

社会科学研究所 2019 年度夏季実態調査

北前船の足跡をたどる Part 3 —北陸：佐渡～富山～高岡～金沢— 行程記録

実態調査の趣旨

専修大学社会科学研究所では、2019年9月2日(月)～9月6日(金)にかけて2019年度夏季実態調査「北前船の足跡をたどる Part3—北陸」を実施した。本実態調査は、2017年度夏季実態調査「北前船の足跡をたどる Part1」、2018年度夏季実態調査「北前船の足跡をたどる Part2」の続編である。Part1は函館市で終了し、Part2では秋田市を出発点として、にかほ市、酒田市、鶴岡市、新潟市で終了となった。

今回の調査は、再び新潟市を出発点として、新潟港から船で佐渡両津港へ渡り、その後直江津港から富山県黒部市へ入り、富山市、高岡市、そして石川県金沢市へと南下した。北前船の寄港地としての遺産が、各地域の経済や産業、地域社会にどのように関わってきたのか、現在の地域社会的・産業的特徴はどのようなものであろうか。北陸で生まれ世界を視野に入れた企業、人口減少を見据えながらさまざまな取組を行っている自治体を訪問しながら、地域の再生や活性化にその遺産がどのように活かされているかを多角的に捉えるべく行程を進めた。以下はこれらの行程の記録である（※文中の写真は全て筆者撮影）。

全体行程概要

9月2日(月)

- 10:40 新潟駅万代口みどりの窓口前集合
- 11:30 新潟港発（ジェットfoil乗船） → 佐渡両津港 12:35 着（昼食休憩）
- 14:00 トキの森公園訪問・見学
- 16:00 真野鶴尾畑酒造 訪問・見学
- 17:30 ホテル到着
- 18:30 結団式

9月3日(火)

- 8:20 ホテル出発
- 9:00 キラリウム佐渡 訪問、映像視聴、推進課による説明・質疑応答
- 10:40 佐渡金銀山世界遺産候補予定地域の視察
- 12:00 金山茶屋にて昼食休憩 →次へ移動中、真野陵見学
- 13:45 セオデンテクノ株式会社 訪問・工場見学・質疑応答
- 16:00 無名異焼（玉堂窯）訪問・見学
- 17:30 ホテル到着

9月4日(水)

- 8:15 ホテル出発
- 9:00 佐渡国小木民俗博物館（千石船展示館）訪問・見学
- 10:20～11:00 千石船の里宿根木あるき（自由行動）
- 11:50 小木港発（高速カーフェリー乗船 船中にて昼食休憩） → 直江津港 13:30 着
- 15:00 YKK 黒部センターパーク 訪問・見学
- 17:30 ホテル到着

9月5日(木)

- 8:20 ホテル出発 →富山市へ移動
- 9:00 富山市役所 訪問・質疑応答
- 10:50 株式会社広貫堂 訪問・見学・質疑応答
- 12:00～15:00 富山コンパクトシティ体験（途中昼食休憩） →LRT にて移動
- 15:00 北前船廻船問屋森家 訪問・見学
- 16:10 株式会社ハナガタ 訪問・工場見学・質疑応答 →高岡市へ移動
- 18:30 ホテル到着

9月6日(金)

- 9:00 ホテル出発
- 9:15～10:30 高岡金屋町まちあるき（自由行動）
- 11:00 株式会社能作 訪問・工場見学・質疑応答
- 12:30 カフェ IMONO KITCHEN にて昼食休憩 →金沢市へ移動
- 14:30 津田駒工業株式会社 訪問・工場見学・質疑応答

17:30 金沢駅にて終了・解散

実態調査の行程とその記録

第1日目：9月2日(月)

10:40 に新潟駅万台口に参加者が集合すると、すぐにタクシーに分乗して新潟港へと移動した。前日からの雨が小雨になってはいたものの、船の揺れがやや心配であった。しかし、ジェットfoilは海の揺れをものともせず、出港から1時間もしないうちに両津港への到着が近いことを知らせるアナウンスが流れた。佐渡の天候も小雨だったが、空は思ったよりも明るく穏やかな行程になることを予感させた。

訪問地1：トキの森公園

ニッポニア・ニッポンという学名を持つトキは、その名のとおりトキ色とよばれるオレンジとピンクが混じり合ったような色の風切羽や尾羽を羽ばたかせる姿が美しいペリカン目トキ科の鳥である。佐渡に来たからにはぜひその姿を見たいと思いながら、トキの生息状況と保護状況を知るために両津港からバスで20分ほどのトキの森公園を訪問した。かつては日本国内に、特に佐渡には数多く生息していたというトキは乱獲でその数を激減させ、2003年にはついに日本最後の野生のトキ「キン」（館内に剥製がいた）が死亡した。現在佐渡にいるトキは、1999年に日中友好の証として贈られたカップルのトキがルーツとなっているもので、多摩動物園をはじめとして全国の動物園や飼育センターにも移送されている（感染症回避のためといわれる）。2008年には自然放鳥されるまでになり、現在では200以上のトキが佐渡のどこかに生息しているという。トキ資料展示館ではこのようなトキの保護増殖や野生復帰の取り組みなどを見聞しながらそのひとかたならぬ佐渡の人たちの努力と苦勞を垣間見た。ケージ内のトキの生態を見ることができるというトキふれあいプラザでは、トキはもちろんその生息環境を実際に間近に見ることができるようになっており、参加者は思ったよりも時間をかけて望遠鏡などで熱心に見入っていた。私たちのバスの運転手に聞いたところによれば、佐渡ではトキを見たら車のエンジン音を止めるなどしてトキを見守るのだという。トキの好物であるドジョウなどを育てるために農薬を使用しない米作りを行っているという話からも決してセンターだけではなく、島の人々皆でトキを保護している様子が印象的であった。

訪問地 2：真野鶴尾畑酒造

1892（明治 25）年創業（創業者尾畑与三作）の真野鶴醸造元である尾畑酒造では、入り口を入るとすぐに店を案内するコーナーがあり、そこで案内人の方のお話をうかがい、ビデオで酒造りの工程を観た。次の展示ギャラリーでは尾畑酒造の歴史を垣間見ることができるかつての道具や写真、模型などが展示されていた。少し奥には試飲試食のコーナーがあり、「真野鶴」の様々なお酒の試飲（蔵元限定販売のお酒も）、お酒でつくったケーキやチョコレート、自家製の粕漬けなどの試食も出来るようになっていた。そのコーナーを抜けるとさらに奥は、酒瓶へのラベル貼りや箱詰め作業が行われる工場となっており、某飛行機会社向けの宛名なども確認できた。

近年減っている蔵人の泊まり込みによる仕込みを実践している蔵で、手造りの酒造りを続けているという。今は、特定名称酒に特化した高品質の酒造りを行う一方で、2010年に廃校した小学校を酒の仕込み蔵として活用する『学校蔵プロジェクト』を2014年から開始し、酒造りだけでなく酒造りを学びたい人のための学びの場も持っているという。

その後、一行はバスでホテルへ到着、夕食を兼ねた結団式はホテル内レストランで行われ、参加者同士の懇親を深めて明日以降に備えた。

第 2 日目：9 月 3 日(火)

2 日目もあいにくの雨であったが、ホテルを 8：20 に出発、8：50 にはきらりうむ佐渡に到着した。

訪問地 1：きらりうむ佐渡→佐渡金銀山世界遺産ツアー見学

きらりうむ佐渡は、佐渡を代表する三つの鉱山のうちの一つである相川金銀山（他、西三川砂金山、鶴子銀山）内に位置している佐渡金銀山のガイドンス施設である。パンフレットには「佐渡金銀山の玄関口となる、現地を訪れるための情報発信拠点です」とあるが、2010年に佐渡金銀山遺跡が日本の世界遺産暫定リストに挙がって以降、その世界遺産登録を目指すための拠点としても期待が集まる施設である。ここではまず三つの鉱山の歴史について映像・展示資料を見聞した。村総出で行われていた砂金取りや、幕府、奉行所のもとで統制されていた近世の様子から近代鉱山への変貌と発展の様子など、来館者の興味を引くように丁寧に製作、展示されていた。

その後、佐渡市産業観光部世界遺産推進課の菊地大輔氏から「金を中心とする佐渡鉱山の遺産群」というタイトルで詳細な説明をいただき、世界遺産のしくみについてあらためて学ぶとともに佐渡鉱山の遺産的価値についても理解を深めることができた。佐渡における金生産は江

江戸時代には幕藩体制の維持と大航海時代の国際貿易にも貢献したものであること、西欧から技術的に隔絶していたなかで伝統的・非動力的な生産技術とシステムを保有する高度に特殊な集合体としての組織を維持してきたことなどが世界遺産としての価値であるとのことで、17世紀からの金銀山隆盛は佐渡にとっても大きな歴史的転換点となったのである。

次に、ボランティアガイドの方にバスに同乗いただき、江戸時代に人力で掘られたという露頭堀跡の「道遊の割戸」→13年かけて400m掘削し、1647年に掘り当てられた金脈「大切山抗」→鉱山町として栄えた「上町」あるき（写真1）→佐渡鉱山の経営と行政を担った「佐渡奉行所跡（復元）」→明治41年建立の「火力発電所」と昭和13年完成の「浮遊選鉱場」（これらで最盛期5万tの鉱石を処理）→コンクリート普及以前のたたき工法によって構築され、鉱山搬出等に使用された「大間港」（写真2）を視察して回った。近世から近代への移り変わりや先人たちの技術やそのための試行錯誤が目に浮かぶような遺構ばかりであった。

その後、見学中に強くなってきた雨をしのぐように相川の山中にぼつりとある金山茶屋で温かい昼食を取り、激しくなる雨の中、金山を後にした。



写真1：かつての鉱山町「上町」を歩く



写真2：鉱石・資材を搬入した人工の港、大間港跡

訪問地2：セオデンテクノ株式会社

1973年に（株）精電舎佐渡工場の設立に始まるセイデンテクノ株式会社は、横浜に東京事務所を持ち、佐渡市に本社・工場をもつ抵抗器の設計・製造・販売を行う企業である（会社資料によれば従業員60名、グループ全体120名）。まずは取締役社長の柴原健司氏から企業概要についての説明をいただいた。抵抗器メーカーとしてのみならず、金型や自社開発部品製造、高周波加熱コイル等の精密機械加工も行っている。取引先一覧にはオムロンや東芝、富士通、横河などの企業名が並び、自動車メーカー、家電メーカー等他にも200以上の取引があるという。さらに、純国産ロケット開発推進プロジェクトへ参加し、宇宙航空研究開発機構の認定を取得

している。各所からの製品への信頼の高さがうかがえる一方で、トキと人が共存できる島づくりを目指した環境配慮の理念にもとづく製品開発を行っているとのことで、佐渡という地域へのこだわりと愛着も感じられる企業である。セイデンテクノ訪問を決めるきっかけとなったのは「6次産業への取組み」をされているという情報であったが、この取組みはまさに地域への思いが反映されたものであるといえる。実際にセイデンテクノでは、佐渡米（米粉）を利用した商品開発を行っており、そのための工場機械も製造改良しているとのことであった（キンちゃん本舗株式会社として別会社化している）。私たちが通された会議室の机には参加者銘々にリンゴジュースが置いてあったが、これは佐渡産リンゴを使用して生産したものであった。とても美味しく甘さが凝縮されたリンゴジュースであった。

工場見学の後、働く人たちについての質問が集中したが、私たちの質疑に応じるために臨席いただいた会長の柴原行雄氏によれば40年間一度も社内の人員整理をしたことがないとのこと、それどころか採用は100%「土地の人間を雇用」するという。柴原会長が危惧するのは佐渡に人材がない（＝外に出て行ってしまう）ことであり、また若者に対して佐渡に残るといふ指導や選択肢が示されていないことへの疑問にも言及された。今は「チームでモノをつくる時代」であると語る会長の話をうかがっていると、地域を中心に、人を大切に、つながる環境をつくってきたことが、宇宙から地域農業まで、広い目標を持つセイデンテクノの強みなのかもしれない、と思うのである。



写真3：質疑応答終了後も続く質疑



写真4：セイデンテクノ社屋前での記念撮影

訪問地3：無名異焼（玉堂窯）

時間があればと考えていた佐渡の無名異（ムヨウイ）焼の窯元を訪れたのは夕方であった。すでにろくろ作業は終了しており、実演を見ることは適わなかったが、中でお話を聞くことはできた。釉薬をのせていない、土を生かした無名異焼の見た目はとにかく赤い。常滑焼の赤さとはまた異なる。これは佐渡金山の山中から取れる酸化鉄（これを“無名異”という）の多い土を陶土として用いるためであり、高温焼成すると成型時から仕上がりの過程で大きさが30%も縮

小してしまうという。そのかわり焼しまりが堅く、堅牢で胃腸の病気の予防にもなるという鉄の性質が反映された特徴を持つ焼き物となる。叩くとキンキンと金属音のような音を出す。

店内には、釉薬がかかって濃緑や濃紺、エメラルドグリーン、なまこ、白紫といった独特の色合いを放つものや、窯変によって現れた表面の自然模様が不思議なバランスを持った器が並んでいた。

無名異焼の歴史は、文政2（1819）年に伊藤甚平が佐渡金山坑内で出土する“無名異”を用いて楽焼を焼いたことがその始まりとされる。安政4（1857）年に伊藤富太郎が無名異で本焼を始め、本格化した。その後、初代三浦常山が、脆い焼物であった無名異焼を高温焼成によって堅牢に仕上げる焼物を完成させた（2003年国の重要無形文化財に指定）。

焼き物にも佐渡鉱山とは切り離すことのできない歴史と特徴があることが分かる。

第3日目：9月4日(水)

晴天とまではいかなかったが、雨の心配はなさそうな涼しい朝を迎え、8:15、バスは本日の最初の訪問場所である佐渡国小木民俗博物館（千石船展示館）へ向かってホテルを後にした。両津港から入り、2日間滞在した国中平野加茂湖エリアから南佐渡の小木半島エリアへの移動である。田園風景を走行する車中から、ひと目トキが飛ぶ姿を見ることができないかと目を凝らした。時々何度もサギをトキと見間違えつつ…最後に運転手さんが教えてくれた方向にトキ色の羽が舞うのを見ることができた。曇り空の下でも十分に美しかった。

訪問地1：佐渡国小木民俗博物館→宿根木のまちあるき

宿根木にある佐渡国小木民俗博物館を訪問したのは当時の実物大の北前船が展示されている



写真5：板図から再現された北前船“白山丸”を舵のある船尾から

とのことだったからである。私たちが待ち受けていた学芸員の方に案内され、まずは安政5年に宿根木にて建造されたという「幸栄丸」を当時の設計図にもとづいて忠実に復元した船「白山丸」(全長23.75m、幅7.24m、512石積)へと乗り込んだ(写真5)。頑丈な作りの船は、思ったよりも船内面積にはゆとりがあるように感じたが、天井は低くまた船内の傾斜には一まだ海に浮かんでいるわけでもないのに一すでに目が回りそうであった。

中世の頃から廻船業者が集まり、宿根木浦は佐渡の3分の1の富を集めていたという。廻船で積み出された産物が宿根木を豊かにし、持ち込まれた文物によって高い文化が育まれた、と説明書きがしてあった。幕府によって少し東にある小木港が西回り航路の寄港地として指定され、整備されると商業の中心は小木へ移るが、そうになると宿根木は自前の船を持つ人々が共助によって全国へ商売に乗り出す佐渡廻船の基地となった。さらに、村には全国から造船技術者が移住し、北前型弁財船造船の中心地として、その技術者集団のまちとして繁栄したのである。

博物館は木造校舎であったとのこと、その後かつての廊下を進んでいくと、教室ごとにテーマのある民俗資料が所狭しと並んでいた。漁業の教室にはたらい船やヤス、カギなど。生活の教室には石臼や鉢や漆器、磁器など。といった具合であった。

その後、バスで宿根木のまち(町並み保存地区・宿根木)へ移動し、自由行動で歩いてみることにした。近世の廻船業としても造船業としても、必要であったに違いない「密集性」に特徴付けられた集落形態がみられた(写真6)。宿根木の説明によれば「約1ヘクタールの土地に百十棟の建造物を配置する高密度」とあり、石畳の狭い道を歩くとまさにタイムスリップして踏み込んでしまったような街並みがつづく。テレビドラマなどでよく見かける「三角家」(写真7)は密集した町の谷間に工夫を重ねて地形に合うように建てられた家であった。かつての町の



写真6：宿根木の家並み



写真7：三角屋

賑わいはいかなるほどであったのか。明治末期、佐渡の廻船業は衰退し始め、宿根木は大正期には養蚕組合や開墾組合が誕生して農業の町へと転換を始めた。

宿根木を後にした私たちは、小木港に到着後、フェリー内でいただく昼食の海鮮釜飯を受け取ってから小木港 11:50 発の高速カーフェリーに乗船した。心配した波も思ったよりずっと穏やかで、直江津港には予定通りの 13:30 に着岸、すでに配車されていたバスに乗り換え、次の目的地に向かった。

訪問地 2 : YKK 黒部センターパーク

YKK は 1934 年に富山出身の吉田忠雄が日本橋に創業した商会から始まる。1954 年に黒部にファスナーの一貫生産体制を確立するための工場を建設したことが吉田の地での YKK の歴史の始まりといえる。私たちの乗ったバスは、北陸自動車道を富山に向かって走り、黒部 IC で降りるとほどなくしてその吉田に入った。見晴らしの良い広い敷地のなかに創業 75 周年を記に開園した YKK センターパークがあった(写真 8)。エントランスで出迎えていただいた黒部ツーリズム株式会社の水島悟司氏にすぐに案内された丸屋根展示館 1 号館は 2015 年の北陸新幹線の完成開通に合わせて開館したものであった。最初の部屋でスクリーン映像による YKK の概要について視聴した。次の部屋はファスナーづくりエリアであり、ファスナーの製造工程やファスナー開閉のしくみなどを解説いただいた。ちなみに、ファスナーは基本的に、テープ、エレメント、スライダーの 3 つの部品が組み合わされ、皮やジーパン用には金属、スポーツ用にはビスロン、衣類用にはコイルといった 3 つの材料を用いて製造されるのだそう。三つ目の部屋は YKK の主力事業である窓事業（アルミ建材だけだと思っていたら硝子も製造しているとのこと）のエリアであった。アルミ窓と最近主流だという樹脂窓の違いなどを聞いた。YKK では窓の鍵やハンドル、引き手、ビスや網まで窓の部品は全て自社製である。それにより社内全



写真 8 : 広々と美しい YKK センターパーク内



写真 9 : YKK での全員集合写真

てを一貫生産することが YKK のものづくりへのこだわりであるとうかがった。世界に拠点を持って製造販売する YKK らしく、東南アジアからアメリカ、ヨーロッパ、あらゆる国に対応する窓が生産可能である。先ほどのファスナーのエリアでも世界の製造拠点ではどこでも同じ機械を使用しており世界のどこでも同じ製品ができるようになっているとのことであった。

創業者吉田忠雄ホールは、ここに来れば「創業者に会える」がコンセプトのホールであり、彼の 84 年にわたる生涯はもとよりその教えや人となりについての展示ゾーンであった。その展示の一つに興味深い言葉があった。「善の巡環」である。展示によれば、人間の善意の巡環が世の中を真に豊かにしていくという吉田忠雄の信念とその実現に向けた彼の強い意志が込められたものであるという。また「善の巡環」は成果三分配（ユーザー、関連産業、YKK グループでの分配と社会還元）、再投資（貯蓄と投資）、他人の利益（を囿らずして自らの繁栄はなし）といった吉田独自の事業哲学をひと言で表した言葉でもあった。

こうして創業者魂に触れつつ、現在の YKK のものづくりの根幹に触れたセンターパークの訪問となった。

第 4 日目：9 月 5 日(木)

8:10 にホテルを出発、魚津インターから高速道路に入ると 20 分ほどで富山インターを出た。約束の時間 9:00 ちょうどに富山市役所前に到着した。

訪問地 1：富山市役所

富山市役所では、活力都市創造部活力都市推進課の吉崎達彦氏に出迎えていただいた。「コンパクトシティ戦略による富山型経営の構築～公共交通を軸としたコンパクトなまちづくり～」というタイトルで（富山市長(森雅志氏)名の資料）をもとに、富山市のコンパクトシティの経緯と現状・効果についてのお話をいただいた。

まずは、富山県全体の 4 割を占める人口を持つ富山市の概況についてうかがった。人口減少と高齢化、過度な自動車依存による公共交通衰退の状況と、それによる生活不自由を感じる人々の増加、中心市街地の魅力喪失などが挙げられ、これがコンパクトシティを目指すことになるそもそもの要因であることを理解した。これらの問題を受けて、富山市まちづくりの基本方針が立ち上がり、公共交通を軸とした拠点集中型のコンパクトなまちづくりが構想されていく。ただし一極集中を避け、各拠点への拡がり为前提として据えられたのが次の 3 本柱、①公共交通の活性化、②公共交通沿線地区への居住推進、③中心市街地の活性化であった。

まず①では、すでに富山駅を中心に放射状に形成されているネットワーク、鉄軌道 7 路線と路線バスを生かしつつ、新たな LRT ネットワークの形成による公共交通の活性化や市内電車の

環状線化、そして新幹線開通に合わせた駅南側の市内電車と北側の LRT の接続（すでに新幹線高架下への路面電車乗り入れは実現していた）が計画された。さらには、交通空白地域、中山間地域でのコミュニティバス運行についても市民のマイバス意識向上と市の負担軽減のために地域自主運行を基本としつつ、市の支援も可能としながら進めてきたとのこと、中心地のみならず市内まんべんなく整備が進められている様子を把握することができた。

3 つの柱の②公共交通沿線地区への居住推進では、建設事業者向けの建設補助や宅地整備補助、市民向けの住宅建設・取得補助や家賃補助などそれぞれに支援が行われており、また中心市街地地区への居住推進としてもやはり建設事業者と市民の両方へ向けての支援を行っているとのことであった。

さらに③中心市街地の活性化では、午後から私たちが実際に歩くことになっていた中心市街地域の商業地区に賑わい拠点として整備された“グランドプラザ”の利用状況や“トランジットモール”社会実験の実施についての具体的な経過と現状をうかがうことができた（後ほどコンパクトシティ体験のところで記述する）。グランドプラザのすぐ近くに市内の地物農林水産物の情報発信と販促のための拠点として整備された“地場もん屋総本店”は、利用者の 50%以上が 60 歳以上で、来店は徒歩と自転車が 50%以上、利用者の 60%が週一の頻度で利用しているとするデータがこれら活性化政策の効果として紹介されたが、まさにコンパクトシティ戦略の当初の目的であった生活の利便性向上と中心市街地の魅力の再発見を市民に提供したことが象徴されていた。中心市街地への集中的な投資への是非、という点に関しては、富山市は「税の環流という観点からも合理的である」と考えているとのことであった（中心市街地は面積比に対して高い固定資産税と都市計画税が見込まれ、それは市税内訳の半分近くとなる）。

もちろんこれらの政策を進めていく上では、郊外に居住する人たちからの反対もあったという。それらを打開するために地域ごとのタウンミーティングを、担当職員だけでなく市長自らも出向き、3 年で 100 回以上重ねたという話は行政のリーダーシップや市民との対話という根本的なことについても考えさせられるものであった。

市役所を出て再び移動のためにバスに乗ったが、ほとんど目と鼻の先という近さで次の訪問地広貫堂本社はあった。

訪問地 2：株式会社 広貫堂

広貫堂のルーツは、江戸時代、全国へ向けた売薬業の基盤となった富山藩の「反魂丹役所」にまでさかのぼる。“反魂丹”とは胃腸薬の名前であり、すでにその効能が全国で評判となり広まっていた富山の売薬業を整備すべく明和 2（1765）年に六代藩主前田利興によって反魂丹役所は開所される。以後の成功の理由は、一つには、誰も彼もが造って売ることができないよう

に許可制度を敷き、身分証明等による配置員の保護を行い、また製薬指導等での人材育成に力を注いで全国の信用を獲得してきたことにあるとされる。二つには、富山売薬業の特徴である配置薬の方法における「先用後利」の理念が生き続けてきたことにあるという。これは「用を先にし利を後に」、つまり「先に用をなしえなさい」という意味で、はじめに薬を各家庭に預け置き、後から利用した分の支払いをもらい新しい薬を補充するという富山の売薬業の形態を示していると同時に、「用を先にし利を後にし、医療の仁恵に浴せざる寒村僻地にまで広く救療の志を貫通せよ」という二代藩主前田正甫の理念が反映されたものであるという。広貫堂の名前はこの「広く救療の志を貫通せよ」に由来する。そして日本海昆布ロードに乗って、越中売薬は昆布とともにその名を琉球王国にまで“広め”、“貫通”させたのである。

しかし明治 9（1876）年の廃藩置県を機に、古い文化を廃そうとする明治政府の売薬規制法によって反魂丹をはじめとする漢方薬製造は差し止められ、反魂丹役所も廃止されてしまう。この時、富山藩という信用の後盾を失った売薬業者たちがこの危機を乗り越え、配置事業存続のために共同で創設したのが「富山広貫堂」であり、これが現在 140 年の歴史を持つ老舗広貫堂の始まりとなる。売薬法が制定された大正 3（1914）年には広貫堂は株式会社化する。その後も人材育成に力を注ぎ、昭和 14（1939）年には広貫堂薬学青年学校、昭和 30（1955）年には広貫堂薬学院を設立している。

現在、広貫堂では昭和 30 年代に売り上げの 60%（ピーク）を占めていた配置薬の割合は 20% 程度となり、製薬業が中心となっている。私たちが訪問した場所は本社工場もあり、ここは錠錠、顆粒錠、糖衣錠といった固形剤専用工場となっていた（※HP には主力錠剤は年間 30 億錠生産可能なラインがあると記されていた）。他に二つの工場を持ち、滑川工場（2003 年竣工）はドリンク製剤専用工場となっており、呉羽工場（2010 年竣工）は受託生産増大とグローバル化（韓国、香港、シンガポール、マレーシア等にも海外現地法人を持つ）に対応するために設立された。また近年、病気を治すという発想から予防、そのための食品関連へという発想でものづくりが行われつつあるとのことであった。

余談ではあるが、薬にはさまざまな文化が付随するようである。今は少なくなったが粉薬のための“包む”に始まる文化、薬包装に施される“印刷”の文化、そして液薬を入れるための“容器”に始まる文化である。特に容器の文化は、薬容器としての硝子瓶製造が現在の富山硝子工芸文化の土台となっていた。この後めぐることになる中心市街地のシンボル“富山キラリ”では、ハードである建物外装にガラスイメージが強く反映され、ソフトである美術館等の文化装置にガラスが用いられていたこともうなずけた。

訪問地 3: 富山コンパクトシティ体験 (中心市街地あるき—路面電車—LRT—岩瀬町並みあるき)

富山市役所でうかがったお話をもとに、午後からは“富山市コンパクトシティ”を体感するために、路面電車に乗り、中心市街地を歩き、LRTにも乗車し郊外まで足を延ばして実際に歩いてみることにしていた。まず、私たちは路面電車の停車場“大手モール”でバスを下車し、賑わいを創出するために道路空間を利用してさまざまなイベントを実施するトランジットモール社会実験が行われているという実施空間 (= “大手モール”) を 150m ほど歩いた。この日は実験日ではなかったが、路面電車の走る道路は思ったよりも広く、容易に広場へと展開しやすいような空間であることが確認できた。そこから 5 分ほど南に向かって歩き、東に曲がると全天候型多目的広場“グランドプラザ”(H19 年オープン) が右手に見えてきた。市役所では稼働率が年間 92.9% (休日は 100%) と聞いたが、当日は平日昼間であったためであろう、特にイベントは行われていなかったものの天井の高い (19m) 広々とした空間と、その北側上方には大型映像装置があった。隣には大和デパートがあるためか人の流れもほどよく、あちこちに置いてあるカフェテーブルにはお弁当を拵げたり新聞を拵げたりして気ままにくつろぐ市民の姿があった。グランドプラザは北から南に抜けられるようになっているため、北側から到着した私たちがこれを南に抜けると左手にガラス面の建物“富山キラリ”が見えた。建物外装はガラスとアルミと御影石が組み合わされたものであり、様々な角度で反射されることによってキラキラとしたイメージが放たれた外観はまさしく(先にも述べたように葉ビんに始まる)ガラスアートであった。また富山県産の木材が使用されているという内部は自然のあたたかさや落ち着いた雰囲気演出していた(設計は隈研吾氏)。建物内には「ガラスの街とやま」を目指したその



写真 10 : 富山キラリ内の市立図書館階



写真 11 : 富山キラリ最上階 : 天井からの光が階下へ降り注ぐ

集大成としての富山市ガラス美術館や富山市立図書館が入っており（写真 10）、富山文化の複合施設となっている。図書館には地元の人たちが、美術館には観光客が、といった具合に多くの人が足を運んでいるようで、ガラスのまちづくりの様子や市街地再開発の賑わいをみられる場所であった。

各々昼食を取って停車場“グランドプラザ前”に集合すると路面電車に乗り、人で賑わう町の風景を観察しながら富山駅へと向かった。車内は頻繁な人々の乗降があり、利用者は老若男女を問わず客層は幅広かった。到着した富山駅では、これも市役所で富山駅周辺の整備についての説明を受けたとおり、富山駅南側の路面電車と北側の LRT の接続を行うべく工事中であった（写真 12）。工事が終われば平面移動できるというこの場所を、今は地下道を通して富山駅の北側へ抜けるとすぐに LRT 乗り場があった。LRT は、利用者が減少し続けていた JR 富山港線に公設民営の考え方を導入し、富山ライトレールとして（LRT システムに）蘇らせたものである。

私たちは LRT に乗り換えて岩瀬浜を目指したが、時間短縮のため予定を変更して二つ手前の東岩瀬駅で下車し、岩瀬町通りを北上する形で北前船廻船問屋旧森家住宅を目指した。2018 年日本遺産に認定された岩瀬大町はかつて廻船問屋群が形成されていた北前船寄港地・船主集落であったところで、西に富山港を配したその古いまち並みは旧北国街道である岩瀬大町・新川通り沿いに面している。確かに歴史的には古いまちであるが、歩いてみると LRT 公共交通周辺活性化という市のコンセプトに依るものであろう、いたるところでまち並み修景のための歴史的建造物の保全や復元のための工事が行われていた。終了して間もないと思われる商業店舗や個人宅の建物も多く、また無電柱化、無電線化による道路空間の整備も進んでおり、古いまち



写真 12：左手は路面電車終点富山駅、右手は LRT への平面接続のために工事中



写真 13：左手森家に面した岩瀬新町通り（空が広い）

並みではあるが、当日の青空の下、新しく美しいまち並みの印象が強く残った（写真 13）。誘導サインも整備されており、今後はさらに観光地としての整備が進むのではないかと思われた。

そんな穏やかなまち並みを抜けて森家へ到着すると、説明・案内をお願いしていた館長の作田昇氏に迎えられ、森家の歴史とかなり奥行きのある建物内部についての説明をいただいた。

明治 11 年に建てられたという旧森家住宅（1994 年国指定重要文化財）は東岩瀬廻船問屋型町屋の一つであり、最盛期森家の財力を象徴する重厚な建物である。入場券を購入する“ミセノマ”を通過して中に入ると、“オイ”と呼ばれかつて商談が行われていたという囲炉裏の切られた部屋に通された。通った土間通路は“トオリニワ”と呼ばれ、かつてこれが裏の船着き場に直結していたということであった。オイは井形に組まれた立派な梁と柱が組み合わされ、天井



写真 14：オイの間から梁を見上げる

まで吹き抜けていた（写真 14）。北前船のことを岩瀬ではバイ船と呼ぶのだそうだ。それは船が行きも帰りも往復で儲けるのでバイに儲かるからとのことであった。のこぎり船とも呼ばれたという。そう聞けば、広いザシキもドゾウ蔵の立派なコテ絵も、茶室の奥にしつらえられた重厚な金庫も、そして2階に備えられた番頭部屋や女中部屋も往時を想像するに難くなかった。こうして館長の名調子のお話を名残惜しみながらまちあるきは終了し、森家を後にした。

訪問地4：株式会社 ハナガタ

第4日目最後の訪問場所は、図らずも“包む”文化の延長ともいえる包装機械を主力製品として製造し、その国内シェア70%を誇る株式会社ハナガタであった。創業は1948年（設立1959年）、昨年（調査時点）70周年を迎えたことが最初に紹介された。そして、ハナガタが主力とする“包む”＝包装の役割とは、傷つけない「保護」と無駄を出さないよう期限を長くする「保存」の二つであるということから会社の説明が始まった。かつては風呂敷であったものが、核家族化するにしたがって、小さく包む必要と、かつて包まなかったものを包む必要がでてきたために包装需要が増えていったという。このようなニーズに応え、包装の困りごとを解決するのが“ハナガタの仕事”であるという。

続いて、管理部の浅野氏から会社の説明をいただいた。富山本社に加えて東京営業所（2015年から）、大阪営業所（2018年から）、九州ショールームで全国をカバーしており、アジアを中心とした海外展開にも力を入れているとのことである。ハナガタの顧客の多くは、人手不足を解消するために包装作業の効率化につながる、具体的には商品（特に大きさ）に合わせて自動的に包装してくれる機械を望んでいる。それに対して顧客それぞれの要望に合わせたオーダーメイドで迅速かつフレキシブルな対応をモットーとしているのがハナガタの売りである。そのための社内の仕事の流れは、サンプル等の開発→情報提供→営業（受注）→設計→部品製造→機械組立→納品→メンテナンス→（再び）開発…という具合になっており、一貫生産の製造から販売まで全て社内で行っている。

製品の特徴としては、プラスチックフィルムのシュリンク包装を得意としている。これは、商品の「保護」を目的とするカップラーメン等の包装や、商品の「見栄え」を目的とするシャンプーやリンス、化粧品の包装、そして商品の「集積・結束」を目的とするインターネット通販品のための包装、高温で収縮したフィルムを商品に「貼ること」を目的とするペットボトル等のラベル包装などがある。どれも言われてみれば身近でおなじみのものばかりなのであるが、私たちの多くは普段この包装がどのように行われているのかなど全く考えも及ばない。ひたすら包装されたお目当ての商品めがけてこれらをはがすことだけに（時にイライラと、もどかし）集中する対象である。だがこの保護は異物の混入を防ぎ、見栄えは売り上げに影響し、結

束機能は流通コスト削減に直結する。販売店にとっても消費者にとっても包装は大切なものであり、ゆえにハナガタが取引する企業は全国という地域的広がりのみならず、食品、医薬、ファッション、通販等といった取引業種・業界の広がりにもなっている。

この後、①NC 旋盤やマシニングセンタも駆使されている部品製造の工程→②部品をハナガタブルー（水色）に塗装する工程→③部品を組立てる工程→④制御盤や電気系統部品を搭載する電装の工程、と製造順に工場内を見学することでオーダーメイドの意味を実感することができた。最後のショールーム見学では実際に包装の様子を見ることができたのだが、小さなお菓子の箱から丸められたカーペットのようなかなり大きなものまで、あらゆる形をラッピングしてしまうそのしぐみに参加者は興味津々で、次々と質問をした。

さらに、質疑応答では、社長の花方淳氏に対応いただき、アメリカでの市場開拓の経験や海外展開について、ゴミとなる包装フィルムの今後の環境対応から人材募集や採用まで、あらゆることについてお話いただいた。基本的には職種で募集するそうだが、「立山山脈の向こうに行きたい人、ここに住みたい人」またやりたい職種など社員のその時の要望に応じて柔軟な配置を行っているという。若い社員も多く、生き生きと働いている姿が印象的な企業であった。

第5日目：9月6日(金)

実態調査最終日となるこの日は、高岡の代表的な産業である鋳物に関わる見聞が予定されており、まずは高岡鋳物発祥の地である金屋町を自由行動で見学した。前田利長が産業づくりの一環として呼び寄せたという河内（現大阪府堺市）の流れを組む鋳物師集団によって始まった（1611年のこと）この町は「さまのこ」と呼ばれる千本格子と石畳が美しく、整然とした往時の町割りや町並み景観を堪能することができた。伝統的な鋳物工芸の製造・販売を営む工房からモダンな銅合金鋳物製品を扱う製作所等、高岡鋳物の幅の広さを体感するまちあるきとなった。

訪問地1：株式会社 能作

能作は大正5（1916）年に青銅鋳物による仏具製造工場として創業した。豊かさの到来した高度経済成長期に製作した花瓶がヒットし、ここからモダンな製品も扱うようになり1967年に有限会社化している。1980年代、高岡銅器団地に50社以上も入っていたという鋳物業が1990年のバブルをピークに年々下降しつづけていく中で、能作は多品種少量生産体制を確立、質の高いものを生産することで需要を伸ばし続け、2002年に株式会社化している。

先にまちあるきをした鋳物工場の集積した地域からはやや離れ、車で15分程度南に下がった高岡オフィスパーク内に能作はあった（2017年に移転）。

到着後、入り口近くの観光案内コーナーでは天井の高さまで展示された鋳物型が圧巻の光景として目に飛び込んできた。案内の方の説明によれば、一見使用済みの古い鋳物型なのかと思いきや、実はこれ、現役で使用されている型であり、つまりは「展示」のためだけではなく、鋳物型の「保管倉庫」にもなっているのである（写真 15）。

その数 2500 種、取引先の名前も記されているという。型にはさまざまな色が付いていたが、色によってどこの型屋のものなのかを見分けることができるという。必要に応じていつでも職人たちがそこから木型を選んで持ち出していくという。能作では、近年産業観光に力を入れているのだが、それはこの鋳物型展示に限ったことではなかった。工場内も予約制ではあるが、随時“見せる”（見学）ことを前提とした設計がなされていた。工場は廊下を挟んで「鋳物場」と「仕上げ場」に分かれていた。鋳物場では型造形作業と鋳造作業が見学できるのであるが、工場内では、銅製造、錫製造、そして炉の場所がそれぞれどこにあるのかが一目瞭然であるよう工夫がなされていた（写真 16）。また、仕上げ場では、荒削り、NC 加工、轆轤、溶接、パフ加工の全てをスムーズに移動・一巡して間近で見学することができた（写真 17、18）。

工場見学後、専務の能作千春氏が私たちの質疑に対応して下さった（写真 19）。その際、工場見学は以前から行っており 2016 年には年間 1 万人程度であったこと、2017 年にここへ移転してからその数字が倍の 2 万人になれば良いと思っていたところ初年度で 10 万人、次年度には 12 万人となり、その数字は高岡大仏参拝者 10 万人より多くなったことをユーモアを交えて話された。ちなみに次の目標はこれも高岡にある瑞龍寺参拝者 17 万人だそうである。

工場見学の前に能作の歩みを映像とともに分かりやすく解説した 10 分程度のビデオを視聴した。その中に能作が転換するきっかけとなるエピソードが紹介されていた。工場見学に来て職人の作業を見ていた親子の母親が息子である少年に「ちゃんと勉強しないとあんなふうになっちゃうよ」と話しかけていたこと、それを目の当たりにした能作 4 代目の現社長能作克治



写真 15：鋳物型の「展示」兼「倉庫」

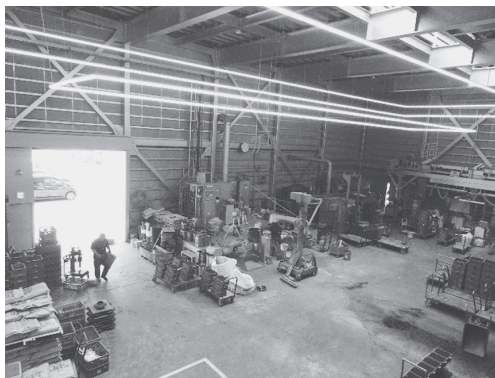


写真 16：能作の鋳物場 ギャラリーから一望できる



写真 17：はば広い採光口のある仕上げ場



写真 18：間近に見ることができる仕上げ作業



写真 19：能作千春専務の話をする参加者

氏が大変なショックとともに職人の地位を上げる必要性を痛感した、というものであった。その後、能作ではつくる人たちが誇りを持つことができ、地域の誇りとなる鋳物づくりやそのあり方を模索しつづけてきた。時にユーザーに近い社員の意見を取り入れたものづくりを行うなど、現在の産業観光型（体験型）企業・工場へ到達する過程で能作は、地域の内外に開かれた存在となるべく展開を重ねてきたといえる。今、能作では職人になりたいと自ら望んで入ってくる若者が多く、職人には事欠かないという。工場内には女性職人の姿もあった。2001年に乗り出した“製品開発”の過程で、2003年には錫100%の新商品を生み出し風鈴を大ヒットさせた。錫は柔らかく食器や物入れには向かないように思えるが、能作ではそれを逆手に取って形を変えられる商品として販売、現在では主力商品となっている。さらに能作では、家具デザイナーやグラフィックデザイナー、建築士など、能作の家屋やその内部しつらえまであらゆるところにデザイナーが関わり、能作チームを作って協力を得ている。一方で、能作では依然伝統的なものづくりも行っており、それが高岡に400年にわたって続く鋳物づくりへの心からの

敬意の現れなのである。

能作には、能作の器で食事ができるカフェ IMONO KITCHEN が併設されている。私たちは、ここであらかじめ予約しておいた昼食を取った。地のものがふんだんに入った重箱弁当を食し、本社工場限定製品も並ぶファクトリーショップでの買い物時間や小休憩を取った後、今回最後の訪問地である石川県金沢市へ向かって移動開始した。

訪問地 2：津田駒工業株式会社

津田駒工業は、現在繊維機械事業で 30%の世界シェアを、工作用機械事業では 40%の国内シェアを持つ企業である。今回私たちは津田駒工業の社長室長であり総務部参与でもある加藤三明氏に迎えられ、まずは企業概要についての説明を受けた。

津田駒工業の創業は明治 42（1909）年、企業名の由来となる初代津田駒次郎が、金沢で京都西陣から導入された羽二重生産が広がっていく最中、力織機を製造・開発したことに始まる（1939 年株式会社化）。駒次郎の織機製造の指導者は、加賀藩祖前田利家公を祀るために建てられた尾山神社山門を手がけた宮大工津田吉之助の息子津田米次郎であり、叔父に当たる人でもあった。その意味で津田駒の繊維機械発展にはその下地として優秀な宮大工の技術と伝統があったといえる。そもそも絹織のための力織機を開発したのが米次郎であり、これを母体に量産型の力織機を開発、織機の市場を創ったともいわれるのが駒次郎であった。織機の稼働を安定させ、織物の品質も向上したという。津田駒の有籽織機は長い間国内外に大きな需要を持ち続け、販売台数はおよそ 90 万台に達している。

昭和後半になると、無籽織機であるエアジェットルームやウォータージェットルーム、レピアルームといった超高速織機が開発されるが、その傍らで日本国内では繊維生産が下降していく（70 年代）。同時に 80～90 年代にかけて津田駒の織機は欧米を端緒に、台湾、東南アジアへ、近年では中国へと移動しながら海外での需要を高めていった。最近ではインドが増えつつあるという（インド向けの海外輸出割合は 2011 年全体の 8%から 2018 年には 23%へ増加）。

現在では、製織支援の準備機械製造、NC 円テーブル・マシンバイス、工作用機器、コンポジット機械へと事業が多角的に展開されている。津田駒では、部品 2,000 点超を自社設計しており、高いレベルの技術者・設計者がいる。特に精度が要求される工作機器部品では 1/1,000mm 単位の製品を作ることが可能な技術を保持し、高品位の鋳造部品を得るために社内に鋳造ラインを持つ。鋳造から機械加工、組立までの主要な生産工程のすべてが企業内で行われていること、つまり一貫生産のものづくりが津田駒の特徴であり強みであるといえる。



写真 20：ショールームで新旧織機の説明を受ける



写真 21：津田駒での記念撮影

お話をうかがった後、広い構内のなかの工場の一部を見学し、ショールームにも案内された（写真 20）。津田駒工業の初期の織機から最先端の織機の実物が展示されており、特に現在の主力製品であるジェットルームの動きと早さに参加者からは声が上がった。

案内から質疑応答まで丁寧に対応いただいた加藤氏に見送られて津田駒工業を後にすると、バスで 15 分程で金沢駅西口のバス降車場へ到着、ここで 2019 年度夏季実態調査は終了した。

謝辞

今回も行く先々で多くの方々に丁重に対応いただき充実した実態調査になりましたこと、ご協力いただいた訪問先の関係者の皆様方にはこの場をお借りして深く感謝申し上げます。本当にありがとうございました。

また、実態調査に先立つ 2019 年 7 月 30 日（火）には事前研究会を開催、一般財団法人北陸経済研究所から藤沢和弘氏（調査研究部 担当部長）をお迎えし、「北陸産業の成り立ちと文化」、「新幹線がもたらす地方創生のソリューション」について興味深いご講演いただきました。実態調査に向けての事前の理解を深めることができたことをここに改めて御礼申し上げます。