

## 日本刀的鍛造過程

日刀保吹踏鞴工場（鞴，音同「備」，即古代的鼓風機）每年冬天都會開爐冶煉珍貴的「玉鋼」，再由刀匠將它們打造成工藝品。「日刀保」（NBTHK）是日本美術刀劍保存協會的簡稱。到了 5 月前後，日刀保再對所有玉鋼分類、定級，然後賣給日本各地的刀匠。每鍛造一把日本刀需要消耗約 4 公斤玉鋼，最後鍛造完的刀身僅重 1 公斤左右。本展示板照片展示了鍛刀的主要工序。

首先，將大塊鋼材加熱、軋扁，用落錘敲成小塊（照片 1~2）；其次，逐層堆疊碎片，澆上泥水和灰，重新熔成一塊鋼錠（照片 3~5）；然後，反覆加熱並折疊鋼錠，一塊無雜質、緻密的鋼材鍊成（照片 6~7）；再後，將硬度不同的鋼錠鍛接在一起，錘打拉長成想要的形狀（照片 8~11）。

一旦刀刃成型，便進行「淬火」處理，即在刀刃和刀背上塗敷一層黏土後，加熱到 800°C 左右，隨後迅速浸入冷水中（照片 12~13）。鍛造完並經淬火處理後的刀身交給專業匠人打磨鋒利並拋光（照片 14~19）。最後，刀匠在刀莖上刻下自己落款（照片 20），一把日本刀才大功告成。