

般 石 梯

福
島
の
風
土
が
育
む

伊 達

三 島

Made in
FUKUSHIMA
～メード・イン・福島～

匠 の 技

浪 江

福島県には、豊かな自然と歴史が育んだ産業技術や伝統工芸品が各地に点在している。その土地の気候や文化から恵みを受け、長い年月をかけて培った匠の技が今も息づく。世界的なシェアを持つ精密機器から、代々受け継がれてきた良質な工芸品まで、福島の逸品を紹介したい。地域と共に生き、ふるさとに根づく技術について知り、ぜひとも現地を訪れてほしい。本特集では福島の風土が育む匠の技を生かす企業・団体の取り組みを追う。

P2~3 シグマ 会津工場
(カメラレンズ)

P4~5 大 三
(ニット製品)

P6 奥会津三島編組品振興協議会
(編み組細工)

P7 大堀相馬焼協同組合
(陶芸)

P8 福島県マップ
東北電力福島支店の
地域に寄り添う取り組み

磐梯町

カメラレンズ

シグマ 会津工場

しぐま あいづこうじょう



心宿る

レンズの組み立て工程。生産ラインは8つ。レンズを構成するユニット(群)ごとに工程を分け、一本一本丁寧に組み上げていく。各部門の高い意識と技術によって集まってきたパーツが、組み立て工程で一つに極められていく



シグマ社長
山木 和人さん

雄大な磐梯山を望む四季の豊かな磐梯町。交換レンズの分野で、非常に優れた光学性能を持ち、評価を高めているシグマは、この町に生産拠点を置いている。注目すべきなのは、ここ会津工場のみで製品を作り、全世界へ供給している点だ。競合他社が海外への生産移転や外部委託で効率化を目指す中、同社は会津工場での一貫生産にこだわり続ける。工場内の従業員は約9割が会津出身者だ。

なぜ、会津なのか。それはシグマが目指す「完成度の高いものづくり」というヴィジョンと妥協を許さない会津人の気質、「実直でまじめ、真摯に取り組み姿勢」が見事にマッチしたからだ。

初代の山木道広社長は、工場用地を探していた時に出会った会津人の気質にほれ込み、1973年に会津工場を建設した。2代目である山木和人社長は、先代から受け継いだユーザー目線での厳しい製品チェックで性能向上を図り、高性能・高精



磐梯町



左/レンズ部品の精密な組み立てを実現するために必要な加工の元となる治具。ネジ穴をあけるドリルの研磨に至るまで、シグマは自社で行っている 右/治具の削り出し工程。精密な部品を加工するためには精密な治具の存在が不可欠。試作治具加工部は工場内でもまさに職人技が生きる部門だ

細なハイエンド商品の開発に力を注ぐ。2012年発表のシグマの新コンセプト「SIGMA GLOBAL VISION」には、交換レンズの商品カテゴリーを3つに区分。同社の設計思想を反映させ、最高の光学性能で高画質を追求する「Art」、画質や軽さなどのバランスを重視した「Contemporary」、被写体を確実に捉える高い描写性能を発



左/ 検品部門で取締役・工場長の半澤さん 中/ 表面に傷がないか照明を当てて検査するレンズの光学外観検査 右/ 大口径レンズの研磨工程。レンズ素材を粗ざりした後、スムージングと呼ばれる磨き工程を何度も繰り返し理想のレンズを作り上げている



上/ 2代目の山木和人社長の方針により、PR戦略にも力を入れている。ユーザー向け季刊冊子「SEIN」(ザイン)では、シグマを使用する気鋭の写真家のほか、シグマの経営理念、会津工場で働く社員の紹介、山木社長のコラムなどを掲載。シグマレンズの魅力や写真表現へのこだわりが伝わる内容だ
下/ 12年の「SIGMA GLOBAL VISION」に基づき発売された交換レンズの新シリーズ(写真は「Art」カテゴリーの交換レンズ)。高い描写力を可能にするのがシグマレンズの特長。高い性能を生み出す源泉が、会津工場による「精密に作り上げた部品と部品を正確に組み上げる技術」(山木社長)だ

揮する「Sports」。それぞれユーザーが求める仕様に沿って選択しやすいコンセプトを打ち出している。

さらに、映像用交換レンズ(シネレンズ)の市場にも新たに切り込む。「4K、そして8Kが登場するなど映像の業界は、超高画素の時代。そこにこれまで蓄積してきた自社の技術を生かし、新市場として事業の柱にしたい」。山木社長は新領域開拓の理由をそう語る。

シグマ製品の強みである高い描写力。操業開始当時から会津工場を知る取締役・会津工場長の半澤竹雄さん

高い完成度 会津の

は「操業当初から性能を限界まで向上させる設計を行っており、そのためには測定器をはじめ生産設備も合わせて変えていく必要があった」と振り返る。

ユーザーが求める性能は何か。どんな製品を作っていたのか。会津工場では、そうした開発・設計部門の思想を反映したアイデアで試作し、製品を企画・設計する。設計性能を極限まで追求するためには、どんなに難しい設計にも応える高い製造技術が要求される。製造に必要な材料も東北周辺で調達し、ほ

とんどの部品を内製。部品一点一点に至るまで精度を高める。そして、それらを精密に組み上げる技術、測定技術。それらどれもが一朝一夕には実現できない熟練の技術だ。

工場が一体となって要求水準を理解し、アイデアを形にしていく。

高精度・高精細のレンズを作り上げる、確かな技術を蓄えた工場の総合力。それは、信頼を寄せる社員ら「人の力」が何より大きい。山木社長は「会津工場には企業風土やノウハウなどの見えない価値がある。早くから自社ブランドを確立し、独自性を保てたのは、会津工場に支えられたからこそ。利益面はもちろんだが、長い視点で会社の生きる道を考え、地域に貢献し、雇用を維持し、事業継続を追求したい」と思いを語る。

グローバル化の進む産業界では異色といえるほど、メイド・イン・ジャパン、メイド・イン・会津を貫き通しているシグマ。社員同士の信頼で結びついた会津工場の一貫生産体制が、理想の製品を効率的に実現する。会津人の強き心が、シグマの揺るがぬ土台をしっかりと形成していた。

株式会社 シグマ

創 業：1961年

所 在 地

本 社：神奈川県川崎市
麻生区栗木2-4-16

会津工場：福島県耶麻郡磐梯町
大谷日知坂6594

ホームページ：

<https://www.sigma-global.com/>

オンラインショップ：

<http://www.sigma-onlineshop.jp/>



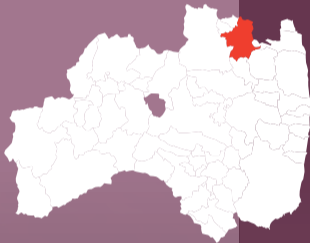
シグマが新たに参入した、映像用交換レンズ(シネレンズ)の部品成形を行う部門。1年前から試験製造を行い、1機種につき月間150~200点を製造する。所属社員は5人ずつ昼夜2交代で総勢10人。19歳から25歳までの若手を集める

伊達市

ニット製品

大三

だいさん



伊達市

福島県北、伊達市梁川町。かつては絹織物を指す「静戸」の郷とも呼ばれていた。座って絹糸を繰る「座繰り」は「伊達式」と呼ばれていたほど、東日本を代表する織物業の拠点だった。合成繊維の隆盛などに伴い絹織物は生産量の少ない高級路線へと転換するが、



大三社長
三品 清重郎さん

一方で合成繊維を使い輸出を伸ばした衣料品もある。それがニット製品だ。

戦後、伊達市周辺の農家が内職として編んだニットは、設備投資が要らず安価な労務費で海外向けに大量生産された。

「地域の基幹産業として養蚕から、製糸、染色、織物に至るまで地域全体が繊維産業に携わっていた土地柄ゆえに、ニット製品も育ちやすい土壌があった」と、ニット製品の企画から製造、小売までを一貫して行う大三の三品清重郎社長は説明する。

しかしニットも時代の変化にのまれていく。1970年以降は米国への輸出規制などを契機に国内向け生産へシフトするも、プラザ合意後の円高により、海外から安価な製品が大量輸入されるようになった。アパレルメーカーから受注生産する内需でやりくりしてきたが、生産量は減少。現在、ニット製品の99%は輸入品。残り1%を国内企業が奪い合う構図だ。だが、三品社長は今後の国産ニット産

業を「第2の輸出の時代にする」と意欲を見せる。機械編みから縫製まで工程の内製化を進める大三。同社は今、大量生産品とは一線を画し、デザイン性が高く、高品質な製品の開発を進めている。

2015年に興した新ブランド「NIJIRO Camp」(ニジイロ・キャンプ)。ニットは効率性を重視したパターン柄が主流。同ブランドでは、複雑で大きく、色数の多い柄のジャカード編み製品を作り出した。東京のテキスタイル(布地)デザイン会社とコラボし、若い女性の感性を刺激する製品をリリースしている。渋谷ヒカリエをはじめ、各地の百貨店のイベントなどで販売されるほか、同ブランドのホームページでも購入できる。

もう一つは今年4月から始まったニット服ブランド

世界へ



ダイヤルリンクングマシンによる縫製。服本体に襟を縫い合わせる時は、手縫いが一番有効だ。「ニットの個性は手仕事が入っていることで生み出せる。大量生産品ではない、そういうところを目指したい」と三品社長は語る



左／新ブランド「NIJIRO Camp」の柄。動植物や幾何学模様など、複雑で多彩な色合いの柄を表現する 中／コンピューター式の編み機。デザインシステムも導入し、ソフトウェア上で、デザイナーが描いた柄を微細なドット(編み目)に写し込んで編む 右／「NIJIRO Camp」のラインアップ。秋冬向けにニット帽やマフラー、バッグ、ベストなどを販売。2017年の春夏物では、丈夫で軽やかな和紙を織り込んだニット帽も開発した

「自然体」。海外でオートクチュールを学んだ国内の若いデザイナー4人が参加。染色以降の全工程を日本国内で行う「Joo Quality」の認証を取得して、日本独自の感性を世界に発信する。

「従来は下請け会社として発注者の指示に沿ってニットを作ってきたが、これからは培った技術を生かして攻めに打って出る。そのためには斬新なデザインを描ける感性が必要だ」と三品社長は意気込む。新ブランドは、高いデザイン性、高品質な製品を追求するデザイナーと大三が力を合わせて生み出した成果なのだ。三品社長は「糸の太さや種類など素材を生かす知識がまだまだ弱い」と若い才能に発破をかけるが、ニットの国内テキスタイルデザイナーがいない今だからこそ、大三独自の斬新なニットが生まれる可能性を秘めている。

「NIJIRO Camp」は福島・伊達発のニットブランドであることを強調するなど、「編物の地」のブランド構築も忘れない。大三が加盟する福島県ニット工業組合は、地元特産である桃の木の枝や柿の皮を用いたニットの草木染め「だて染」のブランド確立も目指している。かつての「静戸」の郷は、新時代に向けて自らの技術力を強く世界へ発信しつつある。

ニットの里 新たな感性で



上／多くの色を使い他にはない個性的なニットを編み上げていく 左下／仕上げの工程に行うアイロン作業。ニットの風合いを守りながら仕上げしていく職人技の作業だ 右下／ミシンによる縫製作業。ボタンやタグなどの縫い付けも自社で行う



株式会社 大三

[だいさん]

創業：1967年

所在地：

福島県伊達市梁川町東土橋23

ホームページ：

<http://www.dysun.co.jp/>

「NIJIRO Camp」オンラインショップ：

<http://niji-ro-camp.com/>





マタタビ細工の第一人者、五十嵐文吾さん。編み組細工を始めたのは祖父の作業を見よう見まねで覚えた12、13歳頃。生活と密接に結びついていたため自然と身に付いた。かつての編み組細工は「学校の先生や医者へのお歳暮代わりに贈り、喜ばれた」という。今も全国のファンが文吾さんの米研ぎ箆を求めて工芸館にやってくる

三島町

編み組細工 奥会津三島 編組品振興協議会

おくあいづみしま
へんそひんしんこうきょうぎかい



三島町

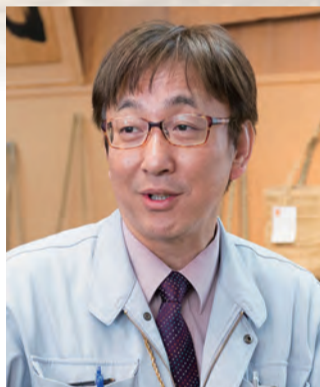
山の恵み 生活必需品に



上/文吾さん作のマタタビの米研ぎ箆。底部と周囲の編み方の違いが分かる。底部の四隅に安定させるための凸部を付けるなど、その作りの確かさは他の製作者とは一線を画す。「作り方は教えられないが、編む力の入れ方や抜き方までは伝えられない」と文吾さん 下/文吾さん作のマタタビの平箆。そばを入れるのに最適。こちらは水を中央に集め「勝手にそばを水打ちしてくれる」。らせん状の編み目が美しい

奥会津の編み組細工は奥会津地方の山間部で採取される山ブドウ、マタタビ、ヒロロなどの植物を材料とする伝統工芸品。伝統工芸品の中で、三島町の編み組細工のように自然素材を生かした日用品は珍しい。かごや袋、箆、蓑、雪深い冬の間、住民は先祖から知恵と技能を受け継ぎ、生活必需品を自らの手で作ってきた。

編み組細工は古くから奥会津に根付く文化だが、高度成長期に大量生産製品が押し寄せると、衰退の一途をたどった。編み組細工の衰退を重く見た三島町は、自然素材を生かし、生活の中で培われたものづくりの技を「生活工芸」として守るこ



三島町生活工芸館館長
板橋 淳也さん

とを決めた。三島町は、1981年に「生活工芸運動憲章」を制定、2001年には生活工芸品を製作・販売する「生活工芸運動友の会」を設立。03年には、編み組細工が国の伝統工芸品に指定された。

町民約1600人のうち友の会の会員は約130人。彼らが作る品物は、町内で開かれる「ふるさと会津工人まつり」など地元のみならず、購入できない。「地域の高齢者が農閑期を中心に製作しており、材料の確保も困難であるためデパートでの販売や通販もしていない。ぜひ現地を訪れ手作りの良さを手に取って感じて欲しい」。三島町生活工芸館館長を務める板橋淳也さんは言う。

伝統工芸士の一人、五十嵐文吾さんは今年で95歳になるマタタビ細工の第一人者。マタタビのつるは水切れがよく、箆の素材に最適だ。文吾さんの米研ぎ箆は、3つの編み方を組み合わせ、四角く編まれた底部から徐々に丸みのある胴体へと形を変える。強度や形状を保ちつつ安定した底部を作るのは至難の業だが、「編む時の力の入れ方、抜き方は研究の成果」と文吾さんは胸を張る。

文吾さんは弟子に対して製作手順を守ることを厳しく指導する。伝統工芸品と



左/文吾さんが編み組に使っている「毛むしり」。編み目を詰めたり、マタタビの「ひご」を切ったりする。明治時代から使用されている希少な道具だ中/乾燥させたつるを紐にして編み込むヒロロ(ミヤマカンスゲ)細工。女性たちが山で収穫した山菜やキノコを入れて運んだ「スカリ」と呼ばれる袋が原点とされる。現代のヒロロ細工には、モワダ(シナノキ)の木の内皮をアクセントとして混ぜて編む。伝統工芸士の久保田節子さんが作るヒロロ細工のバッグは皇室からも買い求められた 右/頑丈なかごなどに最適な山ブドウ細工。男性たちはのこぎりなど山仕事の道具を入れて持ち歩いていた。時間がたつと黒みが増し、味わい深い風合いになる。写真は、五十嵐文吾さんの工房に保存されている祖父の代から使われていた100年前のかご

奥会津三島編組品振興協議会

[おくあいづみしまへんそひんしんこうきょうぎかい]
協議会設立：2003年
所在地：福島県大沼郡三島町名入諏訪ノ上395
(三島町生活工芸館内)
ホームページ：<http://www.okuazu-amikumi.jp/>



しての高い品質は町の誇りに直結する。「きちんとした品物を作らなければ三島町全体が笑われる」と文吾さん。この精神を着実に継承することが重要な課題だ。

三島町は今年度、新しい生活工芸運動の試みとして、受講生が町に1年滞在し、生活工芸を習得する「生活工芸アカデミー」を始めた。「全国から4人が選ばれ、移住しています。生活工芸運動の第一世代の思いを受け継ぐのが狙い(板橋さん)だ。文吾さんは町を訪れる若者との交流を楽しみにしている。若者との会話を通じて「新しいデザインが思い浮かぶ」ほどに刺激を受けているからだ。

伝統を守る心意気、新しい風を採り入れる柔軟さ。編み組細工を通じて、文吾さんら職人の精神が受け継がれる。

浪江町大堀地区に建ち、製品販売や陶芸教室を開いてきた「伝承施設」陶芸の里「おおぼり」は現在、中通り・二本松市の仮設工房（二本松工房）で営業を続



左／800度の素焼きから1200度の本焼きへと至る焼き物の過程（左から右）。陶芸教室の作品などを組合所属の窯元が当番で焼いている 右／小野田さんが製作した皿と茶碗。素焼きした後に15%収縮することを見越して大きさを決めている。小野田さんが回すろくろから、均等・均質な形の器や湯飲みが手早く作り出されていく

「組合が各窯元を結びつけている」。組合理事長を務める春山窯の小野田利治さんは言う。窯元が県内に散らばった現状で、大堀相馬焼のより所となっているのは、組合と「陶芸の里おおぼり」に他ならない。「300年の歴史を守っていかないと」。13代目の小野田さんには後継者となる子がいるが、まずは将来の見通しを立てることが最優先。「生計が立てられるめどをつけること。販路づくりも重要」と先を見据える。

浪江町は今年3月に帰還困難区域を除き避難指示を解除。新たに建設予定の道の駅に隣接する形



大堀相馬焼協同組合理事長
小野田 利治さん

釉薬の作用で青く染まる表面、粘土と釉薬の収縮差により生じる「青ひび」、相馬の里を駆ける馬の絵柄。浜通り・浪江町の伝統工芸品、大堀相馬焼はこれらの特徴で言い表すことができる。歴代の相馬藩主が浪江の地場産業として保護してきた大堀相馬焼は江戸時代に隆盛を極め、300年の歴史を誇る。しかしその伝統は、東日本大震災を境に一つの岐路に立たされている。

浪江町は福島第一原子力発電所事故の影響を受けて移転を余儀なくされた。大堀地区に集中していた窯元も県内各地へ分散。二本松工房の運営は各窯元が避難先から通って維持している。大堀相馬焼協同組合に所属する窯元は現在18軒ほど。このうち8軒が各避難先で窯を構え、営業を再開した。一方で、震災以前から後継者不足に悩み、再開に踏み切れない窯元もいる。何より窯のあったふるさとを追われたことは大きな痛手だ。「組合が各窯元を結びつけている」。組合理事長を務める春山窯の小野田利治さんは言う。窯元が県内に散らばった現状で、大堀相馬焼のより所となっているのは、組合と「陶芸の里おおぼり」に他ならない。「300年の歴史を守っていかないと」。13代目の小野田さんには後継者となる子がいるが、まずは将来の見通しを立てることが最優先。「生計が立てられるめどをつけること。販路づくりも重要」と先を見据える。

大堀相馬焼協同組合

【おおぼりそまやききょうどうくみあい】

組合設立：1964年

所在地：福島県二本松市小沢原115-25
(陶芸の杜おおぼり二本松工房内)

ホームページ：<http://www.somayaki.or.jp/>



で、大堀相馬焼の新拠点を併設する計画がある。しかし完成は「順調にいったら3年後」。それまで二本松工房をどう維持していくか、組合での話し合いが続く。かつてはろくろ職人や問屋など、分業体制で行ってきた製作・販売も、今は窯元が自分たちですべて担う。再開した窯元は全国の催事に出展したり、ネット販売を始めたりと、販路拡大へ努力を重ねる。だが何よりも「それぞれの窯元に来て、実際の焼き物を見てほしい」と小野田さんは訴える。ふるさとへの帰還は可能だが、先はまだ見えない。300年の歴史を守る窯元たちの願いが、ろくろを回す手、馬を描く筆に込められている。

窯元の一つ「いかりや商店」の山田慎一さんが素焼きの壺に「走り駒」を描いてくれた。墨の濃淡を生かし、たがみがなびく様子や走る馬の筋肉をリズムよく表現する



浪江町

陶芸

大堀相馬焼協同組合

おおぼりそまやききょうどうくみあい



浪江町
(避難先：二本松市)

ブランドを守る魂一つに

小野田さんによる、ろくろ工程。「集中してやると一日はあっという間」という。最も心落ち着く時間だ



上／各窯元の商品を集め販売する「陶芸の里おおぼり二本松工房」の販売所 下／大堀相馬焼の特徴である「青ひび」と「走り駒」。湯飲み茶碗などには、手に持っても熱くない「二重焼」、波間に浮かぶ千鳥を表すハート型の透かしが入ったものもある



福島県 マップ

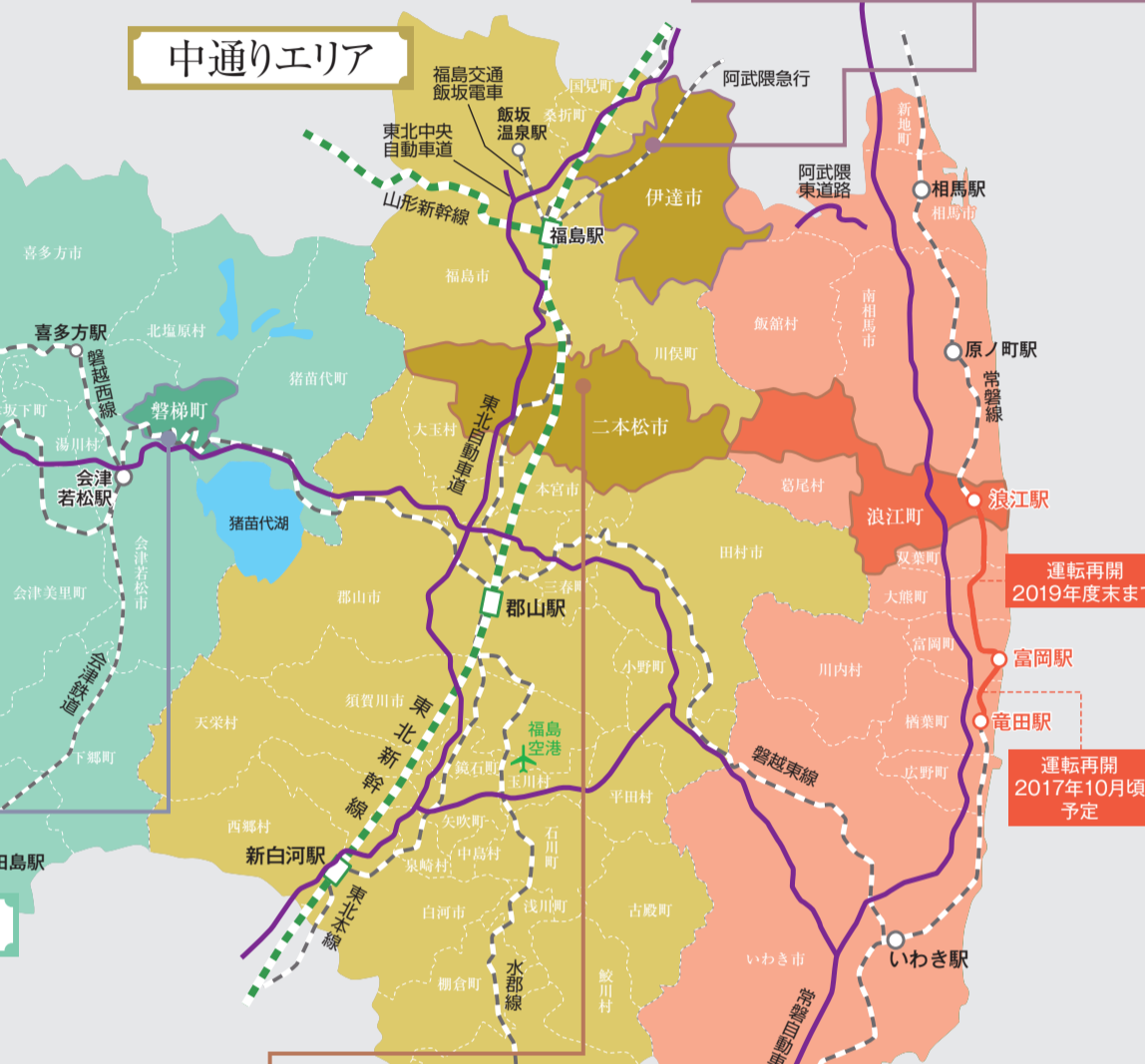
新ブランド「NIJIRO Camp」のストール。花や猫を描いた柄もある



伝統工芸品に指定されている編み組細工。手前がマタビ、奥右が山ブドウ、奥左がヒロ口。ヒロ口とはミヤマカンスゲの別名



シグマの歴代商品が並びショースペース。カメラレンズを構成する部品の展示もされている



大堀相馬焼の一種類である「雅物」。鉄を混ぜ、釉薬との反応で表面が茶色く変わる。馬の絵柄も型付けて浮き立たせる

大堀相馬焼 (営業を再開した窯元)

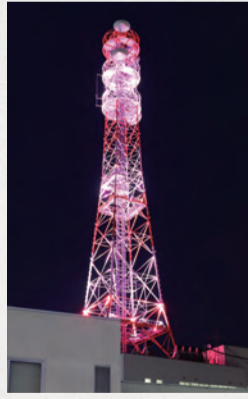
窯元名	住所
休閑窯 [きゅうかんがま]	二本松市上原608-1
春山窯 [しゅんざんがま]	本宮市荒井沢田26
栖鳳窯 [せいほうがま]	矢吹町新町186-8
松永窯 [まつなががま]	西郷村小田倉小田倉原1-31
半月窯 [はんげいかま]	福島市荒井上庭前5-1
京月窯 [きょうげつがま]	福島市飯坂町平野道南4
あさか野窯 [あさかのがま]	郡山市中野1-12
いかりや商店 [いかりやしょうてん]	白河市大信増見下川原11-7



②只見川・阿賀野川の11ダムのダムカードを制作し、ダムが立地している自治体の道の駅などで配布している



③昨年からの実施している植樹活動の様子



①今春は、福島の花のイメージをイメージした「フラワーバージョン」を実施。15秒間隔で6色に変化する

東北電力 福島支店 地域に寄り添う 取り組み

福島の復興・発展のために

東北電力福島支店(林隆壽執行役員・福島支店長)は「福島の復興・発展にしっかりとお役に立って」との想いを強く持ちながら、県内全域で地域活性化に向けた取り組みなどを展開している。

1つは「あかり」を灯す取り組み。昨年4月から福島営業所では、復興の1つのシンボルになればとの想いから、構内に設置している無線鉄塔のライトアップを実施している。季節やイベントに合わせて特別バージョンを行うなど、1年間を通して、福島市の夜を彩っている「①」。この取り組みは県内にも展開され、今年6月にはいわき営業所でもライトアップを開始した。今後、会津若松支社でも実施する予定だ。

また、会津若松支社では今年4月、只見川・阿賀野川にある歴史あるダムについて知っていたらと「ダムカード」を制作した。希望者に地元の魅力も伝わるように「道の駅」などで配布している「②」。

こうした取り組みに加え、福島支店では清掃活動や植樹活動などの環境活動にも積極的だ。特に植樹活動については、東日本大震災の津波によって、壊滅的な被害を受けた海岸防犯林の復活活動に力を入れており、「東北電力グループ相馬希望の森」と名づけた敷地に植樹を行っている「③」。