



GIFU ECONOMIC
AND
INDUSTRIAL
PROMOTION
CENTER

刃物

令和4年度

担当者： 主任研究員 森 裕介

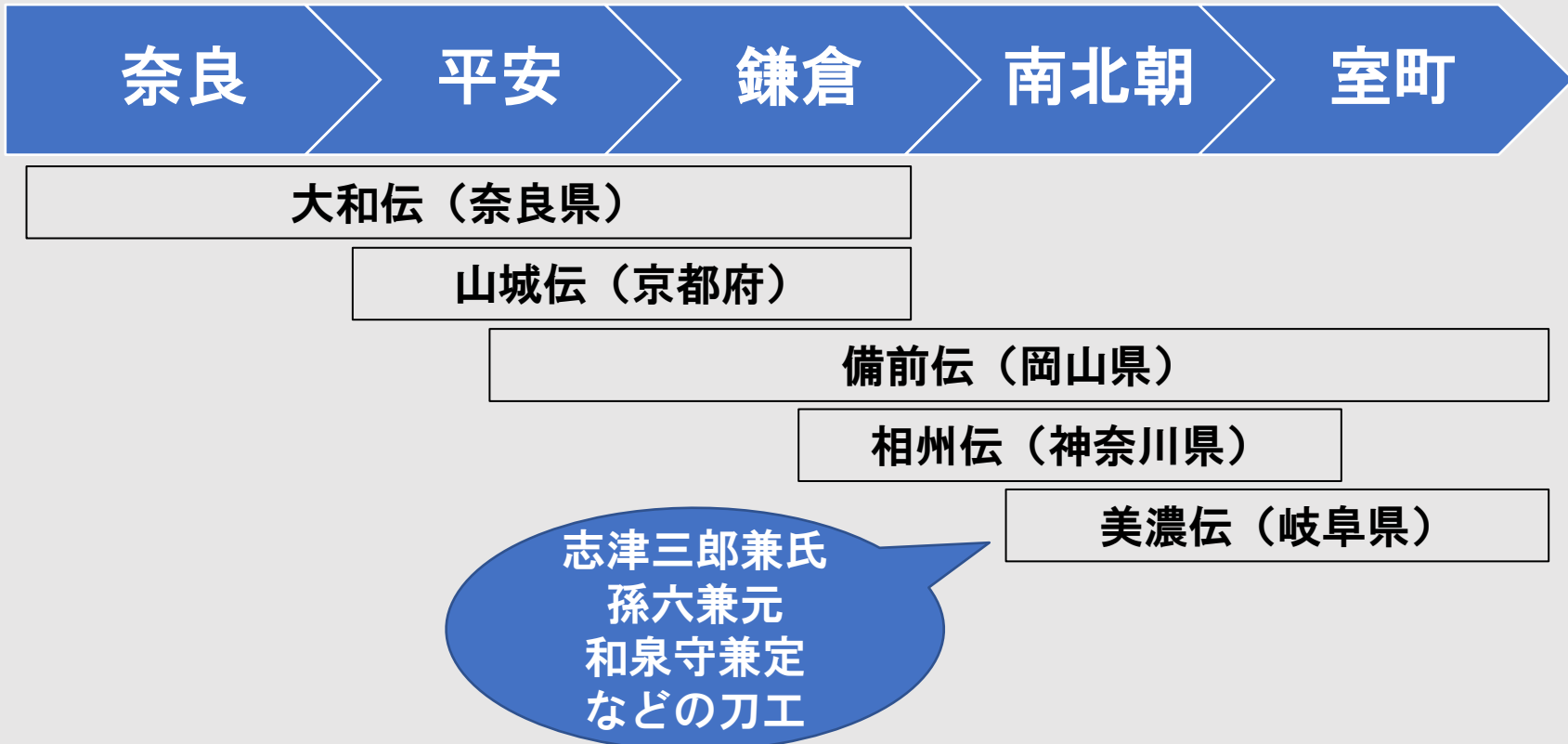
目 次

1. 日本の刃物産業	p. 3 ~ 5
2. 関の刃物 歴史的形成	p. 6 ~ 9
3. 関の刃物の産業構造	p. 10 ~ 13
4. 関の刃物の現状	p. 14 ~ 22
5. 関の刃物産業の課題	p. 23 ~ 26
6. 関の刃物産業に求められるもの	p. 27 ~ 30
まとめ	p. 31

1. 日本の刃物産業

【刃物と刀剣】

- ・ 日本における包丁や鎌といった刃物文化は刀剣から派生している。
- ・ 日本の刀剣は5つの流派（五箇伝）に分かれており、奈良時代に始まった「大和伝」が最も古い。



1. 日本の刃物産業

【刀剣の隆盛と衰退】

- ・ 室町時代以降、備前伝・美濃伝の2つの流派が刀剣の主流となるが、1590年の洪水後、備前伝は消滅。刀剣の中心は美濃に移る。
- ・ 戦国時代には美濃の刀匠が全国各地の大名に召喚される。
- ・ 江戸時代以後も刀剣の街として美濃地方は栄えるが、その需要は減少。剃刀やハサミといった日用品の生産へと変遷する鍛冶屋が増加した。

【日用品刃物の勃興】

- ・ 江戸時代に入ると江戸への人口集中・新田開発などにより和釘や農工具の需要が高まる。その後、日用刃物の需要も高まり、刀剣以外の鍛冶屋が増加。
⇒ 鎌や鍬、和釘、大具道具、包丁、剃刀など
- ・ また、金属製品の広まりと共に研磨やメッキといった技術を得意とする産地も形成される。
- ・ 一方、美濃地方では本格的な包丁づくりは始まっていないとされる。

1. 日本の刃物産業

【刃物づくりの隆盛】

- ・ 明治時代になり廃刀令が施行されると刀の需要は一旦消滅する。
- ・ 農工具や大工用具、包丁の製造に加え、
欧風文化の流入に伴い、
カトラリーやナイフの製造が始まる。



カトラリー

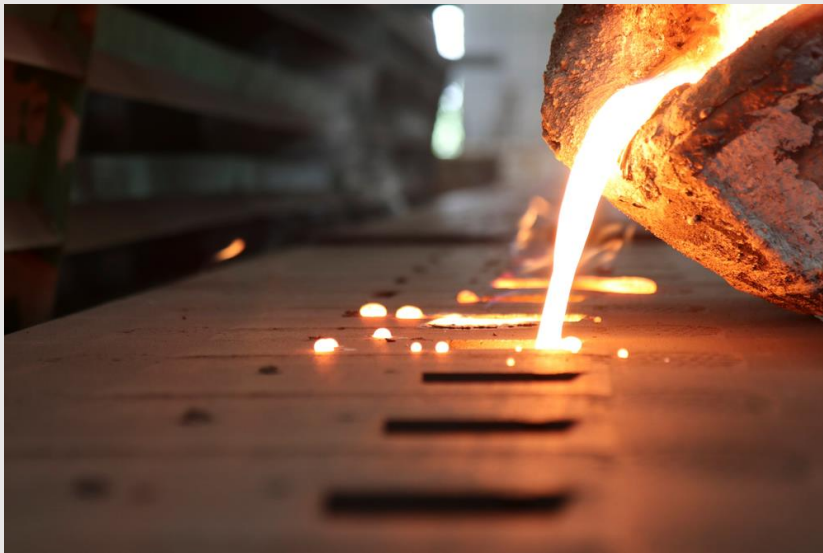
【明治初期の関】

- ・ 廃刀令は関の鍛冶文化に大きな影響を与え、刀文化の衰退が加速する。
関では細かな生活用品（千枚通し等）の生産に限られ、副業的存在となる。
- ・ しかし刃物に関する切れ味や装飾といった強みは顕在。
⇒ 日清戦争～太平洋戦争 関は軍刀製造の中心
※ 燕三条のカトラリーにおけるナイフは1910年代後半に関の鍛冶屋より
製造法（切れ味）が伝わることで完成している。

2. 関の刃物 歴史的形成

【明治～昭和初期：関】

- ・ 1891年頃、欧米から伝わったポケットナイフの製造が始まる
- ・ 1909年、**鑄造**による包丁製造技術が確立
- ・ 第一次世界大戦期の輸出拡大期には日用刃物の産地へと成長
- ・ 並行して軍刀の需要も増加し、生産工程の**機械化**にも成功



鑄造



鍛造

2. 関の刃物 歴史的形成

【鑄造】

炭素含有度
0.5~0.8%

- ・ 不純物のほとんど含まれていない鋼材を使うため品質は高い
- ・ 鋼材（プレート）をプレス機やレーザーで打ち抜く（抜包丁）
- ・ 後工程の熱処理や刃付けなどで刃物の「切れ味」「丈夫さ」などが補完

（分業体制が前提）

関市に限らず、大量生産を基本軸とする企業に向く

【鍛造】

炭素含有度1.3%
（訪問企業）

- ・ 鋼材、玉鋼を熱して叩くことで材の品質をさらに高める
- ・ 基本的に一貫生産体制（打包丁）
- ・ 炭素含有量が高い鋼を使うことで鑄造包丁よりも摩耗や硬さが増す（炭素含有量が高い鋼材をプレス加工することもできるが、手間がかかり、大量生産には向かない）

最高品質、調度品、伝統的工芸品の部類

2. 関の刃物 歴史的形成

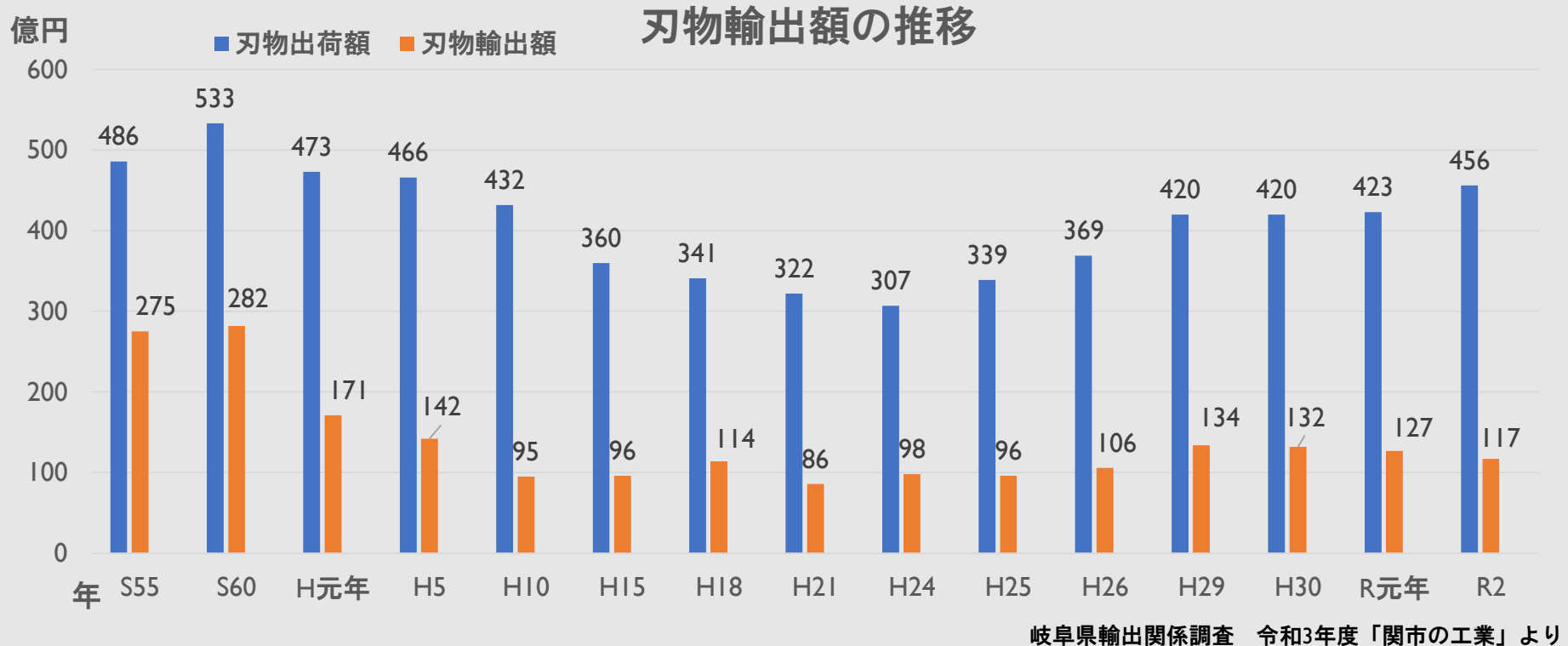
【第二次世界大戦後】

- ・ 終戦後、軍刀の需要はなくなり、関の刃物産業は包丁などの日用刃物、ポケットナイフ、洋食器生産に完全にシフトする。
- ・ この頃には分業体制が確立しており、プレス・荒研磨・熱処理・仕上研磨・組立てといった各工程を担う加工企業（下請け企業）も揃っていた。
- ・ 東京オリンピック前後より輸出が拡大。ポケットナイフの輸出は好調であり、世界的にも“関”の認知度が上がっていく。
- ・ 製品の品質向上が進み、医療用刃物・理美容用刃物の製品開発も始まる。

【昭和終期】

- ・ 昭和60年をピークに輸出は減少に転じる。円高と他国製品の増加
- ・ 輸出がメインであった関の刃物業界も衰退に転じる。国内回帰
- ・ その後のバブル崩壊が追い打ちをかける形となる。出荷量の減少

2. 関の刃物 歴史的形成



- ・ 昭和60年のプラザ合意を契機に輸出は減少。平成26年に100億円を回復。以後増加傾向であったがコロナの影響で減少に転じている。
- ・ R4年時点での関市の刃物企業へのヒアリングでは、輸出は好調。コロナ禍による落ち込みからも回復している。
- ・ 和食ブームによる海外人気が高く、輸出に注力する企業も多くなっている。

3. 関の刃物の産業構造

【関の刃物の特長】

- ・ ステンレス製の刃物が主⇒**鍛冶屋ではない**
：土佐や堺のイメージ（鋼製の刃物）
- ・ プレス加工、レーザーカットがメイン（関に限らない）
- ・ 製品種類：包丁、ナイフ、ハサミ、理髪用ハサミ・カミソリ
利器工匠具（爪切りや缶切り）、カトラリー

～江戸時代：関の刃物の**知名度**
明治～戦前：**鑄造技術・大量生産・一定品質**

- ・ 刃物製品以外の金属製品製造、機械器具製造
自動車部品製造、樹脂製品も盛ん。
⇒関市の工業出荷額の約72%は
金属関係・化学工業製品が占める。
刃物関係は**約11%**（R3年度「関市の工業」より）

・ 機械化
・ 分業体制



関テクノハイランド
東海北陸自動車道
東海環状自動車道

6分野
幅広い
刃物

3. 関の刃物の産業構造

【分業体制】

- ・ 刃物の有名な産地ではどこでも見られる。
 - ・ 関では鍛冶屋がほとんど存在せず、大手メーカーなどの一部は内製化が図られているが、基本的には分業体制の中で刃物を製造する街。
 - ・ 関は刃物に関する産業の集積規模が大きい。
- 刃物の一大

刃物の一大 産地となった 理由

《工程加工業者のメリット》

- ① 一定の工程をし続ける 技術力向上⇒品質向上
スケールメリットの享受
設備投資も限られる
従業員の熟練スピードが向上
 - ② 幅広い企業との取引 経営の安定性が増す
新たな技術の獲得

3. 関の刃物の産業構造

《元請け企業のメリット》

- ① 一定の品質が保たれ、大量生産が可能
- ② 市場調査や製品開発に資源を割くことができる
- ③ 営業活動への注力
- ④ 強みとなる技術に集中できる



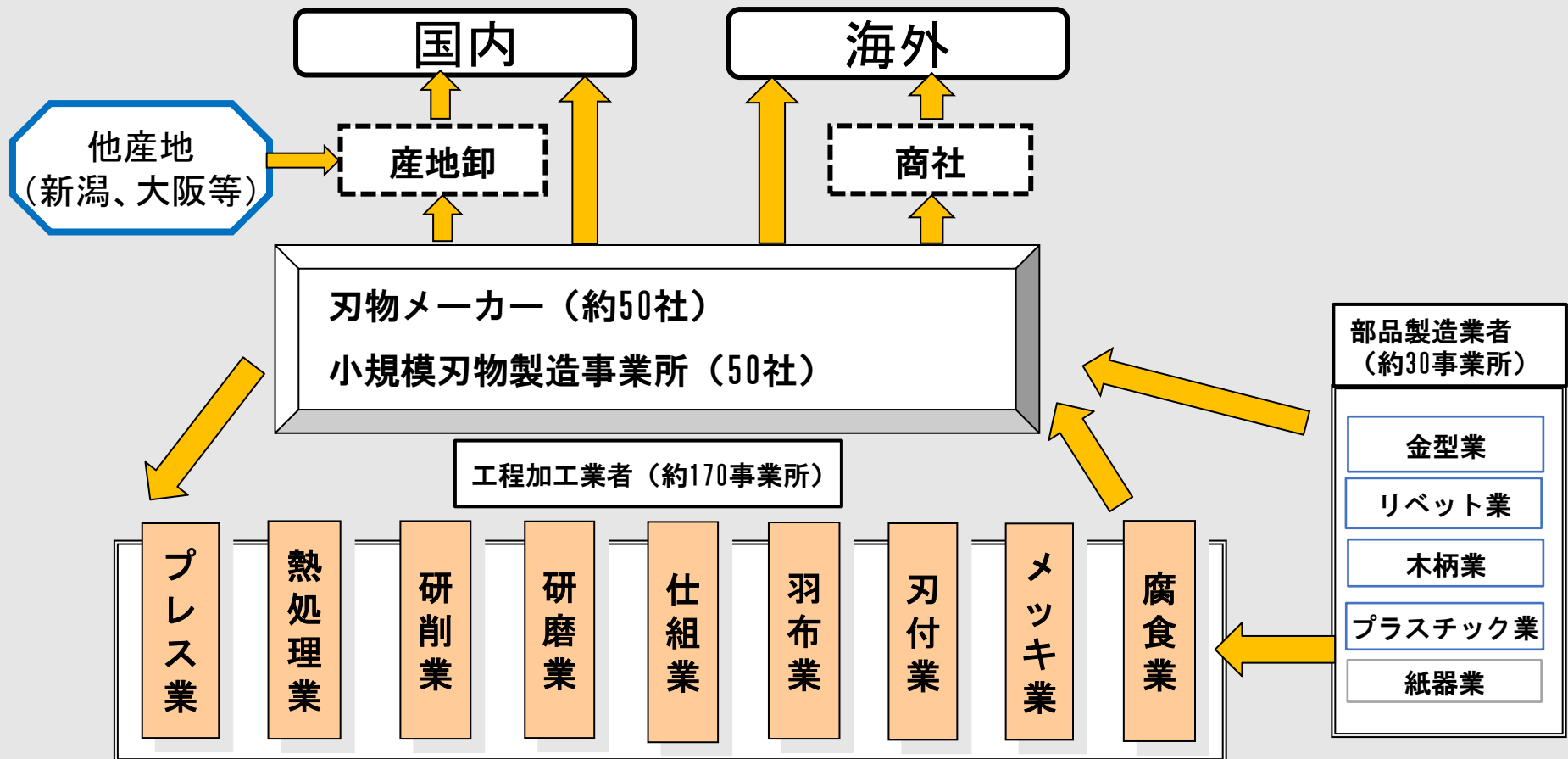
- ・ 高品質製品の多品種大量生産⇒「世界三大刃物産地」へと成長。
- ・ 「次工程に文句を言われたい」ように各工程企業では最善の企業努力、技術還元が行われる。：工程加工企業の技術力向上

3. 関の刃物の産業構造

【分業体制の現状】

(刃物関係事業所約300社) R2年6月1日現在

令和3年度「関市の工業」より引用・編集



* 工程加工業者のほとんどが、従業員3人以下の家内的な事業所である

4. 県内刃物製造業の現状

【国内での立ち位置】

① 利器工匠具・手道具製造業

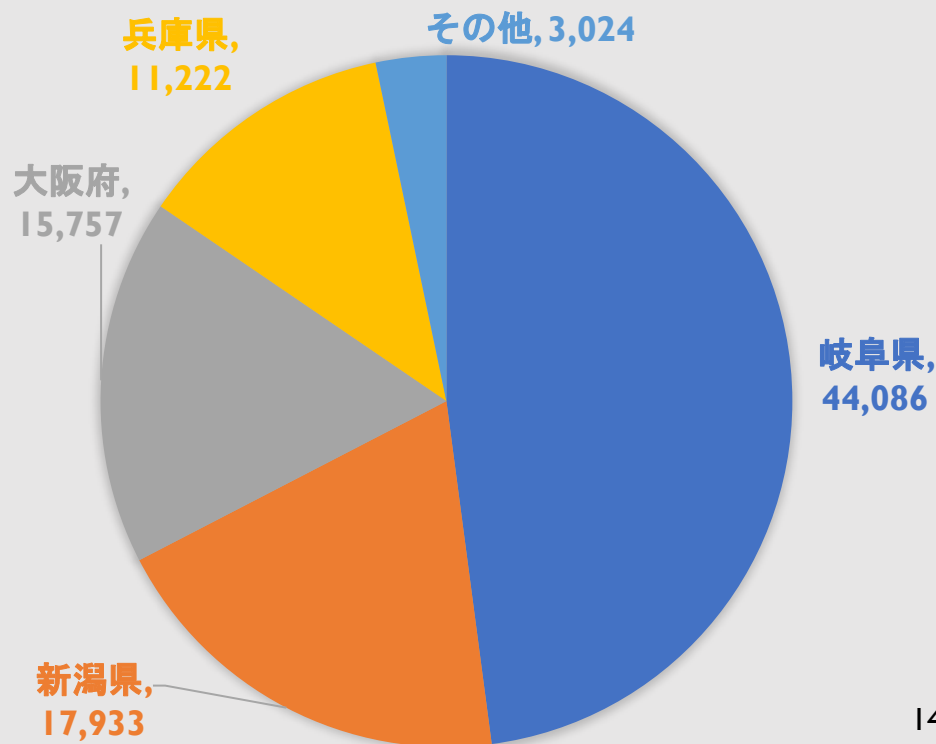
出典 令和3年経済センサス一活動調査 地域編より作成

（やすり，のこぎり，食卓用刃物を除く）

- ・ 製造品出荷額は岐阜県が
全国の47%を占める。
- ・ 岐阜県内の事業所数は78社
（※従業員4人以上の事業所）
国内トップの事業数

※包丁、ハサミ、ポケットナイフ
カミソリ、かんな、のみ
などの製造する事業所

製造品出荷額（単位：百万円）



4. 県内刃物製造業の現状

【国内での立ち位置】

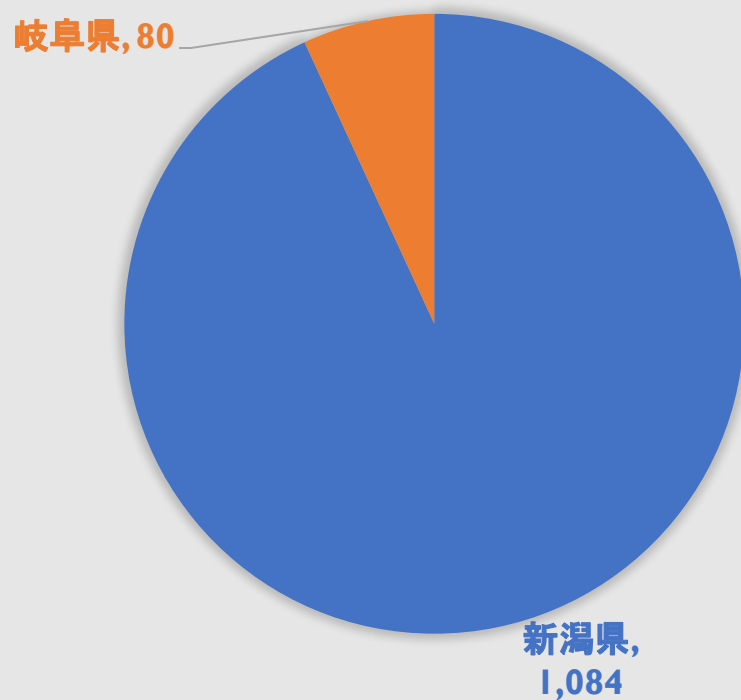
② 洋食器製造業

出典 令和3年経済センサスー活動調査 地域編より作成

- ・新潟県が全国の93%を占める。
- ・新潟県内の事業所は56社
岐阜県内の事業所は3社
(※従業員4人以上の事業所)
- ・岐阜県内のカトラリー製造品出荷額は
利器工匠具・手道具製造業の2%未満

※食卓用ナイフ、フォーク、スプーン
(カトラリー)を製造する事業所

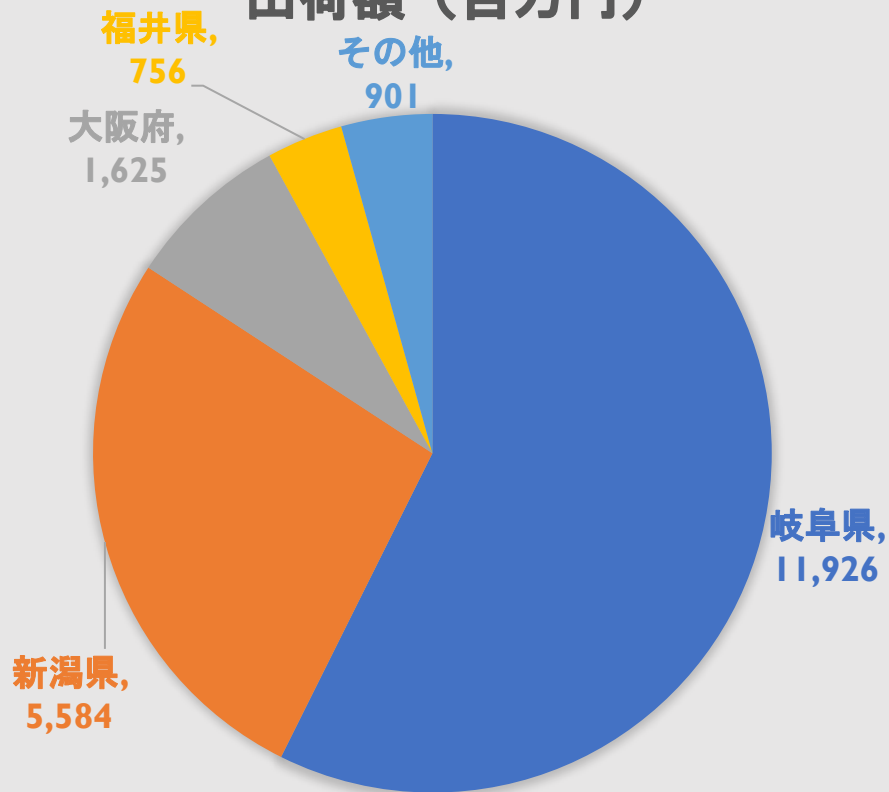
製造品出荷額（単位：百万円）



4. 関の刃物の現状

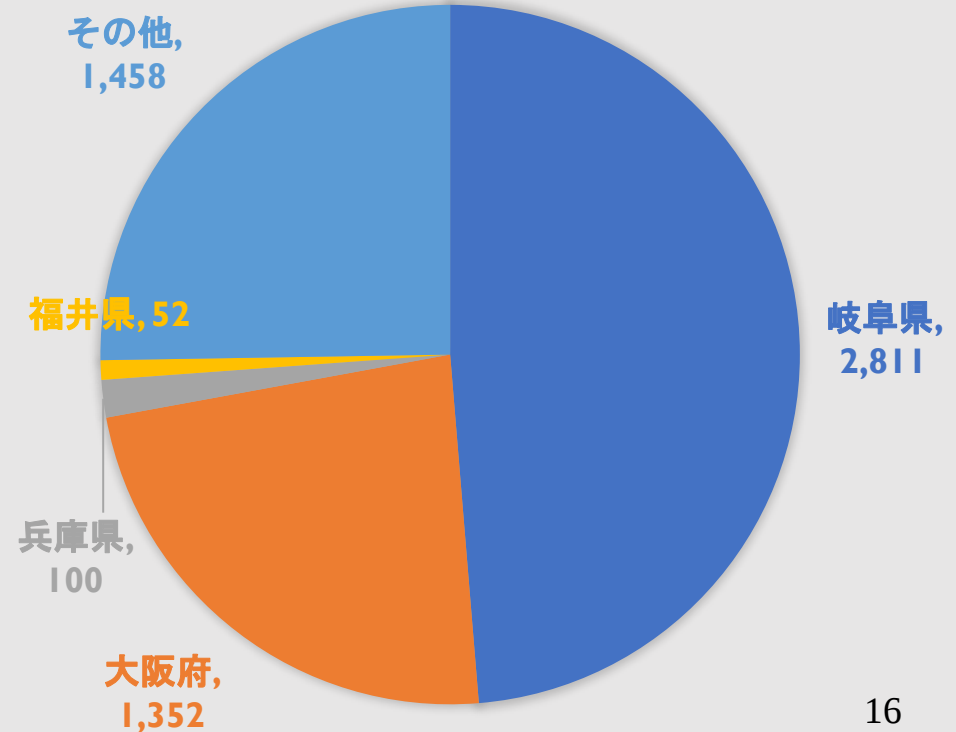
【包丁】

出荷額（百万円）



【ナイフ類】

出荷額（百万円）

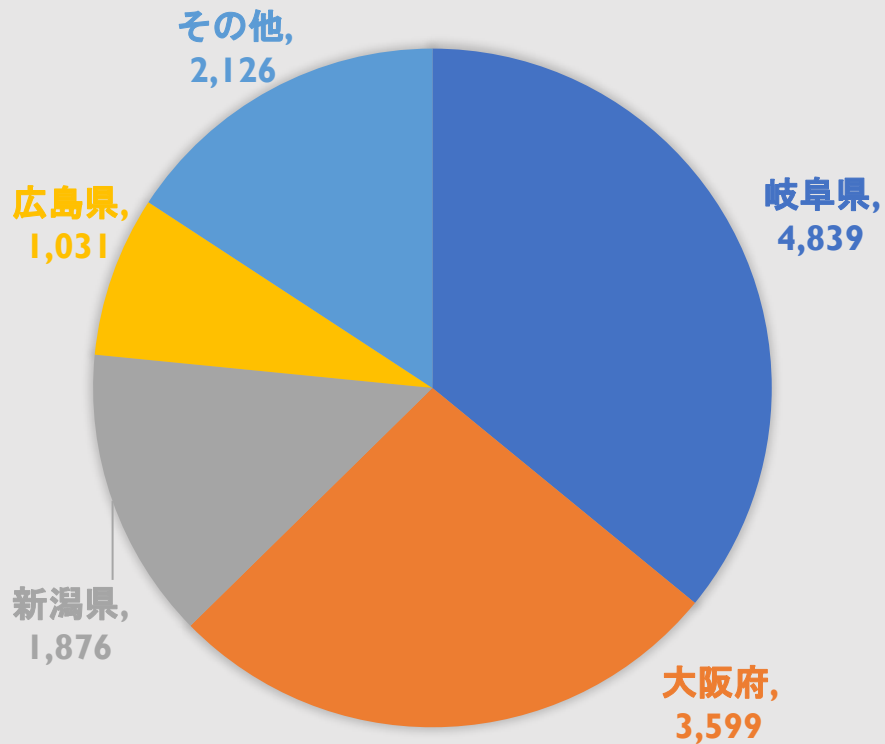


（令和3年度「関市の工業」参考の上、2020年工業統計調査より作成）

4. 関の刃物の現状

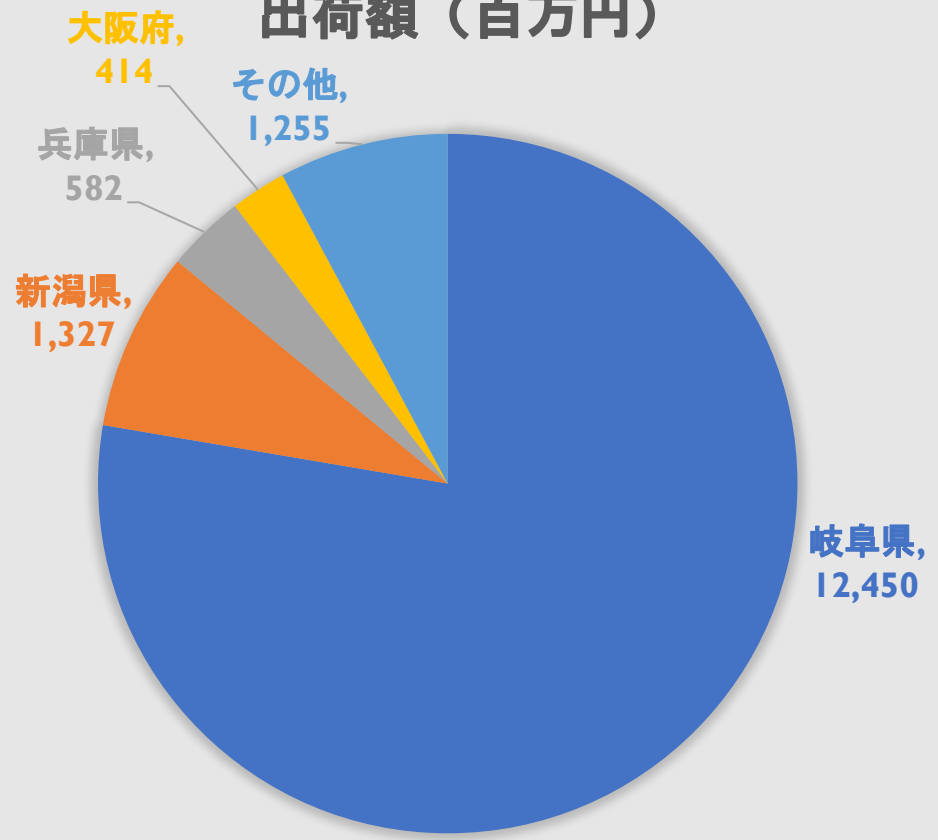
【ハサミ（理髪用除く）】

出荷額（百万円）



【理髪用刃物】

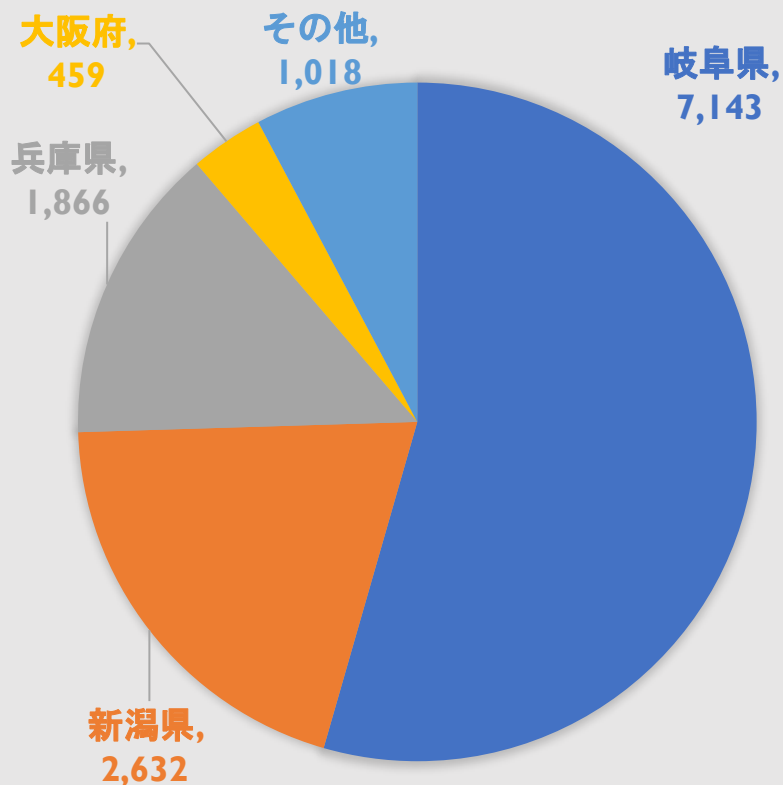
出荷額（百万円）



4. 関の刃物の現状

【爪切り、缶切などの
その他の利器工匠具】

出荷額（百万円）

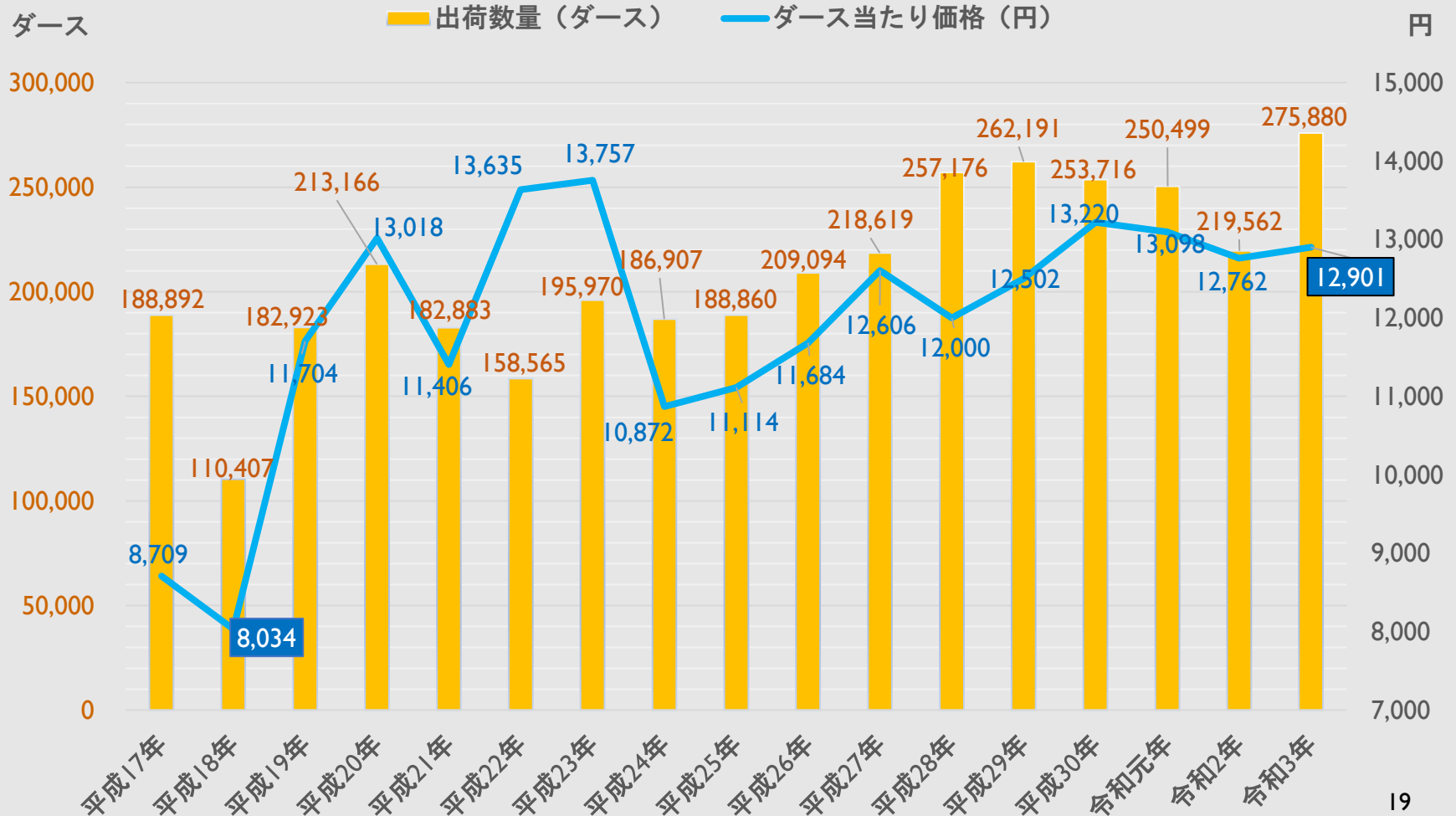


《全体概要》

- ・ カトラリー以外の利器工匠具は岐阜県の出荷額が最も多い。
（出典は2019年の調査によるもの）
- ・ 令和3年度「関市の工業」によれば、県内出荷額の、包丁は80.6%、ナイフ類は100%、ハサミ（理髪用を除く）は99%、理髪用刃物は99%、その他の利器工匠具は99%、カトラリーは100%を関市が占めている。
⇒ 関市は国内刃物の最大産地
- ・ 金属研磨の得意な燕市を中心に新潟県ではカトラリー生産が盛ん。

4. 関の刃物の現状

包丁の出荷数量と単価の推移（令和3年度「関市の工業」より）



4. 関の刃物の現状

【単価・出荷数】

- ・リーマンショックの影響（平成20年～）や新型コロナの影響（令和元年～）があるものの、出荷数は**右肩上がり**。
- ・製品単価は平成18年と比較し、15年間で**1.5倍**となる。

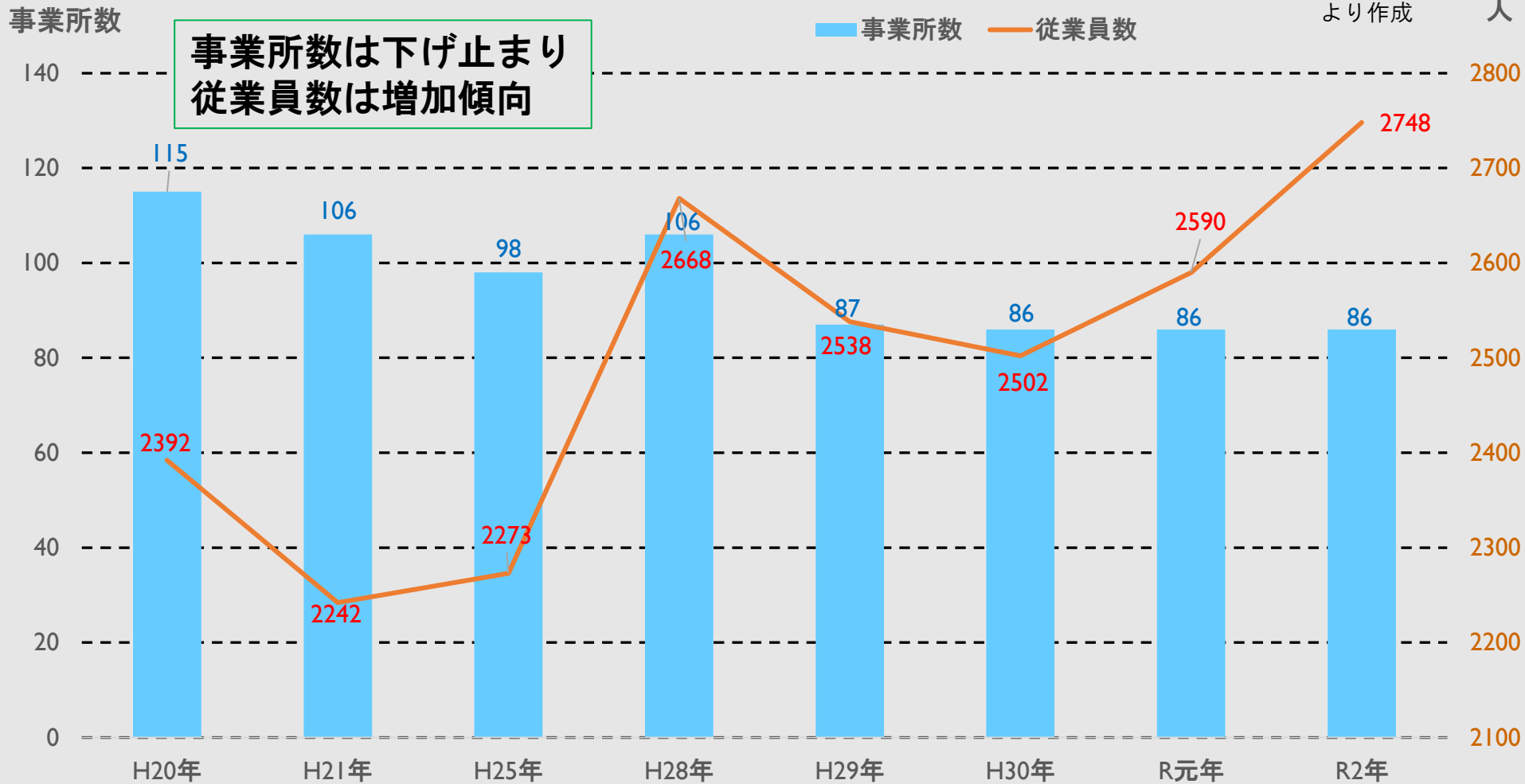
【ヒアリング】

- ・国内外で包丁のニーズが広がり、中～高価格帯商品の売れ行きが好調。
- ・特に海外では「関の刃物」のニーズが高く、超高価格帯商品でも質が伴えば売れる。（欧米市場は好調）
- ・欧州市場は停滞気味なので、アジアの富裕層向けが新たなフェーズ。
- ・包丁、ナイフは利幅が良く、ハサミは利幅が薄いのが市場の常識。
- ・他分野（ナイフ・ハサミ等）から新規に包丁分野に進出する企業も多い。

4. 関の刃物の現状

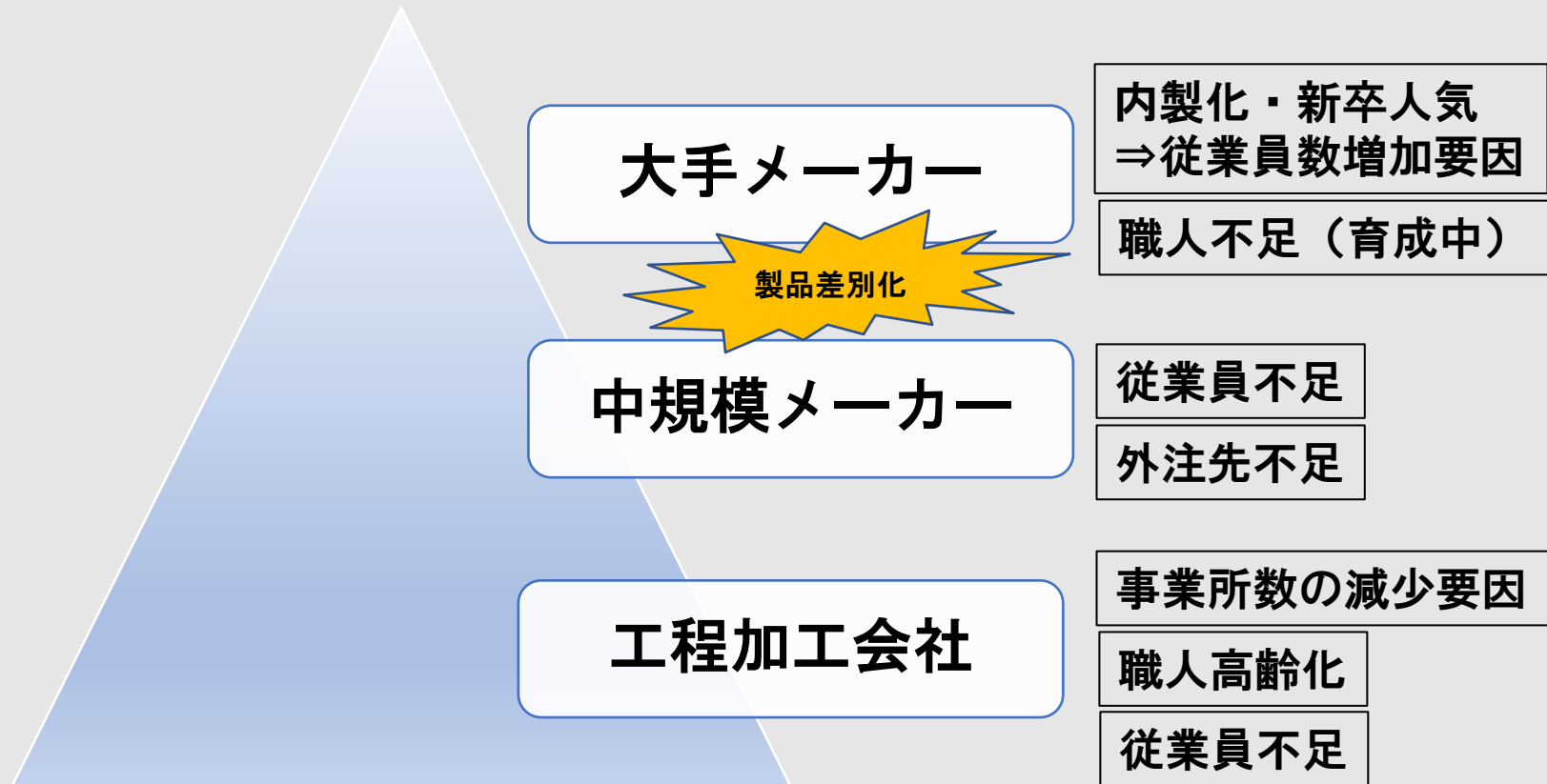
刃物関連企業 事業所数・従業員数

4人以上事業所
令和3年度「関市の工業」
より作成



4. 関の刃物の現状

【事業所数・従業員数】



- ・ 製品はデザイン（色・持ち手部分・ダマスカス加工）や強度（炭素含有量の引き上げ）、販促、市場ターゲット選択等で差別化を図る。

5. 関の刃物産業の課題

【労働市場環境】

- ・ 工程加工会社：会社数が少なくなり、メーカーの対応も変化している。
⇒加工賃や契約条件が改善している。（ヒアリングより）
- ・ 設備投資の大きさから市場への参入障壁は大きい：**新規参入は非現実的**

《現状》大手メーカーは内製化に舵を切る。
中小メーカーは**工程加工会社に頼る**しかない。

- ・ 関の刃物の強み：《一定の質の刃物を多品種大量生産できる》
⇒**分業体制の確立**によるもの



既存の工程加工会社に若手職人を呼び込む必要性がある。

- ・ ものづくりに興味、関心がある潜在層は多い（ヒアリングより）

周知

現場を知る
機会

育成機関

必要な
3要素

5. 関の刃物産業の課題

【他産地調査：燕三条】

- ・江戸時代より新田開発が進むとともに農工具のニーズが高まる。
⇒洪水が多く稲作に不向きな地
近隣から銅や鉄が生産、木炭産出
- ・現在では...カトラリー（研磨技術：燕市）、三条打刃物、燕鋳起銅器など

鑄造技術・金属加工技術が向上

【地場産業の課題・・・職人不足】

- ・カトラリー製造：大手企業は内製化・中小メーカーは外注頼り
- ・打刃物、鋳起銅器：廃業相次ぐ

現在も職人不足は課題であるが、ここ数年で改善傾向
若手職人の確保が進み、県外からも流入している。

5. 関の刃物産業の課題

【燕三条の取組み】

① イベント

「燕三条工場の祭典」

周知

現場を知る
機会

R3年：82社

② 伝統的工芸品

周知

越後三条打刃物、燕鎚起銅器など

③ 職人育成施設

育成
機関

現場を知る
機会

・ カトラリー（研磨）

燕市磨き屋一番館

・ 打刃物（鍛冶）

三条鍛冶道場

（越後三条鍛冶集団）

【関の取組み】

① イベント

「関の工場参観日」

周知

現場を知る
機会

R3年：40社

「刃物まつり」

周知

R3年：9万人

「ビジネスプラス展inSEKI」

周知

R3年：64社

② 伝統的工芸品

③ 職人育成施設

どちらもなし

①～③はすべて行政が主導
目的は若手職人の確保と育成
他にも国内外でPR活動を実施

5. 関の刃物産業の課題

【関と燕三条を比較】

- ・ 関の取組みは **周知** に集中しており、国内外の「関の刃物」の知名度は高い。そのため「世界三大刃物産地」であり、日本随一の出荷額。
燕三条のある鍛冶屋からは「宣伝能力が高く、『関の刃物』の知名度には太刀打ちできない」と評価される。
- ・ **現場を知る機会** は「関の工場参観日」のみ
燕三条ではオープンファクトリーが多く、「燕三条工場の祭典」以外でも誰でも気軽に多くの工場を見学できる体制づくりがされている。
- ・ また、関には **育成機関** が存在せず、ものづくりに関心をもった人・Uターン後継者に対し、職人技術を公式に学ぶ機会がない。
(燕市にある燕市磨き屋一番館では職人技術を2年間実践的に学びながら、市から**一定の給与をもらう**ことができる。)

6.関の刃物産業に求められるもの

【1、行政支援】

- ・「関の刃物」の周知は十分に実施。**次のフェーズに至る必要あり。**

① 現場を知る 機会 の強化

「関の工場参観日」以外にも、一般人が工場見学できる体制への
金銭的支援・ノウハウ提供

② 育成 機関 の設立

刃物製造にかかわる職人育成機関の設立

⇒実際に刃物づくりを志す職人希望者は多いものの、「一人前にする」
までの金銭的・時間的余裕がない中小企業が多い。（ヒアリング）

※燕市磨き屋一番館、三条鍛冶道場で修業した若手職人は
地域でも「1人前」として重宝されている。

6. 関の刃物産業に求められるもの

③ 独自の制度作り

- ・ 燕三条：「にいがた県央マイスター制度」

その道のプロとして三条地域振興局に認定されるもの。
育成機関の講師・職業訓練所や小中学校の講師を行う。

⇒ ・ 後進の育成

- ・ ものづくりの「かっこいい」イメージ作り
- ・ 「憧れの存在」や「目指す目標」の設定

目的



- ・ 低コストで実施でき、選任された職人の地域貢献も促されている。
- ・ トップ職人同士の集まりにより、新しいイベントや新商品の開発にも寄与できている。
- ・ メディアに取り上げられやすく、業界の宣伝につながる。

6. 関の刃物産業に求められるもの

【2、企業側のPR】

- ・ 工程加工会社はBtoBが基本であり、最終製品が見えづらい。
- ・ 給与水準も高給取りではないため、名古屋圏への労働人口流出が続く。
- ・ 製品や給与面以外の部分のアピールが必要がある。

▶ 経営者の考え
▶ 労働環境
▶ 会社の強み

「就職相談会やHP上でいかに伝えるか」が重要
(ヒアリング)

関市は「Seki-Biz」や「関みんサポ」を通した支援を実施している。

- ・ 工程加工会社の **周知** イベントへの積極的参加
⇒ 現状では最終製品を作るメーカーの出展が多い一方で、
工程加工企業の参加率が低い。

関市は出展費用の一部負担等、支援体制が構築されている。

6. 関の刃物産業に求められるもの

【3、企業努力・メディア露出】

- ・ 現状、包丁市場へ参入するメーカーが増加
⇒ 市場飽和、技術頭打ち

ある企業では人気
アニメとコラボした
キャンプ用品を開発
⇒ メディア露出
☆ 若手社員確保
☆ ノウハウ獲得

《デザイン性・新規素材・他分野への進出》

- ▶ ダマスカス模様の包丁 ⇒ 柄の多様化・シルバー以外の包丁
- ▶ 超合金で作られた包丁
- ▶ キャンプ市場（ナタやペグハンマー、ナイフなど）への進出



- ・ クラウドファンディングも広報PR活動の一環になる。

まとめ

【これまで】

- ・ 歴史的形成による刃物に関する技術力
- ・ 分業体制による高品質大量生産の実現
- ・ **周知** に集中した取組み

【現状課題】

- ・ ベテラン職人の減少
- ・ 工程加工会社の廃業
- ・ 新規参入の可能性は低い

【提案】

- ・ **現場を知る
機会** **育成
機関** の強化、新設：行政支援
- ・ 新規性をもった商品開発、取組み：企業努力



ものづくりを志望する潜在若年層の
掘り起こしと「知る」機会提供

世界三大刃物産地への成長
国内外での認知度の高さ

若手職人が不足
技術継承の課題

燕三条の取組みを参考
若手職人の確保