

金工品

さまざまな技法から、多様な製品が作られています

人類は、先史時代から、銅、青銅、鉄などの金属を用いて道具や武器などをつくってきました。日本には弥生時代に大陸から鉄器、青銅器などの金属器が伝えられて、それをまねたものが国内でもつくられるようになりました。奈良時代には仏教が発展し、仏像・仏具の製造や寺院建築などが盛んになったことなどによって加工技術も進歩して、日本各地で金工品が発展しました。

金工品に用いられる金属は、おもに銀、銅や銅合金、鉄、炭素鋼（鉄と炭素との合金）、錫などです。それぞれに光沢、加工性、強度、熱伝導率、保温性、防湿性、耐食性などが異なり、その特徴を活かして食器・調理器具、花器、茶道具、神仏具、文具、置物、装身具、刃物（包丁、大工道具、農耕具など）などがつくられています。

金工品の工作に用いられる技法には、「鍛造」、「鍛金」、「铸造」などがあります。

「鍛造」は、金属の棒や塊をハンマーでたたいたり、型に押し付けたりして形づくる技法です。例えば、越後与板打刃物（新潟県）、信州打刃物（長野県）、越前打刃物（福井県）、堺内刃物（大阪府）、播州三木打刃物（兵庫県）、土佐打刃物（高知県）などが、鍛造によってつくられています。

「鍛金」は、金属の板をハンマーでたたくなどして形づくる技法です。例えば、東京銀器（東京都）、燕鋳起銅器（新潟県）などが、鍛金によってつくられています。

「铸造」は、融かした金属を鋳型に流し込んだ後に冷やし固める技法です。例えば、南部鉄器（岩手県）、山形鋳物（山形県）、高岡銅器（富山県）、大阪浪華錫器（大阪府）などが、铸造によってつくられています。

また、表面加工の技法には、「彫金」、「象がん」などがあります。「彫金」は、金属の表面に模様を彫りこむ技法で、東京銀器などに施されています。「象がん」は、金属などの表面を削り取ったところに別の素材をはめ込む技法で、肥後象がん（熊本）などに施されています。

着色を施す場合は、漆などを塗る方法のほか、「煮込み」、「焼色法」などの技法が用いられます。「煮込み」は、水と硫酸銀と緑青との混合液を入れた銅鍋で銅や銅合金などを煮ることによって着色する技法です。「焼色法」は、酢酸と硫酸銅と塩との混合液に金属を漬けて酸化（物質が酸素と化合すること）させ、炉で200℃くらいに加熱した後、漆などを焼付けて着色する技法です。これらには、金属の表面を薄い膜で覆うことによって酸化しにくくしたり、あらかじめ表面を酸化させておくことによってそれ以上の酸化を防いだりする効果もあります。南部鉄器の鉄瓶なども、800～1,000℃の炭火の中で焼くことによって表面に酸化皮膜をつくり、錆びにくくしてあります。

金工品は一般に、使い終わったら水分を取ってやわらかい布で拭くなど、いくつかの注意さえ守れば、それほど手入れに神経質になる必要はありません。むしろ、使い込むほどに味わいが増し、手になじんで使いやすくなると言われてしています。

（平成23年1月）



参考：全国伝産金工品組合協議会「金工品まめ知識」 <http://www.kougei.or.jp/kinkou/rekisi.html>