

日向特産はまぐり碁石ができるまで

日向市は全国唯一のはまぐり碁石の産地と言われ、数多くの工程と職人の腕によって造られています。



くり抜き

貝がらからくり抜きます。碁石として最も適した部分をくり抜くには、かなりの熟練を必要とします。1枚の貝がらから1～2個しか取れません。

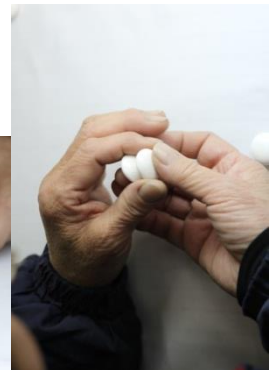


厚み選別

くり抜いた原料は、厚みごとに選別されます。碁石は厚いほど価値が上がるため、できるだけ削りすぎないように厚さを判別します。



完成



選別

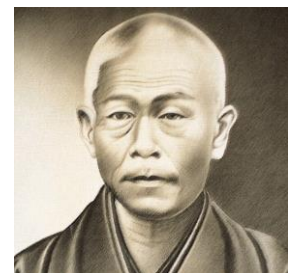
磨き上がった碁石は、厚みで分類し、1つ1つ人の目で選別します。色彩、形、縞目などを点検し、雪・月・花などに分類すると、50種類ほどになります。

「幻のはまぐり碁石」と呼ばれる日向はまぐり碁石の魅力

かつて、日向のお倉ヶ浜で採れていたはまぐり貝から作られる「はまぐり碁石」は、その希少価値から「幻のはまぐり碁石」と呼ばれています。研磨された乳白色の小さな石は、手触りが優しく、まさ目の細かな縞模様と丸みが美しい碁石です。温かみがあり、まるで宝石のような輝きがあります。

日向の地で、初めて碁石製造に取り組んだ「原田清吉」

原田清吉は、大阪の碁石屋に雇われて貝がら拾いをしていましたが、「はまぐり碁石を地元日向で作りたい」と、碁石職人になるため大阪へ行きました。その後、大阪中の碁石屋で経験を積んだ清吉は、一流の碁石工となって帰郷し、1908年（明治41年）頃から、日向市財光寺の自宅で、はまぐり碁石の製造に取り組み始めました。



日向特産はまぐり碁石ができるまで



面刷り（機械刷り）

厚み分けされた原料を、品質を選別しながら片面ずつ、1つ1つ研磨機で碁石の形に整えます。厚みを保ち、高級製品に仕上げるには10～15年以上の熟練した技術が必要です。



（手刷り）

手刷りとは、碁石の厚みをできる限り減らさずに、貝棒と砥石を使って製造を行うものです。現在は機械刷りが主流となりましたが、技術を後世に残そうと職人が製造を続けています。



樽磨き

樽に4～5千個の碁石を入れて、研磨剤とともに、約6時間ゆっくりと廻します。碁石同士が擦れ合い、一段と光沢が出ます。



さらし（漂白）

汚れや色シミを漂白します。漂白液につけた後、天日に干す工程を、碁石が白くなるまで繰り返します。天候や温度、気温・湿度に左右されるため、1～2か月かかります。

お倉ヶ浜とスワブテ貝

お倉ヶ浜は、「日本の渚100選」に選ばれた、延長4kmに及ぶ白砂青松の砂浜が特徴です。はまぐり碁石の原料となるスワブテ蛤の全国唯一の産地となっていますが、近年はスワブテ蛤が枯渇し、海外からの原料輸入に頼らざるを得ない状況です。

伝統工芸士の技

はまぐり碁石の製造は、熟練した技術を有する伝統工芸士により守られています。市内には、伝統工芸士の認定を受けている職人が4名いて、全国唯一である碁石製造の技術を後世に残していこうと製造を続けています。