



『 めっき は日本語 』

先月号の奈良大仏に金 440 kg と水銀 2.5 トンが使われ、めっきが施されたことを少し書きました。現在、メッキはカタカナで書かれるため、外来語のように感じますが、滅金（めっきん）ということばが変化してめっきになりました。日本工業規格には電気めっき（JIS H 8616）と書かれています。ひらがな表示が正式です。

京都、広隆寺の弥勒菩薩半跏思惟像（百済伝来・国宝・飛鳥）が金銅製で、それをめっきするところなるのではないかと想像上の工程を図示しました。本物は赤松でつくられ当時は金箔で輝いていました。像高 123.3 cm（足元からの高さ、台座からは約 147 cm）

そんな想像をしたのは、韓国の国立博物館（ソウル）で韓日交流 2 千年という特別展の目録に金銅製の弥勒菩薩があり、あまりにも良く似ていたからです。

金と水銀を混ぜると（2：5）、金色が無くなり灰色になります。その仏像を松明であぶると、不思議なことに金色の光りを放つ仏像に大変身します。この金銅製作と言う渡来技術に驚いた当時の人々の様子がうかがえるのがこの『めっき』という言葉です。

めっきん

めっき

滅金 → 鍍金 → めっき → (メッキ)



韓国の金銅製弥勒菩薩

青銅製品の表面を酢などの酸で清浄にする。

アマルガムを塗布する。鉄製品などの場合は、表面に銅ないし青銅の薄板でおおう。

鉄芯銅張りは、鍍金のために用意されたものといえよう。

アマルガムを塗布した製品を、350度以上に加熱する。

水銀は気化蒸発し、器物の表面に金ないし銀のうすい被膜がおおわれて完成する。

アマルガム： 水銀に金の薄板小片をいれると、白銀色の合金アマルガムとなる

参考資料

技術の考古学	潮見 浩	有斐閣選書	1988年
鑄物の文化史	石野 亨	小峰書店	1986年
韓日交流 2 千年	悦話堂	ソウル	1984年
奈良の大仏	香取 忠彦	草思社	1981年

むらの鍛冶屋®



何でもお気軽にお尋ねください！！

ホームページと電子メールをご利用ください。

URL <http://www2.memenet.or.jp/kinugawa/>
<http://www.kanamonoya.co.jp/>
ryou@memenet.or.jp