

1月25日 1999・No.102

東京都印刷工業組合京橋支部
 〒104-0041 東京都中央区新富1-16-8
 日本印刷会館3F 電話 3552-1855
 FAX 3297-3790
<http://www.threelight.co.jp>
kyobashi@blve.ocn.ne.jp
 発行人 水野 雅生

印刷の文化的意義

支部長 水野 雅生

人類がこれまでに経験したコミュニケーションの大革命は三回あったという。言語、文字につづき三番目は印刷術を発明した時だ。印刷とそのメディアが人類の文明におよぼした影響には、言葉や文字の誕生と同様、はかりしれないものがある。この程アメリカのライフ誌が過去一千年の出来事を調査した。そのうち最大の出来事の一つに上げているのが何とあのグーテン

ベルクの印刷術であると報じていた。これはコロンブスのアメリカ大陸発見より上になつてきているとは大変な驚きである。それ程印刷術の発明は人類の発展に寄与しているのである。身の回りの至るところに印刷物があつた。それを感じられるためか、せいぜいが近代工業の一領域に於ける先端技術として言及されることがある程度で、これまでの歴史において印刷が果たしてきた偉大な文化的意義について認識は比較的希薄であつたのではないだろうか。(ミズノプリンティングミュージアム 館長



グーテンベルグ印行「42行ラテン語聖書」原葉1葉 (1455年ごろ マインツ刊) 本書の大きさは大型フォリオ(2つ折判)、本文は20ポイント大のゴシック活字を用い大部分42行、2段組み、黒インキで印刷されイニシアル(頭字)は朱と藍色で手描きされ、初期の印刷本としては、大変立派な出来栄である。

時代とともに変わるもの、変わらないもの

副支部長 花崎 博己

時代とともに大きく変わるものと、いつの時代においても変わらないものがあります。印刷業界においても環境が大きく変わりました。特にデジタルの時代を迎え印刷のプリプレスの工程は大きく変わり、情報の多面的利用の一つとしての印刷媒体の位置づけと、他の媒体への転用が印刷業界のビジネスチャンスを広げました。たとえばCD-ROM、インターネット、データベースなどへの展開があります。

いつの時代においても変わらないものは、商売の基本や人と人の関係など大切なものがたくさんあります。時代が変わるとその様なものが忘れがちですが、最近私の父が生前自らの印刷業との関わりを綴った「セールスマン物語」をあらためて読み直し、いつの時代にも変わることのないことをあらためて感じました。「セールスマン物語」のはしがきに次のような一節がある。「自分が印刷業界にはいつて得意先の開拓に情熱を燃やしていったこの頃の行動は、一生を通じての経験談として語りたものである」と。父が生前これほどまでに強く訴えかけたかった「この頃の行動」とは何であったのだろうか。その経緯を少し辿ってみよう。若き日の父の歩みは昭和十二年の日中戦争の頃から始まる。叔父の経営する印刷業に入り、毎

日の業務の暇を見て開拓を思いたつ。とりあえずA社へ通うが、「即座に注文が出るほど甘いものではない。担当者に代わって女子社員から、『今日はご用がありませんでした』の挨拶が三週間ほど続く」、苦虫をかみつぶしたような購買主任は返事ひとつするわけがなく、さすがに「恥ずかしくなって顔を出すこともできなくなってしまう」。なにやら微笑ましくもある失敗談が語られ、意気消沈の日々を経て一つの悟りに似た境地に辿りつく。その悟りとは「みずから何ものをも求めないという心境」で「満一年間、受注無一物」覚悟でA社へ通い詰めることであった。「日常の受注業務を済ませた後、4時すこし前に東京駅から荻窪に向かうのである。「毎度ありがとうございます」とひとこと挨拶し、頭をさげて直ちに背を向けて退出して行くのであった。言ってみれば、それは『不求の修業』を続けているようなものであった。丸一年間、一つの注文もないまま、ただ根気よく誠意と情熱だけをぶつけていった毎日が、やがて父をして「物を売り込もうとする前に、まず自分が買われなければならない」という信念に結実していく。果たせるかな青年の着実な行動は一年を過ぎた頃、「いつもむつり自分の挨拶に口をつむっていた購買主任が、ある日ふと

声を出したのである。『これを君のところへ何日間でも出来るかね』……』という場面にぶつかる。青年がこの好機を逃さなかったことはもちろんである。しかし、無償の行動力や誠実さをバネに、その後の青年の足跡が順風満帆のうちには過ぎていったわけでは決してない。とくに企業整備を控えた印刷業界での独立から経営の足掛かりを掴むまでは相も変らぬ試行錯誤と試練の日々が続いていく。ただ、回らなかつた歯車が滑りだした。それも一つの方向をもちながら力強くもちろん今日の印刷業界から見れば置かれた立場も時代環境も違う、なによりも戦時下前後の体験談なのだから。しかし、いつの時代でも青年のひたむきな純粋さ、未来を見続ける姿勢は周りの人を感化し何かを呼び起こさずにはおかないものなのかもしれない。さて、父の体験から今日へ眼を転じてみると、先端技術が文字通り日進月歩を競うかのようにその成果を示し、私たち印刷業界も電子化、マーケティングの再構築、ソフト戦略などさまざまな課題と相対している。それらはもちろん単に技術的な処理や選択で対応できるものも一部にはあると思われるが、どう取り組むか、構えの問題を抜きにして前進できるとも考えられない。父が青年時代の体験を通じて語りかけようとしたのも、この辺りに結びつきを見てとれるように思われる。いつの時代にも共有できる清々しくもひたむきな情熱、それが人を動かし壁を乗り越える力になるという、父の信念がその事を呼びかけているように思われるのである。

地区だより

京橋一區研修旅行会

(九月二十五、二十六日)

大蔵省印刷局小田原工場見学

山口 順治 記

世の中の景気が悪くお天気もヤタラト雨が多くの季節までクルッテしまったのかと思われるこの時節に、幸いにも今日は青空も見え少数ではあるが全員東京駅前八時一〇分発の新幹線車内にて集合、一路昭和十六年に製紙・印刷の一貫工場として創設された大蔵省印刷局小田原工場へと向う。

当時、戦争の拡大に伴い、当局の生産量が急速に増加したので、既設工場の設備を増加させるだけでは需要に対処することができないため東京に近接し、また、工業用水が入手しやすい酒匂川流域の立地条件のよいこの地に新工場が建設され、紙幣・軍票等の製造が行われた。

戦後、日本銀行券の需要の増大に対処する為、建物・機械設備等の近代化が計画された。昭和二十七年からは木造建築を逐次鉄筋コンクリート造りに改築、昭和五十五年印刷部門の設備を集中整備した印刷棟を完成、昭和五十七年には製紙部門の抄造棟の増築、昭和六十三年に検査部門の設備を集中整備した検査棟を完成、さ

らに平成三年には製紙部門の多機能・高速化に対応できる設備を導入した紙料抄造棟を完成させ現在に至る。

そして周囲一七〇〇メートル面積三〇四〇〇〇平方メートルの世界で唯一の一貫工場として年間で壹萬圓券三億枚、五千円券二億枚、千円券五億枚、合計一〇億枚(四兆七千億円)の銀行券が印刷され、日本銀行へ売却をしている。職員数は千二百名(内、女子が^{1/4})、平均年齢三十八歳である。

工場総務部長より説明を受け、いよいよ製造工場内部の見学にスタートする。

まず日本銀行券用紙の製工程をバルブから、蒸煮↓離解・洗浄↓精選↓印解↓調合↓抄造↓断裁↓検査↓員数↓封包と見学説明を受けた。磨かれた技術を独自の製法にて「すかし」を入れ独特な手触りを生み出している。そしていよいよ現ナマとの出合である流れに従い日本銀行券の製工程を研修して回る。製版↓インキ・製紙↓印刷(裏)↓印刷(表)↓記番号印刷↓検査↓断裁↓検査↓員数↓封包と、印刷局が開発したドライオフセット凹版輪転印刷機が高度な品質精度を保ちながら銀行券の片面の地紋・模様と同時に印刷できる世界で唯一の機械で銀行券の製造に威力を発揮していた。

ここでお札の技術として壹萬圓札を例にとりチェックして行くと、①アルファベットと数字で一二九億六千万通りの記番号「^{737670N}」②一般に使われていない書体「^志」③特殊発行インキ「日本銀行^印」④マイクロ文

字「^{Japan Bank}」⑤超細密画線「1mm12本」⑥⑦⑧⑨⑩⑪⑫⑬⑭⑮⑯⑰⑱⑲⑳㉑㉒㉓㉔㉕㉖㉗㉘㉙㉚㉛㉜㉝㉞㉟㊱㊲㊳㊴㊵㊶㊷㊸㊹㊺」⑥目の不自由な方に安心の識別マーク⑦精巧なすき入れ⑧中間色による刷合せ模様⑨機械彫刻による彩紋模様⑩日本銀行券の寸法「^{150mm}」⑪「^{70mm}」⑫「^{25mm}」等ますます進歩するカラーコピー機など偽造出来ないよう高度な品質精度を保っている。

なお印刷を二〇面日銀への売上は収益として国庫に現場費用と途用されている。

工場では紙幣以外では郵便切手、国債、郵便ハガキ、切手、収入印紙などの有価証券類、旅券、官報、法令全書、各種白書などの政府刊行物など、国民の生活に密着した極めて公共性、貴重性の高い製品を製造していた。

周辺は五〇年以上経過した桜の木が見事に点在しお花見のシーズンは一部開放しお花祭りが盛大に行われるとのことであった。

見学を終わり、小田原市内の中心にある創業明治二十六年の「^{あづま}」にて昼食をとり箱根スカイラインから伊豆スカイラインと抜け城ヶ崎公園等散策、本場にメグマレた青空のもと海の水も素晴らしくきれいであった。唯途中大雨の為のガケクズレの補修を数箇所も目にし、とんだ視察となった分けである。

いよいよ今夜の宿泊場所伊東温泉「青山やまと」に到着。オープン以来まだ三年と新しく檜の香の素晴らしい落ち着いた温もりを感じる。そして、眺望も素晴らしい旅館にて、一区の全員苦しさを一刻忘れ楽しい夜を過ごし懇親を深めることが出来た。



さらに翌日も東京駅解散時迄は雨に合わず、この「ツキ」を大事にし、またガンパロウと声をかけあい次の旅行二年先を楽しみに散会した。大変おつかれさまでした。

築地地区旅行記

「越前和紙の里、見学の旅」

十月二日(金)午前十時五十五分発の全日空便で、羽田から約一時間のフライトで北陸の小松空港へ到着した。

空港には予定通り日本海観光のバスが来ていて、そのままバスに乗り込むと、北陸高速道路を福井県の方へ進む。

道路は全く空いていて、車は快適に走って行く。日頃東京都内で毎日のように交通渋滞を味わっている我々には、何とも気の抜けたようなドライブ気分ではある。

石川県から福井県に差し掛かる頃、残念ながら雨が落ちて来た。毎年築地の旅行会は雨に会うから不思議だ。

武生インターで一般道へ出る。まずは昼食の場所へとバスは向う。

さて、今回の我々の旅行は、我築地の老舗——典文社さん、我築地の大黒柱——熊谷印刷さんの取引先で三恵紙商事さんの紹介をうけ、越前和紙の製紙工場の見学が目的である。そして三恵さんの取引先の西野商店さんが、和紙の里へ案内をしてくれることになっていて、もう既に旅立つ前から昼食の場所として、「寿屋(すや)」と云う料亭をお世話してくれていた。

いかにも長閑な山間の町を行きながら、件の料亭を探して、ようやく辿りついたが、小雨降るせいか、皆足もとを気にしながら、淋しい路

地裏へ向って歩く。そして探してあたる腹ごしらえの館は、誠に地味であり、又清楚な佇まいの料亭であった。一見して古めかしい建物なので、拍子抜けしたような気持ちで上へあがると、奥の座敷へ案内された。

やれやれと一同、どっかと座ると、座敷の前には、何とも落ち着いた美しい庭が臨めた。これは、旅の疲れを癒すには絶好の空間だと思っていると、そこに運ばれて来た料理が又すばらしかった。

前もって紹介を受けた時、極く簡単な昼食で結構ですと申し上げた筈なんだが、山の幸、海の幸あり、加えて地元特産の越そばも添えられている。美味に加えて、量もあり確かな満腹感を得た。後になって気が付いた事であるが、翌日の昼めしが、今一と云う感があったので、御紹介の西野商店さんが当方の予算に上のせして、上等の料理を出してくれたような感を強くした。誠に恐縮至極である。

さて、ここは今立町と云う処らしい。ちなみに、福井県和紙工業協同組合発行のパンフによれば、紙漉きの伝統技術は、一五〇〇年の歴史があると云う。日本に紙が伝えられた四五世紀頃には既に優れた紙をこの地では漉いていたとされている。仏教伝来によって需要がのびて、写経用紙として和紙を漉いていたが、やがて公家や武士階級が紙を大量に使い出すようになりより良い紙漉きの技術と生産量も向上し、「越前奉書」として最高の品質を誇る紙の産地となつてゆく。そして幕府の保護を受けて発展し



たとえ云う。時代が移り明治新政府の「太政官金札用紙」が漉かれたのもこの地であった。更には横山大観をはじめ、多くの芸術家の強い支持を得て、全国に越前和紙の名は知れわたった。そのような長い歴史と伝統の中で育まれ、現在に至っても品質、種類、量ともに日本一の和紙生産地として、生産活動が続けられている。この福井県内には数十社の和紙メーカーがあり、その技を競っていると云う。

今立町の和紙の里には、パピルス館、和紙の里会館、卯立の工芸館の三つの建物がある。この三つの建物を、美しく舗装された道と清雅なせせらぎが繋いでいた。

まずは、パピルス館の前で、一同記念撮影をして、館の中へ入る。二階の一室で紙漉きの工程をビデオで鑑賞する。階を下りて、紙すき体験コーナーへ——係員の指示に従って、思い思いの材料を使って色紙型の大きさの紙すきをした。

次に卯立の工芸館へ案内された。今回お世話になった西野商会さんの先祖にあたるのか入口の頭上に目をやると「西野」と云う表札がとりつけてあった。昔の西野家の家屋を、保存されたままの状態でここに移されたもので、館内には、様々な工芸品の和紙が展示され、又手すきの工程を見学出来るようになっていた。四百年位前の建物だと云われるがその外観は、いわゆる卯立(うだつ)屋根がめずらしい様式で、いかにも山里に相応しいたずまいである。館内では、一人の婦人が、昔ながらの道具を使って和紙を漉く伝統工芸の技を見せてくれた。手慣れたその作業風景に見入っていたが、冬になれば身を切る様な冷たい水を使うだろうに、本当に大変な作業になるだろうと感じたことだった。

原料の楮、三椏、雁皮等も手にとってみる事が出来た。なかでも楮(こうぞ)は桑科の木である。思わず子供の頃を思い出した。小学生の頃は信州の山里にいた。夏から秋にかけて学

校帰りの道すがら、よく桑畑へもぐり込んで、桑実を頬張ったものだった。

館内にはこと細かく和紙作りの工程が説明されていた。

①煮沸

釜の中に原料と木灰(アク)を入れて煮る。そこで原料に含まれる不純物を取り除く。

②除塵

煮上がった原料をきれいな水で洗いながら更に小さな塵や不純物を取り去って行く。

③手打叩解

水洗いした白皮をていねいに棒で叩く。束になつている繊維をほぐし、紙料を作る。

④紙漉き

漉き桁の手もとを両端で上下させ紙判を決め込む。これを繰り返すと含みを増してくる。

⑤板はり

漉きあげた紙を「紙床板」に重ねて、十分に水分が取れてから干し板に貼りつける。

⑥天日干し

乾燥させて完成。最近では機械で乾燥させるが、天気の良い日は天日干しにする。

外はまだ小雨が降っていた。バスに戻って十分程で、機械漉きの和紙メーカーの工場へ着いた。西野商会さんの取引先の石川製紙(株)の工場である。

気さくなものごしで石川社長がにこやかに出迎えてくれて工場内を案内してくれた。

昭和七年に手漉き和紙を業務として創立された石川製紙は昭和三十六年に機械漉きを導入し

て株式会社とした。一五〇〇年の伝統をもつ越前和紙——それは「越前奉書」として室町時代にはすでに、独自の技術を確立し、江戸時代には幕府公用紙や、藩札に使われていた。その和紙作りを現代風に如何に生かして行くかが課題であると云う。ふすま紙やたとう紙として使われる。いわゆる伝統的な和紙だけでなく、ラッピング用紙や色紙、ハガキ、便箋等が製品の多くを占めるようになり印刷用の和紙としても大きく需要を伸ばしている。そして「紙づくりには始めがあつて、終りが無い」この基本理念のもと、様々な紙の開発を通して技術を向上させ、「特漉きの石川」としてのノウハウを蓄積して来たと聞かされた。

始めに二階へ上る。ここでは原料を溶かし色素等の副素材を加えて混ぜ合わせる。現在は原料は輸入パルプが多く使われ、副素材として楮、三桤、麻等を使って和紙の独特な風合いや手触りを造り出す努力をしている。

この今立町は実に牧歌的な、長閑なところである。一〇〇メートル以下の低い山々が連なっているが、九駆頭龍川の源流にあたるののだろうか、清らかな水が得られるそうだ。これは製紙に欠かせないことであり、紙を漉く大切なポイントであろう。沸き水だけではなく、町の水道水も使用せざるを得ないが、水道水と云つても東京の水道水とは比べものにならないきれいな水である。

さて、混ぜ合わされた原料は、機械で漉かれ高温の鉄板を通つてのばされ、乾燥され、ロー

ルに巻き取られて行く。そして最終仕上げの段階で色々な大きさに裁断される。

階下で、完成された和紙を二人の女性が、向かい合つて、一枚一枚検品していた。少しでも変色していたり、ゴミがついていればはぶいて行く。この作業をみて、非能率的ではあるが、丁寧で大変な作業を忍耐強くやっているのだなあと感心した。中国の諺に「水を飲む前に、井戸を掘った人を思え」と云うのがあるそうだ。まさに、一枚の和紙が誕生するまでには、多くの人々の努力と真心が幾重にも重ねられて製品として出来上がつてゆくのだと感動したことだつた。

一般に洋紙は酸性が強いと云われているが、和紙はそもそも性質が中性であるため、千年もの前に書かれた書物が、今でもそのままの姿で残されているのである。「千年前の情報を今に伝える力が和紙にはある」と云う事になる。

和紙を漉く——この一見単純に見える作業の中に伝統の技術が息づいている。原料をとかし漉き舟に向うすき子の手の動きは実に微妙である。そして漉き桁に汲み込まれた紙の水は波紋を描き駆けめぐる。その微妙な揺り動かしにより和紙の繊維が絡みあい一枚の和紙がすき上がる。機械漉きも同様に純粋な和紙原料と伝統的な技法を用いて工程を機械化し、量産を増進させ、コストを下げる。それによって和紙の生活化が進捗する訳だがその一枚一枚の和紙に多くの人の細やかな手仕事を加えられる。そして新しき生命を帯びて誕生する。その奥には自然の

息遣いがある。まさに和紙は自然が日本人に贈つてくれた最高のプレゼントと云えるかもしれない。それは人々の心に美しさと暖かさを注ぎこんでくれるのだと思わずにはいられない。

最後に石川社長が問はず語りに、ほつつりと云つた「今ではこちらが、裏日本なんて呼ばれていますね、大昔は、中国大陸や朝鮮半島から文化が入つて来て、この地方こそが日本の表玄関であつたのです。日本の文化の中心地だったのでですよ」と、そこには日本の伝統文化を担う誇りのようなものがあつた。又韓国の人もこの和紙の里へ見学に来て、「何かここには我が国の文化の源がある」と云つたとも話してくれた。

午後四時、全ての見学を終えて北陸高速道路へ戻る。渋滞は全くなく、一路和倉温泉へと向う。まどろみながらバスにゆられて五時半に和倉温泉郷へ着いた。今日のお宿は「加賀屋」である。大きなホテルだ。能登半島の喉仏とも云える位置に七尾湾があり、その奥まった海辺にそのホテルが聳え立っている。小雨けむる向うに能登島が見える。そんな風景を眺めながら露天風呂に浸かる。この大旅館のご自慢は浴場が三階建てになつていふことである。エレベーターがついていて、「まっばだかのままでエレベーターでのり降りするとはこりゃ面白い」なんて喜んでゐる人がいた。

ゆつくり湯につかつた後は宴会である。旅の疲れを癒しながら、和やかに宴は進んだ。

明けて翌三日は、朝九時出発、三十分程で能登半島を横断して、能登金剛と云う処へ着いた。

坂を下りて海辺から遊覧船に乗る。自然が造った岩肌の美しさ、凄まじさ、雄大さを満喫した。源義経にまつわる伝説も伝えられているとか——それにしても、日本海の荒波に揉まれ、刻まれた、岩礁は美しくもありその自然の造形美を堪能させてくれた。海の水もエメラルド色に輝いて美しく、頭の上を渡ってゆく風も又爽やかだ。思わず、演歌を一節歌ってみたくなくて思いっきりこぶしを廻してみた。

次に、長い砂浜をバスがゆつくり走ることが出来る千里浜渚ドライブウェイを経て、正午頃、金沢市内に入った。天下の名勝—兼六園に入ってみた。あまり見物客が多く、あちこちからガイド嬢の声が聞こえて来る。すっかり観光化して、名庭園ののどかな風情がどこかへ行ってしまったように感じた。

午後三時半、小松空港へ辿りついて、一同コーヒーをのみながら休憩して、飛行機を待つ。いよいよ五時帰路のフライト—飛行機は上昇と同時に雲の中へぐんぐん昇って行くが、数分後白い煙の中からぼっかり天空に浮かび上がってみると、窓からの視界が開けて、眼下には一面綿あめの上に乗っているような気分だ。何とも云えない、素晴らしい雲海の景色が目に入ってくる。

亡き父も晩年はよく旅行をしたが、飛行機にはあまり乗らなかつた。今父がこの雲の大絨毯を見たら、きっと目を細めて満足の笑顔もうかべたに違いない。光の矢束や風の魔法使いのなせる態か、瞬きするのも惜しい気分での自然

の芸術品をみつめた。

うららの光の流れに漂う雲の大輪の花々の群れよ！天空に浮かび上がらんとする幻の雲の波紋よ！遙かなる光の流れ、永遠に連なる時のゆくえをみすえ、無造作に動いている泉の旋律が、楽しげな隊列をうたっているのか。

たまきわる命の詩 H_2O が、山を下り海に遊んで水蒸気となって天へ還りゆく——壮大な循環の中で、風の壁に押し上げられて乱舞する、その千変万化の湧泉のような雲達の踊りよ！

自然はいつも一生懸命だ。そこには生命の脈動がある。何があっても平然と生きぬく力がある。いきいきと、逞しく生きぬく——この姿の中に人生の倫理を具現してみせてくれ！生きる歓びを与えてくれ！宇宙の底知れぬ、深淵に秘められた無限の生気を垣間見る思いにさせる雲のリズム体操だ！

限りなき蒼天の背景を得て、満身の力で、湧き出す桜花の耀いと思わせながら、いのちの満開を謳うのか。そして真澄の天空のカンバスに際立つ陰影の妙を造形する、はたまた色彩のグラデーションを演出して益々得意になっているのだろう。

白い雲の単調な色彩が深い味わいを醸しだし、沈黙の天空に対峙して、天然の楽しい語らいが始まっているのか、心通わすその語らいの輪に入って行きたい！

旭日昇天の白銀の世界、たぎり落ちる大滝の滝壺で泡立つ水泡のシンフォニーだ！子供の頃、

頃、トツカンせんべいの爆る音がきこえそうな綿の雲の群れよ！天空に水晶の粉を蒔き散らした風塵の対流か！海原に群生し、斜陽の光の飽和に熟されて漂う珊瑚礁のようだ！

色彩の無限の変化にもたらされ、飽くことなく目を楽しませる、尽きせぬ天然の創造力よ！真白き綿の芯まで、陽射しが浸透して、みずみずしい波の流れに微笑を交わす雲の群れよ！生きる歓びを歌い、煌めく白き美の世界を競いつつ群れる大生命の姿よ！

遙かなる未来へ継がれゆく宇宙の鼓動の高鳴なるリズムの中で、我等の沢野を普く、豊かな力で包んでくれるのか！昇竜の如きエネルギーを与えてくれるのか！幻想的な時の流れの中で、パノラマのように迫り来る雲の大群による壮観をありがとう！ (記 春原)

銀座地区 山中、松岡、神保、山崎

戸隠神社での参拝は到着順であったが祈願の主旨は皆一様に同じで「不況の戸を開けて」「か『好況の戸を開けて』という事であった。

恒例の銀座地区の親睦旅行は十月三日(土)、四日(日)の一泊二日で長野県は浅間温泉へ松明祭りの見学と戸隠神社の参拝にかけた。

今年四月に改選された地区新幹事の新しい方針で、添乗員抜きの旅行であった。新宿発十時丁度のスーパーあずさ5号で出発、十三時一

分信濃大町駅着、ただちに待機させていた貸し切りバスへ乗り込み大町山岳博物館へ向かった。バスは昨年高校を卒業した芳紀十八歳のガイドさんと中年の運転手さんであった。博物館は山の中腹にあり、建物の中は山岳資料が展示され野外では傾斜地を利用して日本カモシカを飼育していた。博物館見学後再びバスに乗り込み、次の目的地へ向かい出発しかけたところ、一人積み残しているのが付き慌てて戻り無事乗車させる事が出来た。

次に向かったのは安曇野の「いわさきちひろ美術館」であった。いわさきちひろ氏は童話等の挿し絵画家で共産党の松本善明氏の夫人であったが、惜しまれつつ故人となられた。そのせいか共産党の聖地になっているようだ。美術館は広大な敷地にログハウスの建物で、中は採光がよく明るいため作品を良く観賞できたが、良く見るにつれ童話のメルヘンの世界へ引き込まれるように感じた。そのせいか、売店では絵葉書や色紙になったものをお土産に買い求める人が大勢いた。当初、この美術館の見学は例年参加されるご夫人連の為に計画されたが、男性諸氏もそれなりに感動を覚えたようであった。

美術館をあとに一路今夜の宿泊地である浅間温泉へ向かう。この浅間温泉は天慶年間に(九三八〜九四七)豪族犬甘氏によって発見され、江戸時代には松本藩主の御殿湯となった。明治二十年代から昭和初期にかけて全国の蚕種業者の基地として発展した。この地で毎年十月三日に行われる火祭りが有名な御射神社の火祭り

通称タイムツ祭りである。

浅間温泉はホテル玉之湯へと旅装を解いたが、山間の静かな温泉とは違いホテルの周辺はすっかり市街地となっていた。火祭り見学のため今夜の宴会は五時半からと説明があり、その後各自割り当てられた部屋へ入り早速温泉にはいった。大浴場の窓先に総檜の露天風呂があったが、こちらの方は少し温めであった。

「今年はずせかご夫人連の参加がないので今夜は誰に気兼ねする事なく楽しんで下さい」と言う幹事の挨拶の後、きれいで若いコンパニオンが五人入り宴会が始まった。お酌をしたり、話をしたりで大忙しであるが次々と若さでこなして行く。そんな会話の中で「あとで火祭りを一緒に見に行こう」と話がまとまったらしい。程好くアルコールのまわったところで第二部のカラオケが始まった。日頃の喉自慢をご披露する人、コンパニオンとデュエットで大変盛り上がりつつあるところへ仲居さんが「只今、門前を松明が通っています」と伝えに来たので、皆われさきに見物に出かけてしまった。

松明は聞くとも見るのとは大違いで、ボウボウと燃え盛っているものが運ばれると思っていた。しかし大きさはたいしたもの、直径1メートルもあるかと思われ、ものが多数運ばれて通った。一本の松明は5〜6人の若い男の人で持ち上げられ運ばれていた。先ほど座敷での交渉が成立したらしくコンパニオンも全員見物に出た。松明は御射神社へ全て奉納されると

の話であった。ホテルから神社へ向かう途中にテレビ放映をしている駐車場があり、そこでコンパニオンと見物がてら二次会を行い、旅館へ戻ったら宴会座敷の食事は全てかたずいていた。これでは後でお腹が空いてしょうがないと仲居さんに交渉したところ、「ご飯と漬物と味噌汁」なら出せると言うので早速仕度してもらった。銀座地区の宴会では珍しく中々無しで自然流れ解散になったが、又又外出するグループが何組かいて翌朝の食事の話では旅館に紹介された飲み屋へ行ったが、店の雰囲気も良くなかなかの美酒であったとのことである。

二日目 朝食後八時四十分ホテルを出発、豊科インターから上信越自動車道に入る。長野冬季五輪の置き土産とかで素晴らしい道路である。長野方面に向かうが途中松代PAで休憩をとる。休憩後再び長野方面に走るが昨日と同じ若きガイドさんの、このあたりの特産はリンゴで、他に最近野尻湖の辺りでナウマン象の骨が発掘された事、又長野五輪のスケート会場のピックハットとブルーウエーブが見えるという説明を聞く、見るとなるほど奇麗な建物でどちらもユーフォーのように見えた。信濃町インターに着き高速道路と別れをつける。暫く田舎の一般道を走り小林一茶の旧宅である一茶記念館へついた。

瘦がへるまけるな一茶ここにあり

この句に代表されるように一茶は信濃の生んだ俳聖である。旧宅が保存され隣接して記念館があったが一茶そのものの記念品は少なく、昔

の農機具等が展示されていた。付近のお土産屋さんではこの旅行直前の台風で落ちた林檎が安く販売されていた。試しに買い求め、早速食していたが味のほうはまずまずであった。

記念館見学の後、車は山道を戸隠神社へ向かって走る。戸隠神社は天の岩石飛来伝説をもつ神社であるが発祥がいつかは不祥である。平安時代から多くの修験者（山伏）の霊場で、今のような神社形式になったのは明治元年の神仏分離令が施行されてからである。奥社のご祭神は天手力雄命である。

当地区会では先年九州の高千穂溪谷へ旅行したおり天の岩戸神社へ参拝しているので戸の飛来伝説は聞いていた。

「古事記の4天の石屋戸」の条に天照大御神あまてらすおおみかみが天の石屋戸へ入ってしまったこの世が闇の世界になった時、天宇受売あめのうすめは扉の前で歌舞を行い何事かと覗いた天照大御神を天手力男命あまのぢからのおみことが御手を取って引き出し、高天の原も葦原中国もひかりが戻り明るくなった。

以上のように出ている。この時二度と闇夜は御免だと戸を何処かへやった。これが飛んで来てこの戸隠へ納まった。

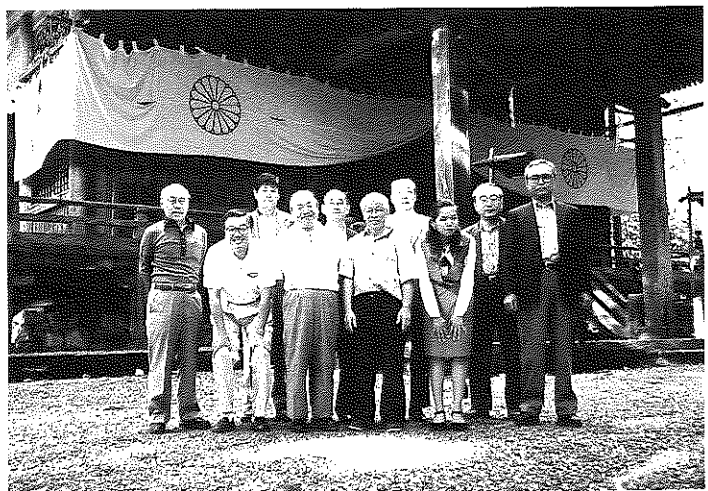
バスは戸隠神社の奥院の参道の前で止まった。鬱蒼と茂る杉小立と沢の音の聞こえる参道を2キロ程登った所に奥院があるので全員登山しようとした。ハイヒールにスカートだからと尻込みをするガイドさんを若いから大丈夫と強引に参拝に誘う。途中喘息が持病の人が苦しくなったと参拝を諦めたが他は全員登頂した。さ

すがにガイドさんは若く、一番長老の瀬戸氏と共に最初に着いた。奥院での参拝祈願は文頭に記した通りで何とか不況を脱出しようとする切なる願いである。必ずや好況の光を引き出してくれるであろう。

奥院参拝のあとは再びバスに乗り、中社に程近い山口屋で戸隠蕎麦のフルコースの昼食をとる。往復4キロの登山の後なので出てくるのがもどかしく次から次へと飲食した。中社はこの食事時間中に各自、自由参拝であったのでそれぞれグループを作りお参りした。山腹にどうとうと威厳を持ったお社で御祭神は天八意思兼命あめのやこころのみかみである。参拝の後再びバスに乗り宝光社へ向かう。昼食をとったせいかガイドさんも元気を取り戻したようだ。

宝光社（御祭神は天表春命あめののりのはるのみこと）は戸隠神社三社のひとつで神仏混淆の仏殿式社殿が昼なお暗い杉小立の中に鎮座していた。参道は又階段であったので皆いちように尻込みをしたが、結局は全員登り参拝した。宝光社からは飯網高原を経て長野駅へ向かったが、途中オリンピックのリュージュの会場の側を通った。まさに「つわものどもが夢のあと」であった。

長野からは長野新幹線あさま6号に乗り定刻無事東京駅に着き解散となった。



支部幹事会開催

11月25日(水)、18時30分より銀座7丁目のエスカイヤクラブ銀座店において松岡副支部長の司会・進行により開催されました。

まず水野支部長が挨拶して、日頃の支部運営に対するご協力への感謝を述べました。続いて中村新富地区長が「乾杯」の音頭をとり、新役員の方々がこれに和して乾杯しました。しばしご馳走を楽しみながら歓談に花が咲いた後、水野支部長より執行部の紹介があり、その後で各地区長より地区幹事の紹介へと移りました。会も盛り上がりが出たところで余興のカラオケ大会が始まりレベルの高い歌唱力を披露し盛大な拍手を受けました。最後は宇野副部長の中締により平成10・11年度の京橋支部事業が成功裡に運営されることを祈念して閉会となりました。



顧問・相談役・参与の会

12月7日(月)、17時30分より、銀座東武ホテルにて、現執行部による第2回の顧問・相談役・参与の会が開催されました。

当日は松岡副支部長が司会・進行役となり、先ず、花崎副支部長が開会のことを述べた後、水野支部長が挨拶を行い「不況に強いと云われていた印刷産業も現在ではその神話は崩れて、経済の先行きは混沌としておりますがこの難局を乗り切るには自分達の力で乗り切るしかない



く、今こそ組合員が手を携えて一社たりとも欠けることのないよう立ち向かって行き度い。」と今後の抱負を話されました。

続いての乾杯は石澤顧問のご発声で一同高々と杯を上げました。この後食事をとり乍ら「特別企画」の「ワイン教室」へ移り、八丁堀地区組合員のカマタ(株)、鎌田健一氏(ソムリエ協会会員)がワインに関するお話と随時百出する質問に見事なワイン知識を披露され、時はまたたく間に過ぎて行きました。



第10回中央区産業文化展

「へそ展」開催

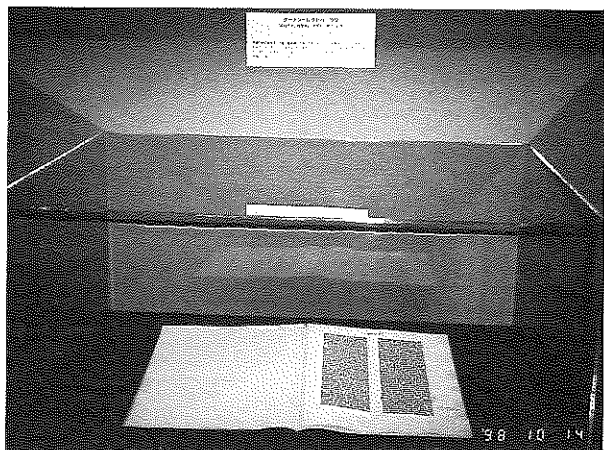
於・日本橋プラザ 10月14日～17日

10月14日(水)、日本橋プラザ一階広場と三階催事会場にて、第10回'98中央区産業文化展(愛称「へそ展」)が「見えた!時代の『へそ展』」をメインテーマに、10月14日から4日間、盛大に開かれました。

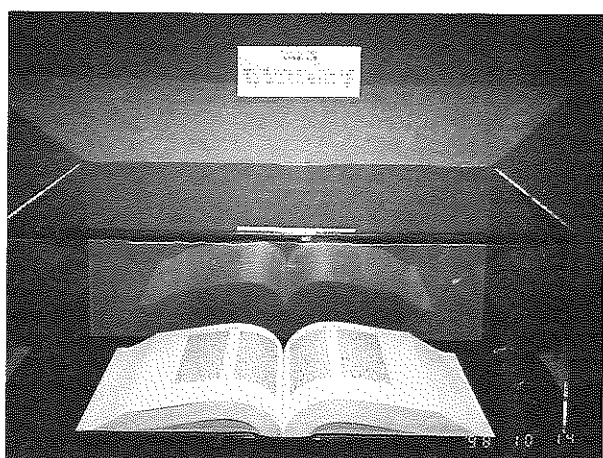
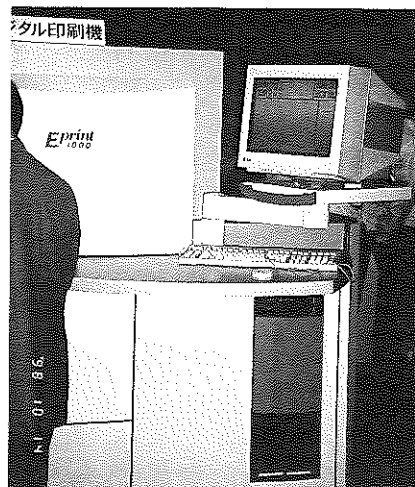
中央区の代表的産業である印刷・製本、機械・金属、食品、建設、情報・通信・広告、繊維、伝統工芸などの振興を図るため一年おきに開催しておりますが、今年も工業団体連合会など6団体が参画し実地されました。各コーナーとも過去・現在・未来について木目細かい展示と実演で紹介し、中でも特別展示であったミズ

ノプリンティングミュージアム所蔵の活版印刷技術を発明したグーデンベルクの「四十二行聖書」原葉、グーテンベルク印刷機による実演は来場者の注目を集めました。

印刷・製本コーナーの展示は「進化するDTPとオンデマンド印刷」をテーマにオンデマンド印刷機(Eプリント)でMYカレンダの作製の実演、CTP方式による(岩崎エレファクス)ハマダ印刷機)で高速印刷の実演を行い、小学生から大人まで興味を呼び、来場者と一体感のもてるコーナーになっておりました。



1450年グーテンベルク42行聖書原葉



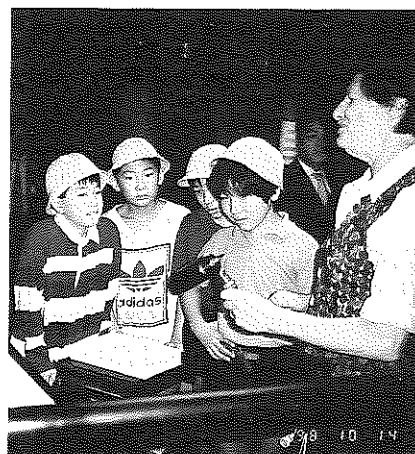
グーテンベルク42行聖書復刻版



世界最古の印刷物「百萬塔陀羅尼經」770年



グーテンベルク印刷機 ウタ・シュレック女史による実演



京青会20周年記念行事を終えて

東京都印刷工業組合
京橋支部印刷人青年会

会長 森山 照明

昭和54年6月に発会した我々京青会（京橋支部印刷人青年会）は去る10月23日クリスタルヨットクラブにおきまして、20周年行事を無事終えることができました。これもひとえに東印工組、京橋支部の諸先輩、印刷業界の皆様方の暖かいご御指導ご鞭撻の賜物と深く感謝申し上げます。

平成9年の秋頃、小宮山会長の時20周年実行委員会を設けいろいろと構想を練ってまいりました。どのような会を催すかそれぞれの委員からたくさん意見が出しましたが「日本の中心、東京の中心にある京橋支部の青年会として恥ずかしくないようなスマートな催しにしたい。」という意見に落ち着きました。当日までには数多くの実行委員会を開催し委員の皆様には、大変ご苦労をおかけいたしました。また、小宮山さんには、会長職に引き続き実行委員長という大役をお引き受けいただき、この場をお借りして御礼申し上げます。

当日は、予想以上の皆様にお集まりいただき大盛会となり、記念式典と2時間のクルーズでしたがあちらこちらで話の輪ができ諸先輩方からいろいろとご指導いただきました。その後お会いする方からもお誉めの言葉をいただいた

り、多くの皆様に関心を持たれていること気がつき、とてもうれしく思いました。

今、我々の業界は大変厳しい状況にあります。私たちが京青会は時代に乗り遅れる事のないように、また将来の経営者、後継者として勉強し情報を収集し知識を広めていきたいと考えております。まもなく21世紀を迎えますが印刷発祥の地としての誇りを持ち京橋支部と協力し業界をリードしてゆきたいと思っておりますので、今後ともご指導のほどよろしくお願いいたします。

この20周年記念行事に際しましてご尽力、ご協力頂きました皆様方にこの場をお借りして深く御礼申し上げます。

最後になりましたが、我々京青会では仲間を随時募集しております。現在最年少の仲間は25才が2名在籍しています。OBのご子息、将来の経営者、後継者の方のご入会をお待ちしております。各地区に幹事がありますのでお気軽に声をかけてください。どうもありがとうございます。

支部の動き

9月3日(木)本部支部長会(15時〜) 於・印刷会館4階、水野支部長出席

9月10日(木)〜12日(土)於・プリンテック'98東京、開催(10日〜17時) 於・東京国際展示場「東京ビックサイト」東1・東2・東3ホール

9月11日(金)横浜、コーレー(株)本社見学会(13時50分〜15時30分)

9月11日(金)部長・監査・地区長会(17時〜18時20分) 於・熱海金城館、会費1万5千円

1、支部長会報告事項

2、各種委員会報告事項

3、'98中央区産業文化展関連事項

4、その他

9月30日(水)'98中央区産業文化展実施要項記者発表会(14時20分〜) 於・支部会議室

10月1日(木)本部支部長会(15時〜) 於・印刷会館4階、水野支部長出席

10月8日(木)部長・監査・地区長会(12時〜) 於・支部会議室

1、支部長会報告事項

2、各種委員会報告事項

3、'98中央区産業文化展について

4、今後の支部事業について

5、事業者台帳調査票の回収について

6、その他

。「生命共済」、「火災共済」、「自動車共済」



加入増強キャンペーンの説明会

10月14日(水)～17日(土) 98 中央区産業文化展開催
(10時～18時) 於・日本橋プラザ3階展示
場、1階南側広場

10月23日(金)京橋支部印刷人青年会創立20周年記
念パーティー(17時30分～) 於・クリスタ
ルヨットクラブ

11月5日(木)本部支部長会(15時～) 於・印刷会
館4階、水野支部長出席

11月12日(木)部長・監査・地区長会(12時～14時
30分)

1、支部長会報告事項

2、各種委員会報告事項

3、今後の支部事業について

11月25日(木)支部幹事会(18時30分～) 於・エス
カイヤ銀座店、会費5千円

12月3日(木)本部支部長会(15時～) 於・印刷会
館4階、花崎副支部長代理出席

12月7日(月)支部顧問・相談役・参与の会(17時
30分) 於・銀座東武ホテル

12月8日(火)部長・監査役(12時～13時30分) 於・
支部会議室

1、中央区主催、京橋支部日本橋支部主管で
行う平成10年度セミナーについて

(齊藤商工課長、中條日本橋支部長他出席)
2、平成11年京橋支部新年臨時総会準備につ
いて

1月14日(木)部長・監査・地区長会(12時～) 於・
支部会議室

1、支部長会報告事項

2、各種委員会報告事項

3、今後の支部事業について

1月18日(月)東製工組京橋支部「新年研修会」
(18時～) 於・銀座東急ホテル、水野支部
長出席

支部員の異動

・脱退組合員

。 (南) 東 昭、小宮昭夫氏(新富地区)

11月

。 (株) オクムラ、奥村孝雄氏(入船地区)

11月

。 白銀印刷(株)、池上富佐子氏(築地地区)

11月

・所在地変更

。 (株) コッシー(八丁堀地区)は、江東区平
野3-2-10(ヒマワリビル)へ移転し
ました。

TEL 五六二一五〇二一
FAX 五六二一五〇二三

お悔やみ申し上げます

▼湊地区

正和印刷(株)社長

西田 正殿御逝去(1月)

編集後記

本文記事「顧問・相談役・参与の会」の補足
となりますが、石澤顧問が「乾杯」のご発声の
前に挨拶をされた中で「最近の明るいニュース」
として2つを紹介されました。1つは小宮山印
刷(株)が「計画・製作用ソフトウエア」K P シス
リンクススケジュラーの開発をされていること
と、地元小学生が社会科見学としてミズノプ
リントック(株)を訪れ、印刷文化の歴史の説明、
ミズノプリンティングミュージアムの見学、さ
らに印刷体験を行った事が業界紙に掲載された
ことを紹介されました。

不況一色の世相にあって、コップ半分の水を
見て「もう半分しかないのか」と思う人と「ま
だ半分も残っている」と思う人の違いが先行き
業績にどの様に現われるか数字が出れば面白い
ね、……そんな会話を耳を傾けました。(横田)