

從冶煉到分揀

「日刀保」(NBTHK) 是日本美術刀劍保存協會的簡稱。日刀保吹踏鞴工場(鞴, 音同「備」, 即古代的鼓風機) 每年冬天都要完成 3 輪冶煉, 這些照片展示了冶煉中的各個環節。

第一步, 焚燒成堆的整木, 並用長棍敲打灰燼, 這樣能生成一層緻密的富碳物質, 有助於阻止濕氣沁入熔爐(照片 1~2)。

第二步, 修造黏土熔爐, 用竹管連接熔爐和風箱後進行乾燒(照片 3~8)。

黏土徹底乾燥後, 便可以開始為期 3 天的冶煉。「村下」(工長) 帶著工人晝夜不停地工作, 每 30 分鐘左右向熔爐內添加一次鐵砂和木炭(照片 9~11)。隨著熔爐內部溫度不斷上升, 溶媒(爐渣) 從爐底的通道排出, 由工人清理乾淨(照片 12~13)。與此同時, 村下會定時從通風管道附近的小孔觀察熔爐內的情況, 以判斷下一步需要添加多少鐵砂和木炭。

到了第四天早晨, 工人們便會拆除熔爐, 將仍然紅亮的金屬塊拖出來冷卻(照片 14~15)。這種金屬塊被稱為「鋤」(音同「母」), 是不同品質等級的鋼、鐵混合物, 因此, 工人們還需要用落錘和其他工具將鋤塊砸成碎片(照片 16~19)。

最後一步, 就是按照等級將金屬碎片分門別類, 這一步需要特別的專業技能(照片 20)。