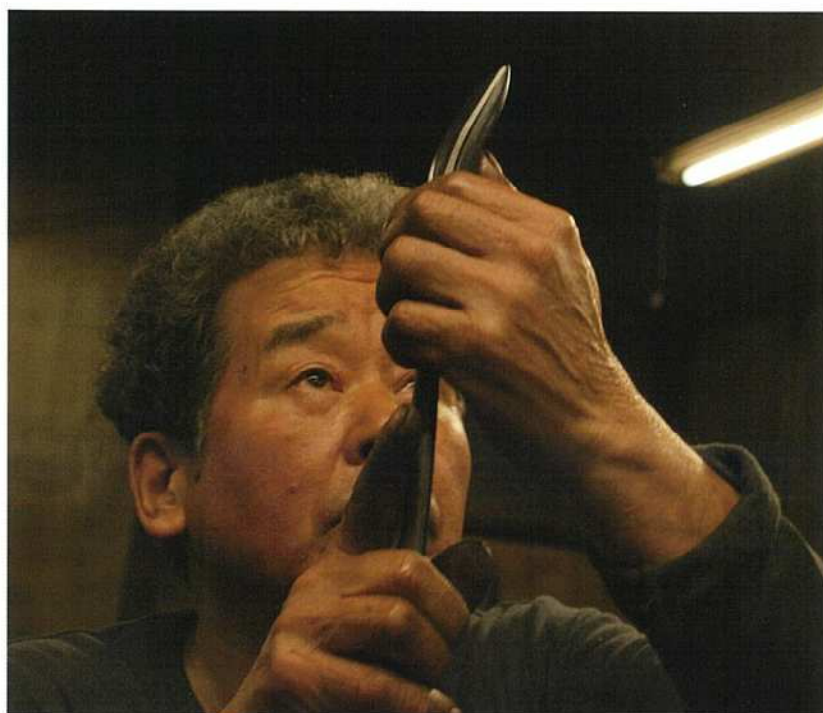


# 伝統に生きる

—あらかわの伝統工芸技術—



かなきりばさみ

## 金切鋏

たなか せいすけ

田中 清介

(平成22年度作品)

ビデオ・DVD

カラー・30分

### プロフィール

住所 荒川区町屋3丁目25番7号  
昭和16年(1941)東京都足立区生れ  
平成21年度、荒川区指定無形文化財保持者に認定される

田中さんの父、茂吉氏は、刀鍛冶の安藤入道盛房を祖とする足立区千住の金切鋏職人の二代目「盛久」の弟子で、足立区梅田で独立して昭和26年から町屋の現在地で開業した。田中さんは同32年、中学卒業後、父の下で修業し技術を修得。32歳の時に、二代目「茂盛光」を襲名した。

主に板金工が専門工具として使用する金切鋏を製作している。素材の寸法取りから脚部粗のぼしまでは新潟県三条市の業者に依頼しており、田中さんはそれ以降の工程を行い、鋏に仕上げる。伝統的な総火造りの技法で作られる金切鋏は、東京都内で唯一であり大変貴重である。

企画・著作 荒川区教育委員会

制作 株式会社 文化工房

## [ 用具・工具・材料 ]

### 「用具・工具」

金槌（片口ハンマー、英国ハンマー、いも槌）、金床、バフ研磨機、バネハンマー、木槌、けやき台、ポンチ、ボール盤、グラインダー、炉、砥石、ユークス、水、油など

### 「材料」

脚部あらのばし済みの鉄棒、炭素鋼、特殊鋼など



金切鉋（柳刃）

## [ 工程 ]

- ① 素材（鉄の角材）寸法取り。切断。脚部粗のばし [外注]
- ② 刃部の鋼付け  
鋼はトタン・ブリキ用に炭素鋼、ステンレス用には特殊鋼を用いる。
- ③ 総火造り  
炉で熱して頭部（刃）をハンマーで打ちながら強度を高め、整形していく。
- ④ 粗磨き  
グラインダーとバフで研磨。
- ⑤ 刃部ならし  
丸みのついた金床に付け、上から打って刃に角度を付ける。
- ⑥ 穴開け  
ポンチで中心部に印を付け、ボール盤で穴を開ける。
- ⑦ 刃部粗研磨加工  
グラインダーで削り、刃の頭部の形を造ってバフ研磨。
- ⑧ 刃先曲げ [柳刃・エグリ刃の場合]  
熱して赤めた刃先をけやき台の角に当て、木槌で叩いて曲げる。
- ⑨ 刃部研磨加工  
上刃と下刃が合うように調整しながら、グラインダーとバフで研磨。
- ⑩ やすりかけ
- ⑪ 刻印入れ  
「茂盛光」の刻印を入れる。
- ⑫ 焼き入れ  
トタン・ブリキ用は炉に入れて、780～800℃に熱して水につける。  
ステンレス用は炉に入れて860℃に熱して油につける。  
※焼き入れすることで鋼の刃が硬くなる。
- ⑬ 焼き戻し  
トタン・ブリキ用は300℃でもう一度焼き、熱して水につける。  
ステンレス用は340℃でもう一度焼き、水につける。  
※焼き戻しすることで鋼の刃に粘りが出る。
- ⑭ 仕上げ研磨  
バフで刃部を研磨。
- ⑮ 刃付け  
砥石で刃を削って研ぐ。
- ⑯ ひずみ取り・組み合わせ  
カシメ（心棒）を入れて上刃と下刃を組み合わせる。  
両刃がぴったりスムーズに組み合わせるように微調整。
- ⑰ 注油仕上げ



### 「ビデオテープ・DVD」

荒川区の図書館で貸し出しています。貸し出し期間は、1回8日間です（図書資料扱いのため）。  
また、ビデオテープは荒川ふるさと文化館1階郷土学習室で視聴できます。

### 問い合わせ先

#### ■ 内容等に関すること

荒川区立荒川ふるさと文化館・・・3807-9234

● 荒川区ホームページ内「あらかわまなびプラザ」

<http://www.city.arakawa.tokyo.jp/arapura/index.html>

#### ■ ビデオテープ、DVD 貸し出しに関すること

南千住図書館・・・3807-9221 町屋図書館・・・3892-9821

荒川図書館・・・3891-4349 日暮里図書館・・・3803-1645

尾久図書館・・・3800-5821

汐入図書サービスステーション・・・3807-8130

冠新道図書サービスステーション・・・3800-3321

● 荒川区立図書館ホームページ <http://www.library.city.arakawa.tokyo.jp/>