

备前长船日本刀讲习所

备前长船日本刀讲习所为使更多的人了解日本刀，以三位刀匠为中心开展了各式宣传活动，并向参观者义务讲解关于日本刀的文化与传统。

如果您来到博物馆或美术馆，可透过玻璃观赏到日本刀；如果您翻开书本或者浏览互联网，则可轻而易举地获得关于日本刀的大量信息。可是，亲眼目睹日本刀的锻造、亲耳聆听捶打铁器的声音，像这样身临其境的经历却十分难得。

于是，在平成 16 年备前长船日本刀讲习所开辟了能够现场参观日本刀锻造的场所。

锻刀需要做什么？

刀匠是怎样的一群人？

日本刀是怎样锻造而成的？

让我们亲自参观日本刀的锻造，与锻刀过程来一次近距离的接触，最直接地感受日本刀文化与传统以及日本刀的精神美。向年轻一代人传授日本刀的文化传统也是我们锻刀人的重大使命。

日本刀

平安时代中期以后出现的有弯度的武器称为日本刀。

太刀·····在马背上使用的弯度较大的日本刀

刀·····在地面上双手使用的日本刀，它是一种佩戴在武士腰间的较长的刀。

胁差·····佩戴在武士腰间的较短的刀。

短刀·····主要作为佩戴的武器。

日本刀的条件

不折、不弯、锋利、美观。

作为武器的功能之完美，作为艺术品的观赏之美，以及赋予美术工艺品要素的精神之美，只有将以上“三美”集于一身者才是真正意义上的“日本刀”。

<日本刀的材料>

日本刀只使用一种叫做“玉钢”的铁，它是由日本传统的脚踏风箱制铁从铁矿砂中熔化制出的。这种制铁方法与现在使用的以铁矿石为原料的近代制铁不同，它以铁矿砂为原料并且使用木炭低温炼制，因此可以锻炼出比现在的铁更为纯粹的钢。

锻造一把重 900 克的日本刀需要重达 20 公斤的玉钢，而锻造 20 公斤的玉钢则需要铁矿砂 100 公斤、木炭 200 公斤。大量的铁矿砂和木炭都需要较高的成本，加之又与近代制铁不同，由此，据负责制铁的村下先生估计其生产能力及生产效率将发生一定变化，不敌制作过程简单、成本低廉的近代制铁。现在，为了日本刀的锻造，文化厅与日立制铁每年进行 3 次脚踏风箱制铁并把熔制出的玉钢向全国的锻刀所分配。

我们备前长船日本刀讲习所为了能够锻造出精益求精的日本刀，不使用文化厅提供的玉钢而采用小型脚踏风箱自行炼铁。即使在日本全国采用脚踏风箱炼铁的锻刀所也是屈指可数的。

2010 年，文化厅将这种小型脚踏风箱制铁技术作为流传后世的保存事业，并对锻刀的具体工序进行了详细拍摄。

<日本刀的制作方法>

日本刀的制作只是单纯继承了采用脚踏风箱熔制出的“玉钢”使其经过无数次翻折这一锻刀技法而锻造而成。采用这种锻造方法的理由是：令刀身形成韧性，去除杂质，均一成分，有层次而不易折断。此外，经过反复翻折锻造的日本刀，其层次和功能能够通过“地铁”（刀身表面所呈现出的铁的本来面目）的变化表现出来。

在充分锻炼后的玉钢中加入比较柔软的玉钢（也是经过了充分锻炼的）。之所以这样做是因为作为外表的刀刃需要比较坚硬的玉钢来提升其锋利性，而内部比较柔软的玉钢则可防止折断。也正是由于日本刀中加入了柔软的玉钢才能够在无数次的捶打中不折不扣并锻造成形。

锻造成形后便是淬火工序。淬火是利用了铁自身有着加热到火红程度时将其迅速冷却后可变得异常坚硬这一性质。在此环节上同样只是将刀刃放入火中淬，增强了其锋利程度的同时也增强了韧性。

以上就是锻刀的大体方法。日本刀的锻造是分工制的，其后还要借助研磨师、刀鞘师等各工匠之手才能完成一把日本刀。

※我们有意没有登载图片，就是热切期待您能够亲临现场、亲眼目睹、身临其境地感受日本刀的锻造，欢迎您随时向刀匠师傅垂询。

备前刀

日本刀有大和传（奈良）、山城传（京都）、相州传（神奈川）、美浓传（岐阜）和备前传（冈山）5个流派。其中，列属“国宝”以及“重要文化遗产”的日本刀有约六成为备前刀所占有。而备前刀的生产则以吉井川河畔的备前长船为中心，在此附近分布着众多的锻刀作坊。

刀匠简介

刀匠 上田祐定 (ueta sukesada)

昭和 22 年 3 月 28 日生 籍贯：高知县

“不仅锻造日本刀，也加工日本传统烹饪刀”。 主页 <http://www.japan-houtyou.com>

刀匠 山本祐永 (yamamoto sukenaga)

昭和 31 年 11 月 6 日生 籍贯：福冈县

“我来自福冈县”。 主页 <http://www.osahune.com/>

备前长船日本刀讲习所

〒701-4271 冈山县濑户内市长船町长船 93

主页 <http://www.osahune.com/>