

仏像彫刻の周辺： 天然砥石とその性質

柳 本 伊左雄

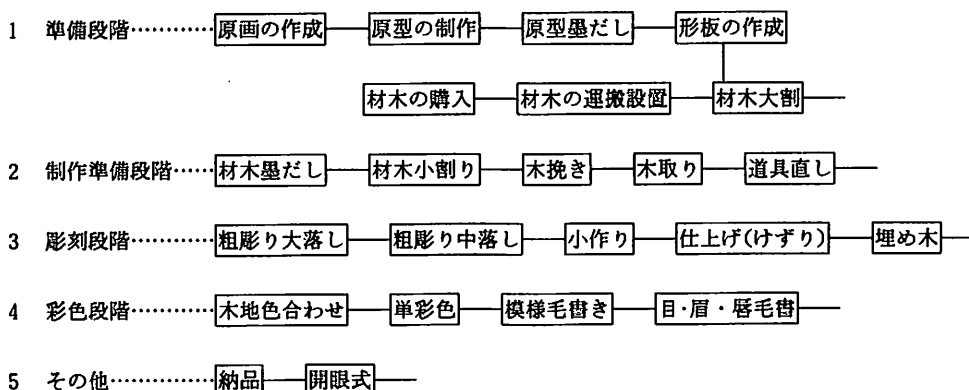
1 はじめに

仏像彫刻を研究するに当たり、その道具関係について考察することは、現在、大変重要になってきている。筆者は、仏像彫刻の立場から今までに行ってきた技術的経験をふまえ、実際に伝統工具の使用を前提とした研究を試みてみたいと思う。

伝統工具と一口で言ってもその範囲は大変に広く、それなりに絞り込んだ考え方と方向性が必要になってくる。今回は仏像彫刻に使用する砥石を取り上げる。

そうなると当然、実作業の中で砥石の占める位置（刃物を研ぐ）と他の作業との関連から始めなくてはならないが、刃物の研ぎに付いては、道具とは別に仏像彫刻の技術的見地からから述べなくてはならないので、別の機会に取り上げようと思う。関連については、当大学で行っている伝統的方法での簡単な工程表を作り、若干の補足と説明を付け加える。

仮に一木作りの単彩色・菩薩像を制作するとして、工程表を作ってみると次のようになる。



砥石を使用する刃物の研ぎは、「2 製作準備」の道具直しで行い（筆者の場合通常40本前後を道具直しとして、かなりしっかりと研ぐ）、さらに、「3 彫刻段階」で使用頻度の多い刃物を数本ずつ、そのつど研ぐ。

仏像の大きさにもよるが、研ぎにはかなりの延べ時間を費やすので、刃持ち良く研ぐ事が必

要になる。

研ぎあがった刃物の先を200倍程度の顕微鏡で見ると、細かい傷が多数見られる。その傷から欠けて行って切れ味が落ちるので、いかに傷を少なく研ぐかが大切である。それには、研ぎの技術と共に、砥石が重要な意味を持っている。

寄木作りや丈六仏以上の大型彫刻になると、さらに複雑な工程と特殊な技術が必要とされる。当然、かつては分業化されており、それぞれが専門的技術を持ち、その道具類もまことにバリエーションにとんだ物であった。

又それらを使用する技術も大変高度なもので、技術の習得ということになると長い時間とセンスを必要とされた。残念ながら需要の減少や電動工具の発達などで分業性も崩れてしまい、あとかたもなく消えてしまった職種もたくさんある。しかも、これと言って記録しておく機会もほとんど無かったため、何百年も続いた技術がこんなにも簡単に消滅してしまってよいものかと、考えさせられてしまう事もしばしばある。例えば、まだ多くの人が知っているところで取り上げてみると、木挽きと言う職種が在る。今は民芸品屋などの飾りとして、彼らの使った大きな鋸が壁などに掛かってあるだけだが、どのように使うのか知っている人はほとんどいない。

幸運なことに、私自身ごく若い時に僅かだが実際に使っていた事がある。当時、徒弟として師の所で修行をしていた頃、彫刻木挽きの老人が時々仕事に呼ばれて来ていた。そんな時、私は手元と言って、いわゆる助手をやらされ、桶の丸太を動かしたり、その他の雑用のかたわら色々と指導をしていただいた。もちろん、鋸などなかなかさわらせてもらえなかったが、たいへん参考になった。

彼が亡くなってからしばらくは、仏像の光背の板などを木挽き鋸でひいていたが、いつしかチェーンソーしか使わなくなってしまった。しかしチェーンソーと言っても珍しい物（刃渡り2メートル以上の二人引きのものなど）や、特殊な使い方も多く、精度を要求される時には墨一本残してひくため、木挽きの技術が大変役立った。

さらに、丸太の墨だしなどは尺（さし）が二本あればどのような物でも墨がだせる技術が身についたので、あの木挽きには本当に感謝をしている。ただ、この技術も彼のほんの一部で、鋸の目立て、あさりだし、焼き入れなど、まだまだたくさん教わるのがあったのにとおもいまことに残念である。

現在、多くの人々が伝統技術の伝承の必要性を感じ、様々な努力をしているところである。しかし、残念ながら生活様式の変化や電動工具の発達などで、需要が減少し、一部保護されているものを除いて、技術者の減少に伴い次々に減っている。

今回は最初に出会う砥石を取り上げる訳であるが、中心を成す天然砥石とその情報がすでに、かなりの数無くなってしまっていると言う事実もある。

さらに天然砥石の名品となると採掘量の圧倒的減少に伴い、市場にはまったく出回らない事と、仮に在ったとしても、大変に高価な物で、実際には博物館か、一部のコレクターの所にすべて入ってしまっており、研ぐ技術が在る我々には試してみる事ができない。使用する事を前提とした立場からの研究となると、情報不足とアプローチに特異性があり、特に名品を訪ねる作業は、時間のかかる難しい取材になると思われる。

しかし、幸運にも伝統技術者や、伝統工具を扱う道具屋との、大変参考になる出会いもあり、重なる糸口を得たと感じている。今後更なる取材の重要性を感じているが、彼らの多くが採算を無視した所で仕事にたずさわっているのがみうけられ、高齢化と共に更なる不安（廃業）を感じている。今、我々にできることは、自分自身の持っている技術を伝承する事と、減びつつあるものの記録、さらに減び去ってしまったものの残像（道具）を研究し、次世代に伝えて行くことだと考えられる。

2 砥石

まず、大別して天然砥石と人造砥石が在る。

それぞれに荒砥・中砥・仕上げ砥と在り、人造砥の場合メーカーの違いによる個性と、さらに砥石の粒子の細かさが番手によって分けられている。

天然砥の場合は、まことに複雑で、だいたい砥石が採掘される産地によって区別が決まる。ただ石の個性と色・細かさなどは同じ物が二つと無いため、産地に加えて採掘現場である山本の名称で呼ばれる場合が多い。更に、天然仕上げ砥（合せ砥）の場合その分類が複雑で多様な為、産地・山本に、砥石層を加えて呼ばれている。

ここでは天然砥石のみに限って取り上げて見たいと思う。

まず産地を上げるにあたり、かつては日本全国で盛んに採掘が行われていたのだが、現在ではほとんどが閉山をしており歴史の中へ埋没してしまった山も在る為、昭和初期に存在していた主な産地・山本別砥石の名称のみ並べてみる（京都と滋賀の一部を除く）。

長崎県……平島砥・笹口砥・対馬砥

熊本県……天草砥・備水砥

愛媛県……伊予砥

広島県……青砥

和歌山県……大村砥

兵庫県……但馬砥

福井県……浄慶寺砥

愛知県……三河白・細名倉

岐阜県……美濃砥

群馬県……沼田砥・上野虎砥

栃木県……青砥・飛駒砥

茨城県……助川砥・大泉砥

新潟県……五十嵐砥

福島県……会津砥

山形県……改正砥

宮城県……恵比寿砥

岩手県……雫石砥・夏屋砥

(京都天然砥石の魅力)

京都と滋賀の一部を除いた事に関してであるが、実は京都市北部から、亀岡、丹波にかけて広がる地域で採掘される砥石の品質が飛びぬけており、今回最も重要な仕上げ砥石においては、この地域のみには産出していないため、別に取り上げて述べる必要がある。

さらに言うと、現在この地域以外の砥石は商品価値が著しく低く、一部を除いて完全に採掘が終っており、かつての採掘口の位置さえ不明な地域が多い為、歴史的意義に限定せざるをえない。したがって、京都北部周辺のいわゆる本山砥石を中心に進めて行かざるを得ないが、例外的に採掘が続いている所や、採掘が終っても商品の流通が少しでも在れば、極力取り上げて行くつもりである。

実際の使用を前提に、荒砥石・中砥石・仕上げ砥石の順にそれぞれの砥石の特徴と個性を取り上げて述べたいと思う。

① 天然荒砥

荒砥と言う名前からしてわかる様に、刃物の大きな欠けや形を治す時など、まず初めに使用する砥石である。性質上刃物をたくさん下ろす事を要求されるので、そのてん更に下りの良い人造荒砥（金剛砥）に押されてしまい使用している人はほとんどいない。

しかし実際に使用してみると天然砥石独特の良さ（研いで行くうちに砥汁が細かくなって行く）が在り、彫刻ノミを研ぐにはぜひ使用を勧めたい砥石である。

ただ残念ながら、多くの荒砥は消えてしまい、筆者の知っているのは、大村砥・平島砥・笹口砥のみで、しかも大村砥以外を使用した事がない。

大村砥……和歌山県白浜町産出・砂岩・グレー

現在も露天掘りにて採掘されており入手は比較的容易で、価格的にも安価である。筆者の場合しばしば使用する砥石で、人造荒砥と併用して使っている。理由として、それぞれ一長一短があり使い分ける事によってより荒砥の機能を引き出せる為である。

大村砥は、比較的やわらかく天然砥特有の、砥ぎ進むに従い、砥ぎ汁の粒子が段々細かくなってゆき、従って荒砥のわりには細かく研ぐことができる。ただ人

造砥と比べてオリが少ないのが荒砥としては物足りない気がする。

（筆者所有）

② 天然中砥石

日本全国で最も多く産出していた砥石で、かつては交通が不便であったためにそれぞれの地域で必要とされていたが、砥石としての品質にバラツキが在り、時代が進むに従い淘汰されて行ったと思われる。

一般的に粘板岩の中砥石のほうが、凝灰岩のものより品質が良く、産出地域もやはり京都北部の中砥石が素晴しく、門前砥・青砥は中砥石では最良だと思われる。

また、中砥石の中で大変重要な砥石が在る。名倉砥石と言って、本来は刃物を研ぐ砥石であるが、一般的には、仕上げ砥石の表面を研ぐ砥石（刃物を研いでいくと表面が荒れて来るので直す必要がある）で、仕上げ砥石には必需品である。

三河白名倉と対馬黒名倉が在り、白名倉は現在も採掘されているが、黒名倉は近年採掘を止めてしまった。白名倉に比べて黒名倉は大変良質な為、今後を考えると困っている。

丹波青砥……京都府亀岡市産出・粘板岩・青色

現在も採掘されているが良質のものはなかなか手にはいりづらい。

筆者は最近大変気に入っている中砥で、平刀研ぎに用い、人造中砥使用の後に、中砥と仕上げ砥の間の砥石として使用している。

特徴としては油気が多く（砥石関係の特殊用語で、表面が滑らかで油を含んでいるような質感がする）中砥としては粒子が細かく、柔らかめで研ぎ汁が多量に出る。

なお青砥でありながら、稀に赤色の物も在り、現在使用しているが、青色の物より更にきめ細かく良質である。

いずれにしても天然砥石の場合はそれぞれに違った個性が在るので、色によって良し悪しを判断する事はできない。

（筆者所有）

門前砥……京都府亀岡市産出・粘板岩・青、赤。

現在はほとんど採掘されておらず入手は困難である。

今使用中の門前砥は褐色に近い赤で、木材のような木目の在る大変美しい砥石である。

青砥に比べてやや固めであるが、中砥特有の粘りが在り、研ぎ汁もほどほどに出て使いかっちは良好である。

筆者の場合大型の平刀、切り出し、鉋、等に使用するが、たまに包丁などを研ぐと最高である。

（筆者所有）

佐伯砥……京都府亀岡市産出・粘板岩・青

現在ほとんど採掘は行われていない。

やや荒いが刃物の下りは早い。

筆者はあまり使用しないが、幸運にも、最近たいへん大きな物を入手した。

(筆者所有)

天草虎砥……熊本県産出・凝灰岩・黄褐色に茶の縞模様

現在も産出中、入手は可能である。

特徴は名前から分るように不思議な模様で、見るからに楽しい砥石である。

ただ、残念な事に彫刻用ノミに用いるには粒子も荒く下りも今ひとつで、現在あまり使用していない。

(筆者所有)

五十嵐砥……新潟県産出・凝灰岩・薄黄に茶の縞模様

現在産出中、一時期産出は中止されたと聞いていたが、入手できるようである。

下りはほどほどであるが、粒子が荒く、砥汁もあまり出ず、彫刻ノミには不向きなものである。

(筆者所有)

白名倉砥……愛知県産出・白

現在少量産出中で、筆者は砥石直しとして使用。

粒子も細かく、砥汁も良さそうなので刃物研ぎ用の白名倉も入手しようと思っている。

(筆者所有)

黒名倉と……長崎県対馬産出・黒

産出無し。砥石直し用と刃物研ぎ用を使用。

粒子も細かく京都中砥石に匹敵する良質の砥石だと思われる。

なお陸上で産出するものと海底から産出するものとが在り、海草などの付着しているものが貴重で最高とされているが、筆者は残念ながら使用した事が無い。

(筆者所所有)

③ 天然仕上げ砥

今回最も重要な仕上げ砥石について述べる訳であるが、前述のごとく以前は沢山の採掘山が存在していたが、時代の移り変わりに伴い地球の奇跡とも言える天然砥石の需要も少なくなってきた。又京都市条例によって京都盆地内(周辺山地を含む)の自然環境保護の関係上、採掘ができなくなり、仮に許可を取って採掘を行った場合、採掘後の現状復帰の基準が厳しく、コストが高くて、採算が取れない事が大きな原因である。

現在本格的な採掘は、京都盆地よりかなり離れた丹波に在る日照り山のみで、他は細々と採掘を行っているか、以前採掘した砥石原石を仕上げて出荷する程度である。

サンプルとして仕上げ砥石を収集したいのだが、残念な事に、このような現状では名品とも

なれば数百万・数千万円の価格であり、たとえ安価な物でも入手が大変困難である。

天然仕上げ砥については、分類が大変難しく、分け方も複雑で特に使用者側からの砥石の呼び方となると思い違いや、不統一による食い違いが多いので大変厄介なものである。

採掘される地域（京都北部から亀岡・丹波）としては、三箇所到大別でき、現地では本口成り・中石成り・合石成りの名称で呼ばれている。

砥石のブランドとしての名称は、採掘された砥石山の名前で呼ばれる事が多く、愛宕・月の輪・鳴滝などや、稀に丸カ・丸万などの屋号で呼ばれている例も在る。

明治以前より採掘し現存する主な砥石山を上げると、次の通りである：

- 1 梅ヶ畑一木津山・中山・鳴滝向田・菖蒲宗五郎山・高山・奥殿（おくだ）・五千両・白砥（しろと）・天砥（てんと）・大突（おおずく）・尾崎 「本口成り」
- 2 愛宕一達磨・滝谷・月の輪 「中石成り」
- 3 原・馬路一大平・水木原・新田・奥の門・八箇（はっか） 「本口成り」
- 4 保津一三号山・奥杉（おすき） 「本口成り」
- 5 八木一八木ノ嶋・池の内・芦谷 「本口成り」
- 6 本梅一大内 「本口成り」
- 7 瑞穂一富田日照山（とみたひでりやま）・実勢（じっせい）・檜山 「合石成り」
- 8 京北一弓削八丁・大野 「合石成り」
- 9 宮前（みやざき）一宮川青野・猪倉・神前（こうざき）
- 10 滋賀一相岩谷、高嶋

その他一梅ヶ畑の猪ノ尻、紅山、朝原山、長四郎山、勘敷山、巢板口、清滝・神吉・佐伯
（京都天然砥石の魅力より）

更に、それぞれの砥石山では、砥石が採掘される際、何枚かの砥石層に分かれており、その名称が、巢板・戸前・合さ・並砥・白砥、等と呼ばれ、砥石山の名称と採掘層の名称を合せて、個々の砥石を日照り山巢板・大平戸前・大突並砥などと組み合わせで呼ばれている。

当然他の組み合わせで大突の巢板も・日照り山の戸前も在り、バリエーションは多数である。

又、詳しく言うと、それらにも更に種類があり、例えば巢板だけでも本巢板・天井巢板・白巢板などが在り、その中の本巢板層だけを取っても六枚の層になっている。

本口成り	┌	天井巢板	4枚	┌	合い石成り	本白	12枚
		八枚	8枚			中白	12枚
		戸前	48枚			天井戸前	12枚
		合さ	4枚本			本戸前	12枚
		並砥	8枚			敷き戸前	12枚
		本巢板	6枚				

敷き白	2枚
中白	1

(京都天然砥石の魅力)

中石成りにつきましては層と層の間のカネと呼ばれている砥石にならない層がはっきりせず、層が明確にできない。

次に仕上げ砥石の名称について、やや角度を変えて進めて行きたいと思う。まずブランド名から言うと一般市場で購入する場合、砥石面に正本山合砥などの名称がゴム印で押されているが、一般的には本山（ほんやま）砥石と呼ばれており、京都の本山以外天然砥石は産出しておらず唯一にして最高のブランドである。

しかし、実際には本山と言う山（採掘の山）は存在せず、たんに砥石山群全体の総称であり、正確にはブランドとはいきれない。むしろ問屋筋では一つの層として考えている人達もおり、その場合あまり一般的ではないが、本山層・巣板層と二種類の層だけの大別で呼ばれている。

砥石の名称と性質については、使用者側から通常使われている名称で取り上げようと思う。

- れんげ……………巣板・白とグレイが在り赤い小さな斑点が全体に飛んでいる。さくらと呼ばれる例もある。
(筆者所有)
- もみじ……………巣板・白・グレイ 黄色と赤の小さな斑点が全体に飛んでいる、れんげともみじについては分類が曖昧で同一視する場合も在る。(筆者所有)
- 巣板うちぐもり……巣板・白・グレイ れんげやもみじのような、小さな斑点ではなく筋条の巣などが入り、粒子が細かくて巣板特有の油気がある。砥ぎあがった刃物を見ると、薄っすらと白く曇った鉄の地肌が浮き上がり、大変に刃もちが良い。筆者所有のうちぐもりは、完全なうちぐもりではないが、現在使用頻度の最も高い砥石で、また一番気に入りの砥石である。
更にまこと珍しい砥石で、巣板に一分黄板が重なり合った大変特殊なものである。砥石としては黄板が混じってしまった分大幅に価値は下がりましたが、刃物を研ぐのには筆者所有の砥石の中で最もすばらしい砥石である。
- すなし……………巣板・グレイ、もともと巣板の巣とはほとんど砥ぎに影響のない一種のきずのようなもので、巣の入った板砥石で巣板と呼ばれたようである。すなしは、その巣の入っていない巣板砥石のことで、巣板としてはたいへん特殊なものである。もちろん最高級品である。

(筆者所有)

- 5 はぶたえ……………戸前・八枚・白、はぶたえと言う砥石については、名前は知っていますが、残念ながら筆者にはその知識がない。京都今西砥石にての取材で、はぶたえと言うのは砥石の面が練り絹の表面のような滑らかさがあり、まるではぶたえのようなところから言われるようになったものである。色々な砥石層のものでも砥石の性質でその様に呼ばれ、まさに極上品である。筆者もぜひに入手したい一品だが希少な為困難である。
- 6 なしじ……………戸前の逸品で黄板になしじの模様がうっすら浮いているやはり最高級品で、筆者も入手に努力している。
- 7 からす……………合いさの絶品、模様がたいへん特殊でグレーに黒が飛び散り、まるでカラスの群れが飛んでいるように見える砥石でやや硬めのものが多く、使用は難しいが名倉（砥石の表面を滑らかに治す小型の砥石）を頻繁にかけることと、研ぐ力ぐあいですばらしい切れ味が期待できる。
(筆者所有)
- 8 たまご……………黄板の最高級品で筆者は若年の頃、数回使用した経験が在る。普通の黄板と違い黄色の色が一段と鮮やかで、卵の黄身のような色をしているところからたまごと呼ばれているのが理解できる。砥石の肌もしっとりとした滑らかさが在り、刃物の切れ味も通常の物と違って柔らかい感じに仕上がりに、刃持ちが大変に良い。最良な物は入手が困難である。
- 9 黄板……………戸前、八枚、並砥などの中で黄色の物。ゆえに様々な物があり性質については格別取り上げる事ができない。通常の黄板の場合、今ならば比較的入手は容易である。
(筆者所有)
- 10あお……………戸前、八枚、並砥、合いさ 最も一般的な仕上げ砥石であるが、共通点は色だけで性質はすべて違う。入手は比較的容易である。
(筆者所有)
- 11 しろ……………中白、敷き白、天井巢板、白色で軟質、油気も多く砥汁もほどほどに出る使い安い砥石で、特別上等のものを望まなければ入手も比較的可能である。
(筆者所有)
- 12 あかびん……………砥石層については不明、ただし筆者所有の物は戸前だと思われる。柔らかめで砥汁に粘りが在り、小型で品質にこだわらなければ入手は比較的可能である。
(筆者所有)

- 13 色物……………戸前・並砥・その他 黄褐色、赤紫、なぜ砥石に色々なバリエーションが在るのか？地層の関係で水分などの風化作用が、複雑な色を出したり、風化が進むに従い砥石自体の柔らかさも進む。風化の進んでいない砥石層はすべてグレーで、しかも固すぎて刃物は研げない。定形にこだわらなければ比較的入手しやすい。

(筆者所有)

(京都砥石の日「京都天然組合石原氏」)

14 その他の天然砥石

あまりに変化に富んでいて、分類するには困難な砥石がけっこう在る。それらを強いて分類するとしたら、採掘現場で採掘された時に砥石層の名前を砥石本体に記録しておく以外に無いと思われる。筆者の所にも京都の取材で聞いても解らなかつた砥石も何点かある。

他にもまだまだ在るようだが、以上筆者の知識の及ぶ範囲である。後の砥石については今後の研究で明らかにして行きたいと思っている。

又、天然砥石の将来を考えた場合砥石の名称の整理はぜひ必要だと感じている。

3 まとめ

仕上げ天然砥でこれほどの精度の物は、世界中でおそらく日本の京都北部から滋賀県の一部にかけての地層のみに産出し、地質創造の奇跡と言える産物である。

海外の仕上げ天然砥石としては、アカンサス砥石などが有名であるが、油を染み込ませて使うタイプの砥石である。筆者が試した感じでは、刃物の下りは良いのだが、刃の当たりが日本の刃物を研ぐには違和感を感じる。思うに刃物が、ヨーロッパ系の物と日本の物と作り方が若干違う点だと思われる。別な言い方をすると、世界一とも言われる日本の刃物を支えている、重要な要素が砥石にあると言える。

さらにその点について掘り下げて述べると、そもそも日本の刃物は、はがね(鋼鉄)に地金(軟鉄)を張り合わせたタイプのもので、はがねは硬くて切れ味は良いのだが、折れ易く、地金は折れにくい代わりに切れない。通常、硬すぎる砥石でノミなどを研いだ場合、地金を引くと言って地金(軟鉄)の部分が一部、粒状に砥石の表面にめり込み、更にそれが筋状に刃物を傷つけて行く。

従って、はがね系統だけで作られている中国の青龍刀などを研ぐ砥石は、硯のような硬さで、事実、硯の産出する隣の山から産出しているようである。

京都地方産出の天然仕上げ砥(合砥石)こそ、その微妙な生成のバランスが奇跡的なほどす

ばらしく、世界に誇る日本の木彫を支えている一要因である。しかも、今それらが消滅の危機に瀕している。更に、砥石だけでなくそれ以外の伝統的道具類も次々に減んで行く中、我々伝統を継承する者の責任は重大だと痛感している。