

製造工程等は弊社  
ウェブサイトで  
ご覧いただけます



〒785-0051

高知県須崎市神田七八一

株式会社

迫田刃物

代表取締役 迫田 剛

TEL・FAX 0889-43-1907  
Mail : sakoda@sml.jp  
<https://sakodahamono.com>

四百年以上の土佐打刃物の伝統技法を受け継ぎ、鍛造にいそしむ和包丁専門工房「迫田刃物（さこだはもの）」は土佐は須崎の地で初代迫田春義が昭和四十八年創業いたしました。

土佐打刃物の特徴は自由鍛造、どんな刃物でも叩いて造る。近年、鍛造といっても利器材（鋼と地鉄が合わさった材料）を使うのが主流の中、迫田刃物は昔ながらの鉄と鋼を合わせる鍛造技法にこだわりをもっており、片刃についてはすべて自家鍛造を行っています。（両刃包丁は高質の利器材を使用）

独自に高めてきた鍛造技法は、鋼の質を損なわずより高い品質の刃物を造るため、火造り（原型作成）、焼入れ、焼き戻し等の温度管理を徹底、常により良い製品造りを目指しています。鍛造技法が優れていても砥ぎが不十分では本来に良い刃物ではありません。そのため、二代目迫田剛（つよし）は二十年以上に渡って断続的に複数の日本有数の鍛冶師・砥ぎ師に師事し、仕上げについても完成度を高めました。そして日本独自の刃物文化である「砥ぎ」を通して、道具を大切に作る心をもう一度認識していただくため、砥石での研ぎ方、手入れの仕方を広めていく努力をしています。

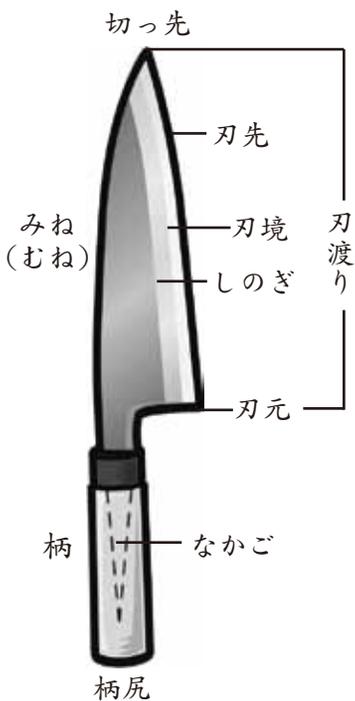
また、せっかく造った刃物が流通過程において他の量産品と同じ扱いで販売されることを避けるため、販売方法も十分に説明ができる直販方式と製品を理解していただける直販店のみで行っています。

なお、迫田刃物の製品は永久保証。迫田刃物が続く限り、自身の手で砥ぎ直しをさせていただくことをお約束します。

# 包丁の砥ぎ方

## 【包丁の各部の名称】

両刃の場合は「しのぎ」がありませぬ。その他の呼び名は共通となります。



## 【片刃の砥ぎ方】

- 一、片刃の和包丁はしのぎの無い方（裏面）が鋼です。
- 二、荒砥石から研ぎ始め、しのぎから刃先までを、砥石に沿わせ、切っ先から刃元にかけて、ゆっくりと上下に動かし、力を入れず「マクレ（バリ）」が出るまで研ぎます。（A）
- 三、マクレが出たら裏返して、中砥石を使い、裏面（鋼がある方）を砥石にほぼ水平に当てて研ぎ、マクレを逆側（しのぎ側）に出します。（B）  
※裏は荒砥石は使わない
- 四、同じ作業を中砥石と仕上げ砥石で行い、布等でマクレをとって仕上がりです。

## 【両刃の砥ぎ方】

- 一、両刃の包丁は、両側から研いだ刃物です。
- 二、荒砥石から始め、まず片面を切っ先から刃元にかけて、ゆっくりと上下に動かし力を入れず研いで行きます。両刃包丁はしのぎが無い為、少し角度をつけて研いでください。（A）
- 三、しばらく砥ぐと「マクレ」が出ますので、裏返して逆の面を同じように砥ぎ、マクレを逆側に出します。（C）
- 四、同じ作業を中砥石と仕上げ砥石で行い、布等でマクレをとって仕上がりです。

## 【普段のお手入れ】

- 包丁は、使った後必ず洗剤等でよく洗ってから拭いてしまってください。
- できれば熱湯などで洗うと水分が飛び錆びにくくなります。
- 特に包丁の根本（柄に入っている部分）には水分が溜まりやすいので、よく水分を取ってください。
- 刃先は鋼が薄いので、硬いものに当てたり、まな板面でこねたりしないでください。

