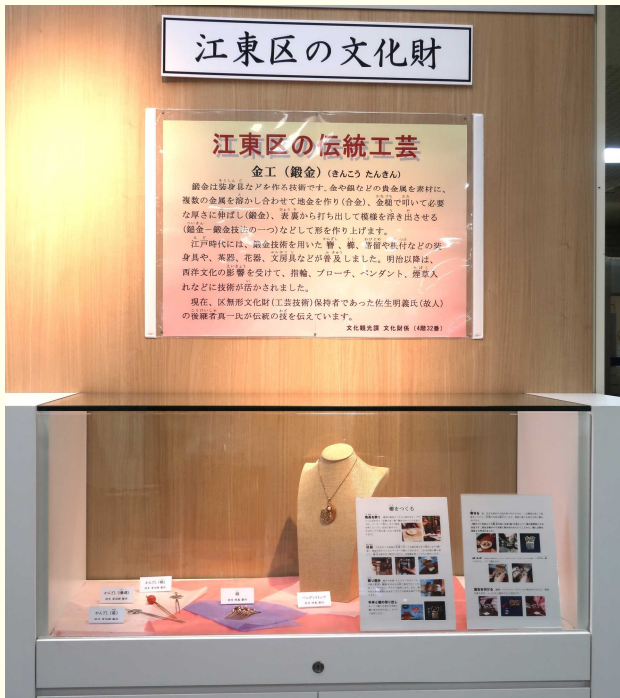


江東区の伝統工芸

金工（鍛金）

（きんこう たんきん）



鍛金^{そうしんぐ}は装身具^{そうしんぐ}などを作る技術です。金や銀などの貴金属を素材に、複数の金属^とを溶かし合わせて地金を作り（合金）、金槌^{かなづち}で叩^{たた}いて必要な厚さに伸ばし（鍛金）、表裏^{ひょうり}から打ち出して模様^うを浮き出させる（鍍金^{ついきん}—鍛金技法の一つ）

などして形を作り上げます。

江戸時代には、鍛金技術を用いた簪^{かんざし}、櫛^{くし}、帯留^{おびどめ}や根付^{ねつけ}などの装身具や、茶器、花器、文房具^{ぶんぼうぐ}などが普及^{ふきゅう}しました。明治以降は、西洋文化の影響^{えいきょう}を受けて、指輪、ブローチ、ペンダント、煙草入れ^{たばこ}などに技術^いが活かされました。

現在、区無形文化財（工芸技術）保持者であった佐生明義氏（故人）の後継者^{こうけいしゃ}真一氏が伝統^{わざ}の技を伝えています。

展示品

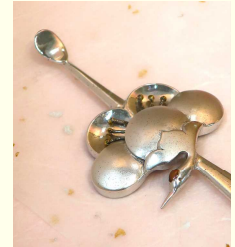
■ かんざし (扇・珊瑚・鶴) (製作：佐生常治郎)



扇



珊瑚

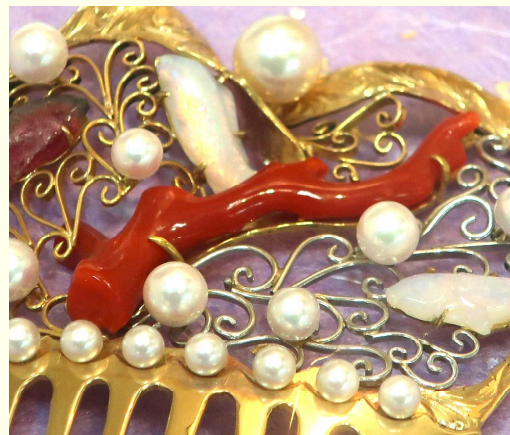


鶴

■ ペンダントトップ (製作：佐生明義)



■ 櫛 (製作：佐生明義)



櫛をつくる

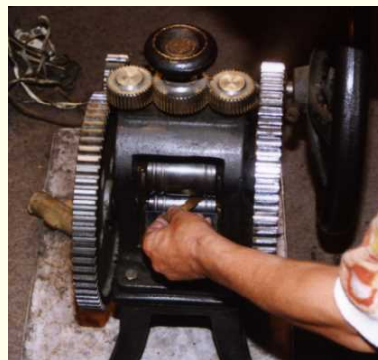
じがね ふ 地金を吹く

最初は地金づくりから始めます。デザインに合わせて一定量の金・銀・銅をはかってふき皿に入れ、バーナーで溶かします（地金を吹くという）。完全に溶けたら、すばやくアケ型に流し入れて型を取ります。



あつえん 圧延

できあがった地金を金槌で叩いて必要な厚さまで伸ばします（鍛金）。地金が冷えてくるとバーナーで熱して叩きます。これを何度か繰り返して、^{かなづち たた}適当な厚さまで伸ばしたのち、^の圧延機を使ってさらに伸ばします。



かざ
飾り部分

飾りの各部(トルマリンやオパールの魚と真珠・珊瑚しんじゆ さんご)をはめ込むわく枠と固定するツメを糸ノコで切り出し、ヤスリで成形します。また、波をあらわす渦巻きうずまを金やプラチナの針金を曲げて作ります。



外枠と櫛の切り出し

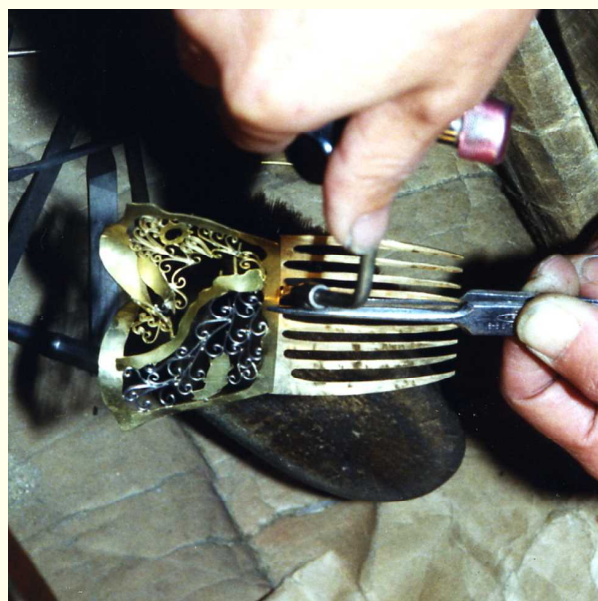
糸ノコで飾りを寄せる外枠と櫛の部分を切り出し、ヤスリで成形します。



よ 寄せる

波、宝石を固定する枠を取り付けるため、一旦電流を流して仮留めしたのち、金蠟きんろうで各部を蠟付けろうづします。最後に飾りを寄せる枠と櫛を付けます。

【蠟付け】地金よりも融点ゆうてんの低い合金(蠟)を溶かして一種の接着剤とする技法です。部品を蠟付けで次第に寄せ合わせていくことから、職人は寄せ物師とも呼ばれました。



仕上げ

各部の表面をシリコンやナイロンブラシなどを使って丹念に^{たんねん}磨いたのち、バフで磨きます。
^{みが}



宝石を付ける

珊瑚・トルマリン・オパールの魚を付けたのち、真珠を取り付け、しっかりと固定すると完成です。

