



電気工事や機器補修などに使うニッパーやペンチ。作業工具のフジ矢(大阪府東大阪市)は国内のプロ向け市場で4割のシェアを持つトップメーカーだ。1923年(大正12年)の創業以来、品質にこだわり顧客の信頼を得てきた。それを支えるのは「刃付け」と呼ばれる職人の手作業だ。

品質映す刃付け

タンタンタン、シュッシュッ。本社工場の刃付け作業の現場。職人が工具本体を金づちでたたき、刃先をやすりで研ぐ音が響く。ときどき刃先を蛍光灯にかざし、左右の刃の間に隙間がないか調べる。柄の締め具合、刃の角度、左右の刃の合わせ方を調節しながら隙間をなくしていく。

ニッパーやペンチの製造では左右本体の鍛造、留め具による組み立て(結合)、硬度を高める焼き入れなどの工程を経る。刃付けをするのは焼き入れの後。機械による加工で精度が上がり

蛍光灯に刃先をかざし、左右両刃に隙間をいへないよう100分の1ミリの精度で調節する



フジ矢のニッパー、ペンチ(大阪府東大阪市)

光る切れ味 刃先隙なし

やすりがけの手間は一部省けたが、最後は人の手が必要だ。「ここで切れ味が決まる」と8人いる刃付けチームのリーダー、御興良光さん(34)。品質を左右する重要な工程だ。

実際の作業では右刃が左刃の上にかぶさるようにする。刃同士を直接当てると最初の切れ味はいいが、すぐ刃こぼれするためだ。刃の角度は鋭すぎるといけない。刃が当たる時に欠けやすくなるからだ。

100ミリの調節

工具の種類による違いもある。ペンチは手元近くで切るが、ニッパーは先端を使うことが多い。このためペンチは先に手元側が締まり、ニッパーは先端部分が先に閉じるよう微調整する。

金づちでどこをどのくらいの強さでたたくか。やすりで刃先のどの部分をどのくらい研ぐか。作業は「100分の1ミリの調節となる」(野崎恭伸社長)。

作業工具にも価格競争の波が訪れ、100円ショップでは中国などアジア製の格安品が出回る。フジ矢の製品の平均価格帯は2000~3000円。同社もコスト削減へ自動化を進める

が、刃付けは「機械化できない」(野崎社長)工程。アジア勢が簡単に追いつけないという職人の手作業は「競争力の源泉」(同)にもなっている。

文 東大阪支局長

写真 石川正浩
尾城徹雄



プロが使う道具を100分の1ミリの精度で作る職人。会社の経営信条は「整理、整頓、清掃、清潔、しつけ、挨拶……」。難しい撮影を想定していたが、職人技は1日600丁以上を仕上げる作業の速さに発揮されていた。次々と仕上がる工具とともに撮影も進んだ。

電子版にバックナンバーを掲載。

▼Web刊↓特集↓関西発

もっと関西

政治の中心 京都に移る

江戸時代末の主な出来事

安政5年(1858)	欧米5カ国と通商条約締結
文久3年(1863)	八月十八日の政変
元治元年(1864)	池田屋事件、禁門の変
慶応2年(1866)	薩長同盟、第2次長州征討
慶応3年(1867)	大政奉還、王政復古大号令
慶応4年(1868)	鳥羽・伏見の戦い、江戸無血開城、天皇行幸
=明治元年	

山歴史館(京都市)の木村武仁・学芸課長は指摘する。天

来航した5年後の安政5年(1858年)、江戸幕府が欧米

テロ実行者は、天皇を尊び外国を排斥しようとする尊皇攘夷(じょうい)派の武士たちだ。きっかけは、米国ペリーが

だため、尊皇攘夷運動が過激さを増していった。

京都がテロ震源地となったのは「孝明天皇や公卿の朝廷の発言力が高まり、政治の中心地が江戸から京都に移った」(家近良樹・大阪経済大学教授)からだ。京都政局を支配したのは長州藩だった。

こうした情勢下の文久3年(1863年)3月、14代将軍の

家茂の身辺警護をする浪士を募った。剣術に自信があれば身分は問わなかった。武蔵国多摩の農家出身の近藤勇や土方歳三、水戸藩浪士の芹沢鴨ら200人超が集まった。この一部が後の新選組となる。

8月、攘夷を強行しようとする長州藩や三条実美ら公卿7人を京都から追放するクーデターが起きた。公武合体派

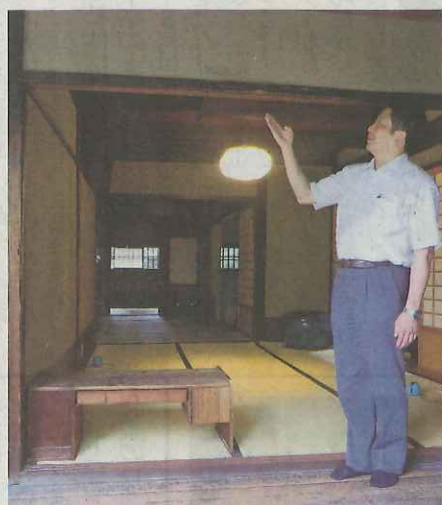
もとで御所を警備した。働きが認められ、新選組の隊名を授かった。

新選組の屯所になった武家屋敷2軒が京都市中京区の壬生地区に現存している。このうち「八木家」の屋敷は有料で一般公開している。新選組内の粛清で芹沢が斬殺された時の刀傷が生々しく部屋の鴨居(かもし)に残っている。

幕末維新の群像 ①

江戸時代末の動乱や明治維新の舞台は関西だった。新選組の近藤勇、長州の木戸孝允、薩摩の西郷隆盛、大久保利通らは歴史の転換点で何を考え、どう動いたか。幕末維新の群像を6回連載する。

幕末の関西は天誅(てんちゅう)と称する暗殺テロが相次いだ。「特に京都では、確認できるだけでも161件の



軌跡