

# お茶うけ 第39話

## 渡り職人 - 機械工作の達人

戦後の日本の精密機械工業は、一流の技術を持つ町工場が協力して工夫を凝らし、超高精密な機械部品を造り上げる技術に支えられてきたと言われます。その町工場の経営者には、前回紹介したKさんのような「渡り職人」の経歴を持つ人がかなりいます。

尾高煌之助著『職人の世界・工場の世界』の本によれば、明治から大正・昭和にかけて、多くの「渡り職人」がいました。高い技術力を持つ彼らは、さらに腕を磨くため工場を渡り歩き誇り高い職人でした。その伝統が、今も町工場の世界に根づいているのです。

明治になって、日本の工業近代化のための課題は、如何にして欧米先進国の優れた工作機械と製作技術に追いつくかでした。しかし鑄造の分野などは、従来から日本にもあった鑄物や鍛冶(かぢ)の技能を応用できましたが、工作機械を使う機械器具製造の分野では、全く新たな技術を身につける必要がありました。工場技術者を教育する仕組みが無い時代に、新しい機械を駆使し、新しい技術を習得して工場を支えたのは、「職人的職工」と言われた腕の確かな職人たちでした。その職人たちは、先ず工場に入って働きながら機械工作技術を習得します。そして、さらに高度な技術を身につけたいと志す人は、より新しい工作機械とより高度な製作技術を求めて、輸入品の旋盤など最新の機械を備えた工場などを渡り歩きました。一方工場側は、優れた職人を進んで採用し活躍の場を与えて、会社の業績を伸ばすとともに、職人に技術力に見合った給料を支払いました。この環境が、「渡り職人」という仕組みを形作ったものと思います。このようにして、優れた「渡り職人」として大成した職人は、その工場でリーダとして働きながら若い職人を育成するか、独立して自身の工場を持つかを選択することになります。多くの職人は独立する道を選んだようです。

例えば、宮田製作所(自転車製造)の初代である、宮田栄助は精密機械技術習得のため、大阪の陸軍砲兵工廠に入廠し、習得の目的を達成すると、兄を入廠させ、代わりに自らは退職して、次の田中久重工場に入り新たな技術を身につけます。その努力が実って、宮田栄助は「小タガネの名人」と呼ばれるまでの腕を身につけ、やがて独立します。

これが「渡り職人」の一つの形です。

また、池貝鉄工(旋盤を最初に国産した企業)の創業者池貝庄太郎は、ある鉄工場の機械職人でした。経営不振でその工場が閉鎖された時、腕を見込まれて田中久重工場に移りますが、17才の若さで当時の一人前の職員の待遇を受けました。池貝庄太郎は田中久重工場でも米国製の機械の旋盤師として働きますが、部品製作のかたわら旋盤の構造と修理の技術を身につけ、遂に日本屈指の旋盤師と認められて、1890年には大阪でトップクラスの高給取りになりました。そして、池貝庄太郎は弱冠21才で独立します。

進取の気性に富んだ「渡り職人」の人生の夢は、新しい市場に新しい技術で造った製品を投入して自身の事業を発展させ、同時に日本社会の近代化に貢献することであったと思います。

『職人の世界・工場の世界』で著者は、幕末から明治にかけての職人は、工業や建設業などに携わる独立自営業者であって、次のような特徴を持っていたと書いています。

1. 労働手段(道具など)を私有している。
2. 職人の腕前(技術の高低)は、生産物の出来ばえで客観的に評価される。
3. 職人は生産技術を体に覚え込ませており、従って技術の習得に数年間の修業(一般に徒弟修業の形をとる)が必要である。
4. 仕事を仕上げる方法について、職人本人が大幅な裁量権をもっている。

これを読むと、新しい技術を身につける過程で「渡り職人」の心に、今で言うアントレプレナー(起業家精神)が芽生えて独立を指向したことは当然の成り行きであり、その伝統を伝える現在の町工場の経営者が、新しい技術に積極的に取り組むのも理解できる気がします。

以上

参考文献:

『職人の世界・工場の世界』尾高煌之助著 株リポート刊  
1993. 3.20. 初版第1刷発行

