。

天正元年（一五七三）、武田信玄が没し、同三年の長篠の戦いで大敗した武田勝頼の勢力は極度に傾いていった。続いて天正六年には、上杉謙信が没し、越後上杉勢は上野より越後へと撤退せざるを得なかった。

この上杉勢の撤退を機に小田原北条氏の勢力が沼田に進出し、再び沼田は北条氏の支配となるが、一方武田勝頼の命を受けた真田昌幸は信州より吾妻へ、更に名胡桃を手中にし、天正八年北条の持城であった沼田城を調略した。

この頃刀工吉沢氏一族は倉内城の近くに居住していたが、真田氏によって近世的な城下町の形成がはじまると、現在の鍛冶町に一人の屋敷表口・十二間、一族六人の屋敷表口・七十二間、裏行八十間と永銭三十貫文を真田氏より拝領した。



（参考系図）

この吉沢氏一族六人が鍛冶町にて真田氏の刀工としてその庇護のもとに発展していった。

沼田城を中心に戦国時代の末期、沼田氏によって城下町作りがはじまり、沼田氏滅亡後は真田信之によって近世的な城郭と城下町が完成した。城下町の形成、整備にあたっては最初に市が開かれた。その中心となったのが吉沢氏一族であった。吉沢氏に対しては「見世頭」の免状が与えられ、城下町における特権が付与された。

前記の如く、吉沢氏兄弟（泰清・泰秀）が川場より沼田台地に移り、広大な屋敷と様々な特権を与えられたことは、刀工吉沢氏と領主であった沼田氏・真田氏の関係の深さと城下町沼田における実力の程を知ることができる。

吉沢氏系譜によると



左近の長子・右近泰久、右京の長子・右丹泰吉の兩名に対して、真田信之より鎧三百筋を作るよう命ぜられ、そのうち百五十筋は泰久の作、百五十筋は泰吉が作ったとされている。

更に太刀を鍛え、矢ノ根を作り、銘には、「上州住泰吉」・「上州沼田住泰久」の銘を刻んだといわれる。この他に「上州住泰長」・「上州沼田住泰秀」の銘も刻まれ、これらを総称して「沼田打」といわれ、名をばせた。

『加沢記』の中に、「川場合戦之事」として、「……平八郎殿……四尺八寸の沼田打の太刀、二尺七寸の打刀（下略）」とあるように、沼田氏最後の人、平八郎も吉沢氏一族の鍛えた刀を用いたことが記されている。

天正十八年（一五九〇）、小田原の北条氏の滅亡により、真田昌幸は秀吉より旧領沼田領を安堵され、初代城主として長子の信之をおいた。信之は戦国の動乱で荒廃した沼田領の復興・築城・城下町作り・検地・欠落百姓に対しての還住政策等、初代領主として領国経営に専念した。

しかし、この間に、関ヶ原、大坂冬・夏の陣を経て、元和二年（一六一六）には沼田を去り、信州の上田へと移った。沼田には長子の信吉を二代城主としておいた。

信吉が二代城主となった時、新たに坊新田町を割立てるために、以前吉沢氏一族に与えた鍛冶町の鍛冶屋敷の裏行八十間のうち三十間程を取上げ、坊新田町を割立てた。そのかわりに野畑六反歩を与え無税とし、鍛冶免と称したといわれる。

鍛冶職その後の吉沢氏一族

鎌倉時代大友氏の川場移住にともない川場に住んだといわれる刀工吉沢氏一族はやがて川場より沼田に移り、沼田氏・真田氏と深い関係をもちながら、沼田城下町の形成にあたっては、いわば総取締役的な存在として、大きな実権を握っていたと思われる。

特に真田信之の庇護を受け、二代信吉の頃が吉沢氏一族の最も隆盛を極めた時期といわれ、刀・鎧・矢ノ根等の多くの武器を作り、世にいう「沼田打」の名を高らしめた。

吉沢氏一族は鍛冶町に居を定め、多いときは十二人が刀鍛冶として栄えたともいう。

しかし、時はうつり徳川の泰平の世となり、刀鍛冶としての伝統と誇りをもちつつも、農具の製作に転向せざるをえない運命にあった。

従って、文書・記録等の中にも殆ど刀鍛冶としての動きを示すものが残っていない。ただ文政三年（一八二〇）の『沼田町明細帳』の中に、「鍛冶十二人」とあるのみである。この鍛冶十二人も文政期ともなればほとんど野鍛冶であったと思われる。

吉沢氏一族は沼田氏・真田氏の庇護を受けて栄えたが、真田氏は天和元年（一六八一）改易となり、その後代官支配、続いて本多・黒田・土岐氏と領主の変遷があり、真田氏を除いて他の大名は幕府の要職につき、沼田に在城することは少なかった。こうしたことも吉沢氏一族が刀鍛冶として明治維新までその命脈を保てなかった原因でもあったと思われるが、何れにせよ徳川三百年の泰平の世と農業技術の発達にともなう農具の必要性が野鍛冶への転向を一層早めたものといえる。

◎追記 吉沢氏一族の鍛えた刀には「上州住泰長」・「上州沼田住泰秀」等の銘が刻まれているといわれるが、沼田地方にはそれらの刀がほとんど存在しないのが実情である。

吉沢幸吉氏の農具にかけた人生

沼田市鍛冶町九八番地、吉沢幸吉氏は明治三十二年生まれで、小学校卒業以来家業の鍛冶職に従事し、鍛冶一筋に歩んでこられたが、昭和五十一年に氏の人生を回顧し、またその人生のまとめとして『農具にかけた私の一生』という冊子を出版された。その著書を一読すると大正から昭和初期にかけての鍛冶職人の生活が端的に描かれていることがわかる。

そこでその著書を抄録し、また氏の聞き書き等によって沼田の一鍛冶職人の生き方や生活を幾分なりとも浮き上らせてみたい。

一、鍛冶職人の生い立ち

吉沢幸吉氏は明治三十二年六月二十三日、沼田榛名町で生まれた。父は代五郎といい、鍛冶町九八八番地、吉沢勘太郎の三男で榛名町に分家していたが、兄二人が都合により家を離れたため、氏が数え年三才の時に父代五郎が実家の鍛冶職を継承することになった。父の代五郎は偏屈ともみられる昔かたぎで、若いころ富岡市の刀鍛冶「柳眠斎藤原兼友」という人の客分として三年有余も修業し、のちに諸国修業に出て、遠く備前岡山のあたりで大分腕を磨いてきたそうである。

母は「はつ」といい、月夜野の樋口徳重の娘である。

氏は明治三十九年四月、沼田尋常高等小学校に入学、明治四十五年三月、同校尋常科を卒業し、十三才で家業の鍛冶職の見習いについた。最初の頃は進学の夢断ち難かったが、父の「鍛冶屋の子は鍛冶屋になるのだ。職人は腕が第一、だから学問などするより腕を磨き早く一人前になるのだ」の一点張りによってあきらめざるを得なかった。そしてそのかわり、「よし、俺は日本一の鍛冶屋になってみせるぞ」という仕事に打ち込む覚悟が固まり、父を師として修業に精を出すようになった。母の手伝いや弟妹達の守りをしたりして、時間のゆるす限り細工場に入り、父と弟子決沢定平の仕事ぶりを見学した。

そのうちに氏専用の大槌を作ってもらった。これはやがて親方の向う槌をするためのものであるが、普通は一貫三百五十匁から一貫五百匁位の目方がある大槌だが、まだ子どもだったので特別に一貫百匁というやや小型のものであった。

この大鋸を振るう練習はなかなか難しく、「先手三年」といって一人前に向う鋸が打てるようになるには三年かかるといわれる程であったから、いきなり鉄床の上で出来るものではない。そこで裏庭に木の台を設け、足を「丁」の字に踏まえてよろけないようにして連続二十回打つ練習を一日に四、五回繰り返した。これを一ヶ月練習したあと三十回打ちに進んだ。そのころになるとよろけなくて打てるようになったので、いよいよ細工場に入り父の向う鋸を打つことになった。

しかし、現場になると大鋸はただ打っていれば良いのではなく、

伸ばす鋸の打ちかた

鍛える鋸の打ちかた

鋼付けのときの打ちかた

みなそれぞれ異なった。それを知らなかった氏は絶えず親方である父から叱られた。そのうち氏はいつしか小物を作ることを覚え、それを中町のお金屋金物店へ持って行ったところ、主人の金井鍋吉さんに、「何でも作って持っておいで、皆買ってやるから……」とはげまれ、金七銭五厘をもらって大いに感激した。それから次から次へと製作して同店へ納め、小遣い銭には結構困らないようになった。

一方、父は弟子の定平と共に上州獄（一名風呂獄ともいう）を作っていたが、この仕事は手間のかかる割合に値段が安く、小売で一挺が五十五銭、仲間値段は二十挺四貫五百匁で金七円五十銭から八円程度で取引されていた。二人がかりで一日一生懸命打っても五挺か六挺位であるから、働いても働いても生活は楽にならなかった。

このころの鍛打ちは、材料が切鉄の三分板で夕方になると明日の下準備としてこの鉄板を一寸六分幅、長さ約九寸、目方二百八十匁位に切っておく。翌日これを鉄つぶしに約十分、手のべに約二十五分、胴つきに約二十五分から三十分、鋼付け約四十分、焼入れ十分、とにかく一挺仕上げるのに最低二時間はかかった。更に仕上げは手切り手製の鋸を使い、磨きには荒砥で六、七十回もこするるので大変であった。少しでも仕上げが悪いと鋸の柄を取りつける棒屋さんから苦情が出た。当時、沼田には原新町の峰岸さん、材木町の棒長さん、中町の今井音さん、鍛冶町の宇田川源之助さんの四軒が棒屋をしていたが、中々見識が高く、「根性は曲っていても、鋸だけは真直に打てよ」とすぐ文句をつけられたものである。

父は生粋の職人かたぎでお金には全く無頓着、仕事一途に生きるいわば仕事の鬼といった風格を持っていたが、それだけに仕事に関しては一見識を持っており、「細工場に出れば親でも子でもない、師匠と弟子なんだ、甘いことは絶対に許さないぞ」、「職人は一生涯修業である。これだよ」という事はない、「手で作るといってもただがむしゃらに打っていればよいというものではない。鍛冶の仕事は伊の中の鉄のわき具合を見てそれを随で打つのだ。その度合いがわからなければ決して完全な品物ではできない。頃合いが早ければ鉄は接着しないし、おそければ鋼は散って腰が抜け、鋼の価値を失う。その按配は口では教えられない、ただ会得するだけしか道はないのだ」、「値段が高い、安いなんて考えないのが職

人魂というものだ。精神こめて立派な作品を作ることだけ考えればよい」、「鍛冶職人は変人だなどといわれるが精魂こめて仕事をしている時にお客の機嫌などこつていられるか。だから自然と無口になる」、「良い物を作るにはまず材料の吟味、そして腕を磨くことだ」、「武士の魂が刃なら、百姓の魂は鍛と鎌である。切れ味が良い、使い良い、長持ちがするものを作るのが野鍛冶の根性というもののだぞ」等々、今になると本当にすばらしいものとして受けとめることができる。

鍛冶の生命ともいえる鉄床は、大正初期は生鉄で、その上に鋼を張って使うという有様であった。だから長年使っているうちに鋼の部分がいたむのでこれをつけかえなければならぬ。この鉄床なおしの作業を業者仲間は大変重要視していた。

氏が十八才の時、同業の親方、弟子の八名で鉄床なおしを行った。はじめ四尺八寸の大型フイゴで台になる生鉄の鉄床をわかし、三尺六寸のフイゴで付ける方の鋼をわかし。これは親方連中が受け持つ。やがて頃合いを見て双方とり出し礪酸・礪砂を両方の間に入れて向う廻が打つ。これは「負け」といってそれから灰の中に入れてその灰をつける。再び炉に入れて充分にわかすのだが、それを引き出すのは弟子の役目である。

一口に鉄床を出す、入れるといってもあの重い鉄床を金のはさみではさんで処理するのであるからよほどなれないと簡単には出来ない。鋼付けが終ると鑪とセシで仕上げて又焼入れをし、焼けた鉄床に硝石と塩を布で包んで塗って冷して一切完了。一日がかりで三個か四個という大仕事である。後年は鉄床が総はがねとなったため、こんな厄介な作業はなくなったが、大正初期は鍛冶屋仲間が相寄って、自分自分の鉄床修理を行ったものである。

鉄床直しが終わった夜は、お祝いとして親方も弟子も一緒になって一杯飲むというならわしがあつたが、弟子が一人前の取扱いをうけ親方の前で公然と酒が飲めるのはこの時位のものであつた。

大正八年に兵隊検査をうけた。検査は甲種合格、兵種は輜重輪卒で翌年三月一日、宇都宮輜重第十四大隊へ入隊した。入隊した氏は鍛工卒を志願し三ヶ月の兵役を無事動めた。検査後は父も氏を一人前として認めてくれたのか、それ以後はわら草履・麻裏草履をはくことを許してくれた。それでも高下駄爪皮は「まだまだその資格はないぞ」と認めてくれなかった。この三ヶ月の入隊期間中に氏の一生に影響する大きな転機があつた。ある時、野外演習へ出かけた際、付近の農家の人が総鉄製の鍛を使っているのを見かけた。当時、群馬では木の枠に背流の手鍛をはめこんだいわゆる「風呂敷」が使用され、総鉄製の鍛を使っている例がなかった。この鍛を見た瞬間、「これは切れそうだし、又使いよさそうだ。除隊したらすぐ作ってみよう」と体中に製作意欲がみなぎった。

やっと待望の除隊の日がきて帰宅すると、とるものもとあらず試作にとりかかった。この新型鍛については父も大いに乗り気になり、色々相談相手になってくれたが、細部についての作り方が中々思うようにならず、親子共々大いに苦心した。

第一、利根の農家の人が果してこんな製品を受け入れてくれるかどうか問題があつた。ともあれ新製品を試作して試みに使ってもらうことに

して、近在の川田・久呂保・糸之瀬・利根・薄根と各方面の篤農家へ持って行き実験してもらった。

この改良鋸の研究と共に耕耘用の柄鋸の研究も始った。当時、柄鋸は白郷井村の鍋屋が印のマークで鋤物柄鋸を発売し、これを仕入れて沼田の棒屋で柄を付けて売る品が価格も安いので売行きが伸び、そのため氏の家で作る打鋤鋸が庄倒され、さっぱり売れなくなったのでこれも鉄板製の柄鋸に改良してみようと思ひ立ち、一分鉄板と一分鉄の間に鋼を入れて同じ型に仕上げたところ、案外受け入れられて売れはじめた。これが「改良大正柄鋸」である。

そんななかで大正十五年七月三十日に父は六十一才で逝去した。氏の二十七才の時であった。

父の死後、更に農具の改良と品質の向上に意を注いだ。改良鋸については他の業者がこの型を採用して製造販売を始めるようになったため、値崩れがおきて営業的に振るわなくなってきた。そのため更に品質向上に力を注ぎ、その研究に日夜明け暮れた。特に鋸の生命は刃の両端、俗にいう「耳」にあり、どんなに他の部分がしっかりしていても「耳」が磨減しては役に立たない。反対にいかほど他の部分がすり減っても「耳」がしっかりしていれば使用に堪える。そこで鋸の刃先の部分の鍛え方を徹底的に研究した。この問題は鋼と生鉄の組合せにあることをたしかめ、特に念入りに仕上げた。その結果、上々の評判を得ることができた。また、用途・土質の状況によって形も色々研究してみた。

改良鋸……田のくろ用、桑園耕作用（大型）、並型（標準型）、中型、小型

唐鋸……これは赤城・久呂保方面のお客のために開発したもので、他に植林専用の唐鋸も作った。

草かき……従来あるものの他に桑園専用の大型品を作ってみた。機形にし大きさも九寸巾、一尺巾とあり、なお柄は農家で自給できる竹が使えるよう特別の工夫を施した。それというのも棒屋の手をかけず、素人でも上げられるという配慮からである。

その他わさび栽培用剣先鋸等も作ったところ、これも好評であった。

そのうちに農具の販路は新潟県にも及び、中魚沼郡はもとより刈羽郡・東頸城郡・松之山・小千谷方面に広がった。当時の仲間値段は上州鋸（風呂鋸）一挺一元二十五銭、改良鋸一挺七十銭、唐棒一本二十銭であった。

昭和十六年、戦争のために利根鍛工組合による利根鍛工有限会社が組織され、各人が資金・資材・工具を出し合って、原新町浜田屋旅館の付近に工場を新設した。そこで配給された材料で当時沼田へ駐屯していた四十一部隊の兵器製作、及び農具の製造修理を引き受けることになった。四十一部隊の兵器とは主として霰弾・円筒等、変わっていたのは手榴弾の穂先であった。これに六尺の柄をつけて納入したのだが、一体何に使う予定であったのだろうか。

一方、農具はすべて製品を各村へ配給する制度をとっていたので、当時は鍛冶職は中々羽振りが良く、鼻息も荒かった。

しかし、その戦争も二十年八月終戦となったことによって本来の農具鍛冶となり、自分の開発した改良鋸の製作に立ち戻るべく会社を退いて、

十一月一日に新たに工場建設許可証を入手し、再び自分の家で作業を開始することになった。終戦後は方々の古鉄屋に手をまわし材料入手を心がけたが、当時は精選された材料などあろうわけもなく、ただ鉄でさえあれば何でもよいという時代であった。それでも何でも農具を作ればとぶように売れた。

昭和二十七年、長女と志江の婿として沼須の阿左見新作氏の息子清二を迎え入れ、これに鍛冶としての修業を仕込んだ。今では立派な後継者となり、心より嬉しく思い現在にいたっている。

二、鍛冶職人の生活

吉沢さん宅では現在幸吉氏の跡を継いで女婿の清二氏が鍛冶業を経営している。現在主として製作している農具は唐鋸・草掻・三本鋸（万能）といった作鋸が中心である。およそ十年程前までは大鋸（エンガといった）を作っていたが今は作っていない。現在それにかわるものとして金エング（鉄製）を作り販売している。

農具の製作は三、四、五月頃の春先が忙しい。従って春先までに見込生産をし、準備するためこんでおく。

一年の仕事始めは正月二日からで、その朝六時頃、仕事場の金山さまに剣・鎌・倉の鍵をみがいて「水」の字の形にし、のしをかけてお供えをする。昔は鍛冶の技術を磨くために各地の鍛冶屋をまわって歩く鍛冶渡世人がいた。その渡世人が吉沢さん宅にも来た。そのような職人が鍛冶屋を訪れる際には、戸口でまず仁義を切って口上を言い、主人の許可を得れば中へ入る事ができた。沼田の場合、十一月八日の年一度のフイゴ祭りに組合を開き、その時に各鍛冶屋が必要とする雇人を組合長に申し込んでおいたので、そのような渡世人が来た時には「組合長の所へ行け」といって草鞋銭二銭を持たせて行かせた。

今では殆どやらないが、昔はすり減った鉄敷（鉄床）を修復するために、十一月八日に仲間の鍛冶職人が集まって鉄敷直しというのをおこなった。その時に鉄敷直し用のフイゴを使った。また仕事場の四囲にメ縄が張ってあったが、十一月八日に神主が来て拜んで塩をまき、酒を一杯飲んで新しいメ縄に張りかえたりした。

鍛冶の技術を修得するには徒弟に入り、兵隊検査前まで五、六年修業した。検査が終えてから一年位お礼奉公をしたあと、道具一通り（竈と鉄敷・大槌・手槌・ハシ二丁等）をくれて出してやった。それまでは給金は出さなかった。

鍛冶に関する禁忌としては昔はお産を非常にいやがった。お産があった場合には仕事場に塩をまいて清めた。

仕事場では食事の煮炊きをししたが、肉類の煮炊きは嫌った。また例年一月二十日頃までは家族に四ツ足の動物の肉は食べさせなかった。但し、兎だけは数え方が一羽、二羽といったので例外であった。

鉄敷をまたぐと非常におこられた。

鍬の製作（吉沢清二氏）

鍬の製作をはじめるにあたっては、まず鍬先に木柄を差し込むための「ホロ」の製作を事前にも別途におこなっておく。これらは秋から冬の農閑期に作り、春先の需要期に完成品を製作するためにたくわえておく。

「ホロ」は鍬の柄を差し込む部分にあたるもので、柄の角度によって鍬先で土を掘り起す状態も相違してくる。従って地域による土質や習慣・使用の方の違い等を考慮してそれぞれの地域にあった「ホロ」を製作した。即ち、鍬先に対して柄の角度の鋭角なものを「腰が低い」といい、鈍角なものを「腰が高い」といった。そして普通のものを「並腰」又は「中腰」といった。利根・沼田地方では、特に西入方面では土質が軟かいので腰の低い「名胡桃腰」といわれる鍬が使われ、土質の荒い昭和村方面では高腰の鍬が使用された。（図1）そこで腰の高低をつけるには「ホロ」を作る時に「ホロ」板の先端部分の尖角の寸法によって、それを鋭角にするか鈍角にするかによって決まった。（図2）



図 1

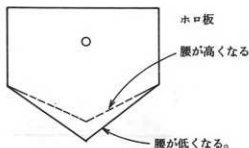


図 2

一、「ホロ」の製作工程

(1) 農閑期に「ホロ」板を切断して多数作って

おく。「ホロ」板の寸法は図の通りである。(図3)(写1)

(2) 「ホロ」板の中心に目釘穴をあける。これは「ホロ」板を円筒にし、木柄をさしこんでそれに「ホロ」先を固定するための釘を打つ穴である。この目釘穴は「ホロ」板の横と縦の中間に大体の目見当であける。

(3) 「ホロ」板にカイシャキ(貝先)をとる。これは「ホロ」板を円筒にした場合に中の接着部分を平らにしたり、接着をよくするためにである。

(4) 「ホロ」板を火床に入れ、赤くなるまで熱する。(写2)

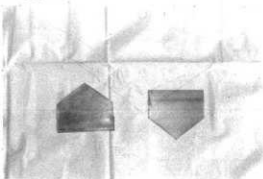
(注) 火床(ほど)ー鍛造用の簡単な炉。

燃焼をよくするため羽口から送風して調節する。燃料には木炭・粉炭・コークスなどを用いる。(小学館『日本国語大辞典』)



図 3

写真1



- (5) 熱した「ホロ」板を鉄敷(鉄床ともいう)の上ののせて丸槌で叩いて円筒形の「ホロ」を形作る。(写3)(写4) またトビロで叩いて接着部分の接着をよくする。
- (6) 接着部分は10ないし20番線の針金をバーナーで溶かしながら溶接する。(写5)
- (7) 形のできた「ホロ」を再び火床の中へ入れて熱する。(写6)
- (8) 熱した「ホロ」はフナハシ二挺を使って「ホロ」の下部を押し広げていく。(写7)
- (9) 火床に入れて熱する。
- (10) 火床から出して鉄敷の角を利用し、丸槌を使って押し広げた「ホロ」の縁を約一センチメートル位の幅で縁どりするように曲げる。(写8)
- (11) カツラ巻きを「ホロ」の円筒部に差し込み、全体を万遍なく丸槌を使って叩き、形をととのえて出来上る。(写9)(図4)

写真2



写真7



写真3



写真8

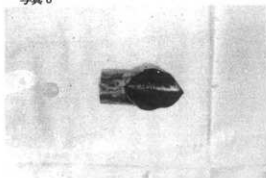


写真4



写真9

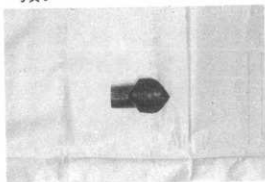


写真5



写真6

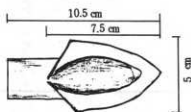


図 4

二、鍛先の製作工程

(1) 地取りをする。三尺×六尺、厚さ三・二ミリメートルの鉄板を裁断し、一枚が長さ一尺二寸、幅は頭部が四寸五分、刃先が四寸二分のものとする。一枚の鉄板から三十五枚の地鉄がとれる。

(2) プレス機で地金に「ホロ」を差し込む「ホロ」穴をあける。(図5)

(3) 更にプレス機で「ホロ」穴の周縁部にシノギをつくる。(写真10)(図6)

(4) 火床に入れて刃先の部分を熱し、とり出したあと鉄敷の上で手槌で叩いて刃先の両端の耳を折り曲げる。(写真11)(図7) 折り曲げる際に鉄鎌を間に入れる。これは折り曲げた部分の接着をよくするためである。

(注) 鉄鎌— 硼酸・硼砂が主体であるが、それに鉄粉を混入したもの。

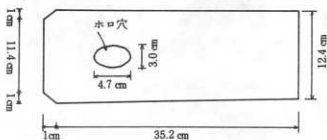


図 5

写真10

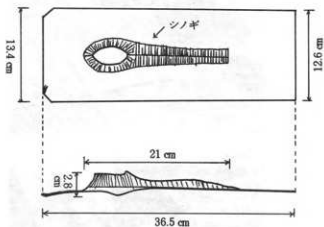
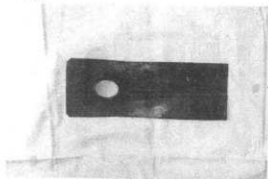


図 6

写真11

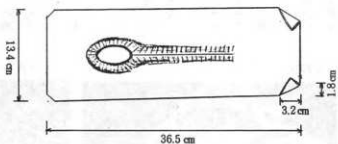
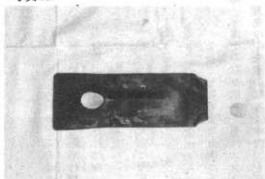


図 7

(5) 鋼を火床で熱する。この鋼は安来の五分角の三号鋼である。(写12)

終戦直後は安来鋼か東郷鋼を使っていた。東郷鋼の方が粘りがあって使いよく仕事しやすかった。しかし、現在は東郷鋼は市場に出まわっていないので安来鋼を使用している。

安来鋼には一号〜三号まであって、安来一号は白紙で表示され最も硬く、安来二号は青紙、安来三号は黄紙で表示されて最も軟かい。

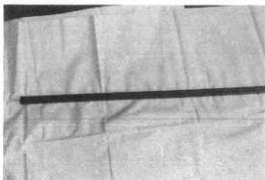
尚、吉沢幸吉氏の話では大正時代頃までは玉鋼を買ってきてそれを火床に入れ、赤めたら平らにし、水に入れてこまかく裁断して生鉄の上につんだそうである。

(6) 熱した鋼をスプリングハンマーで叩いて圧延し(写13)、先切りタガネを使って一挺分の長さに裁断していく(長さ約五センチメートル、幅約三センチメートル)。真中が薄く、両側が厚くなるよう

写真13



写真12



に叩く。

(7) 截断した鋼を火床に入れ、熱したあと鉄敷の上で手槌で叩く(写14)。これは鐵の地鉄の刃先の部分の寸法に合わせるためで、その際に鋼の肉の厚さの配分を考えながら叩く。ここが工程の中でも一番大切な作業である。

(8) 地鉄の耳の部分に圧延した鋼(写15)を乗せ、火床に入れて同時に熱する。これは地鉄と鋼がよく密着するように(なじむように)するため大きさを合わせるのである。

(9) 火床から取り出した地鉄の刃先部分を鋼に合わせるため、刃先の彎曲した所(これは鉄敷の上で手槌で叩いてつくる)に溝タガネで叩いて溝をつくり、その部分の不純物を取り除いたりして、鋼の接着が良くなるように鉄線散布する。

(10) 鋼はその上にしてフナハシ二挺で地鉄と鋼をはさみなじませる。

(11) それを火床に入れる。この時にコークスを沢山燃焼させる。火度の強い熱風でないと鋼が付着しない。その火加減が難しい。

(12) 火床から出して接着させた鋼の部分を手槌で叩く。これを「小ツケ」という。(写16)

(13) 「小ツケ」したあと火床に入れ、熱したあとスプリングハンマーと手槌で叩いて「本ツケ」をする。(写17)(写18)(写19)

(14) 「本ツケ」したものを火床に入れて熱したあと、手槌で叩いて鋼を圧延する。そしてまた火床に入れて熱する。

(15) 火床から取り出し、更にスプリングハンマーと手槌で叩いて刃先の中央部の厚み(中肉)を延ばしていく。これを「中肉を

写真16



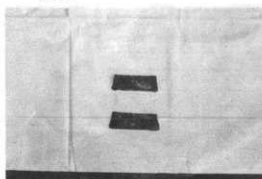
写真14



写真17



写真15



抜く」という。(写20)

06 火床に入れて熱したあと刃先の耳を手槌で叩く。そして硼砂をつけて火床に入れて熱す。刃先の耳は特に使用頻度が高いので強度と耐久性をもたせるため叩くと共に、硼砂をつけて充分に沸かし込む(鉄がドロドロになる手前まで熱すること) ことによって不純物をはじき出していく。そのことがまた鋼と地鉄の接合をよくする。これを「耳の沸かし込み」といっている(昔は硼砂がなくてワラ灰を使ったという。硼砂を地鉄につけて熱すると硼砂自身が溶けてガラス状になって地鉄を覆い、地鉄をより高温まで沸かし込むことができるような役割をもっている)。(写21)

07 火床から取り出し刃先の片側をスプリングハンマーと手槌で叩き、鋼を延ばし刃先をととのえる。それをまた火床に入れて熱し、更にもう一方の片側の鋼を手槌で延ば

写真19



写真20



写真18



写真21



写真 22



写真 23

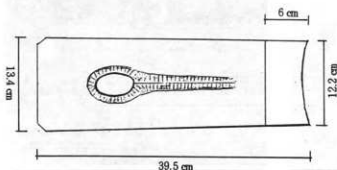


図 8

- して形をととのえる。形ができるまで何度も火床に入れて熱して叩く。(写 22)
- ④ 火床に入れて熱したあと全体の形づくりをするための「ナラシ」をする。これは手槌やスプリングハンマーで叩きながら作っていく。地鉄の真中と両端を分けて三回「ナラシ」をしていく。その間に悪い金肌をはじき出すために水を入れたりして地鉄の面をひきしめていく。これを「本打」といっている。こうして鋼付けが完成する。(写 23)
- ⑤ 火床に入れて熱したあと、タガネで刃先をゆるく彎曲した三日月形に載り、刃先をととのえる。(図 8)
- ⑥ グラインダーで刃先を研ぐ。(写 24)
- ⑦ 「ホロ」穴に「ホロ」を差し込む。そしてリベット(長さ一・二センチメートル、太さ四・五ミリメートル)で五ヶ所止める。(写 25)
- ⑧ 金肌(鉄屑)を水につけて地鉄の表面をこする。地鉄がきれいになってツヤが出る。
- ⑨ 刃先の表に硝石の入ったミソを塗り、裏にはトノコを塗ってそれを火床に入れ、熱する。ミソの中には硝石を混入してあり、これを塗布して

写真24

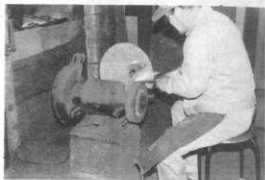
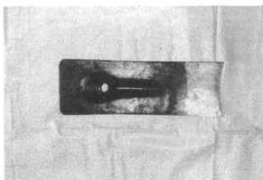


写真25



赤めて水に入れた場合（これを「焼き入れ」という）、鋼の肌をきれいにする役割をもっている。また、裏にトノコを塗っておくのは、水に入っても地鉄が硬くならないようにするため（焼きが入らないようにするため）である。

④ 火床から出して水に入れると、刃先が内側に曲がって丸味を帯びる。これは鋼と地鉄の内部構造の粗密によって熱した時に収縮の度合に差違が生じ、地鉄が鋼を引っ張るような形で丸味を帯びるようになる。

それをまた火床に入れる。

⑤ 火床から取り出したあと「狂い直し」と称して手槌で叩いて反対側に刃先を反らせる。焼きの入っているものをまた叩くので、叩きようによつてはひびを入れたりするので「狂い直し」が鍛冶屋では一番難しい所である。これを「焼きもどし」という。

⑥ 仕上げとしてお湯に入れる。錆止めのためである。

⑦ グラインダーで刃先を研磨する。

⑧ シンナーにビニール塗料を溶かした液を塗布して錆止め防止と共に色つけをして完成する。（写真26）（図9）

○

鉄の製作に使用する道具・機械

写真27 火 床



写真26

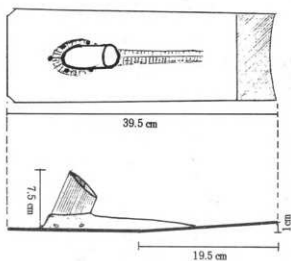
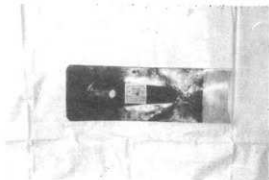


図 9

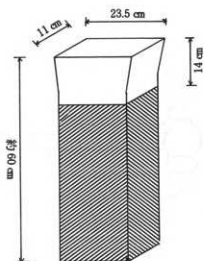
写真28 トブネ（水の入った石がこい）



写真30 トビロ



写真29 鉄 敷



鉄敷（鉄床）

斜線部分が地下に
埋めこまれている。

図 10

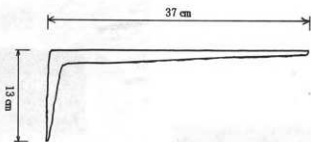


図 11 トビロ

写真 31 丸 槌

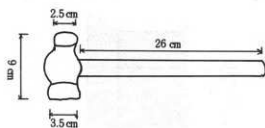
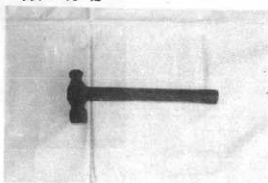


図 12 丸 槌

写真32 カツラ巻き

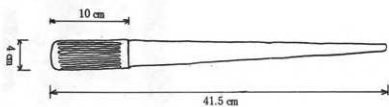
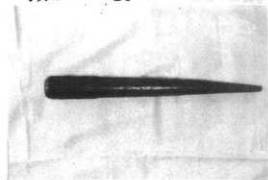


図13 カツラ巻き

写真33 フナハシ

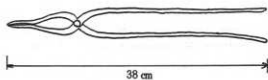
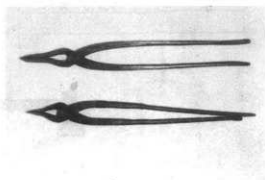


図14 フナハシ

写真35 先切りタガネ

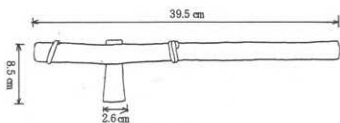


図15 先切りタガネ

写真34 プレス機

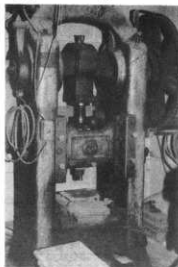


写真36 溝タガネ

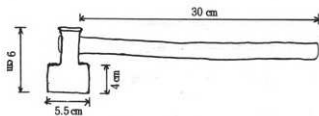
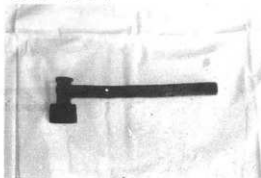


図16 溝タガネ

写真37 金山様

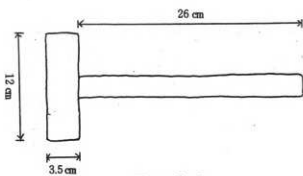
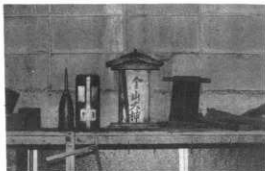


図38 手 槌

両刃の草刈鎌の製作（小林良次氏）

(1) 帯鉄（長さ五メートル、幅一寸六分、厚三分）より長さ九寸四分（二六〇匁）の素材が約二〇枚とれる。その素材の地鉄を火床に入れて熱する。（写真38）（図17）

(2) 火床から出して真中から二つ折りに槌で叩き、更にスプリングハンマーで叩いて二つ重ねにして火床に入れる。（写真39）

(3) 火床から出し、スプリングハンマーで叩いて二つ折りにしたものを密着させて火床に入れる。これは地鉄の背を割るかわりに二枚重ねにし、更に鋼を平らにして入れるためである。

(4) 火床から出してスプリングハンマーで叩き、二枚重ねの間に鉄線を入れて槌で叩き密着させる。更に背に鉄線をつけて火床に入れる。

写真38

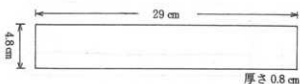
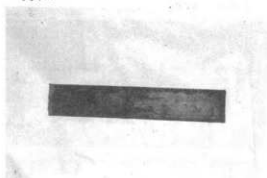


図 17

写真39



- (5) 火床から出してスプリングハンマーで叩き密着させる。更により密着させるため蜂の部分に鉄線をつけて火床に入れる。
- (6) 火床から出し、蜂の部分をスプリングハンマーで叩き、また火床に入れる。同時に銅（白紙二号の炭素銅）も火床に入れて熱する。
- (7) 割りタガネで刃先の部分に割り込みを入れてから火床に入れる。（写42）
- (8) 火床から出し、割りこみに鉄線をぬり、銅を入れてスプリングハンマーで叩き密着させる。（写43）（写44）（図19）
- 更に刃の部分に鉄線をぬって火床に入れる。
- (9) 火床から出し、スプリングハンマーで叩き密着させる。これを「コヅケ」とい

写真42



写真43

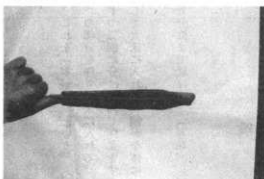


写真44

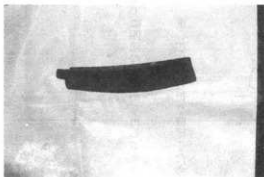


写真40

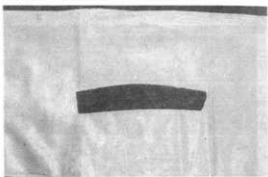


写真41

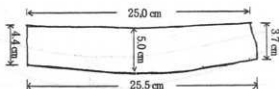
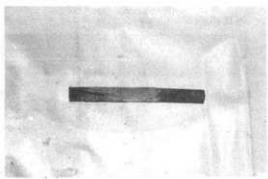


図 18

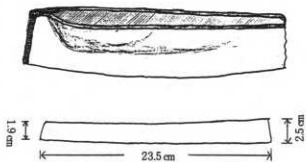


図 19

写真 45



写真 46

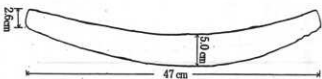
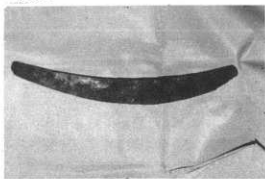


図 20

- う。
- 00 「コヅケ」が終ると「本ヅケ」に入る。剛酸をつけて火床に入れる。
 - 01 火床から出して鋼の密着をよくするためにスプリングハンマーで叩く。これを「本ヅケ」という。(写45)
 - 02 火床から出してスプリングハンマーで叩き、コミ(柄にさし込む部分)の部分を作り火床に入れる。
 - 03 火床から出し、剛酸をつけてまた火床に入れる。刃先が長いので半分ずつ二回に分けて同じ作業をする。
 - 04 火床から出し、スプリングハンマーで叩いて鋼の密着をよくする。そして火床に入れる。鋼が全体につくまでに四回程火床から出してスプリングハンマーで叩く作業を繰り返す。
 - 05 スプリングハンマーで叩きながら形をととのえていく。そして尺四寸五分位まで延ばす。(写46) (図20) 重心部分から折り曲げるために火床に入れる。その際に重心部分を一番幅広く肉厚にしておく。

写真47

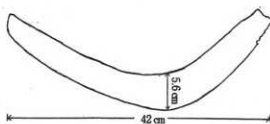
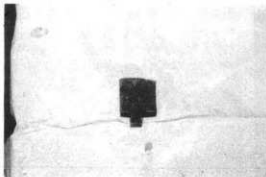


図 21

写真48



⑥ 火床から出して重心部分の刃の所を槌で叩いて折り曲げていく。地鉄の半分ずつを交互に火床で熱しながら幾度か繰り返しておこなう。

⑦ 火床から出してスプリングハンマーで叩き、刃の部分を薄くする。半分ずつ二度に分けておこなう。(写真47) (図21)

⑧ ここでスプリングハンマーの鉄数をとりかえる。ここまでは平らな鉄数であったが、峰の部分を薄くするため約15度位の勾配のある鉄数(写真48)と取り替える。

⑨ 火床で熱した地鉄をスプリングハンマーで峰の部分を薄くするために叩く。これも半分ずつ二回に分けて同じ作業を繰り返す。

⑩ 刃を薄くし終ったあと、ならしの作業に入る。「水打ち」で地鉄の表面の不純物をはじき出していく。この時に湯玉が走る。裏表を交互に万遍なく叩いていく。何度か火床に入れて同じ作業を繰り返す。「水打ち」が一番大切な作業である。

(注) 水打ち——火床で熱すると鋼の粒子が開くが、それを水につけた槌で熱した地鉄の表面を叩いていくと粒子が締まり、鋼をひきしめる効用がある。平均三回「水打ち」をする。

写真49

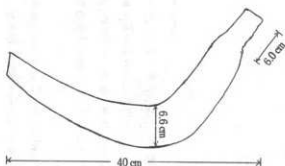
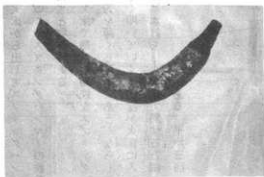


図 22

写真50



- (21) 大体形ができあがると形をととのえるために余分の部分を載り落していく。その際にブリキ製のヒナ型をあてて形をとる。裁断する際にいざりタガネの上のせて楕で叩いて裁断する。(写真49) (図22)
- (22) スプリングハンマーの鉄数を再び平らなものと取り替える。
- (23) コミの部分を火床に入れて熱し、楕で叩きながら延ばしていく。そして火床に入れる。
- (24) 火床から出してスプリングハンマーで叩き、コミを延ばしていく。およそ五寸五分位に延びるまで、火床から出しスプリングハンマーで叩く同じ作業を繰り返す。時に応じヒナ型を当てて形を見ながらやる。その際にヒナ型に沿ってチョークで線を引き形をととのえていく。
- (25) 火床に容器に入った焼き油(ナタネ油と大豆油の混合)をおき、熱する。(写真50)
- (26) グラインダーで刃先や峰の部分の余分な所を削り、形をととのえる。

㉑ ひずみ修正用の鉄敷の上で槌で叩いて、刃先のひずみを修正する。

㉒ グラインダーで研磨しながら刃先を出していく。同時に刃の部分を平らにしていける。これを「荒研ぎ」という。(写51)

㉓ ヤスリで面とりをする。(写52) これで角の部分のデコボコをならし、なめらかにする。(写53)

㉔ 次に焼き入れをおこなう。まず火床のコースを除いて木炭を入れる。木炭はその炭素が焼き入れを平らにするのに効用がある。周囲を暗くして夜明け

の明るさと同じような状態にする。それは熱せられた地鉄の赤味をみて焼き入れの状態をみるためである。

㉕ 地鉄を火床に入れる。

(写54)

㉖ 赤く熱した地鉄を焼き油の中に入れ、冷めるまで入れておく。(写55) とり出したあと油を落とすために灰でこする。

㉗ 火床に入れて焼きを戻す。

写真 53



写真 54



写真 55



写真 51



写真 52



写真 57

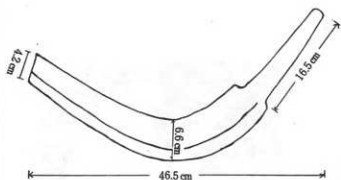


図 23

- これを「火戻し」という。(写56) 鋼の部分が白く焼けて茶褐色になる位まで「火戻し」をする。そうすることによって刃が欠けなくなってくる。焼き入れと焼きもどしがうまくいかない刃が欠けたり、刃がまぐれったり(よれたり)する。蛇のように厚いと簡単だが、鎌は薄いののでその加減が難しい。
- ④ 焼きが終った段階で焼き入れによってできたひずみを直す。(写57) (図23) そのあとポール盤で目釘穴をあける。
- ⑤ 荒砥で研ぐ。(写58)
- ⑥ 荒砥で研いだものを中砥で研いで仕上げる。中砥で研いだあと木砥(桐の木)で研ぐ。木砥にスベ(鉄の屑)をつけ、水をつけながら

写真 58



写真 56



研ぐ。これは鉄の肌ツヤを出すためである。
最後に錆止めに機械油を塗布して仕上げる。

(写真 59) (図 24)

片刃下刈り鎌の製作（小林良次氏）

- (1) 素材の地鉄を火床に入れる（幅一寸六分、長さ九寸、厚さ三分、重さ約二五〇匁）。鋼も同時に火床に入れる。鋼は炭素鋼（刃物用）白紙？号を用いる。そして赤くなるまで熱する。
- (2) 赤く熱した鋼をスプリングハンマーで叩く。これは鋼と地鉄を密着させるための下ごしらえとして叩くものである。
- (3) 赤く熱した地鉄の表面や峰の部分、刃先の部分をスプリングハンマーで叩き延ばしていく。鎌を作る下ごしらえとして先にコミの部分を作っておく（火床から出してスプリングハンマー・槌で叩きコミの部分を作る）。
- (4) タガネで刃先の部分に細かい刻みを無数に入れる。これは鋼と地鉄をよりよく密着させるためである。（写真 60）

写真 59

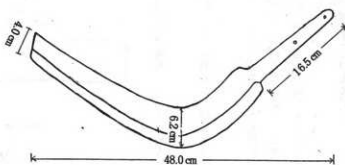


図 24

(5) 鋼を火床から出し、槌で叩いて地鉄の厚さ三分に對し、鋼の厚さを一分に合わせカイサキを作る（鋼と地鉄とが接合しやすいようにカイサキをとる。これはまた鋼と地鉄がビツタリの密着してすき間ができないようになじませるためである）。（図25）

(6) 火床で熱した地鉄に鉄臘をつけ、その上に熱した鋼をのせ動かないようにハシで押さえて固定させ火床に入れる。

(7) 火床から出し、槌で鋼を叩き地鉄に密着させていく。初めは押さえるように打ち、次第に強く打っていく。またスプリングハンマーでも叩いてより密着させる。つける部分が長いので鎌の上下に分けて二回つける。このことを「コヅケ」という。

(8) 火床から出し、鎌の部分を槌で叩いて形をととのえる。そして地鉄の表面に「本ヅケ」をするために硼酸をつけて火床に入れる（硼酸をつけるのは熱を早く地鉄につたえるためで、これを早く沸かすという）。

(9) 火床で火花の出る前まで沸かしたものをスプリングハンマーで強く打ち「本ヅケ」をする。地鉄の赤味が消えたと硼酸をつけ火床に入れる。火床から出し、またすばやくスプリングハンマーで打って「本ヅケ」をしていく。

(10) 「本ヅケ」をする時から鎌を厚くするために鎌を叩かず刃の部分を叩いて薄くしていく（鎌を三分位、刃先を一・五分位の厚さにする）。

(11) 「本ヅケ」が終わった時点で鋼づけが終ったことになり、これを「わかし場」という。「わかし場」が終ると仕造りに入り、スプリングハンマーで形をととのえながら尺三寸五分位の長さまで延ばしていく。火床に入れたり出したりしながら幾度も繰り返してやる。片刃の場合は鋼をつけた側から常に叩くことである。地鉄の鎌の部分が一番厚く、又幅も広い所が重心部分となる。

(12) 重心の刃の部分を槌で叩いて彎曲させていく。（写61）幾度か火床に出し入れをし、槌で叩いて形をととのえていく。

写真60

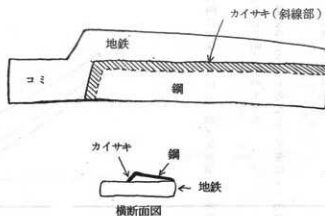


図 25

04 火床から出し、スプリングハンマーで刃先の屈曲部を叩いて、さらに薄く延ばす。幾度か繰り返して刃先全体を薄く叩き延ばしていく。

05 地鉄の曲折を防ぐため峰にカタ(肩)をつける。その際にスプリングハンマーの鉄敷を平らなものから傾斜のあるものに取り替える。(写 62)

06 鉄敷の半がかりで峰にカタをつける。(図 26) カタをつけるのは鎌を使用する際に折れ曲がったりするのを防止するためである。カタは峰の部分に沿った所から薄くしていく。鋼側(裏側)にカタをつける。(写 63) (写 64) (図 27) (図 28)

07 スプリングハンマーの鉄敷をまた平らなものに取り替える。

写真 61



写真 62



写真 63

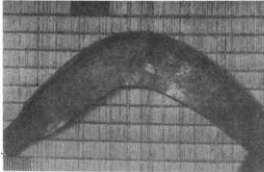


写真 64

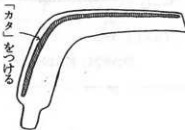


図 27

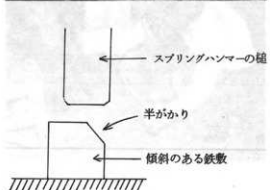


図 26

写真65

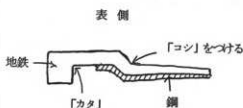
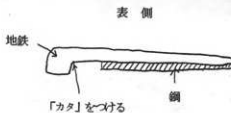


図 29

写真66



- 08 火床から出して「水打ち」(不純物を除去すると同時に鋼の分子をひきしめる)をする。そしてスプリングハンマーで叩いて刃の厚さを8厘位にする。火床に入れ「水打ち」をし、スプリングハンマーで叩く作業を幾度かくり返す。
- 09 地鉄にヒナ型をあてて型をみる。チョークで線を引き、余分な部分をいざりタガネの上のせて槌で叩いて載りとる。
- 09 コミの部分で火床に入れて熱する。
- 09 火床から出して槌で叩きながらコミを延ばしていく。それを幾度か繰り返す。またスプリングハンマーで叩いて延ばしていく。
- 09 火床から出し、刃の部分にコシ(腰)をつける。(写真65)(図29)カタと同じように鎌の鋼に強度を持たせるためである。そのあと勾配をつける。
- 09 仕上げる段階としてグラインダーで形をととのえ、鋼側を平らにする。またセンで刃



横断面図(模式図)

図 28

写真68 仕事場



写真69 火床



写真70 トブネ



○

鎌の製作に使用する道具・機械

先をけずり薄くする。(写66)
最後に錆止めとして機械油を塗布して仕上げる。(写67)

写真67



写真73 グラインダー



写真71 スプリングハンマー



写真74 金山様



写真72 ボール盤

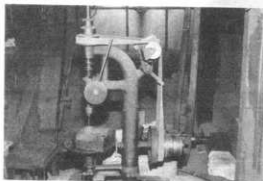


写真75 セン

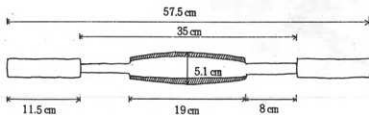
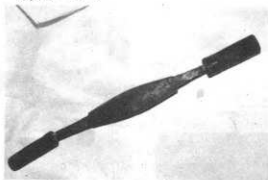


図30 セン（グラインダーの役割をもつ。グラインダーだと熱をもつがセンだと熱をもたない）

写真76 横タガネ

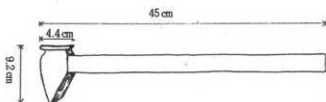
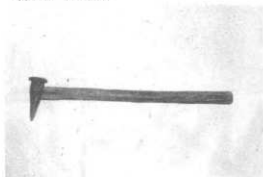


図31 横タガネ（合わせた部分に割り込みを入れる時に使う）

写真77 いざりタガネ

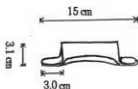


図32 いざりタガネ（余分な部分を載り取る時に使う）

写真78 手 槌

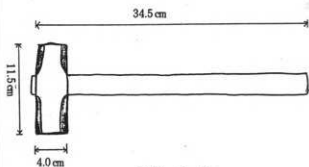


図33 手 槌

写真79 ハ シ

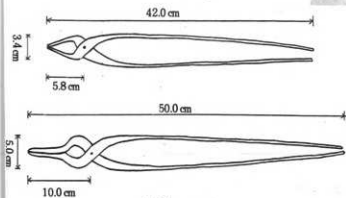
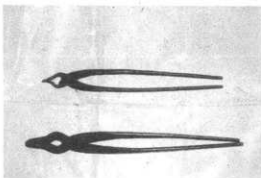


図34 ハ シ

写真80 大 槌

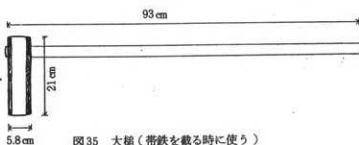


図35 大槌（帯鉄を載る時に使う）

写真81 タガネ

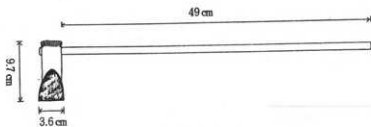
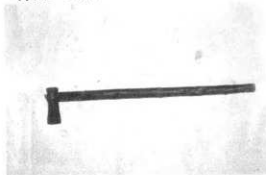


図36 タガネ（帯鉄を載る時のタガネ）

写真82 木 砥



鉈の製作工程(1) (古見謙一郎氏)

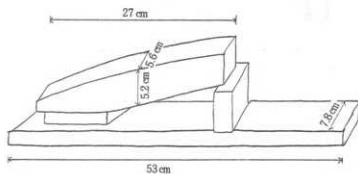


図37 木 砥

- (1) 三尺×六尺、もしくは四尺×八尺、厚さ九ミリの鉄板をシャーリング(切断)する。八百グラム〜一キログラムの素材の鉈で、二百〜二百五十枚とれる。その地鉄(写真83)を火床に入れて荒延ばしをする。同時に鋼も延ばしておく。
- (2) スプリングハンマーで地鉄を縦にして叩いて鉈の原形をつくる(荒延ばし)。同時に柄にさしこむ部分(中子、通称コミ)を片方にハンマーで叩いて作り、火床に入れる。(写真84)
- (3) 火床を出して、更に地鉄のもう一方をスプリングハンマーで叩いてコミをつくる。(写真85)
- (4) 火床から出して地鉄の刃先になる部分に約二センチメートル位の深さと、厚さにおいて七・三の割合に割り込みをいれる。これは二人で組に

なって一人はタガネ
 を地鉄の背にあて、
 一人が向う樋で割り
 込みをいれる。(写86)
 (写87) (図39)
 割り込みを入れた
 地鉄を二つに切断す
 る。(図40)

写真86



写真87

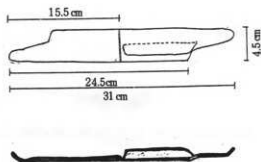
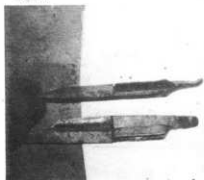


図 39

写真83



写真84



写真85



火床に入れる。(写88)

(6) 火床から出し、鋼をはずして割り込みに鉄鏝(鉄粉・硼砂を煮つめて粉にしたもの、接合剤として用いる)を入れ、再び鋼をさしこんで上から叩いて火床に入れる。

(7) 火床から出し、地鉄の刃の部分の裏表を槌で叩く。これを「コヅケ」という(又は「ワカシヅケ」・「ワカシコミ」ともいう)。これはいきなりスプリングハンマーで叩くと葉がとんで接着しない部分ができるからである。(写89)(図41)

(8) 火床から出してスプリングハンマーで叩く。鋼の接着をよくすると共に更に形をととのえ、刃を延ばすためである。そのあと水につけた槌で地鉄の表面を叩く。これは「水打ち」と称し、地鉄の表面にある不純物を叩き出す

ためであるが、この時にいわゆる湯玉がほとぼしる。

このあと刃先の下隅部分に、その部分の熱のまわりを早くするために硼酸をつけて火床に入れる。

(9) 火床から出し、形をととのえるためにコミの部分と刃先の一部分を截り落とし、たあとスプリングハンマーで叩き、更に水のついた槌で叩いて不純物をはじき出

写真89

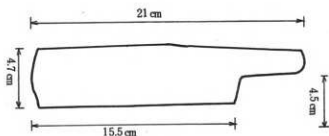


図 41

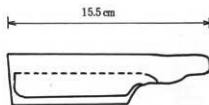


図 40

写真90



写真88

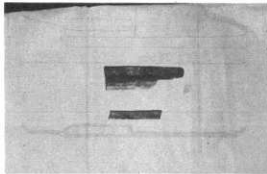


写真91

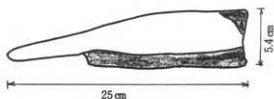


図 43

写真92

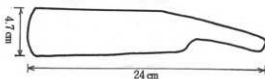
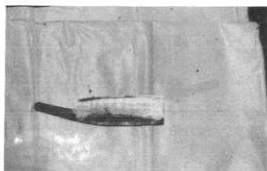


図 42

す。そして火床に入れる。(写90) (図42)

00 火床から出して地鉄の表面をひきしめるために、更に水のついた桶で地鉄の表面や背を叩き、同時に形をととのえる。

01 別のスプリングハンマー(溝きり用のスプリングハンマーで、ならし専門に使う)で叩く。そして溝タガネで地鉄の裏面の背に沿って溝を入れる。また刃先の部分も「水打ち」して叩き、刃先を薄くし鋭利にする。地鉄の背の先端も飾りのために叩いて薄くしたあと火床に入れる。

02 火床から出して水のついた桶で叩いて更に形をととのえ刃を反らせる。その際、刃に丸味(ふくらみ)をもたせるように叩いていく。これを「ハマグリ刃」という。これをならし用のスプリングハンマーで叩き、更に形を整え、また桶で叩いて微調整をする。(写91) (図43)

03 これをグラインダーで荒削りをする。(写92)

写真93



写真96

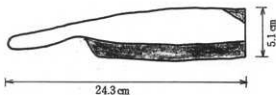


図 44

- 04) 焼き入れ専用の火床に入れる。この時焼きが均等に入るのを見るために周囲を暗くする。(写93)
- 05) 火床から出して焼入れ油に入れる。(写94) 焼き入れ油は市販されているディーゼル用のエンジンオイルを使用している。戦前までは菜種油を使用したりしていた。焼きを入れるのは鋼を硬くするためであり、焼きを戻すのは鋼に粘りをもたせるためである。
- 06) 焼きもどし用の油の中に入れる。(約三百度C、一分半位) これによって戻しが終る。(写95) 焼き入れたものの油を抜くために灰をつけてこすり、更に槌で叩いて形をととのえる。最後に研いで完成する。(写96) (図44) 研ぎには荒砥・中

写真94



写真95



○ 鉋の製作に使用する道具・機械

写真98 スプリングハンマー



写真99 溝きり用の
スプリングハンマー



砥・仕上砥の三段階があり、次のような目的に応じて使い分けている。

。荒砥……刃先に若干丸味をもたせるように研ぐ。

。中砥……切味をよくするために研ぐ。

。仕上砥……つや出しのために研ぐ。この

仕上砥は木砥ともいい、木でできた砥である。材質としては桐が最良であるが、松や米ツガも使ったりしている。

(写真97)

写真97



鉈の製作工程(2) (片桐鉄男氏)

片桐氏の鉈の製作も前記の古見氏の製法と殆ど同じ割り込み工法である。それはかつて古見氏の父が片桐氏の父の弟子であった由縁から、その技術的な系統は軌を一にするものと考えてよい。ここでは重複をできるだけ避けるために簡略な記述にとどめたい。

- (1) 材料の地鉄は四分厚で幅一寸六分、長さ七寸五分である。地鉄を載る場合、昔は向う端で二人で載ったが、現在は一人なので休日に人を頼んでまとめて割り込みをしておく。(写103)
- (2) 熱した鋼を地鉄の割り込みの長さにタガネで載る。
- (3) 地鉄を火床で熱し、割り込みに鋼を入れ(写104)、槌で叩いて火床に入れる。
- (4) 火床から出し硼砂をつけて鋼を入れ、火床で熱する。

写真103 手 鉈

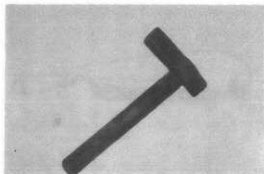


写真100 火 床



写真101 焼きもどし用の油



写真102 タガネ

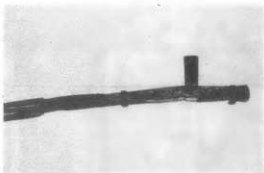


写真106 おきタガネ（横からみたもの）



写真107 おきタガネ 生鉄用

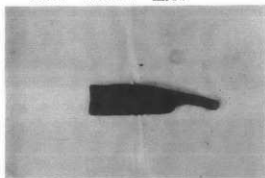
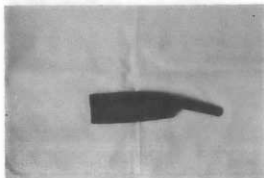


写真108 幹割り



- (5) 火床から出し割りこみ部分を鋸で上から叩き、接合させるようにして火床に入れる。
- (6) 火床から出しスプリングハンマーで全体を叩き接合させる。刃の部分に鋼砂をつけて火床に入れる。
- (7) 火床から出し、スプリングハンマーでコミの部分を叩き延ばし、大よその形を作りあげて火床へ入れる。（写105）
- (8) 火床から出し、鋸で叩き再び火床に入れる。（写106）
- (9) 火床から出し、背の部分・刃の部分を鋸で叩き、更にスプリングハンマーで叩いたあと、背の部分に溝タガネで溝を入れる。そして水に入れて冷やす。ここまでの工程を「わかしこみ」といい、地鉄や鋼の鍛造部門に相当する。これで一応

写真104 ハシ



写真105 おきタガネ
（通称いじり）鋼用



写真 110

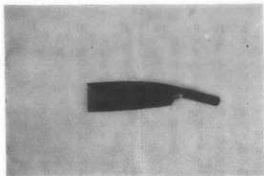


写真 111



写真 112

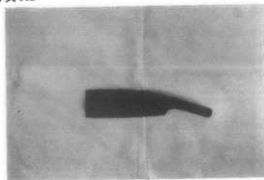
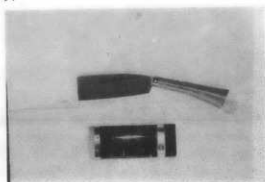


写真 113



- 「わかしこみ」が終る。(写 107)
- 00 次に「ならし」ということで大体の形をととのえる。(写 108)
- 01 グラインダーで「荒仕上げ」をする。(写 109) (写 110)
- 02 「荒仕上げ」が終ると焼き入れをする。「荒仕上げ」をした地鉄を火床に入れて熱する。
- 03 熱した地鉄を焼き入れ用の油である食用油の中に入れる。(写 111)
- 04 油から出した地鉄を火床の戻でこする。そのあと火床で地鉄の表面をあぶり、焼きを戻す。(写 112) 焼きの戻った状態を確かめたあと水に入れる。
- 05 焼き入れがすんだあと錆止めを塗って完成。(写 113)

写真 109



写真118 焼き入れ用の油



写真114 セン

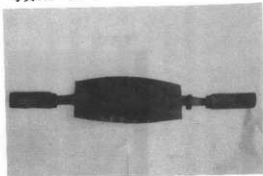


写真119 礪砂

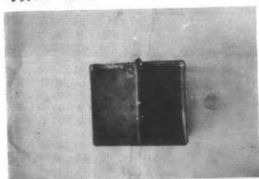


写真115 火床



写真120 溝タガネ

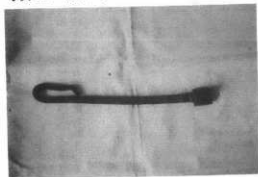


写真116 仕事場の道具類



写真121 手槌

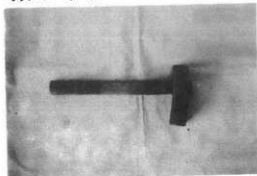


写真117 スプリングハンマー



○ 鉈の製作に使用する道具・機械

○ 鉈の 種類

写 122 関東両刃鉈（百八十匁）。房総方面で松の枝打ちに使われている。

写 123 かぎ鉈。炭焼きが使った。かぎは刃がいたまないためにある。今は大間々方面で使われている。

写 124 細身の鉈。上から刃長八寸、七寸五分、七寸。主に伐採用に使われている。

写真122

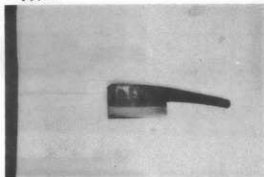


写真123

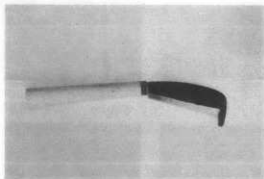
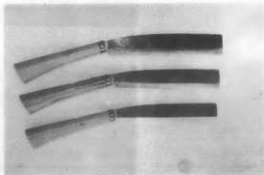


写真124



鍛冶業の将来——まとめ——

かつては、「沼田打」と喧伝された沼田の鍛冶も江戸時代の太平の世にあっては、刀鍛冶よりもむしろ農具製作に重点を置いた野鍛冶が主流を占めていたものと思われる。それは刀鍛冶に関する伝統が少しも残っていないことから推察される。文政三年の『沼田町明細帳』を見ると鍛冶従業者が十二人とある。紺屋二十一人、大工・山伏各十六人に次いで人数の多い職業となっている。当時の沼田にあっては主要な産業であったことがわかる。

それが明治維新を経て、大正・昭和二十年代に至っても、沼田の野鍛冶の伝統はきびしい徒弟制度の中で伝統技術を継承しつつ脈々と生き続けた。各種統計資料を見てもその間の鍛冶従業者の数はそれ程大きな変動はない。因みに大正十二年には刃物類の製造戸数が九戸、職工数十六人（『利根郡誌』）、戦後の昭和二十七年の職業調査でも鍛冶業十三人（『沼田町史』）とある。

一口に沼田鍛冶といってもその種類は色々あって専門分化していた。明治時代の種類とその源流者を見ると次のようである。

- | | |
|-----------------|---------|
| 1. 刃物鍛冶……鉈、包丁 | 正信、正一 |
| 2. 農具鍛冶……鍬、鎌 | 吉沢 |
| 3. 生鍛冶……鉄細工→鉄工所 | 石合才兵衛 |
| 4. 車鍛冶……車輪、心棒 | 樋口清松、清八 |
| 5. 鋸鍛冶……鋸、目立 | 下太一郎 |
| 6. 鋳鉄 | |

（「沼田万華鏡」第四号）

明治時代にあつては右のように専門分化し、その技術の継承がなされてきたが、現在にあっては生鍛冶は鉄工所へと発展し、車鍛冶と鋳鉄に至つては、交通運輸手段の変遷によって全く行われなくなつてしまった。また鋸鍛冶も姿を消してしまつた。刃物鍛冶と農具鍛冶のみが現在細々と営業をおこなつてゐるといった状況である。

沼田の鍛冶も明治・大正期にあっては意気盛んなものがあつて、明治末期には「利根鍛冶職組合」が組織され、金物を扱い、生産する一切の業種が網羅された。当時は刃物鍛冶が優勢で正一系統が中心になっていた。この同業組合も昭和十四年頃から戦時色が濃厚になり、資材の入手が困難になつてきたことにより「利根鉄工機械工業組合」と改組された。また、昭和十五年には個人営業が困難になつたことにより、遂に企業の手がかり

われ、次のような二つの合同組織ができた。

「沼田鍛冶有限公司」

代表者 片桐鉄男

「利根鍛冶有限公司」

代表者 中村隆策

これにより鉄資材は一括配給となり、各個人の自宅作業は中止され、工場へ出勤しての合同作業となった。当時は刃物、農具の外、四十一部隊の兵器製作の仕事もあり、剣や槍の穂先も作った。

戦後は両会社は自然消滅し、それぞれ自家営業に移っていった。戦後約二十年間の空白期間があったが、昭和四十二年に再び組合が組織され、吉沢幸吉氏を組合長に「利根沼田鉄工業組合」が設立され現在に至っている。

この沼田の鍛冶業者がその長い歴史の中で最も華やかな脚光を浴び、栄誉と誇りに輝いたのは昭和九年に各々の作品が天覧に供された時ではなからうか。陸軍大演習の際、前橋で利根の鍛冶職組合の代表作品が群馬県の特産品として天覧の栄を浴したものである。

改良大鋸

上印

吉沢 幸吉

根切斧

二印

片桐 熊吉

作 鋸

八小印

吉沢 九助

刈払鎌

吉一印

吉川吉太郎

畳包丁

寿一印

中村仁平治

鞘 鉈

成印

古見 博一

両刃鋸

七印

古見 伝蔵

薪引鋸

太印

下 太一郎

剣先鉈

正印

中島 幸一

草刈鎌

十印

小林 重吉

(「沼田の民俗と伝承」)

この伝統ある沼田鍛冶も近年の凋落ぶりは激しいものがある。特に戦後の農業生産形態の変容は農具鍛冶の需要の大幅な減少をもたらしている。即ち農地の区画整理と経済の高度成長に伴う大型農業機械の導入は、従来の鋸・鋤といった手作業用の農具の重要性を失わせようになっていること、また、山林の下刈り作業もチェーンソー等の機械の普及によって鉈や鎌の需要を減退させている。そういう状況の中で鍛冶業者が家業存続の上で直面している最大の問題は後継者がいないということである。将来にわたって農具の需要は減少するといっても絶無になることは有り得な

いといわれているものの、昔ながらの手工業的工法と地道な作業は現代の若者を魅きつけない。現在の沼田の鍛冶業者を見わたしても若い後継者のいる業者は一軒もない。また現在の職人を見ても老齢化が進み、中には休業や廃業の状態に追いこまれているものもある。沼田の鍛冶業はまさに「風前の灯」で、その将来は暗たんたるものであるといっても過言ではない。「鍛冶」はまさに「瞬間の技術」といってもよい。赤く熱した鉄を冷めないうちに瞬時に鍛えねばならない。その技術は永年の経験と勘によって会得されるもので、言葉で表現できない微妙な「ワザ」である。この「沼田打」と称される独自の伝統技術がこの先短い間に消滅する可能性があることは何といっても哀惜の念に耐えないものがある。

。参考文献

△総論▽

- 『吉沢氏由緒書』寛永7年（写）（沼田市矢島家蔵）
- 『新編信濃史料叢書』第7巻 信濃史料刊行会
- 『利根郡誌』利根教育会
- 『沼田町史』沼田町役場
- 『群馬県史』資料編北毛地域〔一〕
- 『川場村の歴史と文化』川場村役場
- 『吾妻鏡』第1巻 国史大系 吉川弘文館
- 『沼田の民俗と伝承』沼田市教育委員会
- 『尊卑分脉』第2篇 国史大系 吉川弘文館
- 『加沢記』群馬県史料集

△各論▽

- 『利根郡誌』利根教育会
- 『沼田町史』沼田町役場
- 『沼田の民俗と伝承』沼田市教育委員会
- 『沼田万華鏡』第4・14号
- 『日本技術の社会史1 採鉱と冶金』第5巻 日本評論社
- 『農具にかけた私の一生』吉沢幸吉著

。 参 考

群馬県無形文化財緊急調査報告書

昭和五十二年度

岩島の麻

五十三

舟大工と川舟

五十四

伊勢崎の餅

五十五

群馬の蕨細工と竹細工

五十六

群馬の屋根葺と壁塗

五十七

群馬の和紙

五十八

手描き紋章

五十九

六合村の木工細工

六十

沼田の野鍛冶

沼田の野鍛冶

昭和六十一年三月二十五日 印刷

昭和六十一年三月三十一日 発行

編集 群馬県教育委員会文化財保護課

発行 群馬県教育委員会

〒371 前橋市大手町二丁目一

TEL 〇二七二四二二二(代表)

印刷 (有) サン印刷工業

前橋市北代田町一六五番地

TEL 〇二七二四二二〇三六