

誰もが納得する音色を求めて 梵鐘作りにかける37代目

「御鑄物師」小田部庄右衛門さん

豊かな自然が広がる茨城県真壁町の筑波山のふもとに、梵鐘を作り続けてきた小田部鑄造株式会社がある。創業以来、梵鐘作りで800年の伝統を守り続けている同社を率いるのは、37代目を引き継いだ小田部庄右衛門さんだ。多くの工程を経て完成させる梵鐘には、一つとして同じものがない。発注元がイメージする梵鐘の音を具体化しながら、聞く人の心を震わせる音色を求め、37代目の小田部さんは試行錯誤を続けている。

PROFILE

小田部庄右衛門 | こたべしやうえもん

1971年、茨城県生まれ。小田部鑄造株式会社 御鑄物師(おんいものし) 37代。子どもの頃から先代のもとで梵鐘作りを手伝う。高校2年のときに先代が死去。国立高岡短期大学(現富山大学)金属工芸科卒業後、岩手県盛岡市の鉄瓶を作る工房で修業し、小田部鑄造株式会社に戻る。25歳で37代目を継ぎ、梵鐘、半鐘、天水鉢製造に取り組む。梵鐘作りは全国から注文を受け、外国からベルの製作を依頼されることもある。

“お化粧”をしない梵鐘

小田部鑄造株式会社は、梵鐘作りを家業として800年の歴史を誇っている。

広い工場には鉄を溶かすときに使うキューボラと呼ばれる溶鉱炉、梵鐘や天水鉢を作るときの溶鉱炉などを設置。梵鐘の型、見本の鐘など、さまざまな道具や材料が置かれている。梵鐘をクレーンで釣り上げて鐘木で撞いてみることもできる。

現在、梵鐘鑄造を行っているのは日本全国に7社ほどあるが、小田部鑄造では鐘に着色しないことが特徴の一つになっている。最初は赤銅色をさらに明るくしたようなオレンジがかった色が、年月を経て赤みや紫、青緑を帯びていくのだという。

「その色合いの変化は、山間か、空気が乾燥しているかなど、梵鐘を納める場所によっても全く異なります。例えば都内ならば、排気ガスなどの空気の汚れや化学変化で色のつき方が変わってくるのです。

地のままの色で梵鐘を納めているのはうち

だけです。着色を一切行わないのは、鐘そのものの自然の変化を楽しんでいただくために、あえてそのままにしてその土地に合った色がつくようにしています。自然につく色は非常に風合いもいいし、作る側もごまかしがきかないのです」

小田部鑄造では梵鐘の“いぼだ鑄肌”を大切にしている。

手間をかけて型を作る

梵鐘作りには地元の良質の砂と粘土が欠かせない。工場の足もとにもある砂に水で溶いた粘土を混ぜて外型（鑄型）を作る。粘土は消耗品だが、型を壊したあとの砂はふるいにかけて再利用できるという。

次に模様の部分である竜頭、碑文や中央部分の天女の絵姿を製作する。

「文字の部分などは注文を受けて、納める先の住職さんや檀家さんと相談してからでないと、とりかかれません。原稿をもとに梵鐘に入る文字や模様を起こして、それに土をかぶせて一回抜き、焼いて素焼きの状態にしたもの

を梵鐘の型にはめこんでいきます。乾燥の時間も結構かかるんですね。ですから、その間は他の部分を製作しています。

うちは梵鐘に着色をしないので、型に対して非常に手間をかけています。溶けた金属を流し込んで、型をバラバラにして土をとるとほぼ完成に近くなる。型を雑に作ると荒れた肌の梵鐘になってしまいます」

梵鐘の上部にある“乳”と称する突起は、煩悩の数である108個を手作業で一つひとつかたどっていく。型が完成したら、銅と錫の合金を流し込む。溶けた金属の上に薬灰を載せると不純物が浮いて薬灰につくと同時に、薬灰が保温の役目も果たすという。

1200℃にも達する金属の流し込みは、梵鐘を納める先の住職がお経を唱える前で行う。碑文の文字は住職の直筆のものを使用する。「流し込みに一番神経を使います。その作業一つで失敗か成功か決まる。取り出すまで、ちゃんとできているかどうかわからない」

今でも絶対はない、という。

「一つの梵鐘を作るには、4ヶ月～半年、ものによっては1年かかることもあります。うちでは年間4、5本を製作するのが精一杯ですね」

仏具屋を通してない完全受注生産だが、手間を惜しまない姿勢と仕上がりが、音色が好まれ、口伝えや紹介で注文を受けることが多い。また、梵鐘の製造元をたずね歩いた寺院の関係者が実際に足を運んだうえで、選んでくれることも少なくない。

「戦時中に梵鐘を供出した寺院が新たに作りたいというのと、戦争までは梵鐘がなかった寺院に余裕ができて初めて作るケースに大別されますね。寺院の創建記念といった節目のとき、あるいは本堂や客殿などの建設後、最終的に余裕ができて鐘樓堂を作るケースもあります」

梵鐘の価格は300万円から800万円。型作り、流し込み、仕上げ、運搬、据え付けに至るまですべて自分たちで請け負う。北海道や九州にも自前のトラックで運ぶ。

河内から発祥した“御鑄物師”

800年の歴史を持つ小田部家の初代は、当時鑄物業を統括していた河内（大阪）の真継家の命を受け、開業と家業継承を朝廷から許された御鑄物師として、茨城県に居住したとされる。



- | | | |
|---|---|--------------------------------------|
| 1 | 3 | 1: 梵鐘作りに不可欠な地元の良質な粘土 |
| 2 | 4 | 2: 梵鐘の空洞部分を形成する中型 |
| | | 3: 作業場にあるキューボラ |
| | | 4: 独特の鑄肌をかもし出す、見本の梵鐘。直径2尺6寸、重さ約600kg |

着色を一切行わないのは、鐘そのものの自然の変化を楽しんでいただくために、あえてそのままにしてその土地に合った色がつくようにしています。自然につく色は非常に風合いもいいし、作る側もごまかしがきかないのです。



小田部さんは父親である先代の「体験して覚える」という方針のもと、中学生のときから流し込みの作業を手伝っていた。後を継ぐように言われ漠然と意識はしていたが、高校2年で先代が死去。梵鐘製作の過程を「見てはいたけれど、肝心な部分を教わるができなかった」と言う。

しかし、職人には恵まれていた。先代の死去後もベテランの職人たちが残って工場を支えてくれたため、小田部さんが進学や修業を経て戻ってきたとき、彼らから学び、また自分が学んできたことをぶつかりあいながらもとり入れてもらったりした。

37代目を継いだのは、25歳のときだ。

「鋳物業というのは決して明るい仕事ではありません。生きているうちに梵鐘を何本作れるかわからないし、後の代につなげられるかどうか不安なんです」。

100人いたら100人がいい という鐘を作りたい

梵鐘作りは型作りから仕上げに至るまでさまざまな製造工程があり、「下積みも10年以上かかる」。中でも、発注側の「こういう鐘がいい」という注文は、あくまでもイメージでしか伝わらない。それを実現させることが難しい、と小田部さんは言う。

「見本の鐘の音色もある程度参考にしてもらいますが、お客様に音を聞いていただいて、最終的に気に入られなければ作り直しになることもあるお客様には言います。実際、いくつも作って選んでもらうほど余裕もありません。しかし、ダメと言われれば値段に関係なく作らなくてはなりません」

それだけに、小田部さんは鐘の音色にこだわりを見せる。鐘の音色は通常、鐘のサイズが大きいほど低く、小さいほど高くなるが、「音色の違いは梵鐘の大きさと厚みのとり方、銅と錫の配合比によって変わります」。

幸い、これまでに音色に関しての作り直しはなかった。ただ一度だけ、新しい方法を取り入れたために仕上げに失敗し、自分の判断で作り直し、納期が延びたことはある。

先代の頃は年間10本程度製作していたという。梵鐘1本を約2ヶ月半で作っていた時期もあったが、「もっといい鐘を作りたい」がために小田部さん自身が梵鐘の表面の処理など、工程を増やした部分もある。

「後々まで残るものですから、作りがいいもあります。100人いたら100人がいいと思うような鐘を作るのが理想ですが、それに近くなるようにという気持ちで作っている。まだまだ、厚みの部分など試行錯誤しています。全部が同じになつたら面白くないので、微妙に違う部分で、このお寺はこの音色でというものを出せれば」

見本の鐘を檜とシュロの木でできた鐘木で撞かせてもらった。鐘の響きは、音が小さくなっていったから、長く続いていた。手間をいとわない小田部さんの志は、梵鐘を撞くたびに豊かな音色と確かな余韻を人々の心に残してくれている。

Text by : 藤野未央

WEB

小田部鑄造株式会社
http://www.kotabe-chuzo.co.jp/