

技能(芸)が身を助ける

S 技能者養成所において伝授された技能に救われ、波乱に満ちた社会を生きのびることができた現実に感謝している 及川 定義

粹な旋盤工が鉄を削る姿は、濃いあい色に変化し
たらせん状のきりこをはじきながら、切削油剤が摩
擦熱によって、白い噴煙を一面に漂わせ、活気がみ
なぎっていた。

東北地方の農村から、農業協同組合の職員などを
体験し、8年ぶりに京浜地帯のN産業(株)に転職した
わたしは、きわめて地味な仕事である工作機械の組
立作業に従事する「仕上工」である。

上京した昭和27年は、日米講和と安全保障条約が
発効されていたが、メーデー事件のように「再軍備
反対」や「破防法」の成立のために、新たな戦後の
社会不安が広がりはじめていた。

入社当時のわたしは、機械工業関係の知識も乏し
く、機械組立作業も未熟であった。したがって、実
際は「2度目の見習工」である。

横浜市金沢区堀口にあったN産業(株)は、そのころ
朝鮮戦争の特需ブームの影響もあり、照明弾や銃弾
などの兵器産業でも脚光を浴びる存在であった。

なお、精密工作機械である円筒研削盤や心なし研
削盤などの製造も行われており、その組立課に試用
期間も含めて採用が決まったのである。

妻子を実家に残しての単身赴任は、27歳のおそい
春であった。話す言葉も「東北なまり」で歯切れが
悪く、仕事も途中入社の場合は、どんな人でも最初
は、与えられた仕事を順調に進めることは困難であ
る。

工作機械の組立作業の空白が長かったわたしの場
合は特別であった。キー合わせの組立作業にも体の
動きが不自然であったり、工具の不安定な使い方を
指摘されたり、若い人たちから揶揄されることもた

びたびであった。

自動車産業の好況と発展に伴い、工作機械の設備
投資が増加する傾向があり、当時、中途入社をされ
る人たちも多く、それらの人たちに助けられて、し
だいに心も体も忘れかけていた知識や技能の感触を
取り戻しはじめる。

組立調整作業にも慣れてきたわたしは、厳しい作
業と人間関係も乗り越え、落伍することもなく、3
～4年間も勤務するころには、「24インチ直立ボー
ル盤」の納入立合検査のため、出張を命ぜられるほ
どに、組立調整の急所をつかみはじめていた。

振り返ってみると、昭和15年3月、わたしが尋常
高等小学校の高等科を卒業するころは、富国強兵、
日中戦争の聖戦貫徹の国策に従って、産業戦士とし
て横浜市鶴見区海芝浦にあったS軍需工場に集団就
職のため上京したのが、弱冠15歳の春である。

集団就職者、約200名の中から、わたしも適性検
査と試験により、60名ほどの中選ばれ、企業内の
「技能者養成所」に入学を許可されたのである。職
種は「仕上組立工」であった。

入社の年は、「紀元二千六百年」にあたり、記念
式典や「紀元二千六百年」の歌を合唱した記憶があ
る。

芝浦工作機械技能者養成所の教育は、午前中に学
科の授業があり、午後から実技指導が行われる。

手仕上作業の実習は、ハンマとタガネによる材料
の切断やはつり作業およびヤスリの使い方など、身
体が現場の作業に耐え、基本実技の作業が自然に慣
れ、器用にできるまで厳しい指導を受ける。

しだいに、タガネやキサゲなどの火造り作業と焼入れなどの熱処理についても、その筋の名人といわれる指導員の方々から技能の伝承を受ける。もちろん、定盤の3枚合わせによる平面度のキサゲ仕上げ作業も行う。

学科の内容は、設計製図、機械工作法、数学、物理、化学、歴史、国語など、一般教養についても学び、3ヵ年の教育と実習で「乙種工業学校」程度の実力を身につけることができたのである。

第1期生として技能者養成所を卒業するころには、現場実習も本格的になる。小型横中ぐり盤のスピンドルやギアボックスの組立作業まで、職長の指導のもとに、ベッドやテーブルの案内面のすり合わせ作業とともに、水平芯出しや運転調整作業まで、実際的な指導を受けながらまとめたものの、不安の残る組立作業であった……。

技能者養成所におけるわたしの成績は、上位の卒業証書と次の2枚の技能競技会の賞状が残っている。

式等賞

第一学年 及川定義

右者養成工第一回技能競技会ニ於テ成績優良ナリ依テ之ヲ賞ス

仕上科 式等

昭和16年2月22日

芝浦工作機械青年学校長

(工学) 及川定義

右者第一回技能意練大会ニ青年工仕上代表トシテ参加セリ依ッテココニ特別報国債券三枚ヲ授与ス

昭和16年12月3日

芝浦工作機械(株) 工務部長

競技内容は、「台付きトースカン」の仕上げ組立であったと思う。意練大会は、火造りされた2個の材料から仕上げる「けがき用コンパス」の組立調整である。

昭和18年3月 技能者養成所を卒業するとともに、大型工作機械の組立工場に配属される。現場作業の見習工であったが、組立作業は、大砲の砲身の内径

にらせん状の溝を加工する大型機械であった。

ベッドの長さは、つなぎベッドで約30mもあり、高さが約0.7m、幅が2mほどで、0.3mの案内面が4通りになっており、その平面と基準面の側面および裏面の共すり合わせ作業によるキサゲ仕上げ作業が、来る日も来る日も続いた記憶が残っている。

ライフル盤の組立も緊急作業であったが、その設備機械の納入据付作業も人員を要した。組長さんの手伝いのために出張を命ぜられた旅行証明書が次のように残されている。

左記ノ者住友金属和歌山製鋼ニ、納期据付ノ

目的ヲ以テ左記ノ通り旅行ノ必要有之候也

旅行者氏名 大物組立工員 及川定義

旅行者住所 横浜市鶴見区馬場町105

旅行区間 東京～和歌山

旅行期間 8月10日ヨリ20日間

昭和19年8月10日

芝浦工作機械(株) 鶴見工場長

当時、工場における労働者には、知的な仕事を行う職員と現場で働く肉体労働者に区別する傾向がはっきりしている時代であった。

組織の形態が「職員と工員」、すなわち「ホワイトカラーとブルーカラー」、そして「高学歴と低学歴」など、きわめて、あざやかな対比が行われ、あたかも質的に異なった人間が存在するような錯覚をおぼえはじめていた。

現場作業において、生きるたくましさを学んだわたしは、多少、生意気な存在であったのであろうか、「若気の至り」で、自由で平等の社会を夢みていたのである。

いずれにしても、早晩いかなければならない運命に従って、軍隊への志願を決意し、受験を試みる。その結果、土浦海軍航空隊において実施される二次試験と同時に入隊の出頭通知(昭和19年9月7日12時)が届けられた。

父親(母はわたしが8歳のころ病気のため死別)と兄弟に軍隊志願のための経過を説明し、一晩くらい宿泊することができたのであろうか、東北本線、田尻駅から乗車、仙台で常磐線に乗り次いで土浦海

軍航空隊に出頭する。

第二次検査の適性検査は良好であったが、身体検査のレントゲン写真の結果が「右下葉肺浸潤」と軍医官に告知されたのである。

当時の都会の寮生活では、食糧の不足のために、ほとんどの若い人たちが栄養失調に侵されつつあったのである。大豆の絞りがすの主食の殺風景な味は、今日でも忘れることはできない。

軍医官には、

「そんな...、多少風邪気味ではありますが、そのような自覚症状はありません」と激しい態度で申し述べた記憶がある。その後、氏名を呼ばれることもなく入隊を許可されたのである。

入隊当時の軍歴表には、次のように記録されている。

昭和19年 9月15日 土浦海軍航空隊
同日 海軍二等飛行兵ヲ命ス
同日 第15期甲種飛行予科練習生ヲ命ス

土浦海軍航空隊の教育訓練は、普通学においては、数学、物理、化学、歴史など、特に精神訓話と柔軟体操の時間が多く、心身ともに鍛えられる。もちろん、航空隊の食事はきわめて良好であった。

軍事学では、モールス信号の送受信、通信術の訓練が厳しかった。毎日、受信の試験が行われ、分隊の成績によっては体罰が加えられることもある。

第1学年の教程を終業するころに「操縦」と「偵察」の適性検査を受ける。操縦適性検査の成績は良好であったが、なぜか偵察分隊に編入された。

予科練習生の教育と訓練の実際は、実に厳しいものであったが、「公平なしつけ教育」は、今日でも、すばらしい貴重な体験であると考えている。

茨城県土浦の冬季は、雪が積もり筑波おろしの寒気が厳しい。前夜にオスタップ（洗い桶）に水を汲み、翌朝の甲板掃除に備える。6：00、ハンモックから起床、朝礼、体操の後、分厚い氷を破って冷水にソーフ（雑布）を浸し、ソーフの水を絞って甲板掃除を行う。「汚れているから拭くのではない」、心と体を養うために「おそい、おそい!!」と気合の入った訓練であった。

一挙手一投足すべてが規範に則り、一糸乱れぬ訓練と修業は「心身一如にして水を器に注ぐが如し」を念願するとともに、大事に臨んで悔いを残さないために「人生の生きざま」を学んだのである。

終戦のとき、わたしたちの分隊は、千葉県の「総元」において特攻基地の整備作業に従事していた。その後土浦海軍航空隊に帰隊し、昭和20年8月31日戦務を終了する。

夏季と冬季の七ツボタンの軍装や身の回り品の入った「衣のう」と乾パンを支給され、土浦駅から仙台行きの無がい貨車に乗り込み、やっとの思いで生家へ復員する。郵便貯金通帳には、金参百円が振り込まれていた。

その後、生家の前の広い水田の畔の草むらに、大の字に横たわって吸い込まれるように澄みきった大空を、来る日も来る日も眺めていた記憶が残っている。

田畑の雑草が伸び荒れ果てていた。及川家には家族も多く、わたしが農家の再建の方途を考慮しなければならなかった。とりあえず、1メートルほどに繁茂した畑の雑草を取り除く作業からはじめる。そして農業技術の基本から学ばなければ収穫が得られないと考えた。

ところが、農業会の会長さんから農機具部門の予算を計上するので勤務されたい、と相談があり、機械関係の仕事には、多少、自信があるので入所を決意する。

当時、農業会が農業協同組合に発展し、多忙をきわめていた。60万円ほどの農機具部門の予算は、中古のトラックを求めて、輸送業務もはじめていたが、トラックの修理費に転用される。やむを得ず、購買部、販売部、次いで農事指導部の葉タバコ組合の事務も担当する。

葉タバコの苗床の育成管理と育苗、移植、施肥、そして背丈ほどに成熟した葉タバコの収穫は、1枚ごとに摘み取って乾燥を行う。室外および室内における乾燥技術は、品質の良否に微妙に影響を与える。

遅ればせであったが、組合長の了解を得て、近くのK農林高等学校の定時制分校に入学し、働きながら農業技術を学ぶ。そのかいあって「毒物劇物事業管理人」の国家試験にも合格することができた。

農業協同組合においても、周囲の人たちからも将来を約束されていたが、家庭の事情も考慮しなければならなかった。多少でも技能や生活能力のある者が、生計の道を他へ求める方法によって、個々の農業を救わなければならなかった時代なのである。

また『河北新報』などによって伝えられる都会と農村、工業と農業の将来の発展状況は、やはり、工業優先の兆しが見えはじめていた。

農業協同組合で働いた8年間ほどで、わたしの家の再建のめども、曲がりなりにも見えてきた。分家の家も建てる。定時制高校を卒業した弟は東京消防庁へ就職が決まる。

給料のほとんどは、家の再建のために費やし、裸一貫で、京浜地帯へは2度目の旅立ちである。東北本線、田尻駅から上野駅行きの夜行列車に飛び乗る。一抹の不安と向こう見ずの行動をかみしめながら、暗闇の窓辺の硝子に映る自分の姿に、「東北の先人たちのねばり強い伝統と文化やカルチャー精神」によって、堪え忍んで生きのびてきた執念を重ね合わせていた。

昭和25年5月に開戦した朝鮮戦争は、日本の産業界に特需ブームによって好景気をもたらしたが、3年後の休戦協定の成立によって、兵器生産設備の過剰投資と兵器製造法の成立に加わったN社は、しだいに経営悪化の道をたどりはじめた。

わたしたちが味わう苛酷な生活は、7ヵ月に及び給料遅配と200人ほどの半数の従業員の人員整理に直面する。地域社会もまた同様に不況の嵐が吹き荒れ、逃げ場がない。

ちょうど、昭和30年ごろの心情が記録されている。

「人間は、どん底に追い込まれるほど、保守的になるものである。もし、企業が倒産の場合には、やむを得ない自然の流れに身をまかせ、最後に運命に従う」と書き残している。当時、わたしは、労働組合の役員に選出されており、多少、指導的な立場にあった。その後、昭和32年、会社更生法によって再建の方途を示されたが、厳しい生活はなおも長く続いた。

わたしは労働組合の役員に推薦されても、現場の仕事疎かにすることはなかった。研削盤のベッド・砥石(といし)台・主軸台・心押台の組立調整

にも慣れて、社内検査の要望事項にも適切に対策ができるまで、「手仕上げ作業方法」の 칸とコツを把握しはじめる。なお、きわめて重要視されている油圧駆動装置のバルブブロックとギアポンプの組立調整と、油圧配管作業まで任せられるほどに認められはじめていた。

昭和35年8月、労働省が実施する「仕上工一級技能検定」の第一次試験を神奈川県総合職業訓練所において受験した。

特に、精密部品の組立調整作業のキサゲ作業とラップ仕上げには自信があった。実技試験材料は、台座と移動台、固定台、キー(10×200×8mm)、ロット(10×200mm)によるスライド台の組立作業である。

もちろん、実技試験には合格したが、第二次の学科試験は、機械要素・機械工作法・潤滑・材料・機械力学・電気・安全作業法と広い範囲の知識が必要である。仕事に追われながら準備万端というわけにはいかなかった。

苦肉の策として、新聞の「技術者・熟練者募集」の広告によって、休日に行う採用試験を受ける。苦悶の末、理解の度合を確認しながら、二次試験の出題傾向と専門知識を身につけることができたと感じている。自動車工業・電気産業・航空機の整備要員など、各企業の学科試験を次々に受験した。

ある自動二輪車の企業から、設備機械の保全要員として、三重県の鈴鹿工場に採用が決まったので、埼玉工場労務課まで出頭されたいと連絡があった。

わたしの受験した目的が異なっており、労働組合の経歴もある。なお、N産業(株)では社宅も与えられていた。仕事にも慣れて、中京地区の納入機械のトラブル対策として出張作業も多かったのである。

いちおう、丁寧に転職を断る。ところが再度、埼玉県の和光工場に入社されるように電報があり、迷っていたところ、家内の決断によって転職が実現したのである。

いつの時代でも転職は、向こうみずの勇気と不安が伴うものである。最悪の場合には、町工場でも働くことができるように、仕事の自信と機敏な対応を求められるので、心しておく必要がある。

運命のいたずらというべきか、労働大臣から「一



前後のすべり軸受は3個ずつ6個のセグメントメタルで支持している。メタルの締め付け調整は、後部のモーターファンの端を両手で約8～10kgの力を左方向に加えて、回りはじめた後は軽く回転する程度である（正しい給油状態で）。

ブローム平面研削盤の設計者の考え方は、機械の据付けおよび研削テスト、精度補正のデータを積み重ねて理解しはじめる。

ブローム平面研削盤（BLOHM, HFS-9） 砥石軸の修理状況

級技能士（仕上工・組立作業）の認定証」を授与されたのは、H技研工業和光工場へ転職してから6ヵ月後のことであった。

昭和36年12月、埼玉製作所和光工場は、近代的な窓のない空調工場が完成し、国産の精密工作機械や輸入工作機械が納入据え付けされて稼働しはじめていた。当時の機械工場は、まるで「日本国際工作機械見本市」の展示会場のような状態であった。

変速ギア、ギアケース、クランクシャフト、コンロッドなどの自動二輪車の部品加工の手順に従って、1300台ほどの設備機械の保全管理は容易なことではなかった。

多少、不安もあったが、やはり、中途入社技術者も多く、保全課の計画係に勤務するとともに、直ちに戦力となる。特に、フォーチナ、トヨタ、ニッペイなど、研削盤の油圧システムのトラブルの解決には自信があった。

ちなみに、転職当時の賃金は、労働時間も換算すると、以前の会社の2倍になる勘定であった。

H技研工業(株)も8ヵ年ほど設備管理業務を担当した。その間、設備機械の輸入商社や工作機械の製造業、あるいは、治工具製作所の方々にも面識が広がり、設備管理および保全技術サービスの仕事が、一人立ちできそうであると決断するとともに、会社を円満に退職する。

昭和42年2月、小企業の設立を決意し『及川機械保全技術研究所』を設立する。

当時は昭和元禄時代である。カラーテレビ・モーターカー・クーラーの「3C」ブームの到来によって生活水準が向上するとともに、主要企業の設備投資にも活気がみなぎっていた。

かねて面識のあるK商社と、輸入工作機械の搬入据付け作業から、納入立会業務を代行する契約を結ぶ。主としてブローム平面研削盤（ドイツ製）の納入据付け、運転調整、研削テストを実施する。しだいに機械故障の出張修理および技術サービスが好評を得、全国の優良企業をとり回る。

レベルの高い技能については、モノをまとめる過程において直面する問題を、納得のできるまでテストを行い、場合によっては、関連部門を通して技術的な検討を試みる。

案外、解決への道は、分解されている「不具合部品」の異状な現象のなかに、解決へのヒントが啓示されている場合が多い。

修理調整にあたっては、すばらしい材料（交換部品）、すばらしい工具、すばらしい技量がなければ芸術作品は生まれない、と考えている。

長い年月、紆余曲折の生活を経て、前途に多少の光明に導かれて、生きがいをもたらしたものは、やはり“技能”である。2度目の見習工を育ててくれた企業および今日まで支援していただいた企業や社会に、心からお礼を申し上げるしだいである。

引用・参考文献

- 1) 上田利男：『ブルーカラーブルース』, p.4, 人間の科学社, 1978. 11.
- 2) 瀧本嘉輔：「技術者養成の土壌を」, p.1, 『技能と技術』, 2000. 2.
- 3) 及川定義：『設備保全に生きて』, p.59, p.165, 初版, 1995. 3.