



日本刀特有の刀文。白い波状の模様が美しい



刀剣の作者や作刀年などの「銘」が刻まれている



鍔などの刀装具も美しい

て製作した刀の良いところを引き出し、悪いところは抑えて、美術的価値を高めるのが研師の役割です。まづ何より刀を見る目を養わなければ、正

に順風満帆に思えますが、実情はそうでもなかったと細田さんは言います。 「自分から宣伝するのが下手なので、口コミでポツポツと研ぎの依頼が入るくらい。研師という特殊な仕事で食べていくのは大変で、女房には苦勞をかけました」

刀をよみがえらせる熟練の技

話を聞いた後、細工場へ移動して研ぎの工程を見せてもらいました。ガ

このとき細田さんは、鹿島神宮所蔵の別の刀2振りも研磨しています。 「1振りは水戸徳川初代藩主・徳川頼房公奉納の古備前景安です。平安末期から鎌倉初期にかけての刀で、激しい戦いのあとと思われる切り込み傷が3カ所あり、非常に驚きましたね。国指定文化財にしても差し支えないような名刀でした。もう1振りは、金庫に保管されていた江戸時代の刀「大和守安定」。錆びていましたが、展示できる名刀であることを鹿島神宮の方にお伝えして研がせていただきました」

ラス越しではなく間近に見る日本刀は迫力があり、一瞬で緊張感に包まれました。工程は大きく「下地研ぎ」と「仕上げ研ぎ」に分けられます。 下地研ぎは、目の粗い砥石から徐々に細かい砥石に変えながら、表面を研いでいく作業です。砥石は目の粗いものから順に、金剛砥、伊予砥、備水砥、改正名倉砥、中名倉砥、細名倉砥、内曇刃砥、内曇地砥の8種類。砥石の目が細かくなるにつれ、シュッシュツという研ぎ音がどんどん小さく滑らかに変化していくのが分かります。

仕上げ研ぎは、刃艶、地艶、拭い刃取り、磨き、横手筋切り、ナルメと進んでいきます。親指の腹で刃をこする作業は、見ているだけで息が

刀に恩返しをする気持ちで

「いつの時代も、刀匠が魂を込めて製作した刀の良いところを引き出し、悪いところは抑えて、美術的価値を高めるのが研師の役割です。まづ何より刀を見る目を養わなければ、正

に順風満帆に思えますが、実情はそうでもなかったと細田さんは言います。 「自分から宣伝をするのが下手なので、口コミでポツポツと研ぎの依頼が入るくらい。研師という特殊な仕事で食べていくのは大変で、女房には苦勞をかけました」



細田さん夫妻



①下地研ぎは目の粗い砥石から細かい砥石に変えながら研いでいく ②8種類の砥石を使い分ける ③工程に合わせて砥石の形も変える ④使い込まれた研ぎの道具 ⑤仕上げ研ぎは繊細な作業が続く ⑥砥石を砕いた粒子で刃をこする



守るために、閉鎖的な秘伝・口伝の慣習を打破し、確かな技術を身につけた研師を育てたい、その一心で取り組んで



研修所での修業時代

鹿島神宮の国宝を研ぐ

鹿島神宮の国宝「師霊剣」を手がけることになったのは、独立して16年目のことです。

「鹿島神宮から刀の調査を依頼されたのがきっかけです。宝物館は老朽化しており、杉の巨木に囲まれ、日陰で湿度が高く、刀の保存にはあまり適さない環境でした。師霊剣に錆が出ていたため研磨をすることになりましたが、国宝は持ち出すことができないため、鹿島神宮に研ぎ場を設けていただき、約1カ月間通いました。私は研師の修業をする前から鹿島神宮にお参りをしており、いつかは自らの手でその刀を研ぎたいという思いがありましたので、それが現実となり感無量でした。毎朝、神聖な気持ちで鹿島神宮へと向かったのを覚えています」

※1振りとは日本刀1本のこと