

NAMBU IRON WARES

# 南部鉄器

● 南部鉄器のできるまで ●  
歴史

南部鉄器協同組合



南部鉄器協同組合

盛岡市繫尾入野64-102 TEL 019(689)2336  
盛岡手づくり村内 FAX 019(689)2337

◆参考文献 リブリオ出版「金工品」



## ▼南部鉄器のふるさと

盛岡の特産品として人気のある南部鉄器は十七世紀の中ごろ（一六五〇年頃）に、当時の南部藩主が盛岡に盛岡城を築城した時、京都から釜師を呼び、領内で豊富に採れる木炭や、砂鉄を使って釜をつくらせたのが始まりといわれています。

その後三代目小泉仁左衛門という人が、茶釜を少し小さめにして、それにつると注ぎ口をつけたものをつくったのが鉄びんの始まりといわれています。

現在も昔ながらの伝統的な技術を受け継ぎながら鉄びんや茶の湯釜などが、一つ一つ手づくりでつくられています。このほかに風鈴や灰皿、すきやき鍋、花器などの日用品もたくさんつくられております。

南部鉄器は昭和五十年伝統工芸品の第一号として指定されております。

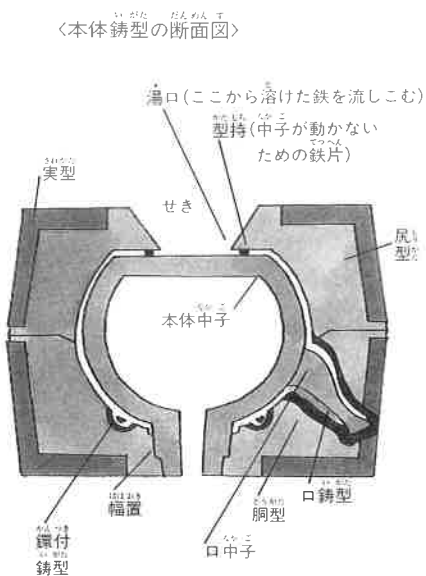
## ▼主な原材料

鉄びんや茶の湯釜に使われている原材料は主に「鑄物用銑鉄」です。また銑鉄を溶かすには、昔は木炭を使用していましたが現在は殆どコークスが使われています。

鑄型をつくる時の材料として、川砂や粘土なども昔から使われてきたのです。木炭は燃料として欠かせない材料で、鑄型を乾燥させる時や、鉄びんに着色する時、また「南部鉄びんに金気なし」という南部鉄びん独特のサビ止めの時使われています。このほかに漆は鉄びんに着色する時使われますが、サビを防ぐ働きがあり、熱や酸に強いのが特徴です。

## ▼作図から鑄型ができるまで

一口に鉄びんといっても、丸型、平丸型、南部型、富士型などいろいろな形があります。鉄びんをつくる職人は最初に自分がどのような形の鉄び



んをつくるのか頭の中に浮かべながら紙に書いていきます。これを作図といえます。次に紙に書いた図面を二分した形の鉄板をつくります。これを木型と呼んでいます。鉄板の型なのになぜ木型というのか昔は木で型をつくっていたからで昔の呼び方が残ったものです。

次は鑄型のつくり方です。どこの作業場にも「実型」という円筒をした素焼の型がたくさんおいてあります。この実型の内側に川砂や粘土、埴汁を



▲最初に鉄びんの胴部分の鑄型づくりから始めます。

塗りつけて鉄びんの胴と底の部分の二つの「鑄型」をつくるのです。

作業の工程ですが最初に「荒挽き」といって、目の洗いい川砂に粘土を混ぜてこれを実型の内側にはりつけていきます。次にその中心に木型を垂直に立てて、その上の端を道具で押さえ水平にくるりと回転させるのです。

荒挽きの次は「中挽き」に移ります。中挽きは荒挽きの時より目の細かい川砂と粘土を混ぜたものを荒挽きの終った実型につけ埴汁を塗りながら同じように木型を回転させていきます。この作業によってざらざらしていた型の表面がいくぶんなめらかになります。

最後に「真土挽き」を行います。真土挽きは絹のふるいにかけて細かい川砂と粘土を混ぜた土を中挽きの終った実型につけ、埴汁を塗りながら同じように木型を回転させていきます。この作業によって、きめの細かいつやのある鑄型の地肌ができ上げります。



▲鉄びんの紋様押しと肌打ちは、鉄びんに表情をつけます。

このようにして荒挽き、中挽き、真土挽きの工程によって鉄びんの胴の部分や底の部分ができ上がるのです。

つまり、胴部分と底部分とを別々につくり、あとで胴の部分を下にして重ねあわせるのです。この工場で作られるのが焼型鑄造法といわれています。これに対して生型鑄造法があります。これは大量に製品をつくる方法で、均一のものをいかにたくさん、早く安くつくるのがその目的です。この方法によって風鈴、なべ、灰皿など、たくさんの製品がつくられております。

### ▼紋様から肌打ちまで

真土挽きの終った胴型がまだ乾燥しないうちに「紋様押し」の作業が行なわれます。鉄びんにはさまざまな紋様がついていますが、南部鉄びんとして有名なのは、丸いつぶつぶがついている「あられ」です。そのほかに花や動物や風景などの紋様があります。

花や動物の紋様のつくり方は、まず薄紙に書いた下絵を水筆でその上をなぞりながら、胴型に裏返しに貼りつけその絵柄にあった太さのヘラで胴型に描いていくのです。

次に木型で挽きあげたばかりの鑄型の肌はすべすべしているのです、それに味わいのある鉄びんの感じを加えるために「肌打ち」という作業を行います。少量の埴汁に砂を加えて混ぜ、団子状に固めたものを手でつかんで胴型に押しつけていき、ざらざらした感じを出します。

このほかにも肌打ちの技法としては、布タンポ

や筆で胴型を軽くたたき、肌の調子を出していく  
こともあります。

### ▼中子づくりと型の組立て

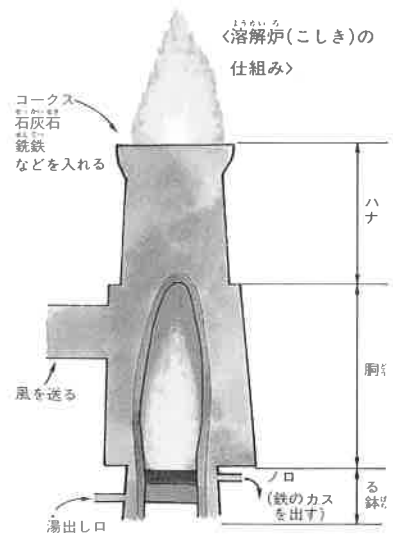
胴型・尻型が外側であるのに対して、鑄型の中  
に入る型のことを「中子」といいます。中子とい  
うのは中に入る型のことです。この型をつくる作業  
を「中子づくり」といいます。胴型、尻型の外側  
と中子との間のすきまに溶かした鉄を注ぎこむわ  
けですから、外側と中子のすきまが鉄びんの厚み



▲中子の上に鉄の小片を置き、尻型をかぶせます。



▲溶けた鉄の湯を、とりべというひしゃくで受けます。



ということになります。

中子づくりは、まず「中子砂」と呼ばれる川砂  
を木箱の中に入れ焼砂と埴汁を加えて混ぜあわせ、  
これを型の中でつき固めて中子の出来上がりです。  
中子ができ上ったら一日か二日ぐらい自然に乾燥  
させます。乾燥した中子には、全体に炭または黒  
鉛を埴汁だけで溶かした「黒味」を筆で塗るので  
す。これは溶かした鉄を注いだ時、鉄の流れをよ  
くすることと型を外すのをらくにするためです。  
このあと中子の水分を完全に取り除くため、炭火  
で熱するのです。この作業を「脱気取り」といい  
ます。これまでの工程で外側と中子ができ上った  
わけですが、いよいよ外側の中に中子を入れて型  
を組み立てるのです。

まず胴型を下にして、その中に中子を慎重に入  
れます。次に尻型を上からかぶせます。つまり外  
型は逆さまの状態です。これは溶けた鉄を流しこ  
む尻型の注ぎ口が上にくるようにするためです。  
最後に溶けた鉄を注ぎこんだ時、この圧力で中子

が浮き上らないように尻型と中子の間に「型持」  
と呼ばれる鉄の小片を二個置きます。これで組み  
立ての完了となります。

### ▼鉄の溶解と鑄込みから型出しまで

すべての工程の中で最大のドラマといわれるの  
が「鑄込み」です。どろどろに溶けた鉄を、前の  
工程で組み立てた型の中に流しこんでいく作業で  
す。まず鉄を溶かすために「こしき」という「溶  
解炉」を組み立てるのですが、この溶解炉は三メ  
ートル以上もある大きなものです。溶解炉の中  
には燃料のコークスのほかに、石灰石、古い鉄、新  
しい鉄などが入れられます。

火が送られてから三時間ぐらいかかって、千三  
百度から千四百度ぐらいに温度があがって鉄が溶  
けます。溶けた鉄は「湯出し口」の栓を開いて「と  
りべ」と呼ばれるひしゃくで受けとり、職人たち  
によって型のところまで運ばれます。そこには沢  
山の鑄型が並べられており、運んできた湯（溶け

た鉄)が注ぎこまれるのです。

次に注ぎこんだ鉄の湯が固まったところに「鑄型」を外して、中からでき上った鉄瓶を取り出す作業を「型出し」といいます。鑄型から取り出したば



▲金気止めという、鉄を真っ赤に焼いてサビを防ぐ技法は、南部鉄びんの特徴です。

かりの鉄びんには「鑄バリ」といってガサガサした突起があります。それをカナヅチでたたいたりタガネなどで削り落としたりします。これを「鑄バリ取り」といいます。その後、軽石や金ブラシなどできれいに磨くのです。

### ▼金気止め(サビを防ぐための作業)

鉄びんがサビるのを防ぐため鉄びんの表面に酸化皮膜をつける作業が行なわれます。木炭が真っ赤になって燃えている約九百度前後の炭火の中に約三十分鉄びんを入れておくのです。この工程によって鉄の表面に酸化皮膜ができサビを防ぐ働きをするわけです。このサビ止めの方法は、明治時代に盛岡で火事があり、その時に焼けた鉄びんや釜がその後サビが出なかつたということから思いつかれ現在まで受け継がれているのです。このサビ止めの方法は「南部鉄びん」独特のものです。

### ▼研磨と着色について

サビ止めをした鉄びんは、針金ブラシなどを使って表面や細かい部分などもきれいに磨いてだんだんと完成品に近づけていきます。次に水もれがないかどうかを検査して水とれがないようであれば着色の工程に移るのです。

まず下塗りをして、炭火で温めながら、くご刷毛を使って漆を塗っていきます。漆を塗ると黒くなりますが、そのままではびかびかと光っているので、落ち着いた色にするためには、その上の鉄のサビをサク酸につけたおはぐる液や、鉄のサビにお茶の汁を混ぜたおはぐる液などをむらのないように塗っていきます。こうして鉄びんの本体ができ上ります。

### ▼鉄びんの「つる」のつくり方

「つる次第で鉄びんのでき、不できが決まる」といわれております。それくらい「つる」と鉄び

んの本体を調和させることは難しいことなのです。南部鉄器の産地には、つる鍛冶屋と呼ばれる、つるづくりの専門家がおります。

鉄びんの本体をつくる場合には、溶かした鉄を注ぎこむだけで鉄そのものにはいろいろな手を加えませんでしたが、つるづくりは、鉄そのものを過熱したり、たたいたり、曲げたりして加工することによってでき上るのです。

次に「袋貼り」という伝統的なつるづくりの工程について説明いたします。袋貼りは、一枚の鉄板を火で加熱してはカナヅチでたたき、だんだんに丸めて、中が空洞のつるの形にしていく技法です。まず平らな鉄板の両側を、一枚ずつグラインダーで内側を削って角度をつけます。次に鉄板を火床で加熱し、真っ赤に焼いたら取り出して、金床の上でたたいて薄くのぼしていきます。

つるの表面に変化をつける「虫食加工」という作業に移ります。これはつるに小さな穴を開け、いかにも虫が食ったような感じを出す技法です。

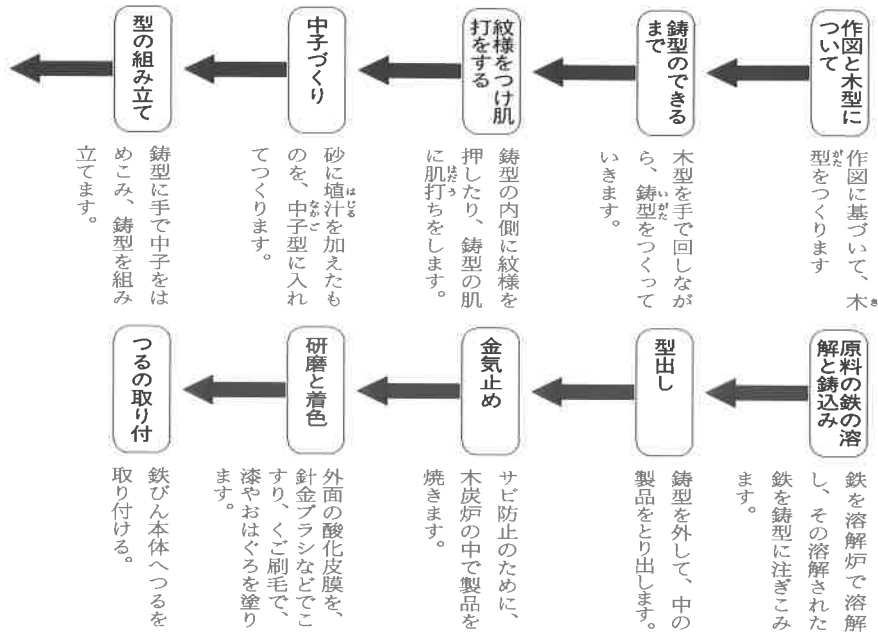
平らな鉄板を袋状に丸めていくには、まず先端



▲鉄びんのつるをつくる作業場です



▲つるに模様をつけるため、ホウ酸をかけます



使用されている原材料

名称	主原料か副原料かの別	使用され始めた年代	主要産地	成分・特長等	使用している理由
1 山砂鉄	主	1659年	岩手県久慈市	C Si Mn P S Ti Fe 4.42 0.1 0.15 0.12 0.03 0.15 95.03	防錆性が強い。 堅牢で耐用年数が高い。 製品仕上りが豪華で重厚である。
2 鑄物用鉄	主	1660年	岩手県釜石市	C Si Mn P S その他 Fe 3.8 2.2 0.5 0.05 0.05 3.4 90.0	湯流れがよく造型に適している。 供給が安定している。
3 漆	副	1659年	県内 10% 中国 90%	水 分 ウル シ ン 油 ル ゴ ム 質 含 テ ン ソ ン 物 そ の 他	防錆、化粧用 熱や酸に強い。
4 川砂	副	1659年	岩手県盛岡市 〃 岩手郡	花崗岩質の風化生成物 珪酸分が高い	焼型、乾燥型造型に適している。 地理的条件がよく古くから使用している。
5 粘土	副	1659年	岩手県紫波郡	純度が高く粘りが強い。	熔解炉の前焚用 鑄型乾燥用 着色加熱用 クルミ用
6 木炭	副	1659年	岩手県内各地		
7 くご	副	1659年	岩手県北地方	耐熱度が高い 弾力性がある	古くから地元で群生していた。
8 おはぐろ	副	1659年	自家製	酸化鉄溶液	漆の定着を容易にする。 重厚な光沢を得られる。
9 クルミ	副	1659年	自家製	白炭(雑木)の粉末 やわらかく微粉末になりやすい。	剝離剤用

の部分から始めます。虫食加工の終わった鉄板を、カナヅチの先を使って、パイプ状に曲げながら、合せ目をまっすぐにそろえていきます。次に、真ん中の部分を袋状にしてから、「金床」の上でたたき、つるの形に曲げていきます。つるの形ができると、火床に入れて温め、ホウ酸をかけます。そのつるをまた火床にもどすと、火花が飛び散ります。これを取り出してみると、ホウ酸をかけた部分が溶けて、その溶け具合がふしぎな模様になっています。これを「もやしかけ技法」と呼んでいます。以上が袋貼りの工程です。

▼「南部鉄器」工程のあらまし

鉄びんをつくるには、まず鉄びんのデザインを考えることから始まり、鑄型の中に溶かした鉄を注ぎこみ、冷えてから取り出して、着色し、つるをつけて終わります。しかし細かくみていくと、実にたくさんの工程があり、その殆どの工程が熟練を要する仕事なのです。