

第三章 国宝 七支刀（ななつさやのたち）

大学を卒業して間もなく、私は父の遺した工場を受け継いだ。理容院で使われる電気バリカンの製造事業である。

父が健在の頃は軽量で手によくなじみ、鋭利な切れ味が長続きするヒコーキ印の電気バリカンは全国の理容院の人気を集め、国内でも有数のシェアを占有していた。

理容師にとって電気バリカンは鉄（はさみ）や剃刀（かみそり）と並んで、日々の仕事に欠かせない大切な利器であり、電気器具というよりも「刃物」としての高い完成度を求められていた。

「バリカン」という言葉はれっきとしたフランス語なのだが、なぜか垢抜けしない言葉の響きをもっている。幼い頃、私は同級生や近所の人に、「バリカン屋の息子」と揶揄（やゆ）され、その言葉のもつ音（おん）をうとましく思っていた。

闊達で、やや大風呂敷を広げる傾向のあった父は事業創業の際、『地球全土にあまねく製品が行きわたるように』と、地球ヒコーキという商標と飛行機の形をしたトレードマークを真鍮（しんちゆう）製の銘板に刻印した。

私や姉達は夜遅くまで電気バリカンの「取り扱い説明書」やカタログを折り畳む手伝いをさせられていた。

十二歳のとき父が亡くなり、遺された子供を養うためにその後の十年余経営を受け継いだ母、そして私の代となるに及んで、音楽グループ、ビートルズの出現をきっかけにした長髪ブームもあって、年ごとに電気バリカンの出荷数は減り続けていった。

電気バリカンは優れた理容技術さえあれば、鉄（はさみ）以上の機能を果たしたが、世の中が落ち着き、嗜好が贅沢になるつれて、髪型にも多様なカット技術が求められるようになった。鉄や剃刀を使い分け、十分な時間をかけて調髪する理容院がもてはやされるようになった。

電気バリカン工場の職人は一人また一人と辞めていった。

幼い頃から機械の部品や工具をおもちゃに育ったとはいえ、文系の大学を出たの私にとって、もの造りの事業はほとんど未知の世界であった。

ある時私は電気バリカンの生命といえる、「刃」の全製造工程を自分一人で手がける作業に挑戦した。

電気バリカンの刃は島根県安来市にある日立金属安来工場で製造された、特注の刃物鋼を使用していた。いわゆるヤスギ鋼（はがね）である。

広島県北部から島根県にかけての山地は、古来から良質の砂鉄の産地として知られている。

中国山地を源流に、奥出雲を経て宍道湖へ注ぐ斐伊川（ひいがわ）、安来市を貫き中海に注ぐ飯梨川（いいなしがわ）の上流域は、砂鉄のなかでも最上質といわれる真砂鉄（まささてつ）が大量に採取される地域である。

先年、大量の銅剣や銅鐸が発見された荒神谷遺跡、加茂岩倉遺跡はその至近にあり、真西には出雲大社がそびえている。古代出雲の「草薙（くさなぎ）の剣」などの神話には、この地域に産する砂鉄や刃物技術との密接な関係をつかがわせるものも多い。

日立金属は古代出雲を背景にした土地に工場を展開し、豊富に採取される砂鉄などの原料に独特の精錬技術を加えて、現在も世界屈指の品質をもつ刃物鋼を量産している。

電気バリカンは約40ミリ角、厚さ5ミリほどの固定刃の上を、ほぼ同じ幅をした三角形の可動刃が電磁石の力で往復し、固定刃と可動刃が摺動することで髪の毛を切っていく。密

着する固定刃と可動刃は千分の数ミリ単位で研磨される。しかも、長時間使用しても切れ味が落ちないように、固定刃に接する可動刃の先端はミクロン単位の湾曲をつけた刃研ぎを施される。

日立金属から購入した全長四メートル近い薄板の条鋼を、一枚づつ刃の大きさに切断し固定刃の素材を作る。

切断した鋼材を重ね合わせ、フライス盤と呼ばれる工作機械で材料の角部を湾曲に切削する。

次に装飾のため刃の平坦部を線状に切削する。その裏面に深さ三ミリほどの二条の溝を切削。

もつとも困難で重要な工程が刃先部分の切削である。刃先の厚さはわずか、三ミリ。二十本ほどの刃先を一組の超硬工具で一気に切削形成していく作業である。

工具が熱を持たないように、削り落ちた鉄粉がスムーズに排出されるように、刃の先端に切削油を注ぎながら慎重に切削を進めていく。

百分の一ミリ単位のわずかなミスがそれまでの工程と材料を無駄にしてしまう。

機械による加工がすんだら、仕上げのヤスリ入れ。手作業である。切れ味を良くするため極薄のヤスリを使って一ミリに満たない刃と刃の隙間を、ちょうど糸歯ブラシで歯間を磨くように手で仕上げていく。

固定刃と可動刃を合わせた一組の刃の製造工程は約二十工程におよぶ。

形が出来上がった刃はまだ生命を持たない。鋼（はがね）製品でもつとも重要な、熱処理工程を経て鋼は生命を吹き込まれる。

工場の北裏手、太陽の光がほとんど射し込まないところに昔、「焼き入れ場」と呼ばれるコンクリート作りの部屋があった。

幼い頃、丸吉さんという焼き入れ職人が朝から晩まで、鼻の穴を真っ黒にして一心に刃の焼き入れの作業を続けていた。

「ほら、鋼（はがね）を熱したら鋼の色が変わってきたじゃろ？ 鋼の温度はもう六百度近くになつとるんじゃ。もう少ししたらだんだん赤うなってくる。鋼の赤色いうても、いろいろあつてのお。みかん色、桃色、あかね色 その日の陽の具合によつても色が変わって見えるんじゃ」

「ゴーゴーと音をたてて炎をあげる焼き入れ炉を恐る恐るのぞきこむ私に、彼は得意そうに話してくれていた。

温度計も使わず、彼は数度の温度の違いを赤熱した鋼の色や匂いで識別していた。

父や職人たちは顧客や鉄鋼メーカーの担当者が訪れても、決してこの焼き入れ場には案内しなかった。

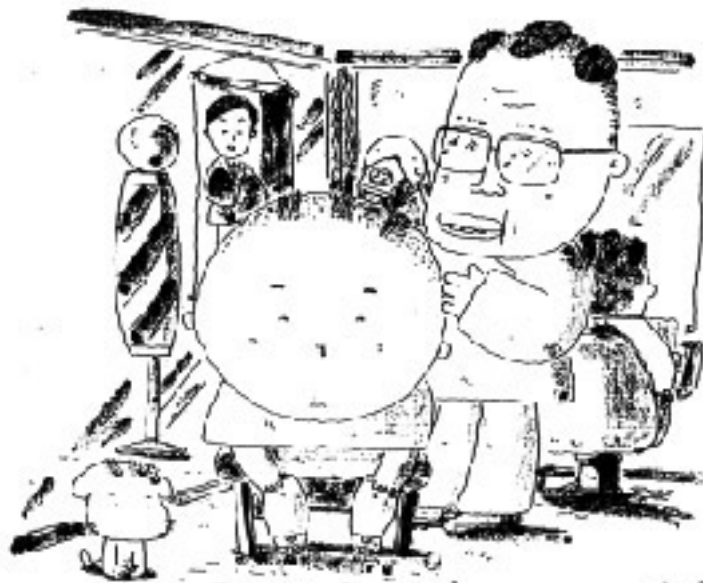
父が健在の頃、毎年暮れの十二月八日は「吹子（ふいご）祭り」を盛大に祝っていた。火の神様、「吹子さん」は火を扱う工場の年一回のお祭りである。

「吹子（ふいご）」とは鍛冶屋や鋳物工房などで燃やす木炭やコークスなどの火勢を増すために、密閉した長方形の箱のなかの板状のピストンを手で往復させて火口に風を送りこむ、古代からの送風器のことである。

西暦七二一年に編纂された「日本書紀」にも『あまのはぶき』という皮袋状の「吹子」の記述があり、さらにそのルーツはシルクロードをさかのぼって、古代オリエントにも行き着くという。

「吹子さん」の機嫌を損ねると、いい刃物が出来ない。

十二月八日の朝、父は酒や魚、餅など神様への供物を三方（さんぼう）に載せ、うやうやしく拝礼して焼き入れ場の炉の上に乗せる。



父は姉や母、女性がその場に立ち合うことを嫌ったが、唯一の息子である私にはこと細かに炉の構造や焼き入れの工程を話してくれた。しかし、一子相伝の秘術を父から伝授されるには、私はあまりにも幼かった。

「ふいご祭り」の夜、自宅の宴席での父は声高に職人達に酒を注いでまわり、主役の丸吉さんは酒で顔をゆでダコのように真っ赤にして、いつになく饒舌で笑顔が絶えなかった。

フライス盤で切削成形した鋼刃を数十枚を重ね合わせて、坩堝（るつぼ）と呼ばれる鉄成の容器に入れる。

坩堝の周囲には高温での加熱が鋼製品に及ぼす弊害を最小限に押さえるために、木炭の粉と炭酸バリウムなどの薬品を混ぜた粉末を充填する。この坩堝を焼き入れ炉の中央に置き、炉内を重油バーナーで加熱していく。坩堝がおよそ八百度を超え、赤い炎が立ち始めた頃、刃を坩堝から取り出し、間髪入れず焼き入れ油のなかに投入して急冷させる。

たちまち油から炎が上がり、やがて油煙がたちのぼる。この作業によって、瞬間、鋼は製鉄所から出荷された時とはまったく性質を異にした、硬い刃物に変身する。

さらに、硬さのみでなく衝撃にも強い靱性（じんせい）を持ち、変形しにくい刃物にするために低温で焼き戻しを行なう。

切れ味が良く、そしてしなやかな刃物がこうして出来上がっていく。

電気バリカンの刃の全製造工程を一人で終えた私は、出来上がった刃を手にして深い絶望感に陥（おちい）った。当然のこととはいえ、それは職人たちが作り出す製品とは似ても似つかぬ、いびつで、醜悪な姿をしていた。むろん、顧客に送れるような品物ではない。

幼い頃、工場で働いていた職人たちも、そして父も冶金（やきん）や鉄鋼材料の専門知識はほとんど持ち合わせていなかった。

幼い私の
「なぜ？ どうして？」

という工程にまつわる幼稚な質問に、科学を根拠に明快に系統だてて説明してくれるものは周囲に誰一人としていなかった。

彼らは無数の試行錯誤や失望、莫大な時間を費やして体得した経験と勘に頼って作業を続け、産み出された製品は全国の手厳しいユーザーの信頼を獲得していた。

父は数十年にわたって彼が貯えていたに違いない無数の知見を、唯一の息子である私にほとんど伝えぬままに死んでいった。

理論的に説明され尽くされていない熱処理や金属加工の分野とはいえ、科学的、体系的な工学理論と、古来からの伝承と経験とを繰り返し対照させながら作業しない限り、事業としての進歩は望めない。この頃私はこのことを強く感じていた。

同時に、火と鉄の恩恵によって糧（かて）を得て高等教育まで受け、あまつさえその家業を継ぎながら、事業の根幹に関わる知識をほとんど持ち合わせていない自分を恥ずかしく思い、そして不安におちいった。

父の死後、経営にあたった母もすでに六十歳を過ぎていた。年ごとに細る電気バリカン製造事業の継続をめぐって、母と何度となく議論を繰り返した。工場の職人として技の修練を積むにはその素養さえなく、師となる人もない。試行錯誤のなかで、決断を迫られていた。

私は当時広島市内にあった広島大学工学部や、県や市の工業技術研究施設に足繁く通うようになった。伝手（つて）を頼って紹介を受けた工学系の先生に、工業学問の基礎から教えるを請うためであった。

彼らは教室や研究室でノートをとる、学生にしてはやや歳のいった闖入者である私をも珍しそくに歓迎してくれた。

金属を溶解し、木型や金型に沿って所定の形に形成していく鑄造学の片島先生。

チタン合金や耐熱合金など、切削加工が困難な材料の研究分野では国内でも権威といわれる鳴瀧先生。些事にとらわれない、大らかな笑い声で独特の人間的魅力をもっておられた塑成加工学の大森先生。炭素繊維材料やアモルファス合金など、先端的な工業材料学を講じておられた福永先生。広島県特産のヤスリの研究では斯界第一人者の荻山先生。

「0・8%の炭素を含んだ鋼の焼き入れ硬度は、ロックウエルCスケール硬度で63、64には上がるだろうね」

「それは水焼き入れの硬さだろ？ 油焼き入れならどれくらいになるんだろ？」

「油焼き入れって言っても、油の温度で変わってくるはずだしなあ」

「焼き入れする油の温度は70 前後で、それでやるとCスケールで62つてところかな」

「油の質によっても焼き入れの挙動が変わってくるかもしれないねえ」

「うん、それは面白い方向かもしれん」

わずかな科学現象の違いを延々と議論する彼ら。データの差異に一喜一憂し、膨大な時間と情熱を研究に注ぎ込む彼ら。彼らの研究テーマが専門学問の分野で、どの座標を占めるのか、その成果が一体どういう貢献につながるのか、私には解らないことだらけだった。

しかし私は幼い頃、父の工場で何気なく目にしてきた情景が、様々な分野の学問的アプローチを内包していたことを直感した。

研究者たちの学問への執着と労力。自然科学の森のなかで、彼らがさ迷いながら究めようとしていること。そして、そのことに一生を賭けようとしている人たちが眼前にいることを知っただけで、私は物造りの事業のなかでとりあえず選ぶべき進路のいくつかが明確になったような気がした。

電気バリカン製造事業から新分野への転換がようやく軌道に乗り始めてから、私の会社はついに私以外、電気バリカンのことを知る者はいなくなってしまうた。

新しく入社した社員は、今も残る電気バリカンを骨董品を扱うように恐る恐る手にとる。時折り私はかつて木造の電気バリカン製造工場で各工程を受け持っていた、職人達のことを思い出すことがある。

油の匂いが充満する部屋で鋼の切削部分に目を凝らすもの。日がな一日、高温の熱処理室で黙々と火炎と対話し続けるもの。火花を飛ばしながらグラインダーで一心に刃を研削するもの。電気配線を結線しながら、独り言をつぶやきながら器体を組み上げていくもの。

彼らは一台一台微妙に異なった性格をもつ電気バリカンを、時間をかけて丁寧に調製していった。彼らは武骨で頑固だったが、今思うと彼らの仕事はその時代においては高度に専門化された最高の手工技術であった。

大量生産方式が普及するにつれて、日本の工場から「職人」と呼べる人たちが急速に姿を消していった。私の仕事はといえば、現場の機械や工具、設計図に触れることから離れがちとなり、もっぱら人との社交や儀礼、書類の処理に明け暮れるようになってしまった。生前父が話していた「創案をもとに手足を動かし、ものを産み、造ることの感動」を忘れた墮落、と自らを思うことがある。

日本の基幹産業がもの造りから離れ、それはあたかも無用のもののように金融操作や情報伝達サービスなどの分野に邁進しつつある。

五体を駆使して造り上げ、あるいは作物を収穫し、ずっとしりとした実体の成果を手にする喜びを忘れた社会が、人間の根本になつた幸福をもたらすとはどうしても思えない。

*

奈良の都は周囲を山々に囲まれた盆地の古都である。

北は木津川、旧奈良街道を経て後世の都、京都へ。西方の葛城山、生駒山の連山を越えると河内（現・大阪府）の国。東方に接する伊勢国（現・三重県）の山々を縫う道の果ては伊勢神宮。そして南は飛鳥の旧都から紀伊半島先端に続く吉野・熊野の鬱蒼とした深山が連なる。

現在の奈良市の南、奈良県天理市布留町に石上神宮（いそのかみじんぐう）がある。

古来から日本にある神社のなかで、その由来が古文書とほぼ一致する古社は少ないが、石上神宮はその数少ない一社である。この神社には多くの貴重な遺物が神宝として現在も保管されている。

「古事記」や「日本書紀」によると、神武天皇が東征しながら紀伊国熊野へ達した折、その土地の神の毒気によつて兵卒の多くが病にかかつて氣力を失い、進軍出来なくなつてしまった。この時、武甕槌命（たけみかづちのみこと）が、「平国之剣（くにむけしづるぎ）」を用いたところ、この剣の威力によつてたちまち兵卒の病は治まり、再び進軍を開始することが出来たという。

その後天皇は橿原（かしわら）に都を定めた時、物部氏の先祖である宇摩志麻治命（うましまじのみこと）に命じ、国を守る神としてこの剣を宮中で祀らせた。

石上神宮は古代から武器、軍事などを司つた物部氏の氏神として知られており、当時の宮内の倉庫にはおびただしい量の武具が有事に備えて保管されていたという。

なかでも石上神宮に伝わる宝物のひとつ、「七支刀（ななつさやのたち）」は 古代から石上神宮に伝わる極めて重要な神宝である。

この錆びた、一見すると道端に放置された古鉄のように見える刀は、一九五三年十一月、日本国国宝に指定された。

国宝であると同時に神社の宝物であるため七支刀は神宮の奥深く、校倉作りの宝庫（神庫）に厳重に保管されており、一般人が目にすることは出来ない。

高校時代、日本史の教科書にこの古びた「七支刀」の写真が載っていて、それからもずっとその刀の異形（いぎょう）が私の脳裏に焼き付いていた。歴史書に紹介される、刀身の真っ直ぐな他の古代の直刀や短剣とは明らかに異なつたその刀は、写真を見る者を突き刺すような神秘的魔力を放っていた。武器というよりも魂の象徴、強烈な意志の放射、である。

十代の私に、将来いつかこの刀と関わりを持つてあるうという暗示と、霊験のようなものを感じさせた。

法律の大学を卒業したのち専門知識もないまま電気バリカンの製造事業の世界に飛び込んだ私は、地元大学の工学部や公立の研究機関、図書館に繁く通いながら仕事のなかでの骨身にしみる失敗を重ねることで、皮相ではあるものの機械工業の基礎的な知識をどうにか身につけることが出来た。その頃、あれほど苦手だった化学や物理に関わる見識の如何（いかん）が、自分の明日の糧（かて）を左右するという皮肉な日々を送っていた。怠慢と努力の結果は「成績表」ではなく、事業の月々の「損益表」に明快に表れた。工業、とりわけ金属加工技術についての知見が深まるにつれて、高校以来意識の底にあった七支刀、その卓抜した製作技術や歴史への関心が私のなかで首をもたげてきた。



「七支刀」復元レプリカ
大阪府立近つ飛鳥博物館図録より

目を奪われるのはこの刀の異様な形である。刀の中心部から左右交互に火炎が燃えあがるように三本の小剣が天に向かって枝分かれしており、しかもその中心刀部と枝分かれた支刀部分とも、断面はほぼ菱形に鍛えられているという。

大阪府南河内郡にある「大阪府立近つ飛鳥博物館」に、この七支刀が製作された当初の状態を推定して復元模造されたレプリカがある。

白銀色に輝く中央刀身から左右に延びる六本の支刀も断面を菱形に丹念な刃つけが施されている。実用の一本の武器というよりも、魔性をそなえ、権威や魂の象徴のような光彩を放っている。

史料写真によれば、石上神宮に現存する七支刀は深い錆びに覆われ、折損もあるが、刀身中央の裏表に六十一文字の銘文が刻まれており、刻字には金の象嵌（ぞうがん）が施されている。

刻まれて千五百年余を経た銘文は錆や損傷によって全文を解読することは至難といわれるが、その文字の解明に多くの研究者達が挑戦した。

そのひとり、建築史家、福山俊男氏の説による銘文の大意は次のとおりである。

（表） 泰和四年（注・西暦三六九年）の五月十六日、丙午（ひのえうま）の

正午の時刻に、百度鍛えた鋼の七支刀を造る。これをもつものはあらゆる
兵力の害を免れるであろう。これは侯王の供物に適する （注・解読
不能）の作である。

（裏）

先代以来まだこのような刀はなかった。百濟王（注・肖古王）と世子は、
生を御恩に依っているので、倭王（注・日本の王）の御旨によって造った。
後世に永く伝わるように。

この刀が造られた四世紀、朝鮮半島の古代国家である百済国と倭国（日本）は親密な国交があり、その往来のなかで日本に渡ってきたものと伝えられている。

国宝史料によると、この七支刀（または六叉の銚「ろくさのほこ」）、素材は「鍛鉄製」、全長七四・九センチ、推定四〜五世紀の作とある。

「鍛」とは字のとおり、鍛える、叩く、の意。この七支刀は、江戸時代の日本刀のように棒状の玉鋼（たまはがね）を加熱しながら槌で鍛え、刀の形を形成していく作業とはわけが違ふ。

中央刀身から絶妙のバランスで互い違いに左右に枝分かれた六本の支刀。しかも中心部刀身とその枝部刀身の断面を、それぞれ菱形の刃物に鍛えながら作刀した技は想像を絶する高度なものである。

中心刀身から角（つ）のように突起した六本の支刀は、現代技術でいう溶接のようにそれぞれ完成したものを後から接合したのではなく、一つの鋼塊から鍛練して打ち出し、槌を用いて形造られたものだろう。

古代百済の山野から産出する砂鉄や鉄鉱石を製錬して鉄を取出し、さらに精錬して純度の高い鋼（はがね）塊を抽出する。これらの技術は秦（しん）や漢など古代中国から朝鮮半島に陸伝いで伝来した技術によるところが多かったに違いない。

七支刀に刻まれた銘文から想像すると、今から千六百三十年前の西暦三六九年、百済の国王は配下の工匠にこのような勅命を下したかもしれない。

「わが百済の国と極めて親密な間柄にあり、大恩ある倭国の王に一振り of 刀を献呈することになった。については百済国の面目にかけて、伝来技術の粋を結集して、技と権威の象徴ともなるべき名刀を造れ。刀一本分にあたる貴重な鉄素材を与えるので、心して鍛刀に専念せよ。万一、作刀に失敗するようなことがあれば、お前の首をはねるであらう。」

百済国王の命を受けた七支刀の刀工は、独特のデザインを創出するだけでなく、武器としての刀の要件を満たすために、「吹子（ふいご）」によって高温を保持した火炎で加熱しながら鋼を繰り返し鍛えたことだろう。加熱した材料を何度も折り返し鍛えるたびに、鋼に含まれる酸化物などの不純物を叩き飛ばす。

鋼は不純物をほとんど含まない、清浄で整然とした金属組成をもった刃物に変わる。無数の工程を経て、一塊の鋼は七つの枝を持ち、またとない形をもった剣に仕上がっていった。

次に研磨。鍛造によって形造られた刃身を砥石で研ぎ、銀色の光沢を放つ鋭利な刃物に仕上げる作業である。七つに枝分かれた菱形の刀身、とりわけ分岐、交差する部分をどのような技で磨きあげていったのだろうか。

おそらく左右に分岐したこの刀の完成時の重量バランスは、数グラム単位の精度に仕上がっていたことだろう。

現代の金属加工の分野では鉄鋼を素材に鉄成形品や道具を造る場合、およそ次の方法がある。

- 鉄を高温で溶かして、砂などを固めた鑄型に流し込み、冷却後取り出して用いる。鑄物。鑄造。形は作りやすいが、鑄物そのものは脆（もろ）いで、刃物や工具などには不向き。

古代の刃と電気バリカンの刃の
金属成分分析値比較表（%）

	「二子塚古墳」 出土 古代直刀	ヒコーキ印 電気バリカン 刃
C (炭素)	0.46	0.83
P (燐)	0.012	0.015
S (硫黄)	0.005	0.002
Cu (銅)	0.04	0.3
Mn (マンガン)	0.01 以下	0.24
Si (シリコン)	0.04	0.17

【出典】
『季刊 考古学』1984・8
佐々木稔、村田朋美
「古墳出土鉄器の材質と地金の製法」
より。

極めて乱暴な記述で両氏からはお叱りを受けるに違いないが、この上古刀（四〜八世紀に作刀されたもの）とヒコーキ印電気バリカンの刃の金属成分を比べてみた。
料理の際、各種の調味料やスパイスを少量つつブレンドするように、鋼は鉄（Fe）を主成分として、数種類のきわめて微量の自然元素が作用し合ってその特性や個性を發揮する。
刃の硬さや性質を決定づけるものは炭素（元素記号C）。炭素量が多いものほど硬度は増すが、当然折れやすくなる。燐（リン 元素記号P）、硫黄（イオウ 元素記号S）などの元素は刃物の切れ味に害をおよぼす不純物とされ、これらの含有値が低いほど良質かつ清浄な刃物といえる。

群馬県の南部、安中市梁瀬の「二子塚古墳」（五世紀後半築造と推定）から発見された錆びついた一振りの鉄刀は、石上神宮の七支刀とほぼ同時代のものといわれている。
この古刀の金属成分を新日本製鉄株式会社第一技術研究所・佐々木稔氏、村田朋美氏の両氏が分析された資料が残っている。

七支刀は四、の工法で造られた。この工法とまったく同じ技術は、現代の自動車工業などの分野でも広く常用されている。

- 二 鉄の薄板や平板を硬度の優る刃物などを用いて一定の形状に切断、あるいは刃物の付いた重い金型を素材に落下させ型抜きし、あるいは立体に成形する。現代では刃物を用いず、レーザー光線などで自由に平面形状に切断することができ、金属カバーや低級な刃物などの製作に採用。プレス加工。
- 三 鉄の塊を硬い刃物などで削り、穴を明けするなどして形を形成する。近代になつて電気動力が出現し、旋盤やフライス盤などによる切削加工が一般的になつた。機械加工。
- 四 鉄鋼を赤熱するまで高温にして軟らかくし、槌などで叩き、鍛えながら一定の形状に整える。単純な成形は可能だが、複雑な形状、刃物などを均一な規格で製作するには極めて高度な技術が必要とする。鍛えることにより金属組織が緻密になり、硬度もねばりも増す。熱間鍛造。

右表で見るとおり、古代の刀と現代の電気バリカンの刃の金属成分含有率は酷似しており、用途の違いによる炭素（C）量は若干の差があるものの、刃物の性能を決定的に左右するといわれる不純物のリン（P）、硫黄（S）の含有量にいたっては現代鋼と同等か、それをしのぐ清浄度を示している。

また、金属の「錆び」への耐性はその含有量が少ないほど良いとされるマンガン（Mn）、シリコン（珪素 Si）などが、現代鋼に比べてケタ違いに少ないのもこの上古刀の特徴である。

上古刀のなかには千年以上土中に埋蔵されていても「錆び」によってその刀形が失われず、掘り出された後、錆びを取り除いて研磨することで再び銀白色の光沢をもった刃物に甦（よみがえ）るものがある。信じられないほどの品質である。

もしも、電気バリカンの刃を今から千五百年先、西暦三千五百年代に生きる未来人が土中から発見したとしたら、それはおそらく芯金も崩壊した錆びの塊が、手にとることも出来ない粉末となっていることだろう。

十代の時、初めて七支刀の姿にふれた私は、その持つ魔力に導かれるように、鋼（はがね）を扱う製造業の世界に入った。

「鉄」や「鋼」は人間のあらゆる分野の生活に深くかかわっており、産業の根源とも言える大自然の賜物（たまもの）である。

これまで何度も「もの造り」の事業を放擲（ほうてき）することを考えたこともあったが、それを翻意させたのはあの七支刀の霊力だったのかもしれない。

仕事を通してさまざまに「もの造り」の現場に立ち合う。

そのたびに思うのは、古代と現代の技術、製法の驚くほどの共通性と不変性である。金属製品にいたっては、古代から残る品々その一つ一つをとりあげれば、現代の製品よりもはるかに優れた創案と技術を顕しているものがある。

デジタル表示に頼るではなく、マニュアルに従うではなく、自ら製作道具を工夫しながら、自然から与えられた素材に精魂傾けて挑戦した古代の匠（たくみ）たちがいた。

彼らから受け継いだ数千年の歴史の果てに、今私は立っている。

亡くなった父の笑顔、電気バリカン工場で黙々と働く職人たちの姿が、七支刀の刀形に重なって見えてくる。

了

この作品は広島県商工会連合会ほかでの講演原稿に新たに加筆したものです。執筆にあたって広島県立工業技術センター主任研究員・刈山信行氏、広島大学文学部考古学研究室・古瀬清秀教授より貴重なご助言と資料のご提供をいただきました。ここに謝意を表すとともに、ご両氏のご研究の成就を心よりお祈り申し上げます。

参考文献

- | | | |
|---------------------|----------------|----------|
| 「大和古寺風物誌」 | 亀井勝一郎 | 大和書房 |
| 「わが精神の遍歴」 | 亀井勝一郎 | 講談社 |
| 「亀井斐子歌集『終い薔薇』」 | 亀井斐子 | 中央公論事業出版 |
| 「短歌の私、日本の私」 | 坪内稔典 | 岩波書店 |
| 日立金属株式会社広報部ホームページ資料 | 長谷川熊彦 | 日立金属(株) |
| 「砂鉄」 | 長谷川熊彦 | 技術書院 |
| 「中国地方製鉄遺跡の研究」 | 広島大学文学部考古学研究室編 | 溪水社 |
| 「日本全史」 | 講談社 | |
| 「週刊朝日百科8 日本の国宝」 | 朝日新聞社 | |
| 「海の正倉院 宗像 沖ノ島の神宝」 | 宗像大社 | |
| 「石上神宮略記」 | 石上神宮社務所 | |
| 「大阪府近つ飛鳥博物館常設展示図録」 | 大阪府立近つ飛鳥博物館 | |
| 「毎日グラフ別冊 古代史を歩く 飛鳥」 | 毎日新聞社 | |
| 「消えた王国」 | 崔仁浩 著 中村欽哉 訳 | (株)スコラ |