



失敗は、即、空腹につながるわけ、腕を磨かないことには生きていけない。思うに、こうしたある種の「極限状態」は、技術の習得に不可欠なのではないか。スバルも、ガンコも礼賛はしないが、自分の限界を試されるような修羅場を経験しないと、技術はその先に進まないものだ。齋藤さんは、この道45年だが、漫然と45年やってき

たとしたら、そんな職人も実は少なくない。とても流にはなれなかつたはずだ。年月でなく、その間に越えてきた山の高さが、齋藤さんを名工にしたのだ。「いやあ、私、今でも凡ミスで失敗してます。自信なんてないですよ。満足できる仕事は年に1回あるかどうか。何年やっても、ツールはたどり着けません。でも、それが

また、モノづくりの楽しみでもあるんです。今でも砂の型を壊して外すときには、『うまくできてゐるかな』ってワクワクします。」このワクワクは、齋藤力という職人が、60歳を過ぎた今も自分の成長に期待と確信を持っているからこそ感じられるものだろう。職人とは、幸福な求道者なのである。



P R O F E S S I O N A L

齋藤 力

昭和16年生まれ、中学を卒業と同時に父親と同じ鑄物の世界に入る。35年ほど前に永井機械鑄造入社。現在、取締役工場長。木型を用いず、直接砂を削って円形・球形の部品をくりだす。挽き型の技術を受け継ぐ数少ない技術者。平成13年、現代の名工に選ばれる。一級鑄造技能士、彩の国優秀技能者。

職人の技

シリーズ

鋳物造形技術者

ある年代以上の方なら、「キ

ーポラのある街」として記憶

だろう。埼玉県川口市。かつてこ

こには、600を超える鋳物工場があ

ったという。数は減ったが、今も100

社ほどが、伝統産業を守っている。

その一つ、永井機械鋳造の取締役

でもある齋藤力さんは、熟練の

技を持つ鋳物の名工だ。

●

「最初に、炉で鉄などの原料を

溶かします。今は電気炉だけど、

昔はキーポラを使ったんですよ。

溶けた鉄を私たちは『湯』って呼

ぶんです。炉の中では1500度

型に注ぐときは1400度。ハ

テランになると湯面(コツラ)の色

を見れば温度が分かります。」

「この湯を注ぐ鑄型(コ)くりが齋

藤さんの専門だ。メーカーから

「こんなものを作ってくれ」と送ら

れてきた設計図を元に、木型を

発注する。その木型に、樹脂と硬

化剤を混ぜた特殊な砂を詰め、

砂は20〜30分で固まるので、木型

を外し、ヤスリなどで型の表面を

整え、上下の型を合わせる。

「説明すれば簡単ですけどね、つ

くる部品はあちこち出っ張ってい

たり引っ込んでいたり、複雑な形

をしています。部品の中に空洞部

分をつくるために『中子』を入れ

たり、それを支える『ケレン』とい

う、湯と同じ成分の支柱をはさま

込んだりするわけです。どう中子

を入れるか、ケレンはどこに何本

入れるか、木型を発注するときか

ら出来上がりをイメージしてない

と、不良品ができてしまう。この段

取りが鋳物の生命線ですわ。」

砂詰めには5〜6年、部品の設計

図を見たときに急所が分かるよう

になるまでに5〜6年かか

るといっ。最近では分業化が進ん

だため、この急所を覚えるのが難し

くなっている、と齋藤さんは嘆く。

「私は親が鋳物職人だったので、中

学を出てすぐにこの世界に入り

ました。当時は請負という制度

が残っていて、職人は鋳物会社か

ら、いつまでにこの部品を何個つ

くって納める、って個人で仕事を

受けてたんで

す。今みたい

に社員じゃな

いから、良いも

のをつくれる

きや仕事は来

ないし、不良

品ではお金をもらえない。あの頃

は硬化剤なんてないから、砂に粘

土を混ぜてね。木型に砂を詰めて

大きなものだど乾燥に1日も2

日もかかっちゃう。もしできた型が

良くないと、その間の働きが全部

ばんですよ。」

今でも失敗します。それがまた、
モノづくりの楽しみでね。

永井機械鋳造株式会社

一級鋳造技能士

齋藤 力さん

文 | 篠塚義成
text | Yoshinari Shinozuka

写真 | 林 泉
photo | zumi Hayashi