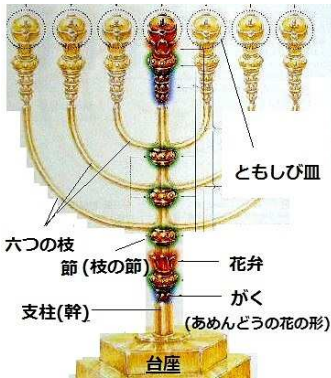


## 050 純金の燭台

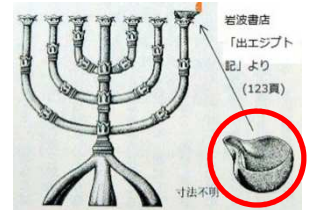
出エジプト記 25 : 31~40 他



「燭台（メノラー、メノラー、メノラ）」は、1 タラントン（34.2 kg、1 人の人が 6000 日間働いて手にする金額=6000 ドラクメ（デナリ）の純金で作られた（木等は一切使用して

いない）。

鑄型や、部分ごとに作られた後で接合して作られたものではなく、純金の板を「ミクシャー」という「打ち出し作り（細工）」によって「継ぎ目なしに」作られた。



燭台は油（オリーブ油）が通るように内部が空洞という説もあるが、上部のアーモンド（他の木に勝って 1 月に芽を吹くことから、「初穂」であるキリストを象徴し、主のご計画、御心、御旨、目的が成就することを期待している。）の花をかたどった「ともしび皿」の上に陶器製のランプ（右図赤○部分）を載せ、油を注いで用いた。

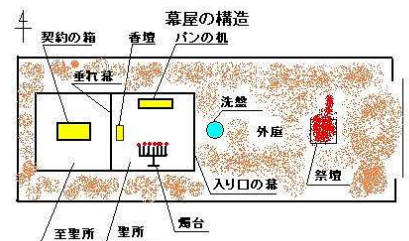
「メノラー」はユダヤ教（イスラエル）の希望の象徴ですが、主が再び来られること（再臨）を期待している花嫁の教会にとっても希望の象徴である。

なお、燭台には二つの付属品があり、一つはランプの燃え尽きた部分を切り取るための「芯切り鋏（マルカーハ）」、もう一つは切り取った芯を入れる「火皿（芯取り皿、マフター）」で、いずれも純金製である（出エジプト記 37 : 23）。



また、「ともしび皿を上に乗せたときは、光が燭台の前を照らすようにしなさい。」という指示が、神より祭司アロンになされた。燭台の前を照らすとは、聖所の中にある「パンの机」や「垂れ幕」、そして垂れ幕の前に置かれている「香壇」を照らすということです（パンの机、燭台、香壇は神の御子イエス・キリストを啓示している）。

出エジプト記 27 : 20~21 によれば、上質の純粋なオリーブ油はイスラエルの民の自発的なささげもので、アロンとその子らは、夕方から朝まで、主の前にもしびを守る責任があった。



聖所内は外部の自然の光が全く入りこまない場所で、「メノラー」（燭台）の光だけが聖所にあるものを照らしている。そして、それは人間の目には本来見ることのできない天からの「光」（オール）、つまり、「世の光」であるイエス・キリストを啓示している。

## 鎚 起 ついき embossing (エンボス加工) 【参考】

「鎚鑠(ついちょう)」、「鎚金(ついきん)」ともいう。鎚起(ついき)とは「鎚」で打ち「起」こすという意味で、槌で裏面から薄い金属板を打ち出して、肉彫(浮彫状に装飾)を施すという鍛造技術の一つで、古来より打物と呼ばれている。一枚の銅板を焼きなましを繰り返しながら種々の鎚を用い打ち延ばし、あるいは打ち縮め、銅の優れた伸展性を利用し、継ぎ目の無い器物を作る鍛金技術です。金属の伸展性を利用して薄造りで堅牢さを必要とされる金属器物の制作に用いられる。

その技法は古墳時代には既に見られ、奈良時代には「鎚鑠像」と呼ばれる鎚起による押出仏の存在が知られている。甲冑の面頬(めんぼう、めんぼお:頭部と顔面を防御するためにかぶるもの)や銅花瓶、やかん(薬缶、薬罐、薬罐:元々は漢方薬を煮出した。やっかん)など様々な製品に応用された。

新潟県燕市の鎚起の起源は明和年間(1764~1771年)藤七という職人より伝承され、以来二百有余年に渡って受け継がれ、発展してきた鍛金技法です。この産業が盛んになった理由には、当時、新潟市間瀬(まぜ)の弥彦山西山麓に間瀬銅山があり、唯一その精錬所が燕に存在したことがあげられる。この技術は現在でも伝えられ、県の無形文化財として指定されたことで、燕市の伝統工芸として有名になった。

2016年に創業200周年を迎えた玉川堂(ぎょくせんどう、新潟県燕市)、鎚起銅器の50万円の超高級やかん。職人が10日間かけ作成す



る。一枚の銅板から作るため、注ぎ口や蓋、つまみも含め、全く継ぎ目がない。

「鎚起銅器」の産地として生産を続けているのはこの燕三条(燕市:洋食器・三条市:刃物・大工道具)だけ。そのなかで玉川堂は文化13(1816)年に創業し、やかんをはじめとした生活用品を作るところからスタートした。

他、鎚起銅器には、「ぐい呑」、「ビールカップ」、「コップ」、「コーヒーポット」など、様々なものがある。

※銅は熱伝導が良く、冷たさ、口当たりの清涼感が抜群とされている。



楕円形に丸く切り出した銅板を熱して、ゆっくり水で冷やし、柔らかくし(焼鈍:やきなまし)作っていく。→見ていると、焼き入れにやや近い(谷口)(銅は熱すると柔らかくなり、叩くと固くなる性質がある。)



一つひとつ銅板を集めるように打つことで「鎚目(つちめ)」をつける。

一人でやかんを一通り作れるようになるには10年かかる。

種々の「金鎚」と「当て金」(「坊主」や「へ」の字「鳥口」等)を用いながら、銅を徐々に絞っていく(叩いて延ばすのではなく、叩いて縮めていくことで立体となる)。

