

# 南部鉄器

(及源鑄造 代表取締役・及川久仁子さん)

## 鑄肌の美しさと強さ

東北を代表する工芸品の1つである岩手県の南部鉄器。

及源鑄造は伝統を大事にしながら、  
その南部鉄器に新たな息吹を与えている。

### デザインで際立つ

南部鉄器には、大きく2つの産地がある。1つは、南部藩に由来して南部鉄器と呼ばれるようになった盛岡市。もう1つは、岩手県の南部に位置し、江戸時代には伊達藩領であった奥州市水沢である。

水沢の南部鉄器は平安後期、江刺郡にいた藤原清衡が近江の国から鑄物師を呼び集めたのが始まりとされている。実に900年以上にわたり脈々と受け継がれてきたことになる。その鑄物師たちの一部が、清衡が拠点を平泉に移した後も、羽田村（今の水沢羽田町）にそのまま居ついたことで、水沢が南部鉄器の産地となった。水沢は、北上山地の砂鉄や木炭、河川跡から出る質のいい砂や粘土など、鉄器の鑄造に必要な材料が得やすく、条件がそろっていたのである。

及源鑄造はその水沢で1852年に創業した老舗である。従業員数は約70名。水沢鑄物工業協同組合には60社が加盟しているが、従業員数50名以上のところは数社しかなく、及源鑄造は、地元では大手の部類に入る。

160年以上におよぶ及源鑄造の歴

史には、いくつかの節目となる時期や出来事があった。高度経済成長時代が終わる頃にも、1つの転機が訪れた。及川久仁子社長がこう明かす。

「先代社長の時代のことですが、その頃大きな設備投資をして、直後に石油ショックが起きました。ただ、ほぼ同じタイミングで外部のデザイナーと契約し、彼のデザインしたものがよく売れたんです。それで石油ショックのダメージをそれほど受けずにすみ、よその製品と完全に差別化できるようになりました」

及川さんによれば、それまで南部鉄器の鍋や釜は、どこの製品もデザインに大差がなかったという。しかしデザイナーが入ったことで及源鑄造の製品にはテーブルウェアとしての視点が加わり、鍋の深さはどれくらいがどんな料理に適しているかといったことまで考えられるようになった。サイズも大中小をそろえるなどした。しかも実用一点張りではなく手のぬくもりを大切にしたいデザインにすることで、非常に特徴のある製品になったのだ。最初に契約したデザイナーとは今も付き合いが続いている。また現在は社内にも2人の

デザイナーがいる。


### 職人が砂を握る理由

現代では、高圧で固めた砂型に1,400~1,500°Cの高温で溶かした鉄を流し込んでつくる生型造型が主流だ。鉄を溶かすのに電気炉を使うところも多くなったが、溶鉄を型に流して生産するという基本は変わらない。その中で及源鑄造が特に大事にしているのは「鑄肌の美しさ」だ。

型に流し込んだ鉄の表面には、砂の粒子がそのまま写し出される。砂の粒子が粗ければ出来上がった鉄器の表面も粗くなるし、砂の粒子が細やかだと、鉄器もきめ細やかな肌になる。だから鑄肌の美しさを実現するためには、何より砂が大事だと及川さんは強調する。実際、同社の工場では、型づくりをしている職人が何度も手で砂を確かめるようにしている姿が見られる。

あれは何をしているのですか——。そう問うと、及川さんからはこんな答えが返ってきた。

「砂の水分量を確認しているのです。鑄肌の美しさを決めるのは砂の細か



蓋のつまみが松笠の鉄瓶くりくちめづ 縹口袖子  
アラレ 1.6Lは、鉄瓶職人小野竜也  
さんの作品。後ろの年代物の法被は  
及源鑄造の屋号を染めたもの。



写真左、砂の細かさと湿り具合は各社で異なる。及源鑄造で使っているのは栃木県日光産の山砂。写真右は、鉄瓶の外型の型づくりをしている鉄瓶職人の小野さん。和紙に描いた下絵をもとにして、ヘラで押して模様をつける。

さと水分量です。だから砂は吟味していますし、砂を練るときには事前に水分量を測定します。けれども砂を練る機械から型をつくる機械に移すときのタイムラグなどで、砂の水分量が微妙に変わる場合もあります。それはそのときの気候条件にもよって違ってきますから、職人は手で握った感触で砂の乾燥度を判断するのです。水分が少ないと判断したら水を足すこともあります」

砂は目が細かいほどいいというわけではない。目が細かすぎると、鉄を流し込んだ後でガスが抜けにくくなり、型が割れたりひびが入ったりする危険があるからだ。水分量もほんのわずかな違いが不良につながることもある。こういうところの判断には、職人の勘と経験がものをいう。コンピュータ化できないこともないのかもしれないが、手づくりの良さを大事にしている及川さんにその気

はなさそうだ。

ちなみに南部鉄器には、鉄瓶の蓋のつまみが松笠の形をしていたり、松の木や葉を模様に描いたりした鍋釜や茶器が珍しくない。「松は昔から縁起ものですから」と及川さんは笑う。こういうところはいかにも伝統工芸品らしい。やはりコンピュータ化はあまりそぐわないかもしれない。

### 技術で際立つ

もう1つ重要なのが、砂型に流し込んだ鉄が流れる湯道をどう設計するかだ。複雑な形状のものや大きなもの場合、湯道が1本しかない、一番奥まで鉄がたどり着くのに時間がかかってしまう。そうすると鉄の

温度がだんだん低くなり、極端な場合は奥にたどり着く前に固まってしまう可能性もある。もちろん湯道の数を多くすればいいという単純なものでもない。いかに効率よく鉄が流れるようにするかがカギとなる。そのため同社には湯道の設計専門の職人がいる。

「ここはノウハウ中のノウハウ。これ以上はお話しできません」と及川さんは口をつぐむ。どうやら門外不出の“秘伝の技”があるようだ。

鉄は錆びやすい。しかし南部鉄瓶は錆びにくいのも特徴だ。それは鑄造した後の鉄瓶を高温の窯で焼いて、錆びにくい状態にしてさらに漆を塗っているからだ。及源鑄造は、鉄瓶に今もこの伝統技法を用いている。しかし一般に南部鉄器と呼ばれている鍋たちは窯焼きをせず、鑄造した後で、南部鉄器用に開発された特殊な塗料を塗っている。だからきちん



写真左は湯（高温で溶けた鉄）を型の上部に空いた穴に流す瞬間。商品に「まあいいか」の妥協はない。女性社員の厳しいチェックを通ったものだけを出荷する。写真右は笑顔の及川久仁子さんと中央に、工場で働く皆さん。

とメンテナンスしていれば、使い続けても簡単に錆びることはない。

「鍋にも窯焼きの技法が使えないか」

あるとき、及源鑄造の専務である及川秀春さんはそう考えた。日中は専務としての仕事をしなければならぬため、終業後や休日を使って秀春さんは実験を繰り返した。そうしてようやく完成させたのが、「ネイキッドフィニッシュ」の技術である。鑄造した鉄をもう一度、900℃の高温で焼くと表面に酸化被膜が形成され、錆びにくくなることを綿密なデータで実証したのだ。

一般的な南部鉄器とは異なる表情の新しい鉄器が誕生した。

## 不屈の南部鉄器魂

特許も取得したこの技術を盛岡市で発表したとき、会場からは思わずこんな声が漏れた。

「900年の長い歴史を持つ南部鉄器が、まだ進化できるとは……」

今、この技術を用いた鍋を「ネイキッドフィニッシュ」と呼び開発やプロモーションをしている。及源鑄造の製品は1970年代から欧米や豪州などに輸出され、高い評価を得てきた。海外で開かれるメッセなどにも早くから出展してきた実績がある。「ネイキッドフィニッシュ」も、海外を意識してつけられたネーミングだ。

2011年3月11日、東日本大震災は及源鑄造にも大きな被害をもたらした。その瞬間、及川久仁子さんは「現実だろうか」と思ったという。しかし行政や銀行などの支援もあり、及川さんたちは再び立ち上がった。そして2年後の2013年、及源鑄造は世

界的に知られるプロダクトデザイナーのジャスパー・モリソン氏とコラボして、それまでの南部鉄器にはなかった画期的なデザインの鉄瓶や鍋などを「パルマ」シリーズとして発表した。あの大震災も、160有余年の長きにわたり積み重ねてきた伝統と革新の歴史を、押しつぶすことはできなかったのである。及源鑄造にとってはむしろ、飽くことなき挑戦への意欲をかき立てるバネにさえなったのかもしれない。

穏やかではあるが、しかし内に秘めた強い不屈の東北魂が、ここにもしっかりと息づいている。

おいかわ・くにご 1960年、岩手県生まれ。武蔵野美術大学短期大学卒業。デザイン研究所に勤務した後、1984年に及源鑄造入社。現場で型づくりからスタート。2007年、代表取締役社長に就任。「鑄肌にこだわるところが工芸品として大事なところ」というのが持論。出来上がった製品も不良と判断されるとまた電気炉に入れて溶かされる。地域の魅力を発信するためフリーペーパーも発行している。