



はじめまして。松江市在住のシンガーソングライター六子と申します。

これまでこの巻頭エッセイにご執筆されている方々は、いずれも島根から飛び出して、全国で大活躍していらつしやいますので、やはりスケールの大きさを感ぜますが、私はと云いますと、至って出不精な田舎者で、ライブやキャンペーンで県外に出かけますと、都会の喧騒に身も心も疲れ果てては、ふるさとへの思いを深くしている始末です。

もちろん、県外での活動は、行く先々で様々な出会いがあり、人の輪が広がると同時に、お仕事の規模もどんどん大きくなっていくのが実感できますので、それはそれですごく大切なことだと思っています。

特にライブに関して言えば、島根のお客様はとっても穏やかで、一見盛り上がり

りに欠けるようにも見えます。それに対して都会のお客様は、自分が楽しむために盛り上がるような感じで、ライブの楽しみ方もよく知っておられます。

盛り上がり欠けるライブと、盛り上がるライブ……。演奏する者にとつては、当然盛り上がるライブの方が楽しいに決まっています。

なのにどうして、こんなに地元のライブが好きなのか？ 時々自分でも不思議で考えてしまうのですが、きっとそれは、同じ土地につながった人々だから、無言の中にも通じる何かがあるからだと思うんです。

六子

無性に島根が好きです。

六子（ロコ）プロフィール■本名：土江六子（つちえむつこ）。1984年11月22日生まれ。松江市在住。2003年にNHK「おーい、ニッポン」島根県の歌オーディションで優勝、翌年「だんだん」をリリースする。2006年、プロのシンガーソングライターとして活動を開始。地元山陰をこよなく愛し、生涯山陰で歌い続けることが夢。活動の拠点はあくまでも山陰に置きながら、活動の場を全国に広げ、多くのファンを獲得しつつある。



県外でのライブは、「このアーティストの実力は？」といった微妙にアウェイな空気が漂っています。それがものすごく怖いんです。

その恐怖と戦いながら必死に歌い、歌い終わった後で、「よかったよ」と声をかけて頂けた時に、初めて救われたような気になり、涙が出そうになります。

それに対して地元のライブは、皆さんの目がとっても温かいのです。おじいちゃんおばあちゃんが、孫でも見るような目で、歌う前から優しく包み込んでいただいて、まさにここが私のホームなんだと、いつも実感しています。

「そんな環境で音楽をやっているのはダメ」と忠告される方もいらつしやいます。が、私はここで一生歌い続けたいと願っています。

私は「山陰」という響きが大好きです。「中国地方の山陰」「中の国の山の陰」。まるで秘境みたいですよ。でも山の陰だから守り伝えられた宝物があるのではないのでしょうか。

山陰の宝物、それは「優しさ」だと私

は思います。見ず知らずの人が困っているても、優しく声をかけ、救いの手を差し伸べる。そんなかけがえのない優しい心が、この土地には残っています。

私の拠点はここですかあり得ません。ここに生まれた喜びを歌い続けていきます。「なぜそんなに地元をこだわるのか」とよく聞かれます。答えは「自然がいつばいあるから」「みんなが優しいから」……。思いつくことはいつばいあります。でもそれはこじつけなのかも知れません。「ただ好きだから」「無性にここが好きだから」——それが本当の答えのような気がします。

学生の皆さんは、これから社会へ出られるわけですが、地元に残られる方は、このすばらしい土地に生まれたことを誇りに、一緒に地元を盛り上げていきましょう。

県外へ出られる方は、島根の優しい心を胸に、夢の花を咲かせてください。そして、外からもう一度この美しいふるさとを見つめ直してみてください。

私はこれからも地元を拠点に、精一杯歌い続けます。どこかのライブ会場で私を見かけたら、ぜひ気軽に声をかけてください。いね。



セカンドアルバム<心唄2>

山陰と鉄

玉鋼から特殊鋼へ

米田 茜

今年の特集は「鉄」。私は、山陰と鉄との関わりについて学ぶために、安来市の和鋼博物館を訪れることにしました。同博物館は、JR安来駅から車で北へ五分ほどの中海沿いにあり、昭和二十一年に日立製作所安来工場の付属博物館「和鋼記念館」として安来市役所の近くに開館したのですが、平成五年、日立金属から記念館の収蔵資料を受け継いだ安来市によって、現在の地に新しく開館されま



■和鋼博物館

した。

六十年以上の歴史をもつこの博物館では、日本古来のたたら製鉄や近世から近代にかけての製鉄の事情、そして日立金属安来工場の歴史などについて、貴重な資料を通して学ぶことができます。今回は、特別研究員の三奈木義博さんにお話を伺いました。

鉄の種類と用途

鉄は、炭素がどれだけ含まれているかによって硬さが変わり、炭素含有量の少ないものから、「純鉄」・「鋼」・「鋳鉄」の三種類に大きく分けられます。

純鉄は、炭素の含有量が〇・〇二%以下の最も純粋な鉄なのですが、軟らかすぎて製品として使われることはほとんどありません。これに対して鋳鉄は、約二・二%以上の炭素を含み、とても硬いけれど衝撃に弱いという性質をもっています。主に鉄瓶など鋳物の原料として用いられますが、マンホールの蓋にも使われます。

炭素含有量が純鉄と鋳鉄の中間である

鋼は、船や建築材、電車のレールなど様々な所で使われ、私たちが最もよく目にする鉄です。鋼はさらに、炭素含有量の違いによって、「極軟鋼」「軟鋼」「半軟鋼」「半硬鋼」「硬鋼」「最硬鋼」の六種類に細かく分けられています。

鉄は、金属で光沢があり硬いというイメージがありますが、実はジュースの缶のように軟らかいものから、鉄道のレールのようにとても丈夫なものにまで広く使われて、私たちの生活を支えていますね。

鉄の特徴

鉄には、①磁性がある、②錆びやすい、③加熱や冷却の温度変化で大きく性質が変わる、④他の元素を加えることによって性質が変わる、などの特徴があります。

このうちの磁性や錆びに関しては、私たちにも馴染みです。また日本刀を作るとき、鉄を赤くなるまで熱した後、水につけたり叩いたりしますが、これは、

加熱や冷却の温度変化で鉄の性質が変わることを利用して、日本刀をより硬く切れ味の鋭いものにしていくのです。

最後の他の元素を加えると性質が変わるということは、なかなか普段の生活で目にすることはありません。しかし鉄のこの特徴は、私たちの暮らしにとっても重要な役割を果たしています。

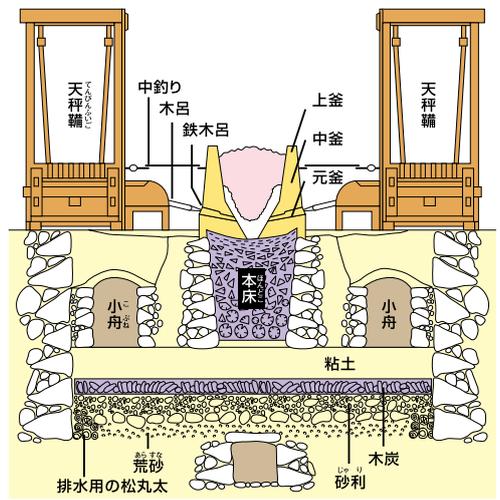
少し話が難しくなりますが、炭素、ケイ素、マンガン、リン、硫黄という五種の元素は鋼の「五大元素」と呼ばれ、鋼には必ず含まれています。そして、これらの元素だけが含まれた鋼は「普通鋼(または炭素鋼)」と呼ばれます。

これに対して、前記の五大元素以外の元素、つまりクロムやニッケル、バナジウム、モリブデン、タンゲステン、コバルトなどを特別に加えた(特殊配合した)鋼のことを「特殊鋼」と呼びます。

この特殊鋼は、加える元素の種類に応



■高殿模型 (写真提供: 和鋼博物館)



■天秤輪と地下構造の図 (写真提供: 和鋼博物館)

じて、鋼に特別な性質を付け加えることができます。例えば、鋼にクロムまたはニッケルを加えると、錆びにくくなります。バナジウムは、モリブデン・タンゲステンと同様に、鋼の耐熱性を増し、高温でも軟らかくなくくします。特にバナジウムは鋼の耐摩耗性も高め、強力な切削工具の製造に欠かせません。コバルトは、鋼が真っ赤になるほどの高温になっても軟らかくならないようにする働きがあります。

特殊鋼は、加える元素の種類だけでなく、その量や加えるタイミングもでき上りらの調節がとても重要となります。よりよい鋼を作るために、今でも日々研究が積み重ねられているのです。

日本古来の製鉄法「たたら」

たたら製鉄とは、古くから伝わる日本

独自の製鉄法のことです。「たたら」という言葉は、日本書紀にも出てくる古い言葉で、もともとは風を送る「ふいご」、特に足で踏んで中の空気を送り出す「踏鞴」を指していたようです。ちなみに、「踏鞴(踏鞴)」と書いて「たたら」とも読みます。今では、日本古来の製鉄法やそのとき使われる製鉄炉を指して、「たたら」という言葉が用いられています。

日本で製鉄が行われるようになった時期については、五世紀ごろ(古墳時代)からという説と、三世紀ごろ(弥生時代)からという説があります。いずれにしても、古代の製鉄法は、小型の炉で少量の鉄を得る小規模なものであったと考えられています。

六世紀になると、大和朝廷は朝鮮半島の新羅から鍛冶工を招聘しました。この渡来工人によつて、鉄鉱石を原料とし箱型の炉を築く、より大規模な製鉄法がもたらされたと推測されています。

このような国主導の製鉄法に対して、出雲地方には砂鉄を原料とする独自の製鉄法の流れがありました。これがいつ、どこから伝えられたのかはわかっていませんが、六世紀以前からあったと考えられています。この流れはやがて、朝鮮伝来の箱型炉による製鉄法に古来の砂鉄製鉄を折衷させて、新しい製鉄法を生みだしました。日本独自のたたら製鉄は、このようにして誕生したのです。

たたら製鉄では、粘土製の箱型炉に木炭と砂鉄を交互にくべ、同時にふいごで

風を送って炉内の温度を高温に保ちます。炉内では砂鉄中の酸素が木炭の炭素と結びついて、二酸化炭素として取り除かれていきます。このようにして、「鋸」と呼ばれる鋼鉄の塊が、炉の底でゆっくりと成長していくのです。

最終的に炉を壊して取り出される鋸には、良質な鋼だけでなく、やや不均質な鋼や鋳と呼ばれる炭素含有量の多い鉄(鑄鉄)も含まれています。たたらで製造された鋼は「和鋼」と呼ばれますが、特に炭素量一・五%の良質な鋼は「玉鋼」と呼ばれます。玉鋼は、日本刀の素材として最適の鋼です。不均質な鋼と鋳は、炭素含有量を低くした「包丁鉄」などに精錬されてから出荷されました。



■鋸と台鉋 (写真提供: 和鋼博物館)

出雲とたたら製鉄

前に述べたように、出雲地方はたたら製鉄発祥の地といわれていますが、それだけでなく、出雲を中心とする中国山地は、日本における鉄生産の一大中心地であり続けました。たたら製鉄の技法は、十八世紀末(江戸時代中期)にようやく完成しますが、そのころには、日本国内の鉄の総生産量の約八〇%は中国山地で作られていたと推測されています。

たたら製鉄には、鉄の原料である砂鉄と燃料・還元剤である木炭が必要ですが、たたら製鉄一回の操業は「一代」と呼ばれ、三昼夜にわたって続けられるのですが、さて皆さんは、一代でどれくらいの量の砂鉄と木炭を使用していたか知っていますか？

一代で消費する砂鉄の量は、近世のたたら製鉄を復活させた奥出雲の日刀保たたら例によると、約八トンです。八トンもの砂鉄を得るためには、千トン前後の土砂が必要となります。この砂鉄は、山を崩して土砂を水路に流し入れ、軽い土砂は川に流しながら重い砂鉄は池に沈殿させる方法で採取されていました。この方法は「鉄穴流し」と呼ばれ、江戸時代には中国山地で盛んに行われていました。

また、一代に必要な木炭の量は、これも日刀保たたら例によると、約十三トンです。これだけの量の木炭は、森林の面積としては約一ヘクタールに相当します。長期間安定してたたら操業を行うた



■雲伯鉄鋼合資会社（写真提供：和鋼博物館）

めに、たたら製鉄の経営者である鉄山師（てつざんし）は、広大な山林を所有する必要があるしました。このような鉄山師としては、奥出雲の田部家、絲原家、櫻井家などが有名です。

以上のように、山陰、特に奥出雲地方には、良質の砂鉄が豊富に採れ、炭にする木材にも事欠かず、たたら製鉄の高い技術を保持する人びとがいて、しかも有力な鉄山経営者たちが多くいたなど、製鉄を行ううえで絶好の条件がそろっていたのです。

日立金属安来工場

江戸時代末期から明治時代初期にかけて、たたら製鉄は最盛期を迎えます。しかし明治時代中期になると、ヨーロッパ産の安い鉄鋼が輸入されるようになり、大量生産に向かないたたら製鉄は、

たちまち衰退の危機に直面することになりました。そこで明治三十二年、これを危惧した奥出雲や伯耆のたたら経営者など五名が集まり、たたら製品の製造・販売を目的として、安来に「雲伯鉄鋼合資会社」を設立しました。この日本最初の民間鉄鋼会社が、現在の日立金属安来工場の前身なのです。

日立金属安来工場は、日立金属株式会社の主力工場であり、ここでは「YSS ヤスキハガネ（以下ヤスキハガネと呼ぶ）」というブランド名の高級特殊鋼を製造しています。ヤスキハガネは、安来で作られた鋼という意味ですが、音が濁ると刃物の切れ味が悪くなると考えて、「ヤスキ」ではなく「ヤスキ」と名付けられたのだそうです。

私は、ヤスキハガネ＝高級刃物鋼と単純に考えていましたが、博物館の展示や三奈木さんのお話を伺うと、それは大き



■ステンレス替刃素材（写真提供：和鋼博物館）



■ステンレス替刃素材とかみそり（写真提供：和鋼博物館）

■ヤスキハガネが使用されている製品（写真提供：和鋼博物館）



な間違いであることがわかりました。博物館には、カミソリ替刃、ドリル、自動車のエンジンの部品など、刃物以外の鋼製品もたくさん展示してあったのです。また安来工場のパンフレットには、ジェットエンジンの部品や半導体の部品なども紹介されていました。ヤスキハガネは、これらの製品の原材料となる鋼なのですが、①金属を切ったり削ったりするためのより硬く摩擦しにくい鋼、②高温にさらされながら繰り返し高速運動をしても耐えることができる鋼、③ごく小さく薄くても強度と腐食されにくさを兼ね備え、しかも電気と熱をよく通す鋼など、現代の私たちの生活を見えないところで支えてくれる、高度に特殊な性質を持った鋼なのです。

今回、ここまで鉄と山陰の関わりにつ

いて調べてきて、鉄は本当に奥が深いということがよくわかりました。私の理解が追いつかなくて、本当はもっとたくさんのことを教えていただきたいのですが、これだけしか書ききれませんでした。

それでも、①山陰では古代からたたら製鉄が行われ、技術の導入と革新を繰り返しながら江戸時代には日本独自の鉄文化を完成させたこと、②その伝統は今も日立金属安来工場が製造するヤスキハガネに生き続けていることの二点は、私なりに書いたつもりです。皆さんにお伝えすることができたでしょうか。

（よねだ・あかね／生活文化デザイン系一年生）

たたら吹き 村下

木原明氏に聞く

山本有沙

私のふるさと横田町（現奥出雲町）は世界で唯一、現在でもたたら製鉄が行われている地域です。たたら操業の技術責任者を村下むらげと言いますが、現在、世界でただ一人の村下である木原さんにお話をうかがいました。場所は木原さんの仕事場である鳥上木炭銑工場内の（財）日本美術刀剣保存協会日刀保たたらです。奥出雲町大呂にあります。実は私の実家のすぐ近くです。

玉鋼の音

山本 今日はお忙しい中、ありがとうございます。よろしくお願いします。

木原 いえいえ。こちらこそよろしくお願ひします。

山本 今回の特集は鉄で、鉄に関わるさまざまな人やものを取り上げる予定です。鉄の工芸品や彫刻、鉄道、それに鉄にまつわる昔話や鉄の音についても取り上げます。

木原 そうですか。音と言えば、姫路にかつては甲冑を作っていた明珍さんという人がおられて、その方が作られた火箸が美しい音を出すんですよ。

山本 明珍さんとはどんな方ですか。

木原 明珍さんは代々続く甲冑師ですが、今はこういう時代ですから普段は洋鉄で風鈴や花器など鉄の工芸品を作っておられるそうです。息子さんは刀鍛冶をしているとか。

山本 そうですか。その火箸、そんなに良い音を出すんですか。

木原 この火箸は玉鋼で出来ていて、とても高価です。ここにも展示してありますから鳴らしてみてください。

（実際に鳴らしてみました。これまでに聞いたことのない、澄み切った、魂に染み入るような音でした。）

木原 富田勲さんという音楽家が作曲された源氏物語をモチーフにした曲があるんですが、その中で明珍の火箸の音が使われています。ロンドンフィルハーモニーの演奏でCDになっているので機会があったらぜひ聞いてみてください。

山本 はい。

木原 それから、新見市に玉鋼で作った



■美しい音色を奏でる明珍の火箸。



トライアングルがあるんですよ。毎年小学校で体験研修をしていて、そのときにトライアングルを作ったんですよ。玉鋼で作ったため、普通のトライアングルとは音の質が全然違うんです。この小学校の卒業式で子どもたちが演奏したそうです。

山本 それは高級なトライアングルですね。機会があればぜひ音色を聞いてみたいものです。

木原 そういえば明日は地元の中学校の体験研修がありますよ。毎年この時期になるとあるんですよ。

たたら製鉄との出会い

山本 私の妹は小学校（鳥上小学校）のときに、体験学習で玉鋼を作ったことがあります。

話は変わりますが、木原さんはいつ頃

からたたら製鉄に関わるようになったんですか。

木原 昭和二十九年に日立金属安来工場に入社しました。そのときはまだ日立製作所安来工場でしたけどね。研究所で三年間、砂鉄を原料とする製鉄法を学びました。それから、今のところに転属になりました。ここは角炉を使って純度の高い鉄鉄を作り、安来工場に供給するのが役割です。

昭和五十二年に日刀保たたらが復活する際に後継者の一人として、日立金属から推薦を受けました。それから安部（由蔵）村下に師事するようになりました。

山本 そうですか。でも、どうしてたたら製鉄を仕事にしようと思われたんですか。

木原 私は山口県の宇部市の生まれです。宇部は昔、炭鉱の町だったんですよ。海底で石炭を掘っていたんですが、私が学校を出るころは炭鉱が斜陽化して採用が少なくなってきたんです。そんな中、日立金属は創立者の鮎川さんが山口県の出身ということもあり、山口県の間を多く雇っていて、私が宇部工業高校で採鉱を学んでいたということもあり、入社することになりました。

この会社は砂鉄を原料として高級特殊鋼を作っているということで、非常に興味を持って入りました。入社してからは日立ブランドにプライドを持って働きました。でも入社するまでは、たたら製鉄に関しては特に興味は持っていません



■インタビュー風景。必死にノートを取る取材班。

した。

山本 そうなんですか。入社当時についてもっと詳しく教えて下さい。

木原 入社当時は工具用の特殊鋼がメインで作られていました。今はエレクトロニクスをはじめ新素材が中心です。カミソリの替え刃では世界の三分の二のシェアを占めたりしています。

昭和三十一年にこちらに転属したときにはテレビもなく、交通機関は非常に不便で、冬は雪が多いし、仕事は3Kだし、とても大変でした。ここでは六十人ぐらいの人が三交替で仕事をしていました。高校時代に相撲をやっていたこともあり、体力には自信がりましたが、なかなか大変でした。

多趣味な木原さん

山本 相撲ですか。

か。

木原 宇部工業高校は相撲が強かったんですよ。私は相撲部に所属していたんです。国体に団体戦で出場したり、拓殖大から勧誘が来たりしたんですよ。それから、全日本相撲連盟の三段をとりました。宮相撲にはよく参加しましたよ。雲南地方は相撲の盛んなところだったんですよ。雲南三郡で二十ヶ所も相撲場がありました。私は日立山という四股名で一人三分までいっただんですよ。

山本 一人三分って、なんです

木原 階級のようなものです。七分は駆け出しでそれから八分、九分、一人二分、一人二分と上がっていつて最高位が一人三分です。この一人三分までいく人はなかなか少ないんですよ。私は昭和三十一年に鳥上に来て、すぐに取得しました。

山本 すごいですね。他にも何か趣味はお持ちですか。

木原 鳥上で日立会の野球チームも作りました。雲南ナンバーワンになるほど強かったんですよ。

山本 ポジションはどこだったんですか。

木原 ピッチャーで四番でしたよ。それに柔道をやったこともあるんですよ。

山本 柔道ですか。

木原 小学校から中学校までやっています。高校には柔道部がなかったから相



撲部に入ったんですよ。たたらは三昼夜連続の操業になるので、体力も大事ですが精神力もとても大事です。学生時代の柔道と相撲が役に立っていますよ。

山本 他にもありますか。

木原 はい。尺八とゴルフをしました。尺八は安来工場の研究所に尺八をする人がいたので始めました。先生が松江の人で、松江まで通って習いました。松江の

公会堂で演奏会をやったこともありますよ。

山本 文武両道ですね。

木原 それに二十代の終わりごろからずっとランニングをしています。たたらをやることになってから五十八歳のときまでは裸で走りました。今も毎朝健康体操やストレッチをしていますよ。夏は五時半に起きています。

村下のこだわり

山本 本当に多趣味ですね。話は変わりますが、安部村下との関わりについてお話を聞かせていただけませんか。

木原 安部村下はたたら製鉄が復活したとき七十五歳の高齢でした。もし失敗したら日立金属のメンツに関わるということもあり、日立はたたら復活に慎重でした。だから復活最初の操業のときは、病院の医者をつけたりと大がかりなものでした。安部さんは平成三年まで村下として操業されていました。安部さんも相撲をやっていて、非常に体力のあるお方でした。安部さんは終戦後、山が好きだったため炭を焼いて、工場に炭を納入しておられたそうです。安部さんの他に実はもう一



■豊かな自然に囲まれた鳥上木炭銃工場。

人、久村さんという村下がいらしたんですよ。ですが、昭和五十二年、五十三年の二年間の操業で久村さんが亡くなられて、その後釜に私が入りました。

山本 そうだったんですか。ちなみに木原さん、後継者はいらつしやるんですか。

木原 後継者候補は十一人いて、うち四人は刀鍛冶、残りの七人は日立の関係会社の社員です。社員七人のうち四人は安来工場に勤めていて、一〜二月のたたら操業のときにこちらに来るんですが、あとの三人はこの専属で、炭を焼いたり砂鉄を採取したりしています。

山本 後継者がいるのは安心ですね。村下としてのこだわりはどんなところにありますか。

木原 ケラですね。今の技術ではケラ三トシ中、二・五トシの鋼が出来ます。村下の役割は三昼夜の操業だけでなく、原料を吟味したり、炉を自分で作ったりし



■鳥上木炭銃工場の門の前で記念写真。

ます。操業が始まると自分で砂鉄を入れます。安部さんが言っておられたことなんです。安部さんが言っておられたことなにか悪いかはどんなケラが出来るかで決まる。三回失敗すれば自分で責任をとらなれないといけない。それだけ厳しい仕事なんです。刀一本に使う鋼の値段は四、五万なんです。それに玉鋼が七キロ必要なんです。村下で良いケラが出来るかどうかが決まるんですよ。

山本 そうなんですか。今日はお忙しいところ、貴重なお話を本当にありがとうございました。

(やまもと・ありき/日本語文化系一年生)

雲州忠善刃物

特集

鉄



山尾中希

昔から中国山地では、「たたら」と呼ばれる製鉄法により鉄の生産が盛んに行なわれ、その鉄を使って刃物や農具がつくられてきた。私たちは今回、島根県仁多郡奥出雲町で刃物づくりをしている「雲州忠善刃物製作所」を訪ねた。八月五日の暑い日であった。最初、間違っみちがて三所みどころにあるご実家の方を訪ねてしまい、あわてて三成みなりの町中にある製作所へ向かった。

修業時代

雲州忠善刃物は、明治生まれの川島林太郎から続く鍛冶職人の一門である。今回お話を聞いた川島久忠さんは、二代・川島善左衛門の四男として生まれた。父の代から刀剣も造りはじめており、父善左衛門は刀匠・初代忠善ただよしとしても名高い。中学卒業と同時にその父親に弟子入りし、家業である刀剣づくり・刃物づくりを始めた。父親は厳しく、仕事場は神聖な場所であるので、入るときは必ずワラ

草履に履き替えるよう言われ、草履のそのえ方から仕事場への入り方まで、細かく指導された。また、当時貴重品であった鉄をまたいだりして、殴られたこともあったそうだ。しかし、「その教えがあったからこそ、鉄が大切なものであると幼いうちから知ることができたよ」と、久忠さんは懐かしそうに話してくださいました。

刀匠の世界には、昔から「炭切り三年、向打むこうたたき五年」という言葉が伝えられている。「炭切り」というのは、刀を鍛錬するときに使う炭を、鈍なまで三センチ角くらいに切る作業のことをいう。炭切りは、刀剣づくりの基本中の基本とされ、ようやく三年かかって一人前にできるようになるといふ。「向打」とは、師匠に対峙



■慣れた手つきで作業をする久忠さん。

して、刀剣を弟子二人が槌で叩く作業のことをいい、一人前にできるようになるまでに最低五年はかかるほど難しい。

弟子入りしたからといって、最初から刃物をつくらせてもらえるわけではない。初めのうちは近所の人に頼まれて、掘りごたつ用の木炭をすくうスコップをつくって、お小遣いをもらったりしていた。子どもの頃から刃物づくりの作業を見てきたので、やっていくうちに自然と刃物づくりに興味を持った。特に「鉄に鋼を合わせる」技がおもしろく、また自分のつくった刃物でも切れることが嬉しかったそうだ。戦後に景気が良くなり刀剣ブームが起きたときも、久忠さんは刀剣でなく、地域の人が日常生活で使うような刃物をつくり続けた。

久忠さんの自信作「神鋏」

そんな久忠さんの代表作と言ってもよいものが、出雲大社平成の大遷宮のためにつくられた「神鋏」である。遷宮担当の方が、三百年以上前の遷宮で実際に使



■(上段)神鋏。(下段)神鋏の溝とヒノキ板がぴったり組み合う。



■(右上)久忠さんの甥・俊春さん。二人で刃物づくりに励んでいる。(右下)機械で包丁を打ち鍛えている。これも昔は手作業だった。(上)汗をかきながら火に向かう姿は真剣そのもの。

われた鋏を見本として持って来て、この通りのものをつくってほしいと頼んだそうだ。この鋏は、長方形の刃と木の柄からなる普通の鋏と違い、U字型の鉄の刃にヒノキの板をはめ込み、その板にヒノキの柄が付いている。そして、刃の上部のU字型の部分には、ヒノキ板をはめ込むための溝が付けられている。

職人歴五十七年の久忠さんでも、最初に見たときは自分にも同じものがつくれるか不安だったという。何回も試行錯誤し、何丁も没にした。最終的に、刃の先端部分と、ヒノキ板と組み合わせるU字型の部分とを分けてつくり、これらを密着させてホウ砂(熱すると無水物になり、さらに熱すると融解して無色透明のガラス状になる)に鉄粉を混ぜ合わせた接合剤を加え、八五〇度に熱して瞬間的に接合し、ようやくつくり上げたそうだ。

「ここがつなぎ目だよ」と私たちも見せてもらったが、接合部分はなめらかであるうえに色も同じで、その完成度の高さに驚いた。つくるのはとても大変だったが、自分が昔の職人の作品を見て「上手くできている、自分にもつくれるだろうか」と思ったように、後世の職人に自分がつくったこの鋏を見てそう思ってもらえたら嬉しいと、笑顔で語ってくれた。よく見てみると、その神鋏には「川島久忠」と銘が彫ってあった。普段つくる刃物には「忠善」と彫るのだが、後世に残るものなので自分の本名を彫ったそうだ。そんなところに、この神鋏が久忠さんの自信作であることが伺えた。

実は、私たちはこの神鋏を前にも見たことがあった。春に安来市で開催された「やすぎ刃物まつり」を見に行ったとき、和鋼博物館で「川島忠善日本刀展」が催されていたのだ。これは主に刀剣の初代・善左衛門、二代・眞(善左衛門の長男)の作品を紹介するものだったが、そこに久忠さんの神鋏が展示してあった。安来市内の他会場では、久忠さん自ら包丁や鎌や鋏などの展示即売を行っており、私たちは、刀剣も刃物もつくることのできる「雲州忠善刃物」にがぜん興味をかき立てられたのだった。



■さまざまな種類の刃物。クジラ型のナイフもあった。

地域に密着した刃物づくり

刀剣を製作するためには、文化庁から美術刀剣類製作の承認を受けなくてはならない。久忠さんは、平成九年に承認を受けている。しかし、父親から直接刀剣づくりを教わった兄・眞さんとは違い、久忠さんは横田町の刀匠・小林貞法さんに学んだ。師匠が違うので、久忠さんは刀剣の忠善三代を継いでいない。最近は何丁も没にした。最終的に、刃の先端

て、久忠さんはここ数年刀剣をつくって
いないそうだ。

久忠さんは、一般家庭用の刃物を中心
とした、地域に密着した刃物づくりにか
かわっている。そのために久忠さんは、
地域の方々や人びとの多様なニーズに合
わせて、実に多くの種類の刃物をつくっ
ている。出刃包丁だけでも大・中・小・
豆というサイズがある。鍔は、地域によっ
て柄の角度が違っており、刃の形も様々
である。鎌も地域によって多様で、仁多
郡では「仁多鎌」（一般的なものと違い、
三日月のような形をしている）が使われ
ている。この仁多鎌をつくる職人は、今
では久忠さんだけになってしまったそう
だ。包丁・鎌・鍔・鉾など、久忠さんが
つくる刃物は軽く四十種類を越える。

そのうえ久忠さんは、頼まれたらオー
ダーメイドでその人の要望どおりにつ
くるそうだ。そば職人が使うそば包丁
は、使う人によって重さも厚さもつくり
分ける。久忠さんには、客の要望に応え



■鉄と鋼をくっつけているところ。



■ジュン菜鎌。

るだけの技が
備わっている
のだ。そんな
久忠さんのつ
くる「雲州忠
善刃物」は、
平成九年には
「島根県ふる
さと伝統工芸
品」の指定を
受けた。
私たちは、
久忠さんにど
のような刃物
が難しいかを
尋ねてみた。包丁のように厚い刃物はつ
くりやすいが、接木をする際に使う刃物
のようにごく薄い刃物は、歪みやすいの
で手こずるそうだ。また、水中のジュン
菜を切る鎌は、一メートル以上と長いの
で、真っ直ぐにたたき出すのは難しいそ
うだ。壁に飾ってあるジュン菜鎌を見せ
てもらったが、日本刀のように長く、こ
んな鎌もあるのかと驚いた。

職人の技

作業場を覗くと、使い慣らされた金槌
などの道具類や、木の歯車で動く昔な
がらの機械などが並んでいた。インタ
ビューを終えて帰ろうとすると、久忠さ
んは「ちょっと時間があるかね」と言っ
てから、片刃の包丁をつくる作業を見せ
てくれた。暑い室内で汗をかきながら

黙々と作業をする目はとても真剣で、手
つきにはまったく無駄がなかった。もの
の十五分もたたない間に、包丁の刃が一
枚で上がった。

刃物をつくる工程には、今は機械が導
入されて楽になった部分があるが、やは
り鉄と鋼を合わせた、刃物の形を整え
たりする工程には職人の手仕事が必要で
ある。しかし、そこは長年培った職人技。
久忠さんは、包丁を十丁つくって大きさを
比べてみても、ほぼ同じだという。体
が覚えているのだ。

完成した包丁や鎌には、槌の痕が一つ
ひとつ残り、外見はゴツゴツとしている
が、刃は鋭く、柄は手にしっくり馴染
む。久忠さんによると、木の柄にはめ込
む刃物の根っこの部分が錆びないように
に、ステンレス鋼を電気溶接している
そうだ。見えない所にも、自分のつくっ
た刃物ができるだけ長く使ってもらいた



■出刃包丁に名前を彫っているところ。

めの工夫をして
いるのだ。買っ
て帰った包丁で
野菜を切ると、
スーツと音もな
く切れた。

私たちも取材
の記念に出刃包
丁を買ったが、
その場で名を入
れてもらった。
小さな自作のタ

ガネを使って、リズムよく名前を彫って
いく作業は、刃物を鍛錬する力強いイ
メージとは異なるとても繊細なもの
だった。一人三分くらいで完成させて
しまった。それでも、最後の最後まで丁
寧に作業する姿は、一つ一つの作品に思
いを込め、慈しんでいるように見えた。

自分のつくった包丁の刃が、これ以上
研げないほど使い込まれていたり、以前
つくったものを持って来られて、「これ
と同じものをつくってください」と頼ま
れたりすることが、一番の喜びだそうだ。
「私は既製品を売るだけの金物屋ではな
い。これらの刃物は全部私がつくりまし
た」と語る久忠さんの顔は、自信に溢れ
ていた。地域密着の刃物づくりにこだわ
りを持つ久忠さんの、刃物の鍛錬で火傷
だらけの腕が誇らしげに見えた。

(やまお・まき／日本語文化系二年生)



■包丁ができ上がったところ。

工房たかちゃん

福田紗織



八月のある日、私は自分が育った大田市を訪れ、工房たかちゃんの暖簾をくぐった。

「大田市に工房たかちゃんっていうところがあるらしいけど知ってる？」——のんびり雲編集長にそう尋ねられたとき、私は自分の記憶のどこを探しても思い当たるところがなかったの戸惑ってしまった。当日訪ねたときも、「こんなお店あったかな？」とピンとこなかったのだが、それもそのはず。お話を伺うなかで分かったことだが、今年の六月にオープンしたばかりだったのだ。

お店の中に入ると、たかちゃんこと秦隆明さんと奥さんが、にこにここと、アイスコーヒーと羊羹でもてなしてくださった。私たちは、玄関も窓も開け放たれた風通しの良い部屋で、取材をスタートさせた。

たかちゃんって？

市街地から石見銀山に向かう道路に面して建つ工房たかちゃんは、普通の民家



を改装したものの。一步中にはいると、右手の方にレジがあり、ふすまを取り払った広い和室にはたくさん品物が置かれている。初めて来た人でも、その家庭的な雰囲気と笑顔満点の秦さんの人柄で、すぐにくつろぐことができるだろう。

秦隆明さんは、一九四七年、現在の三瓶ダムの近くで生まれた。工房の名前にもなっているたかちゃんというのは、秦さんの子供時代のあだ名だそう。十五歳のとき集団就職で大阪に出て、松下の下請でテレビの部品などを製造する会社に就職した。しかし、十七歳の時に大量解雇の波に遭い失業。手に職をつけようと思った秦さんは、町の小さな鉄工所で住み込みで働いた。その後も、滋賀や京

都を転々とし、鉄の技術を磨いていった。「あの頃は、手に職があればどこでも雇ってくれた」と秦さんは語る。

一言に鉄職人といっても、どういう職人技を持っていらっしやるのだろう。秦さんによれば、「鉄のひずみを直すこと」だそうだ。鉄を溶接する時にできてしまうゆがみ、ひずみを直す技が必要なのである。もちろん、鉄を切る、つなぐ、くっつける技術も要る。

秦さんは大阪で働いていた時、新幹線の鼻の部分を形作る仕事をされたこともあるそうだ。あの長くかつこい鼻が、人の手で作られていたなんて、と驚いてしまった。当たり前のことだが、なんでも機械がやっていたわけではないことに

改めて気づかされた。

秦さんは、一九九一年に島根に帰ってこられた。現在は、大田市にある篠原メタル工房という鉄工所で働いておられる。篠原メタル工房には工場の設備などを組み立てる部門のほか、最近オブジェ部門ができ、工房で働いている職人さんたちの作品が展示、販売されているそうだ。秦さんも以前から作品作りをしていて、奥さんが知人に売ったりしていた。それが好評で、今年の6月、ご自分のお店、工房たかちゃんをオープンされたそうだ。

かわいい鉄の小物たち

秦さんにいただいた名刺には、「職人と障害者を応援するお店」とある。そのとおり、店内には秦さんの鉄の作品だけではなく、職人仲間の作品や障害者施設の方の作品も並べられているので、とてもにぎやかだ。どれも手作りならではのあたたかさがあって、丁寧に作られていることがよく分かる。

棚や机の間を、作品を倒さないよう気をつけながら歩いて、隅々まで見ていく



のは、宝探しをしているようで楽しかった。

秦さんの作品は、部屋の壁に沿ってつくられた棚に並べられていた。香立て、一輪挿し、写真立て、杖立て、ネックレス掛けなどだ。ほとんどが黒色に塗られている。黒色は、花や小物を置いたときに分かりやすいという実用的な意味もあるそうだが、黒がより鉄の雰囲気を引き出す利点もあるようだ。

どれもいろいろなデザインがあつて工夫されていたが、特に多かったのは香立てとキャンドル立てだった。最近では、リラクセスするために部屋でお香をたいたいり、キャンドルをともしたりする人が多いということを聞いて、作り始められたそうだ。「そうなんですよ？」と言われたが、お香もキャンドルもやったことのない私は目を白黒させてしまった。



「そうらしいですけれど相槌をうったのは取材に同行した男の先生。あれ……？」

私たちが特に目を惹かれたのは、魚の形のイヤリング掛けだった。これは、黒以外に青色のものもあった。鉄板を魚の形にして小さな穴を開け、イヤリングなどを掛けられるようにしてある。愛嬌があつてもかわい。イヤリング掛けとして使わなくても、オブジェとして部屋に飾っておきたくなった。値段は……と見ると、むむ、学生には苦しい。

とは言つても、秦さんは一般の人が手の届かないような値段のものを売っておられるわけではない。日常生活に密着したものを、気軽に買うことのできる価格で売れることをモットーにしているからだ。

作品を見終わると、秦さんは作業場に





案内してくださった。中には、鉄を切るもの、磨くもの、溶接するものなど、いろんな機械が置いてある。反対側には制作途中のものがいくつもおいてある。ここで鉄の作品が次々と生まれていくのだ。

作品が生まれるまで

それにしても、秦さんはこのたくさん作品のアイデアを、どこから得ておられるのだろう。聞いてみると、秦さんはあまり完成形を決めて作り始めることはないそうだ。日常をどういう目で見て

過ごすかが大切だと語られる。普段読んでいる雑誌や、買い物に行ったら

スーパードなどで、いいなと思う飾りやデザインがあれば、心に留めておく。そして、作品を作るとき

は、それをアレンジしてみたり、あまり深く考えずに思いつきで作っていく。秦さんは、あまり自分の考えに固執しない。それには、秦さんの物作りに対する考え方が表れている。

大田市には、一昨年世界遺産に登録された石見銀山がある。そこでは昔から鉄製のノミなどが使われていた。鉄は生活に密着したものだ。それをふまえて、秦さんも四十年にわたって培ってきた技術で、社会に貢献したいという思いがあるそうだ。

秦さんの作品は、芸術作品のように自分の内面を表現するものではない。実際の生活に役立つものを作ってきた。そのため、お客さんのオーダーで作ることも、意見や要望を聞いて作り替えることもある。鯉のぼりの鉄柱を作ってほしいという頼みもあったそうだ。

見せていただいた杖立てでも、秦さんがお客さんと話し合いをしながら出来上



「お年寄りには、腕を高く上げることが難しい人もいるため、傘立てのように筒状にしてしまうと杖を引き抜くことができな。そこで、鉄棒の下の方に輪をつけ、杖の先を入れるようにしたが、輪が小さすぎると差し込むのが難しい。見せていただいたものは、何度も試行錯誤して、輪の大きさや、杖が立ちやすく取りやすい角度を追求した結果だった。

「ほっとできるものを」

「大田の良いところは？」とお聞きすると、「自然が豊かなところ、温泉がた

くさんあるところ」とおっしゃった。確かに、大田には海も山もあって、空気もきれいだ。もちろん温泉も、三瓶温泉をはじめラジウム鉱泉など、隠れた穴場がたくさんある。

しかしなんととっても秦さんにとっては、大田は生まれたところなので、思い入れも強い。「引き寄せられる」そうだ。今でも京都に出品していて、いずれは他の地方にも店を、と考えているが、拠点ははずつと大田に置くつもりだ。

これからは、鉄だけではなく和紙を取り込んでみたいと、今後の作品作りの構想を練っておられる。斐川の職人さんたちと協力した活動も始められた。

「最近、働く人達がストレスを抱え込んでいる。そういう人たちが家に帰ったとき、香をたいたり一輪挿しを見たりしてほっとする。そんなものを作ってほしい」と、秦さんは語ってくださいました。(ふくだ・さおり/日本語文化系一年生)



特集

鉄



鉄筋彫刻とジャズ 徳持耕一郎さんの工房を訪ねて

坂本 彩

鳥取市にある徳持耕一郎さんの工房「ザウルス」を訪れました。徳持さんは版画や鉄筋彫刻を主に制作しているアーティストです。鉄筋彫刻とは大きい作品だと六〜七種類の太さの鉄筋を使い、それを切ったり、曲げたり、つないだりして線だけで表現する彫刻です。作品のモチーフは主にジャズメンです。

工房の周りには、たんぼがたくさんあり、自然に囲まれたとてもどかな場所でした。工房は大きな二階建ての倉庫のような建物です。一階には銅版画を作る部屋や鉄筋彫刻を作る部屋がありました。二階は他の人の作品を見たり、これまでの自分の作品を確認したり、新しい作品の構想を育んだりする場です。私たちがお話を聞かせていただいた場所は二階。壁に沿ってたくさん鉄筋彫刻が並



■鳥取駅前のホテルニューオータニにある鉄筋彫刻。
下は日野皓正と川嶋哲郎。

んでいて、今にも演奏し始めそうな感じがしました。

鉄筋彫刻との出会い

徳持さんは一九五七年生まれ。浮世絵に魅せられて大学の工学部を中退し、美術学校で版画を学んだそうです。だから、最初は木版画やシルクスクリーンが主だったそうですが、やがて鉄筋彫刻に取り組むようになり、今は銅版画の制作にも力を注いでいます。

鉄筋彫刻というアイデアはとても斬新というか、初めて聞いた人はなかなかイメージできないものだと思いますが、徳持さんはどうしてこのようなものを作ることができるようになったのでしょうか。

それは一九九三年に鳥取県民会館の展示室で開いた個展がきっかけでした。版画やポスターの展示なので作品があるのは壁だけです。空間が寂しいと思っていたら、十歳ほど年下の友達が、鉄筋で作った椅子を持ってきて置いてくれました。彼は親の仕事の関係で家に鉄筋がたくさんあるので、遊びで色々なものを作っていたそうです。椅子のほかにトランペットとウッドベースを持った人を作ってもらいました。



そして三休目を作ってもらおうと思っ
ていたら、就職するから時間がなくて作
れないと言われ、それならと徳持さん自
身が作るようになりました。試行錯誤し
て鉄という素材を選んだわけではなく、
鉄と偶然出会ったのです。鉄はいつでも
欲しい時に安く手に入り、加工しやすい。
材料との相性も良かったらしく、出来上
がった作品は自分の想像していたものに
近かったそうです。

二次元から三次元へ

鉄筋彫刻は、鉄筋という線をつなげて
作ったものなのに、とても立体感があり
ました。制作手順としては、最初紙に絵
を描いて、それを鉄筋彫刻に作りあげる
そうです。二次元を描いた自分から三次
元を創作する自分に「頑張ってください
い」という気持ちで制作を依頼するん
どか。

二次元（絵）から三次元（鉄筋彫刻）
への転換にはたくさん矛盾が生じます
が、線を省略することによって矛盾が解
消されるようです。また線を省略するこ



■ジャズライブでドローイングしたナプキン。

とで、その先の部分を想像することがで
き、見る人が作品に参加することができ
ます。作品を見に来られたお客さんに「上
手に線を省略されていますね」と言われ
ることがあるそうですが、全部は描けな
いというのが本当のところ。

ジャズライブではいつも客席の一番後
の席で描いているため足元は人の頭で
見えない。また、動いている人を瞬間的
に描いているため全ての線を描くことは
できない。しかし、全部を描いていない
ことによって動いている感じがすごくよ
く出ているようです。

また、ある人から「徳持さんの鉄筋彫
刻は一五〇度の作品」と言われたことが
あるそうです。真横から作品を見ると何
を表現しているか分からないが、一五〇
度の範囲内の斜めからだと真正面から見
たときとは違う印象の作品として見るこ
とができます。鉄筋彫刻は二次元と三次
元の間の作品だと感じました。

ちよつと強い光を当てると、どの鉄筋

彫刻にも作品を際立たせる影ができま
す。最初は影のことは全く考えていな
かったそうですが、影があることによっ
てより一層作品が立体的になります。影
は作品の副産物で、最近は影と作品を一
体化させるようにライトの当て方も工夫
しているそうです。鉄筋彫刻に様々な角
度でライトを当てたら、確かに光の当て
具合によって表情が異なるのが分かりま
した。

多くの作品は目をつぶっています。そ
れは目が開いていると漫画っぽくなって
しまうし、演奏をするときは手元を見て
いるから目をつぶっているように見える
からだそうです。目が開いていると、演
奏に夢中になっていく感じが出ていくよ
うです。また、楽器をもっている手は
ぐーっと力が入っているように表現され
ています。手がちよつとありえないよう
な方向に向いているものもありますが、
真剣に楽器を操っているのが分かるよう
に、という工夫だそうです。作品を見た
お客さんの中には「まるで音が聞こえて
くるようだ」と言ってくださる方もい
るそうです。徳持さん自身も音が聞こえ
てきそうな表現を目指しているそうです。

思い出のナプキン

徳持さんはデッサンがあまり得意では
なかったとおっしゃっています。「好き
なジャズを聴きながらだったら毎日こつ
こつ頑張れるかな」と思い、ライブハウ
スに通ってジャズを演奏している人たち



■万年筆博士にあるマリリン・モンロー。今は店の奥に引越しています。

をデッサンしたそうです。よく通ったの
は「5ペニーズ」という鳥取にあったラ
イブハウスです。残念ながら今はもうな
いそうですが……。

一九八九年、徳持さんは初めての個展
をニューヨークで開催しました。初めて
の個展がニューヨークというのはとても
珍しいですね！ 個展最後の日の夜、多
くの友人とパーティーをし、その後グリ
ニッジビレッジのジャズクラブのカウン
ターで水割りをちびちびやりながらライ
ブに耳を傾け、思わずカウンターにあっ
たナプキンに演奏している人達をスケッ
チしたそうです。これが最初のジャズラ
イブでのドローイング（絵を描くこと）
です。

そのナプキンを見せてもらいました。
絵と鉄筋彫刻が本当に似ていて驚きまし



■万力を使って鉄を曲げる！

■ピカソも使っていたというインク「シャルボネ」



た。ナプキンに文字や絵を描くのは難しいから、今はスケッチブックを持参しているそうです。

他国のことも知らなきゃと思い、何回も遊学をされたそうです。ヨーロッパに二回、ニューヨークには十回ほど行ったそうです。その中には自分の展覧会の開催も含まれています。初めての遊学はスイス、イタリヤ、オーストリア、ドイツに行き、主に建築物を見て回ったそうで

す。他国に行き、他国のことを知り、見つめることで自分の国のことが見え、鮮明になるようです。確かに、自国のことだけを見つめていても当たり前だと感じて気付かない点もたくさんあるからなあ、と思いました。また、色々な人と出会うことができ、接点が増えてきました。「アメリカ文化に影響を受け、製作する日本人アーチスト」というテーマの展覧会をニューヨークで開いたこともあります。

自分だけの線

ニューヨークでは「あなたの日本人としてのアイデンティティは何ですか」と聞かれることが多いそうです。彼らの質問はとても難しい。作品を発表するとその作品の背景にあるもの、今まで何を学んできたのかを知りたいがるそうです。その時は、徳持さんは浮世絵で説明します。日本の芸術のアイデンティティは線であり、徳持さんも自分だけの線を追いかけています。線の一部分を見ても「これは徳持の線だ」と分かってもらえるような線を目指しているそうです。

お話を聞かせていただいた後、一階の版画印刷室と鉄筋彫刻制作室を見せていただきました。作業をする所だけあってたくさんさんの器具がありました。その中にはピカソも使っていたというフランスの「シャルボネ」というインクもありました。ピカソが使っていたのと同じインクを使っていると思うと、楽しくなると



■ギャラリー槐で開かれた個展。

言っておられました。

それから、実際に鉄の軟らかさを体験しました。鉄は軟らかいと言われても、本当は硬いんじゃないかと疑っていましたが、鉄筋を万力にはさんで力を加えると、私の力でもすぐに曲がりました。えっ！と思うぐらい簡単に曲がったので驚きました。溶接は火花が散って、少し怖かったです。徳持さんが手袋とマスクをして作業している姿はとても慣れた様子でした。工房の隅に黒いペンキを発見！聞いてみると、鉄筋彫刻は鉄の上から仕上げに黒いペンキを塗っているそうです。私たちはみんな鉄の色だと思っていたので、かなりびっくりしました。

私たちが取材におじゃましたとき、ちょうど鳥取市のギャラリー槐^{えんじゅ}で徳持さんの個展が開かれていたので見せていただきました。掛け軸に銅版画を飾るといった新しい試みもありました。鉄筋彫刻の中に歌麿がありました。髪の毛がき

れいにカーブを描いていて、まるで絵からそのまま出てきたようでした。徳持さんは、目と髪の毛をつなぐ線がまるでみだれ髪みたいだと説明されたり、とても楽しそうでした。

鳥取市内、特に鳥取駅周辺には徳持さんが作った鉄筋彫刻がたくさんあります。私もそのうちのいくつかと出会うことができました。駅に一番近いのはホテルニューオータニ。裏の別館入り口には日野皓正と川嶋哲郎の鉄筋彫刻があり、植え込みの中にも三人の演奏家がいま。また、「万年筆博士」というお店には本物の万年筆を手持ったマリリン・モンローが飾ってありました。

みなさんも鳥取に来たら、ぜひ街にある鉄筋彫刻を探してみてください。

(さかもと・あや／日本語文化系一年生)

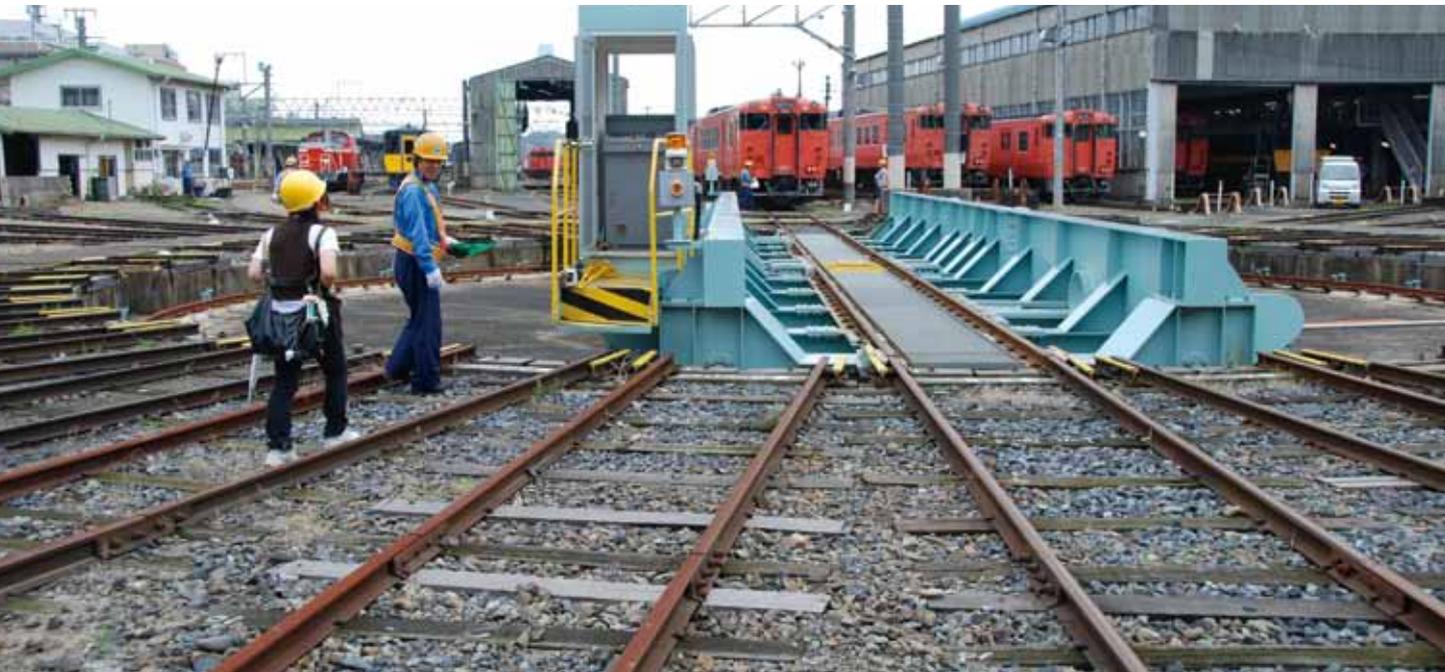


■まるで絵から線だけを取り出したような歌麿に感激しました。



米子駅見学記

奥村由貴



■(上) 転車台の操作体験に向かう筆者。(下) 陸橋の上から見た米子駅風景。



今年の特集は鉄。鉄と言えば鉄道。鉄道と言えば駅。駅と言えば山陰では、やはり米子駅でしょう。というわけで、米子駅におじゃますることになりました。

米子駅は一九〇二(明治三十五)年十一月に開業した、山陰地方ではもつとも古い駅で、駅前広場には「山陰鉄道発祥之地」と書かれた碑があります。そして、その後もずっと山陰地方の中心駅の役割を担い続けました。ここには、国鉄時代は米子鉄道管理局が、民営化後はJR西日本米子支社が置かれていました。米子支社管轄エリア内の信号などの遠隔操作もここで行っているそうです。

二〇〇九年八月四日午前十時、改札口集合。普段見ることのできない場所を見学させていただくということで、どのような見学できるか、私を含め取材

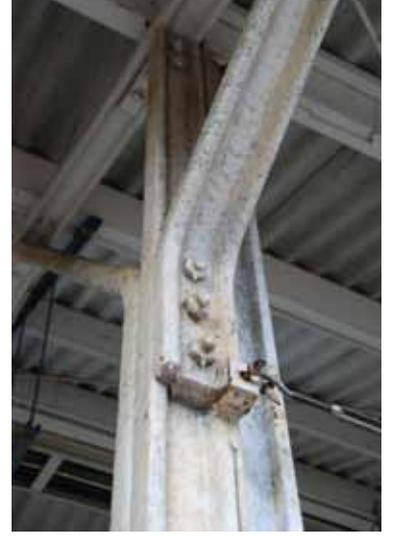
班はわくわくした気持ちでいっばいでした。駅長さんの出迎えを受け、取材班一同ちよっぴり緊張。挨拶を済ませ、広報担当の三島さんの案内でいよいよ米子駅探検に出発です。

改札口を通り抜けて最初に感じたのは駅の広さ。乗客用のホームは三面六線あり、このほか車庫などの線路がたくさんあります。全部で十八本あるそうです。松江駅や出雲市駅と比べると線路の数ははるかに多く、米子駅の大きさにとても驚きました。さすが山陰の中心駅です。米子支社は山陰両県を管轄エリアとしており、山陰線では西は益田駅、東は鳥取県岩美町の東浜駅までがエリアで、このほか伯備線は新郷駅まで、木次線は備後落合駅まで、三江線は三次駅までとなっているそうです。

見学の最初は境線の発着ホーム、○番線ホームです。境線は終着の境港が漫画家水木しげる氏の出身地であることから、米子駅は「ねずみ男駅」、境港駅は「鬼太郎駅」といったぐあいに、各駅に愛称として妖怪の名前が付けられ



■案内の三島さん(左)と取材班。



■柱や梁に使われている双頭レール。

ています。

○番乗り場の屋根を支える柱や梁の一部には双頭レールという、ちよつと変わったレールが使われています。これは明治時代に鉄道が普及しはじめたころに使用されたレールだそうで、上下が同じ形をしています。双頭レールは上部が摩擦したとき、ひっくり返して使うことを目的に作られたものだそうです。

しかし、現在使われているレールを見るとわかりますが、列車の車輪が接する上部は平らではありません。逆に枕木に接する下部は平らで幅も広くなっています。双頭レールは実際使用してみると安定性が悪く、すぐに使われなくなりましただ。米子駅では、そんな昔のレールが建築資材に活用されているわけです。このようにして双頭レールを再利用している駅は全国でも珍しいとのこと。

ちなみに、レールと車輪とは硬さが違うことをご存じですか？ 私はこのことを今度の取材で初めて知りました。レールを取り替えるのはとても大変なこ

とです。それに比べれば車輪を取り替えるのは簡単。というわけで、どうせ摩耗するなら車輪のほうが摩耗するように、レールより軟らかい素材で作られているのです。

そう言えば、後日、後藤総合車両所の取材に行ったときに聞いたのですが、電車の架線とパンタグラフの関係も同じように、パンタグラフのほうが軟らかい素材で作られているそうです。電線を取り替えるより、パンタグラフの電線との接触部分を取り替えるのが簡単ですよ。

双頭レールの説明を聞いていると

が入り、しばらくして信号が青に変わって発車するところを見ることができました。米子駅は線路がたくさんあるため信号機もたくさんあり、運転士さんは自分の線路の信号機がどれか、見間違えないようにしなければなりません。信号は前に行った列車が決められた地点を通過するまで絶対に青にならないようになって移動のために改札口を出て、いったん



■信号が青に変わって「やくも」が発車。

米子駅を離れます。一般道を歩き、やがて線路と交差する陸橋を渡りました。陸橋の上からはたくさんの線路と架線を見ることができ、普段じっくり見ることもない景色に驚き、意識して見るとこんなに眺めが違うのだと感じました。

駅ビルのある所とは反対側から再び

駅構内に入りました。ここで危険防止用のヘルメットをかぶったのですが、学生たちはヘルメットを装着するのに苦戦し騒いでいました。取材同行の先生のヘルメットをかぶった姿があまりにも自然で、「自然すぎる」とみんなで笑った場面もありました。

入って少し歩いた先に転車台がありました。転車台とはターンテーブルとも呼ばれ、車両の方向を変えるための装置で、一般には蒸気機関車の方向転換に用いるものとして知られています。蒸気機関車が廃止されて、方向転換の必要な車両が減少するにつれてだんだん撤去されていきました。米子駅には今も残っていて現役として働いています。

私たちのために、わざわざディーゼル機関車を動かして転車台に乗せ、向きを変えるのを見せてくださいました。転車台の先には、線路が扇の骨の形に広がっ



■（上段）ディーゼル機関車が転車台に乗るところ。（下段）転車台から降りるところ。左側に見えるのは扇形車庫。

た扇形車庫があります。転車台は一八〇度向きを変えるだけでなく、この扇形車庫に入れるため少しずつ向きを変えることができますようになっていきます。私たちが見せてもらったディーゼル機関車も少し向きを変えて、扇形車庫に入っていました。

私は特別に転車台を操作する体験をさ



■ (左) 扇形車庫の中のラッセル車。(下) ラッセル車の横で記念写真。後ろの大きな板が「ブレード」。



せてもらいました。転車台の係の方に操作方法を教えてもらいながら操作しました。大きな転車台がゆっくり動きだし、自分が設定した位置にぴったり止まりました。ほんの一瞬ではありませんでしたが、貴重な体験ができました。長い間JRで働いておられる三島さんでさえ転車台を操作したことはないと言いき、めったにない体験だということを実感しました。

扇形車庫の中にはディーゼル機関車とラッセル車が何両かいました。ラッセル車は先端が尖っているのです、た

だ線路を走るだけで雪が掻き分けられて「除雪完了!」と思っていました。そうではありません。ラッセル車の横には「ブレード」という開閉式の大きな板がついていて、除雪のときにはこれを斜め後方に開いて、先端部分で押し分けた雪をさらに外側に押し出すのです。

なるほどと思いました。列車の幅よりも広く雪を掻き分けておかないと、実際にあとから通る普通の列車は困りますものね。踏切ではブレードは閉じて進むそうです。踏切に当たって壊してはいけませんから。このブレード開閉の操作を行う人も必要なので、ラッセル車は三人で動かすそうです。ラッセル車は冬になると、木次線の場合には木次駅に配備され、雪が積もったときは大活躍するそうです。

最後に見学させていただいたのは「米子運転所」です。移動中に線路を渡ることであり、ここで「指差確認」というのを教わりました。三島さんに手本を見せてもらい、「右よし、左よし」と指をさし、指を指した先に列車が来ていないか自分の目で確かめながら線路を渡りました。三島さんはJRに入ったとき、「レールは刃物」と教えられたそうです。「列車の音って、すぐ近くまで来ていても、案外聞こえないものなんですよ」と言っておられました。

運転所の建物に入ると掲示板が目にとまりました。運転士同士のコミュニケーションを改善するために設け



■ ずらりと並んだプレート。

てあり、今日の運転で気づいたことや、ほかの運転士の方々へのアドバイスなどが書いてありました。

私たちは建物の二階に案内されたのですが、入ってびっくり。列車の先頭に付けるプレートがたくさん並べられています。私たちのためにわざわざ出してくださったのです。「74全国高校野球大会闘魂 大社」と書かれたものがありました。高校野球の応援団を乗せて走った臨時列車に付けられたものだそうです。「さようなら倉吉線」「さようなら国鉄」といった、ちよつと寂しさを感じるものもありました。

プレートの並んだこの部屋で三島さんからいろいろ話を聞きました。JRに入社すると、どんな仕事があつて、どのように仕事を変わっていくのかといった

話、安全確保や技術継承の話、米子駅の利用客の話など、いろいろ聞きました。三島さんは広報担当なので映画やドラマのロケに関わることも多いそうです。ついこの間も『RAILWAYS』(監督・錦織良成)の中井貴一さんと本仮屋ユイカさんがサンライズから降りる場面の撮影に立ち会ったそうです。

今回の米子駅取材では転車台や扇形車庫など、めったに見ることができない所を見学し、転車台では操作体験までさせていただき、とても貴重な経験となりました。また、運転士だけでは列車は走らないこと、関係者全員が異なったそれぞれの持ち場で一生懸命に働いていることが実感できました。改めて鉄道つてすごいなと思いました。(おくむら・ゆき/文化資源学系一年生)



境線に乗って

江原愛季



鳥取県の米子市と境港市を結び、全十六駅からなる境線。一九〇二年十一月一日に山陰地方初の鉄道として開通しました。

近年は、境港市出身の漫画家、水木しげるさんにあやかり、鬼太郎たちが描かれた鬼太郎列車を走らせたり、正式駅名とは別に妖怪の名前を駅名にしたりして、観光客を呼び寄せています。ちなみに鬼太郎列車は「鬼太郎列車」、「ねずみ男列車」、「ねこ娘列車」、そして「目玉おやじ列車」の全四種類があります。妖怪の駅名は、例えば米子駅はねずみ男駅、境港駅は鬼太郎駅となり、この両駅以外は、全国十四地区にちなんだ妖怪の名前がつけられています。

わたしたちは七月十二日の日曜日、米子駅○番のりばから十時三十分発境港行きが目玉おやじ列車に乗りました。車内には目玉おやじが青い空を駆け回る姿や、お猪口のお風呂でリラクセスしている姿などが描かれています。もちろん鬼太郎の姿もありました。



列車が発車するまでの間、運転手の山本さんにお話を伺いました。「境線を運転しているといいところは？」という問いに、「山陰で有名な観光地なのでやりがいがあります。子供たちが列車を見て喜んでいるのを見ると、心が和みます」と答えてくださいました。

また「境線の見所は何ですか？」ときくと「弓ヶ浜駅や中浜駅では列車の行き違いができるため、別の鬼太郎列車が見られる」と話してくださいました。

「られて、楽しめると思います」ということでした。また遠方から来られた方は、よく列車の前で記念撮影をされるそうです。

撮影といえば、各駅に設置されている、駅名になった妖怪のイラストつき解説板「妖怪駅名板」も人気で、一駅ごとにホームへ降りてカメラに収める方もいます。

また米子―境港間は十七・九キロと比較的近いのですが、境線を利用すると四十分から五十分もかかってしまいます。これは列車を利用する住民の意向を聞き入れるうちに駅の数が増え、走り出してもすぐ止まる、の繰り返しだからです。そのような運転は大変ではと思いますが、大変ということはないです。移動に時間がかかるのは観光客からしてみれば、妖怪列車の旅をじっくり楽しめるので、好都合ですね。

さて、インタビューを終え、列車内を見てみると、部活へ行く高校生などで少々混んでいました。週末ということもあってか、観光目的と思いき方もちらほら。座席はほとんど埋まり、乗客数はざつと数えて六十人くらいでしょうか。

いよいよ米子駅を出発。間もなく列車は大きくカーブし、あつという間に米子駅は見えなくなりました。線路沿いに商



■向こうに見えるのが博労町駅ホーム。手前右側に見えるのが富士見町駅のホーム。

店がちらほら見えます。カーブが終わる
きらないうちに二番目の駅、博労町駅(コ
ロポックル駅)に到着しました。後でわ
かったことですが、この駅はカーブの途
中にあり、ホームは大きく曲線を描いて
いるのです。

博労町駅を出ると住宅が広がり、そこ
からまっすぐな線路がずっと伸びていま
した。その光景を見て、「ずっと遠くま
で見えるっ!」「すごい! きれい!」
とほしゃいでいるうちに三番目の駅、富
士見町駅(ぎしきわらし駅)に着きまし
た。実は先ほどの博労町駅とこの富士見
町駅はわずか五百メートルしか離れてい
ないのです。この駅間は境線でも短い
距離です。写真で見るとそのことがよく
わかりますね。

四番目の駅、後藤駅(どろたばう駅)は、
マンションやスーパーが周辺に集中して
いることもあり、米子・境港両駅を除い
た境線の駅の中で一日平均乗車数が最も
多いそうです。この日も十数人乗車され

ました。またこの「後藤」という駅名は
駅の開設に貢献した米子市の豪商、後藤
快五郎氏に由来しています。人の名前が
駅名になるなんてことがあるんですね。
五番目の三本松口駅(そでひき小僧駅)
の線路沿いは色とりどりの花で彩られて
いました。この駅を出てしばらくすると、
住宅地を抜け、砂地の畑が広がり、のん
びりとした風景となります。
次は六番目の河崎口駅(傘化け駅)で
す。ここまできて気づいたことですが、
列車から見ていると踏切の遮断機が降り

るのが意外と遅いのです。まっすぐな線
路であるため、踏切を渡る車の姿がよく
見えます。列車が刻一刻と迫っていると
いうのに、線路にはまだ車の姿が……。
その後遮断機はちゃんと降り、無事に列
車はそこを通過しましたが、妙にハラハ
ラさせられる場面でした。踏切の前で
列車を待っていると、「なかなか来ない
なあ」なんて思いますが、列車から見た
らそうでもないのですね。
次はついに列車のすれ違いのある弓ヶ
浜駅(あずきあらい駅)です。どの列車



が現れるのかな」と楽しみにしていると、
そこに現れたのはピンクに赤のラインの
入ったねこ娘列車。にこつと微笑むこ
娘が正面に描かれ、かわいらしいなあ
と思っていたら、側面には目を見開き、牙
を剥く姿。それに「うひゃあ」と驚くね
ずみ男や目玉おやじの姿もありました。
彼らの気持ちがよくわかります。
そんなねこ娘列車に別れを告げて、わ
たしたちを乗せた列車は八番目の和田浜
駅(つちこころび駅)へと向かいますが、
前の弓ヶ浜駅との駅間は二・五キロと境
線でも距離があります。四〜五分しか
かかりませんが、境線に乗っていると
少々長く感じられました。また、どこま
でも広がる田畑をぼんやり見ていると、
いかにも田舎の風景だなあと感じまし
た。
九番目の大篠津町駅(砂かけばあ駅)
を出ると、大きくカーブします。これは





近くの米子空港の滑走路延長により、線路が大きく作り変えられたからだそうです。言われてみれば、レールの輝きといい、枕木の色といい、今までの線路とは少し違って見えました。そして線路とともに新しく作りかえられたのが十番目の米子空港駅(べとべとさん駅)です。ホームは真新しい白いタイルで覆われ、ほかの駅よりずっときれいでした。ちなみに駅名に「米子」とありますが、この駅から境港市です。

十一番目の中浜駅(牛鬼駅)も行き違いができませんが、今回は何事もなく通り

過ぎました。再びまっすぐの線路が続きます。

十二番目の高松町駅(すねこすり駅)の隣には緑に囲まれた高松神社が建てられています。生い茂った緑の中を一本の線路がまっすぐ通っているその様はなんともいえないほど見事なものでした。

十三番目の余子駅(こなきじい駅)と十四番目の上道駅(一反木綿駅)にはそれぞれ近くに高校があるので、高校生の通学の手段によく利用されているそうです。この日も高校生が数十人も下車しました。ここまで来ると正面に境港駅がはつきり見えてきます。十五番目の馬場崎町駅(キジムナー駅)は陸橋となっている県道の下にあり、昼間でも薄暗い様子でした。「こんなところに駅があるんだねえ」と取材同行の米田さん。確かに辺鄙などところにあるモンですね。境港駅はもう目前です。

ついに終点の境港駅。白い駅舎がまぶしい。どうやら灯台をイメージして作られているようです。またホームには全国の妖怪たちがたくさん描かれています。取材同行の奥村さんは「山陰の妖怪はみんなかわいくない」と言っていました。構内には鬼太郎たちのスタンプが設置されていたり、足元には妖怪の凶柄のタイルがあったり、さすが妖怪のまちですね。

せっかくなので少々街を散策することになりました。交番前の看板や自動販

売機など、いたるところに鬼太郎の姿が見受けられました。さて境港といえば、水木しげるロード。駅から本町アーケード街までのおよそ八百メートルに百三十体以上の妖怪のブロンズ像が立ち並んでいます。十分な時間と体力を持ち合わせていなかったため、すべて見て回るのは断念しました。それにしても像一つ一つの作りの細かさといったら。

歩き回っているうちにおなかがすいたので、ひとまず腹ごしらえ。「三平茶屋」というお店で「ぬりかべビックリバーガー」というご当地バーガーを食べました。このバーガーが目の前に現れたとき



は、ほんとうにビックリ。どんなバーガーかは、本誌記事「山陰ご当地バーガー大試食会」で紹介していますので、ご覧になってください。

時間の都合でやむなく帰ることになりました。列車が遅れているらしく、境港行きの列車はまだ駅に着いていません。けれどもホームに立っていると、こちらへ向かってくるねこ娘列車の姿がすでに見えるではありませんか。余子駅あたりまで来ているのでしょうか。列車が境港駅に着いたのはそれからだいぶ後のことでした。姿ははつきり見えているのになかなかやって来ないという、なんとももどかしい経験をしました。

境線は生活する上でなくてはならないものであると同時に、観光客や子供にとつては単なる移動手段ではなく、乗ること自体が楽しみになっていくようです。境港へお越しの際は、ぜひ見所満載の境線をご利用ください。

(えはら・あき/日本語文化系一年生)



■灯台をイメージして作られた境港駅

特集

鉄

鉄道のウラ

後藤総合車両所

(米子市)

江原愛季



鉄道の町として発展してきた鳥取県米子市。それを影から支えてきた列車の修理工場にスポットを当てました。

境線の富士見町駅―後藤駅間の敷地にドンと建っている後藤総合車両所。そこではどんなことが行われているのでしょうか。

この車両所は一九〇二年十一月に米子駅構内に米子出張仮工場として開設されました。しかし山陰線全通後には作業量が急増したため、本格的な工場を作ろうという動きが出てきました。当初、建設の候補地は鳥取、米子、松江とあり、有力視されていたのは実は松江でした。そこに現れたのが米子の豪商、後藤快五郎氏。彼は米子の発展は鉄道なしにはありえない、と考

えたのでした。工場名は後藤氏の協力をたたえて「西部鉄道管理局後藤工場」と名づけられます。以後、工場名は国鉄の民営化や組織の統合などにより、さまざまに変化を遂げますが、「後藤」という名が消えることはありませんでした。そして一九九七年に「後藤総合車両所」となります。ほかの車両工場はたいいてい地



名から来た名称で、工場名に人の名前とというのは大変珍しいそうです。

米子駅から境線に乗り、三番目の駅、富士見町駅で降りて徒歩およそ五分で後藤総合車両所の門に到着します。門を入ると工場の巨大な建物がいくつも目に飛び込んできます。

工場見学に先立って総務担当科長の木村さんに、この車両所の概要を説明していただきました。ここではJR西日本に在籍するすべての気動車の検修をしているそうです。気動車とはディーゼルエンジンを搭載していて自走する車両のことで、検修とは「検査と修繕」を意味する専門用語です。そのほか客車を引っ張るディーゼル機関車や、引っ張られる客車、電気で走る電車も検修します。さらに、JR西日本以外の車両も受け持っています。例えば一畑電鉄の車両も検修のとき





■トラバーサーの上を歩いて渡る取材班。

はここによってきます。
後藤総合車両所の敷地面積は十二万平方メートル以上もあり、甲子園球場のグラウンドのおよそ九倍にあたるそうです。この広い敷地の中に二十以上の作業場が建てられています。ただし、働く人の数はおよそ三百名と、広い敷地には少ないですね。

業務内容としては、安全な運行のため

の定期的な検修を行う「車両検修工事」と、延命（車両の寿命を伸ばすこと）や、機能の向上（安全装置を取り付けたりすること）のための「車両改造工事」があります。



■（上段）検修前のエンジン。（下段）検修後のエンジン。

今回は主に車両検修工事に含まれる全般検査と要部検査の工程を案内していただきます。全般検査は八年に一度、細部まで分解して検査し、要部検査は四年に一度、主要な部分を検査します。このほか、三ヶ月走ったら行う交番検査や、三〜六日に一度、ブレーキや保守機器などを点検する仕業検査というものがあるのですが、これらは米子駅構内にある運用検修センターや西出雲駅の西にある出雲支所で行うそうです。

検査は、①入場、②車体上げ、機器取り外し、③検修、④組み立て、⑤試運転、⑥出場、という流れで行われます。まず解體装填。はじめに車両が来る

ところで、各機器の取り外しを行います。また各部門での検修を終えた機器が組み立てられるところでもあります。そうした作業を行う際は、門の形をした、その名も門型クレーンによって車体を持ち上げます。このような作業のため、建物の天井が非常に高く、取材者一同が思わず「おお〜」と叫ぶほどでした。

ちなみに、ここで車両の動力となるエンジンや走行装置の台車なども外され、その後はトラバーサーと呼ばれる車両の平行移動装置などを用いて車両を移動させるそうです。

取り外された機器は各部門に分かれ、それぞれ検修に回されます。まずエンジンや変速機。これは機関車主棟というところへ運ばれます。ここはこの車両所の中で一番広い作業所です。ここでエンジンや変速機の検修のほか、洗浄、組み立てをするそうです。後藤車両所ではエンジンは十一種類で約七百五十台、変速機は八種類で約七百台受け持っているそうです。わたしはエンジンを初めて、し



■（上段）車輪の検修をしているところ。（下段）検修待ちの車輪たち。

かも間近で見ることになりました。大きいものでは長さが二〜三メートルはあったと思います。列車を走らせるには、これだけ大きなエンジンがいるのかとびっくりしました。

また検修前と後ではエンジンの色がまったく違うのです。検修される前は赤茶色に変色し、見るからに汚れています。が、検修を終えたものは灰色にきれいに塗装され、まるで生まれ変わったようでした。作業員の方々の苦勞も相当なものでしょう。エンジンは特に部品の数が多く、組み立てには大変な手間とコストがかかるそうです。

次に車輪です。車輪の傷や形を磁気や超音波を使って調べます。レールと接す



■(上段)台車の検修。(中段)外装の検修。(下段)解體装場。

る面が変形したり、傷があったりすると、実際に運行している際の乗り心地が悪くなってしまうのです。その修繕として、車輪旋盤という専門の機械を使って接触面を削り、形を整えるそうです。何度も削っていくうちに車輪が規定の大きさより小さくなった場合は、車輪を新しいものに交換するそうです。

また自連バネ検修場ではパンタグラフの検修が行われていました。パンタグラフとは電車の車両の上に設置されているアンテナのようなものことです。ここから電気を取り込み、走る仕組みになっています。

馬力試験室では検修し終えたエンジンの試運転が行われていました。ここは騒音がひどく、耳が痛くなりました。ここで作業する人は耳栓をつけるよう義務付けられているそうです。

今度は台車検修場です。人がその上に

す。また台車に取り付けられた空気バネやコイルバネによって、振動や揺れをやわらげる働きもしています。高速で走る列車は特に台車に大きな負荷がかかるので、小さな傷でも見逃せません。大きなユニットですが、非常に細やかな作業が求められるようです。

機器の取り外された車体は旅客車主棟へ運ばれ、外装、配管、配線の検修が行われます。そこにはどこどころにチョークで走り書きのされた車体があり、一両につき一人か二人の少人数で作業に当たっていました。

最後に展示されている単線用雪かき車を見ました。置いてあったのは昭和十四年に作られ、秋田県で使用された後、昭和三十三年に伯備線に配属されたものです。SL時代に使用されていたとあって、車体は真っ黒。ほかの車両より高さがあり、迫力がありました。現存するものは

乗って作業しておられました。台車は車両の重量が均等に車輪にかかるようにしたり、ブレーキ力を車両に伝えたりと大切な役割を担っています。



少なく、列車の歴史を知る上では重要なものようです。

最後に、作業で大変なことは何か聞いてみたところ、安全の保障を挙げられました。古い車両は特に神経をすり減らして、作業に当たっているそうです。また受け持っている車両の種類が幅広く、対応が大変なようです。

わたしたちが普段何気なく利用している列車も、あまり目にするのではない方たちのおかげで成り立っているということとを、改めて考える機会となりました。(えはら・あき/日本語文化系一年生)