木と共に生きて

細田安治

■■13■■

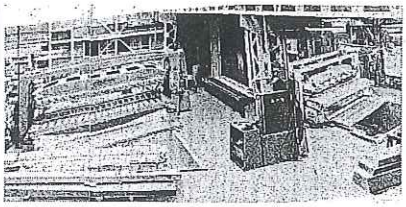
12尺スライサーを導入

1956年（昭和31年）、静岡・服部機械製の駆動装置がベルト式、稼働角度30度、刃渡り12尺のスライサーを設備した。現在のようなクランク式スライサーは実用化されていなかった。

銘木三種の神器は床柱、床板、天井板であり、このなかで杉の無垢天井板は銘木資源の枯渇のため入手困難であった。

張り天井板が資源の有効利用と低価格から注目され始めたころだ。張り天井板は面積、風体、価格、取り扱いが容易なことなど利点が多く、製造に販売に猫も杓子も乗り出し、爆発的需要を生み出した。

先を読むことに長けていた厳父は、ベニア板生産で笹野や阿部に後れを取ったが、「よし、これは木の金メッキだ」とばかり、当時のお金で500万円もする高額のスライサー購入資金を東海銀行深川支店に申し込んだ。当初難渋したが、厳父の熱意と当時の土屋尚次支店長のご英断で融資を受けることができた。



菊川製15尺スライサーと服部製12尺スライサー

お客様のため

厳父は「スライサーとは大工さんの手鉋を、モーター付きのお化け鉋にしたものだと思え」と言っていた。大工さんは削った材木を使うが、スライサーは削り出した板を使う。これがツキ板だ。「一寸の銘木無垢（ムク）板は、そのまま使えば、一寸板一枚でしかない。一人のお客様、一か所に使うそれだけのものだが無垢板一寸板をツキ板にすれば、一分（いちぶ）から10枚ツキだせる。計算では、1寸厚の板なら100枚ツキ板ができる。一寸板1枚1万円と仮定すると、一分10枚ツキで価格は100円で出来るぞ。お客様は、今まで1万円していたものが、100円で買える計算だ。お客様には格安の価格となる。更に資源の有効活用にもなる。これが、世のため人のためだ。この精神を忘れるな。ツキ板事業は、お客様奉仕の精神が基本になっている。なんとしても、この事業を成功させ世の中のお役に立ちたい。天の恵みである貴重な木材を技術によってお客様に使いやすい価格でご提供することが木材業者の使命である」と、こんこんと言われた。

この精神は、社是信条第一項『我々は天の恵みである木材を社会の役に立てる使徒であることを自覚しその使命を誇りとする』に引き継がれており、私も骨身にしみている。毎日、部署毎に信条を唱和しこの精神を引き継いでいる。

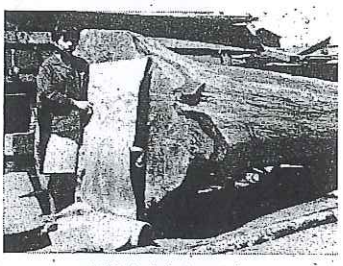
翌57年（同32年）、待望の服部機械製の12尺スライサーを設備した。この時期、東京で刃物の長さ12尺、稼働角度30度のスライサーを持っている工場はなかった。

唐木全盛時代

当時のツキ板業界は、家具の復興に寄与したことに一脈通ずるところだ。焼け野が原から木場広しといえども細田が一番に丸鋸を回し東京ツキ板を加工出来るスライサーは東京では、細田が一番だ。

ツキ板業に進出

この一番は、戦後の焼け野が原から木場広しといえども細田が一番に丸鋸を回し東京ツキ板を加工出来るスライサーは東京では、細田が一番だ。



杉銘木丸太とツキ板

この一番は、戦後の焼け野が原から木場広しといえども細田が一番に丸鋸を回し東京の復興に寄与したことに一脈通ずるところだ。焼け野が原に雨露をしのげるバラックを提供するために一日も早くの一番だ。

スライサーは、無垢の天井板が資源的にも価格的にも間に合わない。これでは、家ができない。家作りのお手伝いのために、東京で一番に12尺、30度のスライサーを設備した。

この2つの事実の根底に流れるものは、『信条第一条 天の恵みである木材を、社会の役に立てる使徒であることを自覚しその使命を誇りとする。』に起因している。

ツキ板技術三大名人

当社は、ツキ板親子二代にわたり、ツキ板技術三大名人の一人と言われた中林茂夫さんを三顧の礼を尽くして工場長として迎えいれた。因みに、三大名人とは村上ツキ板の村上宏さん、北三の三澤さん、そして中林茂夫さんだ。

細田はツキ板業へ参入したが、ツキ板が上手に突けない。数々の試行錯誤をへて大改造したものの、機械の設計に無理があった。

機械は、刃渡り12尺、角度30度ある鉋刃、全長14尺の鉋台を30馬力の電気モーターと平ベルトでつないで動かそうと言うかなり無理な設計であった。

服部機械にお願いし、駆動装置をクランク方式に変更した。これは大きな改造であった。馬鹿でかい大きなクランクで回転数を1分12回に大減速した。ゆっくりと大きな力でツキ板を突くことが出来るようになった。この喜びは忘れられない。動力の伝達はクラッチ方式で伝えるやり方だ。細田のツキ板の原点がここにある。

カミソリのような切れ味

鉋刃がスライサーの生命である。特に杉の天井板用の盤を突くには、切れ味が勝負である。広葉樹の鉋刃は鈍角で長切れがするハイスなど素材が多い。長さは短く、幅も広くない、所謂ツキシロが小さい、突く面積が小さいという意味だ。

こちらの針葉樹は、先ず長さは12尺以上、幅も尺5寸以上だ、従ってツキシロ面積が広葉樹の何倍も大きい。面積が広いという意味だ。広葉樹の長切れにたいして、正反対の切れ味で勝負しなければならない。そこで髭が剃れるカミソリのような切れ味が必要だ。

しかし、長切れはしない。丸くなれば切れなくなる。杉材用ツキ板は付加価値が高い高級材を材料とするために、ツキ肌、艶と色、歩留まり重視で加工した。12尺のスライサーをクランク型に改造してからはツキ板加工もスムーズにできるようになり、お客様から評価され仕事が忙しくなった。12尺1台だけではとてもお客様の要望に応えきれない。もう一台必要ということになった。

このころ、お客様である張り天井業者の大半が出資して東京ツキ板工業を設立した。技術者として細田の工場長である木島良治が担当した。設備と技術で負けるものかとファイトを燃やした。そこで全国で初の刃渡り15尺のスライサーを三重県伊勢市の木工機械の大手・菊川に発注した。

菊川製15尺スライサー

時は68年（昭和43年）である。菊川と細田は関係が深い。細田の機械はほとんどが菊川製だ。しかし、スライサーは初めての試み。試行錯誤しながら15尺、30度のスライサーを作ったがこの15尺もてこずった。

このため、動力を改善し、機械の改良とナイフの造りを名人の村上宏さんにお願いした。このとき、細田の技術者は松本良夫君である。

彼は村上先生の教えを守り、「ナイフの刃先を強く土台角を上げよ、刃先だけに頼らずナイフ全体の力を使え、船が踊っている、踊りを直すには、送りは強く、押し気味に、船が下がれば下がるなりに、下がりに合わせて切削すればうまくいく」と教えられ、その通り実行して、遂にこのジャジャ馬を乗りこなした。

このときの感動は忘れられない。村上さんには大きな指導を頂いた。改めて感謝申し上げます。ここからは、順調にツキ板の加工ができるようになり、東京ツキ板にはない技術でお客様から好評を頂いた。

広葉樹への挑戦

針葉樹を征服し、次は広葉樹外材への挑戦である。ツキ板の需要が高まるにつれますます加工が間に合わなくなった。

細田のスライサー2台は針葉樹専門である。もう一台の7尺では一間物しかツケない。しかも回転が遅く仕事にならない。広葉樹、外材を加工するようにはできていない。

そこで、以前から欲しかった服部製ベルト式25度のスライサーを一年がかりでやっと設備した。煮沸なしの、内地広葉樹、タモ、ナラ、センなどはお手のもので1分35回の回転数でこちらは大成功であった。

◇ここでの教訓　設備と理屈と成せばなるの執念があれば大抵のことはできることだ。

圧力釜でスピード化

次は、煮沸がうまくいかない。細田の煮沸釜は、木材乾燥用の高圧蒸気を熱源にするのでどうしても高温になる。煮沸スケジュールがうまくいかず、煮過ぎになり、色が変わる。この煮沸にはてこずった。熱源から変えなければならない。完全に乗りこなすには、未だしであった。

新木場移転後は、圧力釜を設備し丸太ごと煮沸した。ケヤキ丸太などの加工のスピードは上がった。

＝次回は19日付＝

（細田木材工業㈱会長）