活気ある広島県産業を目指して

－１２ＬＯＭ　地場産業の紹介－

２００５年度　社団法人日本青年会議所
中国地区広島ブロック協議会

はじめに

２００５年度　社団法人日本青年会議所　中国地区広島ブロック協議会

基本理念　　「見つめ直そう、我々の魅力を、我々の街を！

１２のＬＯＭという花が輝いて

ブロックという大輪の花となるように！！」

バブル経済が崩壊して、十数年が過ぎようとしています。この間、社会、国民の意識が大きく変化してきました。それに伴い企業には、大量生産・大量消費社会から省エネルギー、循環型社会への対応を求められています。大企業、中小企業に関わらず、企業はしっかりと自分の足元を見つめ直す時期に来ており、これから自分達の街はどうあるべきか、次世代に何を残すべきなのかを、改めて問いただしてみることが必要になってきました。また市町村と言う枠にとらわれることなく、地場産業・地域社会に興味を持ち、情報を得ること、そして多くの地域の方々との交流を深めることの重要性を、青年会議所メンバー皆様から発信し行動する事が、地域の発展、広島県の発展へと繋がっていくと考えます。また、広島県産業が発展してきた原点である地域地場産業を見つめ直すことにより、各地域地場産業の誕生要因、現在までに成長してきた過程、各地域から広島県産業を支えてきた歴史を再認識して頂き、広島県の特徴、魅力等を感じ取って頂くと同時に、魅力・活気ある広島県産業を考える一つの手段として利用して頂ければ幸いです。

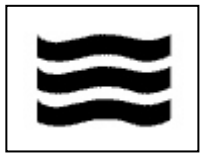
広島県の概要

項目	年次	単位	広島県	全国	シェア
面積	03.10.1	ｋｍ^2	8,477	377,899	2.2
人口	04.3.31	千人	2,869	126,824	2.2
世帯数	04.3.31	千世帯	1,161	49,838	2.3
従業者数（全産業）	01.10.1	千人	1,358	60,158	2.3
事業所数（全産業）	01.10.1	千ヵ所	145	6,350	2.3
実質県内総生産	03 年度	億円	114,773	5,538,491	2.1
一人当たり県民所得	01 年度	千円	2,904	2,971	－
農業総算出額	01 年	億円	1,090	88,521	1.2
製造品出荷額等	03 年	億円	70,079	2,762,294	2.5
卸売年間販売額	02 年	億円	94,341	4,133,548	2.3
小売年間販売額	02 年	億円	31,337	1,351,092	2.2
国・県道路延長	03.4.1	ｋｍ	5,066	182,419	2.8

広島県１２ＬＯＭの地場産業紹介

１．広島市	仏　壇		７．府中市	家　具
２．呉市	ヤスリ		８．庄原市	比婆牛
３．三次市	ブドウ		９．竹原市	煉　瓦
４．尾道市	観光業		10．因島市	柑橘類
５．福山市	琴	下　駄	11．大竹市	和　紙
６．三原市	蛸		12．東広島市	日本酒

広島市



旧芸州藩の旗印であった「三つ引」（三）にヒントを得て、これに川の流れを表現するカーブをつけて、水都広島を象徴したもので、明治２９年５月１９日に制定されました。

面積　　７４２.０２km^2
人口　　１,１２３,０３２人
世帯　　４７７,７４３世帯

【悲劇の都市から希望の象徴へ】中国・四国地方随一の商業・工業の集積を有する中枢都市。市街地に 6 本の川が流れる水と緑の豊かなまち。戦前は軍都・学都として発展。1945 年の原爆による廃墟から平和都市へ再生。原爆ドームが世界遺産に登録。都市像には「国際平和文化都市」を掲げる。
【魅力ある都市空間の形成】高次都市機能の集積や魅力ある都市空間の創出に向け、都心の整備を推進。紙屋町地下街や金座街地区の再開発ビルに続き、大手町四丁目や緑井駅周辺でも再開発ビルが完成へ。また「水の都ひろしま」構想や「平和大通り新世紀リニューアル事業」の基本計画策定も進む。
【特産・地酒】自動車、木製家具、競技用ボール、金庫、磁性粉末、医療用器具、製針、仏壇、鋳物、佃煮、牡蠣、黒鯛、広島菜漬、お好み焼、もみじ饅頭、清酒、地ビール
【イベント】全国都道府県対抗男子駅伝競争大会（1 月）、ひろしまフラワーフェスティバル（5 月）、とうかさん・ゆかたできん祭（6 月）、広島みなと夢花火大会（7 月）、平和記念式典・第 10 回広島国際アニメーションフェスティバル（8 月）、広島城大菊花展（10～11 月）、胡子講（11 月）、ひろしまライトアップ（12 月）
【日本一】牡蠣、針の生産、競技用ゴムボール

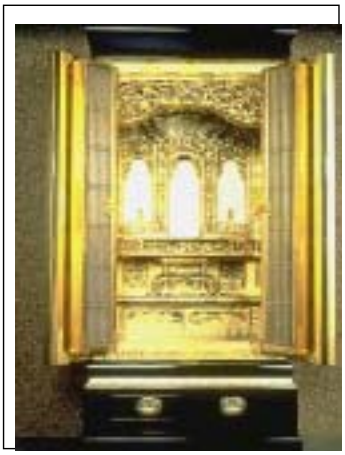
１．広島仏壇の概要

広島仏壇の特徴

　真宗の仏壇は浄土を表したものなので、金箔という最高の材料を使って作られた仏壇が主流となっています。

　金は永遠不滅の象徴。浄土真宗の仏壇は、極楽浄土を金箔を用いて表現することから、金仏壇と呼ばれます。金仏壇は、木工、漆工、金工などさまざまな伝統工芸の技術の粋を集めて製作されます。この金仏壇の一大産地が広島です。広島では、金仏壇製作の長い歴史の中で、伝統の技術が培われてきました。

　広島の仏壇は、七匠（ななしょう）と呼ばれる人々によって製作されています。実際の寺院建築を精巧なミニチュアとして表現する「宮殿（くうでん）師」。
寺院の須弥壇を仏壇に再現する「須弥壇（しゅみだん））師」。
花鳥や唐草をはじめとした極楽浄土の意匠を彫刻として表現する「狭間（さま）師」。
全てのパーツを納める器となる仏壇の本体を作る「木地（きじ）師」。
これら木工の匠たちの他に、鏨（たがね）や色付け等の技術を駆使して蝶番や取っ手など仏壇の金具部分を作る「錺金具（かざりかなぐ）師」のような金工の匠や、漆を塗り金箔を施す「塗（ぬ）師」や、華麗な図案を描く「蒔絵（まきえ）師」などの漆芸の匠たちの技がひとつになって、広島仏壇が出来上がります。



　また、機械化が進む現代、製作過程の主要な工程のほとんどを職人が手仕事でおこなっていることも、広島仏壇の大きな特徴のひとつです。

２．誕生要因・歴史

広島仏壇の歴史

浄土真宗の盛んな広島では、古くから門徒を対象とした仏壇製造が盛んでしたが、当初その技術はまだ発展途上の段階でした。

しかし、1619 年に浅野長晟が紀州から広島に転封された折に漆工職人たちが随従し、仏壇の製造に高度な技と新技術が加わりました。更に 1716 年、僧、敦高が京都、大阪で仏壇仏具の技術を学んで帰ってきたことで、広島仏壇の技術は確立されたといわれています。

1872（明治 5）年、宮島で開催された博覧会で、そして 1877（明治 10）年頃には全国の博覧会で広島仏壇が紹介され、県外にも出荷されるようになりました。大きさのかさばる仏壇を運ぶ上で、瀬戸内海海運の便に恵まれた広島はその立地条件にも恵まれて、大正末期には全国一の仏壇生産地になったのです。

1945（昭和 53）年には、広島仏壇が「伝統工芸品」に指定されました。長年にわたって培われ、そして優れた技術に対してのみ与えられる「伝統的工芸品」に指定されたことで、広島仏壇はその深い歴史と高度な技が認められたことになります。また、1992（平成 4）年の原爆 50 回忌に行われた広島別院の大改修では、広島仏壇の職人たちが仏壇作りの技術をいかんなく発揮し、大きく貢献しました。

３．広島仏壇の製造工程

木地師（きじし）

仏壇の本体にあたるものが作られます。仏壇の外回り、内回り、障子、扉などといった各部品をサイズに合わせて加工し、ホゾ組みという木地独特の技術で組み立てていきます。ここでの仕事は仏壇の仕上がりの質に大きく影響を及ぼすため、高度な技術が必要となります。

狭間師（さまし）

木材に彫刻をほどこし、仏壇の欄間や宮殿の彫刻部のかざりを作ります。まず、模様を型紙から木におこし、数十種類の彫刻刀を巧みに使い分け、彫っていきます。熟達した職人でも仕上げにかなりの日数がかかります。

宮殿師（きゅうでんし）

部材に細工して、斗（ます）と呼ばれる小さな部品を作ります。それを階段状に組あげて柱をつけ、ご本尊を安置する宮殿ができ上がります。

須弥壇師（しゅみだんし）

木材に図柄を描き、須弥壇の壇回りの部分を彫っていきます。彫刻が完成すると、木組みという方法で組み立てられます。ひとつずつ手仕事で行われており、熟練の技が要る大変細かい作業です。

錺金具師（つりかなぐし）

真鍮の板に型紙で図柄をおこし、何百種類もある鏨（たがね）を使って打ち抜き、模様をほどこします。そして用途に応じて金メッキ、銀メッキ、あるいは特殊技法を使って、青、茶、黒色の着色をしてでき上がりです。蝶番（ちょうつがい）や引き出しの取っ手など、仏壇の金具すべてがここで作られます。

塗師（ぬし）

仏壇の部分に下塗、中塗をほどこし、最後に天然素材である漆を塗って仕上げます。漆が乾いた後、必要なところには金箔を押していきます。漆はある一定の温度で乾き、また、少しのほこりも許されないため、細かい配慮と根気が要求されます。

蒔絵師（まきえし）

「蒔絵筆」という特殊な細い筆を使い、漆で絵を描きます。
そして、漆が乾かないうちに純金の金粉を蒔いていきます。
その後、乾かして仕上げます。金粉を蒔くタイミングなどが
大変難しく、長年培われた職人の勘、腕が生きる仕事です。

４．終わりに

広島市には伝統的な工芸品として、「広島仏壇」、「銅蟲」、「高盛絵」、「かもじ」の 4 種類があります。今回は、この 4 つの中で「広島仏壇」を取り上げさせていただきました。

広島は水の街。市街地を 6 本の川が流れ、瀬戸内海へと注いでいます。瀬戸内海は畿内、四国、九州、朝鮮半島を結ぶ海の道です。その海運を十二分に活用して、広島の仏壇は県外へと販路を広げ、大正末期には全国一の仏壇生産地となりました。

1945 年の原爆投下は、こうした繁栄に壊滅的な打撃を与えました。有能な職人たちを失い、戦前までの資料もすべて灰燼に帰してしまいました。そうした状況を乗り越え、戦地から帰国した技術者と日本に残った技術者は協力し合い、広島仏壇の復興を成し遂げました。人々の努力の結果のひとつが、1978 年の「伝統的工芸品」指定です。さらに、広島仏壇の職人たちは、1992 年の原爆 50 回忌の折に行われた、広島別院の大改修において、仏壇製造の技術を発揮し、大きく貢献しました。

常に良い仏壇を造り続けたいという熱い思いと努力の元に、匠たちは、困難を乗り越え、技術と伝統を守り続けています。

呉市

面積　　３５３.１８k㎡
人口　　２５４,３４８人
世帯数　１１０,５７７人

呉市の周辺は九つの峰で囲まれているため、これを呉（九嶺）としてあやかり、カタカナの「レ」で九つの星形をかたどったものです

呉市は、広島県内第 3 の都市で、多島美を誇る瀬戸内海に面した気候穏和で風光明媚なみなとまちです。その歴史は、明治 22 年の海軍呉鎮守府の開庁後、明治 35 年の市制施行にはじまりますが、戦前は「戦艦大和」を建造した東洋一の軍港として栄え、戦後は世界最大級のタンカーを生み出す瀬戸内海有数の工業都市として、日本の近代化や戦後の復興に大きな役割を果たしてまいりました。そして一昨年の下蒲刈町、昨年の川尻町に続き、3 月 20 日、音戸町、倉橋町、蒲刈町、安浦町、豊浜町及び豊町との合併が成就し、人口約 26 万、面積は約 2 倍となり、全国有数の長さとなる 300 ㎞の海岸線と、4,220ｈａの国立公園を占める、新生「呉市」がスタートいたしました。

新たに加わった瀬戸内海が育んだ自然、歴史、文化、風土などと、100 年以上の歴史を有する呉市の都市基盤・拠点機能との融合を図りながら、市民の皆様と一緒に、「温故知新」という言葉をさらに進めた「温故創新」のまちづくりを進めてまいります。

この象徴ともいうべき、呉市海事歴史科学館「大和ミュージアム」を、全国的にも注目される中、オープンいたしました。この博物館は、激動の近現代史とともに歩んだ呉の歴史や、戦艦「大和」に代表される呉で培われた科学技術の素晴らしさを紹介するもので、地域の教育や文化にも大きく寄与する呉ならではの「オンリーワンの博物館」です。

また、昨年 11 月に設置した「呉市企業立地推進本部」を中心として、市内への企業立地の促進を図るための総合的な施策を展開し、新たな雇用の創出と地域経済の活性化を図ってまいります。

１．ヤスリの概要

ヤスリは、板（棒）状の鋼の表面に鋭い目（突起）を立てて、焼入れ、硬化させた物で、金属や木材、プラスチックなどの面や角を削ったり、なめらかにしたりするのに用いる道具です。また、鋸（のこぎり）の目立てをするヤスリもあります。

ヤスリの語源は、「鏃（**や**じり）を**する**」の「やする」が「ヤスリ」に、ますますきれいに磨くという意味の「弥磨（い**やすり**）」が「ヤスリ」になったのではないかと言われています。

ヤスリの起源

ヤスリの起源は、紀元前 2000 年頃にギリシャのクレタ島でブロンズのヤスリが発明されたのが最初です。続いて、紀元前 1300 年頃に銅製のヤスリが、同 700 年頃に鉄製のヤスリがエジプトで作られました。わが国では、ヤスリらしきものが 5 世紀後半の岡山県隨庵古墳から出土しています。ヤスリとして確認されているものは、奈良時代の宮城県東山遺跡から発掘されました。

また、奈良の正倉院には、当時のヤスリが大切に保存されています。

ヤスリの語源

奈良正倉院には、5 本のヤスリが保存されています。南倉の工匠具の 3 本と北倉の十合鞘御刀子（じゅうごうざやおんとうす）の 2 本です。

工匠具のヤスリは、当時の工人が、木工細工や彫金細工などに使用したのではないかと考えられています。ヤスリのなかには、穂先（先端）が欠けたものや木製の握り部が壊れたものが見られ、道具として十分に使い込んだ様子がうかがわれます。

十合鞘御刀子のヤスリは、聖武天皇の御遺愛の品と言われるだけあって、つくりも巧緻で、見るからに高級感があり、工匠具とは趣を異にしています。 2本のヤスリは、刀子（とうす)、ヤリガンナ、キリなどと一緒に、計10点が1つの鞘に納められています。

「日本は味噌育ち、イギリスはビール育ち」

ヤスリに命を与える焼入れには、味噌田楽よろしく味噌を塗ります。味噌は、もちろん食用で、食塩や硝酸カリウムを混ぜて使います。食塩や硝酸カリウムは、焼入れ硬化を助ける働きをします。焼入れとは、高温に加熱したものを急激に冷却して硬化させることをいいます。その操作は、ヤスリの表面に味噌を塗って乾燥させ、780℃～800℃に加熱して、水中で急冷します。味噌を塗らないヤスリは、水に入った瞬間、ヤスリの表面が水蒸気の膜に覆われます。この水蒸気膜は、ヤスリの冷却を妨害し、焼入れ硬化を妨げます。味噌を塗ると、ヤスリに水蒸気膜が付かないようになるため、冷却が速くなり、完全焼入れができます。その結果、十分な硬さとなり、ヤスリがよく切れるようになります。そのほかの効用としては、不純物の付着防止と焼割れを阻止することがあげられます。ヤスリは、味噌のおかげでなりたっていると言っても過言ではありません。ちなみに、現在使用している味噌は、赤味噌が多いようです。ヤスリのほかに味噌を塗って焼入れした刃物は、長野県の信州鎌、愛知県豊橋の鎌、それに鳥取県倉吉の千歯などがあります。**つまり、日本は味噌育ち**

18世紀のイギリス・ニューカッスル地方のヤスリの焼入れ方法は、次のようにしていました。ヤスリをビール酵母に浸してから、海塩とモミガラをまぶします。乾燥後、コークスで加熱し、ヤスリが桜色になると素早く取り出し、水に入れて急冷していました。ヤスリに何も付けずにコークスで加熱しますと、表面が酸化したり、炭素元素（ヤスリで一番大切な成分）がガスとなって脱け出して、ヤスリが切れなくなります。それを防止するために、ヤスリをビール酵母に浸して後、海塩とモミガラをまぶしたようです。**つまり、ヨーロッパはビール育ち**

２．誕生要因・歴史

仁方ヤスリの起こりは、1824（文政 7）年の金谷弥助の大阪での修行とも、刀匠 梶山友平の 1867（慶応 3）年の大阪での製造技術習得がもとになっているともいわれています。いずれにしても仁方ヤスリは、ルーツが大阪で農村鍛冶の副業程度から始まって、しだいに家内工業として発達しました。

当初の製法は、日本刀と同じ材料の玉鋼（たまはがね）を火造りで延ばしてヤスリの形状にし、目立ても手切りでコツコツと行なっていました。そのため、1人が1日に目立てをすることができる数は、20～30本だったようです。明治後半には目立機が考案され、大正初期にはそれにモーターが取り付けられました。さらに同じ頃に、ヤスリの形状や大きさを設定できる圧延機も開発されたことにより、 1日に1人でおよそ200本の目立てができるまでに生産量が飛躍的に伸びました。

戦前までは、新潟、東京などもヤスリ産地として名をなしていましたが、戦災で打撃を受け衰退しました。仁方は戦争の被害が少なく、戦前からのヤスリの加工・製作機械の考案や技術革新により高品質のヤスリが大量にできるようになり、ヤスリの一大生産地になりました。

1961（昭和36）年から景気が上向き、その年には120工場、 2700人の従業員がヤスリ作りに関わり、40年代前半にかけて盛況を極め、全国シェア85%、海外80余国に輸出するまでになりました。その頃から公害防止が叫ばれだし、1972（昭和47）年26社、 1980（昭和55）年24社が仁方湾を一部埋め立てたヤスリ団地に進出しました。順調に業績を伸ばしていたヤスリ業界も幾度かの不況にあい、一部の企業は、工具や金物などの仕入商品を扱ったり、砥石やダイヤモンド工具の生産をするようになっています。現在、組合員50社で製造するヤスリは、年間1100万本、全国シェアの95%を占めています。

作られたヤスリは、全国の機械、金属、木工、美術工芸関連の事業所で使用されてます。

仁方のヤスリ企業名に多く使われている『壷』や商標の『 』マークは、ヤスリの焼入れに使う味噌を保存する壷から採ったとか、大阪で評判の良かった壷井豊次郎の商標『壷と』を真似たものだという話です。

仁方とヤスリ工業団地

３．ヤスリの製造工程

素材作り

ヤスリの種類、大きさにあわせ、鋼材を加工します。

・圧延

製鋼メーカーから購入した金属の棒～直径 20～40㎜ の丸鋼は、重油炉で約 1000 度に加熱、軟らかくします。この赤熱された丸鋼を圧延ローラーに通し必要な細さへと伸ばしていきます。

所定の断面形状に圧延されたこれら長尺鋼材は、定寸（5m）に切断され、各ヤスリメーカーに供給されます。

・切断

必要な厚さへと伸ばされた材料は、それぞれのヤスリのサイズに合わせて切断されます。

仕込み

ヤスリの種類、大きさにあわせ鋼材を加工する前準備を行います。

・焼鈍し

圧延されたヤスリの材料はこのままでは堅くて目が入れられません。この材料を軟らかくするために焼きなましを行います。焼きなましは 760 度から 800 度の高温で 4 時間ほど加熱して、炉の中でゆっくりと冷却、軟らかくします。

・研磨

ヤスリの目を入れる前に表面を均一にするため研磨を行います。磨きは作るヤスリの種類によって大型研磨機を使う場合、半丸な

どの形状でははグラインダーなどを使って表面を均一にします。ヤスリで直接磨きをかけるぜんすきというむかしながらの方法を受け継いでいるものもあります。

目立て

ヤスリに「目」を入れていく目立ての工程です。

・機械切り

ヤスリに「目」を入れていく目立ての工程です。 単に目切りと言っても、その深さ、間隔はヤスリの種類によって異なります。それを機械とタガネで調節していきます。全国 95%のシェアを誇る仁方のヤスリ団地ではあらゆる種類のヤスリが造られています。大きさのバリエーションはもちろん、単目、複目、鬼目など切る目の種類も多岐にわたっています。ヤスリの大きさによって機械の種類も変わっていきます。大型機械を使っての鬼目の切り出し、裏面に入れる複目は別の大型機械で。左右の横面にも細かく目が入れられていきます。 もちろんこの作業はヤスリのサイズが変わると、それに合わせた機械が対応していきます。

・手切り

同じ鬼目でも、ひとつひとつ手で切り出していく方法もあります。こうした目切りは今では主に東京で行われているもので、一部、仁方でも行われています。平などの目を切るときは、ヤスリの固定具を使います。こうすることで一本一本の間隔を一定に保ち、均一な目を入れていく事ができるのです。オーダーメイドに対して自在に応えられるのも手切りの特徴です。ごくごく小さなものから、形状の特殊なものまで、そのバラエティーは限りなく広がります。

焼入れ

目立てが終わると、ヤスリに命を吹き込む焼入れの工程へと進みます。

・ミソ付け

仁方ヤスリの焼入れの大きな特徴は味噌を使うことです。この味噌は硝酸カリウム、食塩、水などを加え撹拌します（かきまぜます)。この味噌をヤスリに塗り付け乾かすことで、焼入れ加熱の際の水蒸気爆発を防ぎます。

・加熱

ヤスリの良し悪しを大きく左右するのがこの「焼入れ」です。780 度に熱したヤスリを、20 度の水で急冷します。加熱時に溶け込んでいた炭素を急速に冷やすことで無理矢理閉じ込め、非常に硬いヤスリが出来上がります。

・冷却

焼入れた後の冷却方法も、職人によって、角度かき混ぜなど独自の技術を持っています。1．3%の炭素量を含むヤスリが最高の方さと切れ味を持つ理由です。

仕上げ

こうして出来上がったヤスリは最後の工程へと進みます。ヤスリに付着した不純物や酸化膜などを飛ばす表面仕上げの作業です。

・表面仕上げ

ヤスリに付着した不純物や酸化膜を飛ばす表面仕上げ作業を行います。

・検査

そして最後に「割れの検査」「切れ味の試験」などヤスリ一本一本を厳しくチェックします。

・包装

厳しいチェックを通ったものだけが包装され余に送り出されていきます。

４．現状と取り組み

・組合の沿革

広島地区鈩工業組合は、1959 年 12 月に広島県地区において鈩製造業を営む中小企業者約 110 数社にて、組合員各社の改善発達を図る為の必要な事業を行い、これらの者の経営の安定及び合理化を図ることを目的に設立され現在に至っています。

・ヤスリ業界の概要

現在組合員は 46 社で全国の 95%を仁方地区及びその周辺で生産し販売しています。 また、アメリカや東南アジアをはじめとして世界各国に輸出しています。 呉市仁方桟橋地区には 40 社以上が進出してヤスリ工業団地を形成しています。 現在は、ヤスリ製品のみならず一部の企業は周辺商品の卸売販売、 トイシやダイヤモンド工具の製造販売等、事業経営の多角化を図っています。

５．終わりに

今日の国内景気は、円安の影響で輸出は回復基調にあるとは言え、 全体的には一進一退の繰り返しで、全く予断の許されない厳しい状況であります。

機械技術の進歩や作業の省力化によって、ヤスリの需要も減ってきているとは言え、 一方では、ある自動車メーカーが、敢えてロボットを廃し、熟練技術者育成の為に 手作業に依る組み立て生産部門を、導入するという動きもあります。 今のロボットは熟練工の延長上にあるわけですから、人から人への熟練技術の伝承がなくなれば、 当然ロボットとしての現場的な技術革新も止まってしまいます。 また、同じ理由から、技術オリンピックに積極的に参加する企業も多数あります。 これらの賢明な企業がある限り、技術立国日本を支えるため、 ヤスリ産業を絶やしてはならないと思うのであります。

三次市

面積　　７７８.１９km²
人口　　６１,１６４人
世帯　　２３,２０３世帯

三次市のMのモチーフと人物を想起させる柔らかな曲線で構成。人と人とが手を結び、市民が主人公となり、夢と元気あふれるまちを創る決意を表現しています。「えんじ色」は三次市の調和を示す優しさ、暖かさ、そして喜びを表しています。

【04 年 4 月に誕生】三次市、双三郡君田村・布野村・作木村・吉舎町・三良坂町・三和町、甲奴郡山陽側の広島・呉・三原・福山、山陰側の浜田・出雲・松江・米子などの主要都市へほぼ 50～80 キロメートルの距離。
【緑の未来都市（ふるさと）へ】新市まちづくりの基本目標は「みんなで創る緑の未来都市」元気な人・地域・産業づくりを推進し、21 世紀をリードする夢と元気があふれるまちをめざす。
【特産・地酒】IC、液晶表示板、混成集積回路、婦人服、ぶどう、菊、ゆず、泡雪、アユ加工品、ハーブ　（酒）福六、金天鈴、美和桜、瑞冠、白蘭、三次ワイン、地ビール
【イベント】さくら祭（4 月）、鵜飼（6～8 月）、輪くぐり祭（6 月）、きんさい祭（7 月）、辻八幡神殿入り（10 月）、紅葉祭（11 月）、義士祭（12 月）
【日本一】ピオーネ（ぶとう）、妖怪話、霧の海

１．三次ワイナリーの概要

広島県北部の内陸に位置する三次市は、市街地もあまり大きいとは言えず広島県の中間地点ということで、大都市からは遠い場所です。大きな赤色の洋風の建物、広い清潔感のある駐車場、「三次ワイナリー」と書かれたいくつもののぼり、なによりも平日の夕方だというのに大勢の観光客の姿があります。

施設の説明をしますと、まず醸造設備はガラス越しに丁寧に説明がされています。地下セラーにいくとワインが熟成している樽もみることができますが、その樽ごとの説明書きには、明らかにお客に見せるように造ってあるにも関わらず、入っている品種はもちろん樽の焼き具合から産地まで細かく書いてあります。
見学が終わる頃には試飲販売所に着くようになっているルート構成になっているあたりはサッポロワイナリーを彷彿とさせます。

CAFE VIN:喫茶店ですが、外売りでもピオーネソフトクリームなども売っています。この中でシャルドネソフトクリームを食べてみましたが、マスカットのような香りのするソフトクリーム。シャルドネは確かにタイプが多すぎて何をもってシャルドネの香りとするかはそれこそ議論百出ですが、マスカット香というのはちょっと意外な感じもします。
この喫茶店は、ワイナリー直営だけあり三次ワイナリーのワインのグラス売りなどもされています。ワイナリーでは試飲できない銘柄もあったので、テイスティングに書いてある一部のワインはここで「有料試飲」しています。

また、バーベキュー会場もあり、バーベキューの材料を買ってバーベキューができます。色々とコースがあり、でかでかと書いてあるので訪れて「見落とした」などということはまずないはずです。

２．三次ワイナリーの歴史

三次市の葡萄栽培は 1955 年ごろから創められました。最初はデラウェアなどだったのですが、やがて巨峰群のピオーネに目を付けて栽培に着手するようになり、ピオーネ栽培の先進地となりました。今でもピオーネの生産量が多いばかりか、ピオーネの交配品種のニューピオーネといった葡萄の栽培も行われているなど、非常に力を入れています。このように葡萄の生産量が多くなると、通年商品ではない生食葡萄の販売だけでは経営に問題がでてきます。

そこで加工品として販売していくことを考えていったところから、三次ワイナリーの設立が決まったといえます。実現のため本坊酒造に技術指導を受けながら、醸造技術者を育てヨーロッパ品種専用の葡萄園を設けるなどかなり本腰を入れた準備が行われました。そして三次市に 1994 年、広島県初のワイナリーとしてオープンしたのが広島三次ワイナリーです。

３．製造工程

■内仕込室

内仕込室では、8 月から 10 月の葡萄の収穫時期に仕込みを行っております。

白ワインの場合、まず茎を取り除き、実の部分を圧搾機で搾り、果汁だけを醗酵させますので、透明な白ワインとなります。

赤ワインの場合は、茎を取り除き、実を軽く潰し、黄色の大きなタンクへ入れます。このタンクは『かもしタンク』と申しまして、赤ワイン専用のタンクでございます。このタンクの中で発酵することにより、皮から色、種から渋味がでまして赤ワイン独特の色と味になります。

ワインには、赤、白、ロゼと 3 種類あります。

赤ワインには、三次産のマスカット・ベリーA、また当社の農園で収穫されましたヨーロッパ品種のメルロー。白ワインには、三次産デラウェア、また当社の農園で収穫されましたヨーロッパ品種のシャルドネ・セミヨン。ロゼワインには、マスカット・ベリーA、そして三次市特産で別名『黒い真珠』とも言われておりますピオーネ葡萄を使用しております。※葡萄１ｋｇでワイン 720mｌ、4 合瓶が約 1 本できます。

■タンク室

奥の部屋がタンク室となっております。当工場では、約 40 本のタンクがございまして、このタンクをすべてワインで一杯にした場合、約 28 万リットル、720mｌワイン瓶に換算しますと、約 38 万本のワインが入ります。こちらのタンク室は年間を通して 10℃～13℃の温度に保たれており、またタンクの周りには冷却水を流しワインの品質管理を行っております。

■給瓶室

こちらの部屋は給瓶室となっております。瓶詰を行う際には、コンベアーへ瓶を置き補給致しますと、１本ずつ次の部屋へ空瓶が流れていきます。

■充填室

給瓶室から流れてまいりました空瓶が、充填室い入ります。この部屋は、ほぼ無菌状態に近い状態になっておりまして、先ず左側にあります。『リンサー』と言う機械でご覧のように瓶の内側を洗浄致します。この洗浄水は『オゾン』を利用した殺菌水となっておりまして、洗浄と同時に殺菌も行っております。洗浄の終わりました瓶は、右にございます充填打栓機でワインを瓶に詰めてまいります。瓶にワインが入り終わりますと、量を調整すると同時に瓶に炭酸ガスを吹き込み、コルク（キャップ）をした後も中のワインの品質が保てるようになっております。

■包装室

こちらは包装室となっております。瓶詰の終わりました瓶は、瓶外洗乾燥機に入り、瓶の周りをブラシで洗浄し、高圧エアーとワイパーで完全に水気を取り乾燥させます。その後人の目で最終的に１本１本検査を行います。検瓶されましたワインは『タック式ラベラー機』に入り瓶口へキャップシールを施し、ラベルを貼り、出荷となります。当工場では、１時間に約 1500 本の生産を行っております。また、使用しておりますすべての機械はイタリア製です。

■地下貯蔵庫

こちらは地下を利用しました貯蔵庫となっております。樽は主に樫の木、楢の木を使用致しますが、当工場ではアメリカ産、オーストラリア産、フランス産の樫の木を使用しております。ワインは非常にデリケート飲み物ですので年間を通して涼しく振動の少ない、また直射日光の当たらない地下での貯蔵が理想とされています。室内温度は常に 13℃となっております。また、中にございます１つの樽に 720mｌのワインが約 300 本入るようになっております。瓶貯蔵を行う際には、瓶を横に寝かせ常にコルク栓を湿らせた状態で貯蔵致します。瓶を立てて置きますと、コルク栓が乾き、そこから空気が入りワインが酸化され、味・香り・色が損なわれてしまうからです。皆様もこれらのことを参考になさいまして、ご家庭でワインをご賞味下さい。

４．現状と取り組み

当初から観光客向けの施設の充実などを考慮して建設されていただけあり、経営難に苦しむ印象が強い第三セクター系事業でありながら業績は好調です。設立時から来場者数は想定を上回り、以後も順調に業績を伸ばしています。さらにちょうど赤ワインブームの時期とオープン後が重なったこともあり、平成 11 年には来客者数が 40 万人を超えるなど、経営面においてまぎれもなく”大成功”の第三セクターワイナリーとして名を知らしめました。このワイナリーがオープンしてから三次市を訪れる観光客数は倍増したという話もあります。総生産本数は 35 万本。売上げは全ての施設総合で約 7 億 5 千万と、規模を考えてもかなりの売上です。ワインもほぼ毎年造った分は売り切っている計算になるのですから、非常に健全な経営状態であることは想像に難くありません。ただし、この生産量だと当然ですが 1500 円前後のワインの一部には輸入ワインが使用されています。（ブレンド技術は高く品質はけして低くありません）その他、興味深い試みとしてワイナリーの駐車場すぐそばに花木栽培の新規就農者の研修農場を開設しています。この農場は農業技術の訓練ばかりでなく、景観を充実させ、それを見た人に農業に興味をもってもらい就農者を増やしていくことを期待して造られている施設です。一つの施設で一石三鳥を狙ったものですが、行けば門外漢でも景観の美化という点については成功していることがわかります。

尾道市

面積　　２１２.３３km²
人口　　１１６,８１８人
世帯数　　４６,５６０世帯

市制施行 1898 年（明治 31 年）4 月 1 日

自然の良港を持つ尾道は、平安時代の嘉応元年（1169 年）備後大田庄（後、高野山領）公認の船津倉敷地、荘園米の積み出し港となって以来、対明貿易船や北前船、内海航行船の寄港地として中世、近世を通じて繁栄をとげます。各時代は豪商を生み多くの寺社仏閣の寄進造営が行われ、文人墨客が足跡を留めるところとなります。

渡し船が行き交う尾道水道、点在する寺院、800 年の歴史を凝縮した景観は、尾道ならではの美しさをかもし出します。志賀直哉はこの地で「暗夜行路」を書き、「放浪記」の作者、 林芙美子は尾道の女学校に通いました。海の見える坂道を少し登ると絵心をそそる風景が眼下に展開し、この地をこよなく愛し描き続けた小林和作をはじめ、中西利雄、中川一政などが来訪し、写生した有名画家は、枚挙に暇がありません。1984 年より 2 年に一度「尾道」をテーマにした「絵のまち尾道四季展」が開催され、全国から多数の作品が寄せられています。また、大林宣彦映画監督の尾道三部作「転校生」「時をかける少女」「さびしんぼう」などにより、 映画のまちとしても有名です。

明治 22 年（1889 年）町村制施行にともない尾道町となり、明治 31 年（1898 年）には広島市に次ぎ県下で 2 番目に市制を施行、1998 年（平成 10 年）4 月 1 日には、市制施行 100 周年を迎え、翌年の 1999 年（平成 11 年）には、瀬戸内しまなみ海道（西瀬戸自動車道）が開通しました。

瀬戸内海のほぼ中央に位置し、山陽新幹線新尾道駅や広島空港、山陽自動車道、瀬戸内しまなみ海道（西瀬戸自動車道）さらに、中国横断自動車道尾道松江線の高規格道路が交差すると 21 世紀の尾道は、まさに、「瀬戸内の十字路」高速交通体系の要衝として新たな時代を迎えるものと予測され、今後ますます発展が期待される魅力ある都市です。

１．尾道観光の概要

尾道の歴史は遠く平安時代までさかのぼりますが、その歴史は天然の良港を背景として栄えた商業地としての歴史でもあります。尾道には各種の貿易船が寄航し、各時代に豪商を産み、豪商の寄進により数多くの寺社仏閣が建造されており、海と山が迫った独特の地形ともあいまって「寺のまち、海のまち、坂のまち」として全国に幅広く知られています。

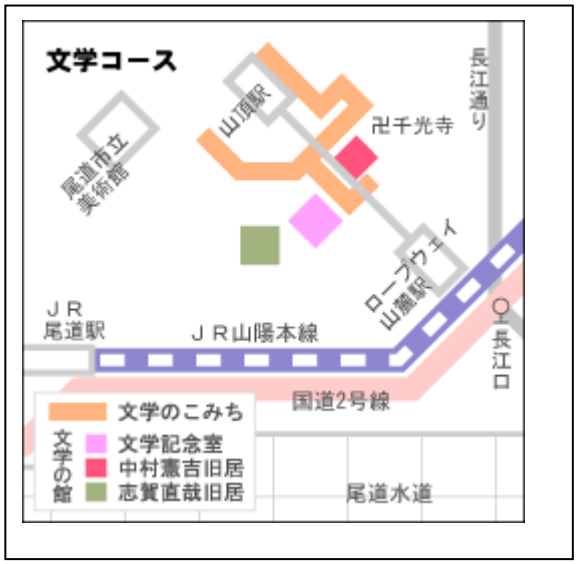
その風光明媚な風景に誘われるようにして志賀直哉や林芙美子をはじめとして数多くの芸術家が尾道を愛し、そして尾道に居を構え、尾道から数多くの芸術を世に送り出しました。また、風光明媚な風景は映画やＴＶに度々登場し数々の名作が残されています。

古くは昭和 28 年、小津安二郎監督の「東京物語」、また最近では尾道出身の大林宣彦監督の尾道三部作（「転校生」「時をかける少女」「さびしんぼう」）、新尾道三部作（「ふたり」「あした」「あの、夏の日」）などが撮影され、これらの作品は若者たちの絶大な支持を得て、以来、尾道は「映画のまち」とも呼ばれるようになりました。尾道観光の柱としては、寺社仏閣めぐりを軸とした「古寺めぐり」や大林監督の映画に登場したロケ地を巡る「ロケ地めぐり」等があります。

また近年では、全国的なラーメンブームともあいまって「尾道ラーメン」は人気を呼び、連日市内のラーメン店には「尾道ラーメン」を求める人が殺到しています。

点々と続く自然石に刻まれた２５の文学碑。千光寺山山頂からつづく尾道ゆかりの作家、詩人の名作がつづる静かな散歩道です。

重要無形文化財指定の古寺が約４０。尾道は全国でも有数のお寺のまち。その中でも市内約２キロにわたって点在するお寺を巡る『古寺めぐり』は、健脚のためにもぜひ一度お試し下さい。



２．現状と取り組み

尾道を訪れる観光客は平成 15 年は 240 万人と、県内で 4 位（1 位：広島市、2 位：福山市、3 位：宮島町）に数えられます。

しかし、しまなみ海道開通後の観光ブームが一段落した感もぬぐえず、今後の取り組みに課題が残されています。現状では、西日本一といわれる尾道住吉祭りの花火と、尾道みなと祭りを目玉に祭りを充実させることと、滞在型が少ないといわれる観光客を滞在させることが、経済的効果を生むといわれています。

３．終わりに

尾道には平安時代からの歴史がありますが、まだまだその遺産を生かしきれていないのが現状です。また、まちづくりにおいても美観という意味においては放置状態にあり、今後も条例の制定等を含め将来をにらんだ長期的なまちづくりをしていくことが、観光産業のみならずまち全体の価値を高めることとなります。

今後は「機能的なまちづくり」「美しいまちづくり」を考え提案していくことが大切であると思われます。

福山市

面積　　４６１.２３km²
人口　　４２０,４９２人
世帯数　　１６０,０８４世帯

シンボルマーク

福山城があるところは，もとは蝙蝠山（こうもりやま）と称していましたが，「蝠」は福に通じることから「福山」と称されました。その蝙蝠と山をかたどったものです。

福山市は 1945 年 8 月 8 日の大空襲で市街地の大半を焼失しました。戦後復興の中、住民は、「花こそ人の心が和らぐもの、花を育てよう」と、1956 年の春、空き地にばらの苗木約 1,000 本を植え付け、現在のばら公園が誕生しました。1968 年には『全国美しい町づくり賞・優秀賞』を受賞しました。ばら公園には、この時の受賞記念碑が建っており、「ここに善意の花ひらく」という言葉が記されています。この言葉は、多くの人々の共感を呼び、「ばらのまちづくり」を進めるきっかけになりました。今では、市内各地に約 45 万本のばらが咲き誇っています。1985 年 4 月、ばらは市の花に制定され、ひらがなのばらを使用することが決まりました。また、市の将来都市像を「輝く瀬戸内の交流拠点都市　個性豊かなばらのまち　福山」と定め、ばらを福山市のもっとも基本的なアイデンティティと位置づけています。このように、ばらづくりから芽生えた運動は、現在、市民と行政が一体になっての取り組みとなり、明るく住みよい「100 万本のばらのまち福山」づくり運動となって推進されています。毎年 5 月にはばら祭が行われ、2003 年（第 36 回）ばら祭で、戦後復興の平和の願いをばらに託して街づくりを進めてきた福山から世界へ平和の願いを発信しようと『折りばら』プロジェクト（ローズ・フォー・ピース）が誕生しました。この折りばらは、福山市民にとって１つの平和の象徴となっています。

１．琴の概要

福山琴の歴史は、元和 5 年（1619 年）水野勝成（徳川家康のいとこ）が福山に城を築いたころに始まると言われています。江戸時代の城下町では、武士や町人の子女の芸事が盛んであり、備後十万石の城下町福山でも水野・松平・阿部と続いた歴代藩主の奨励もあって歌謡、音曲が盛んに行われました。江戸の終り、文化年間には京都で箏曲を伝授された、琴の名手葛原勾当が帰郷して備後・備中で活躍しました。その影響もあり福山を中心として、早くから

琴が生産される土壌が出来たと言われています。

また、「春の海」で有名な箏曲家、宮城道雄の父菅国治郎は福山・鞆の浦の人で、先祖代々の墓は鞆の南禅坊と円福寺にあります。そうしたことから「春の海」の舞台は宮城道雄が少年の頃よく訪れた、鞆の浦であると言われるようになりました。そして楽器として初めて伝統的工芸品に指定された福山琴は現在、全国生産量の 70%を占めています。

２．琴産業の中心地

明治 45 年（1912 年）頃は、東京，大阪が二大産地であり他の産地はなく、もし生産されていたとしても、その生産量は僅かだったようです。その当時の東京，大阪の両産地の生産量は、18,000 面程度でした。

産地別生産量

項目 産地	生産数 (面／年)	生産比率 (%)	企業数 (社)	全従業員 数（人）
東京都	120	1	5	6
新潟県長岡市	3,000	26	3	20
福井県武生市	200	2	1	2
大阪府	180	1	5	5
広島県福山市	8,000	70	7	80
合計	11,500	100	21	113

平成 14 年 4 月現在

琴の材料、職人について考察すると、琴の主要材料の良質のキリ材が福山に生育していたわけではありません。松永では、温暖な気候を利用して製塩産業が発達していました。この製塩作業の工程で燃料と用いる薪炭材料が大量に必要だったため、材木が大量に運び込まれました。明治 11 年松永町の丸山茂助が、この材料に着目し下駄の生産を開始しました。この下駄産業を手工業から機械化へとさせた技術が、後の日本ホイスト㈱への前身となりました。そして、製塩、下駄と木材が集積されるに従い、家具用材として高級材のキリ材が流通するようになり、福山市から府中市にかけて家具産業が発達して行きました。このように、各種産業の発展とともに良質のキリ材を安定的に確保できることとなりました。また、江戸時代の末期に琴の名手葛原勾当は帰郷し備後、備中に多数の弟子をもったことにより、地場需要が極めて多くなりました。このような背景から琴職人は、江戸時代末期から明治時代初期にかけて牧本長蔵、菅波甚七らが登場し、琴の製造を始め琴作り産業の礎を築きました。明治 17 年（1887 年）には、福山市に 3 軒の和楽器店が存在していました。福山の琴産業の誕生要因をまとめると、琴作りにふさわしい技術基盤があったこと。もの作りの精神と卓越した職人、新進気鋭な職人が育ち、技を磨く環境があったこと。家具や建具などの木材産業が周辺に点在し、相互に技術補完、技術共有しながら発展したことがあげられます。

３．現状と取り組み

琴産業は、昭和 40 年代中頃まで高度経済成長とあいまって、琴の演奏人口が増加し、所得の増加に伴い高級な琴に買い換えるという需要があり、不況を知らずに成長をとげてきました。しかし、昭和 40 年代後半からの石油ショックを経て、経済の低成長期を迎え需要が徐々に弱まってきました。

更に衰退の原因として

- １．生活の洋風化
- ２．若年層の邦楽離れ
- ３．音楽教科書からの排除（邦楽では教員免許が取得不可能）
- ４．「伝統」「家元制」が琴音楽の非現代性、非日常性を招いたこと
- ５．流通形態の複雑さ
- ６．若手技術者不足、後継者不足

が、考えられ、結果的に生産者側の熟練した技術者は技を極める志向となり、数の減少を高価格化で補うという、伝統工芸産業にありがちな生産・流通・販売の仕組みが邦楽器産業の活性化に立ちはだかっています。

福山琴の生産量・企業数の推移

	生産数（福山）	企業数（福山）
明治 45 年頃	18,000（不明）	不明
昭和 45 年頃	（38,000）	不明
昭和 50 年頃	（15,000）	25（14）
昭和 60 年頃	（13,000）	25（14）
平成元年頃	（12,000）	25（12）
平成 10 年頃	（8,000）	25（10）
平成 14 年頃	（8,000）	21（ 7）

こうした琴産業の窮状打開のために、業界を一つにまとめることにより、技の研鑽、経営面での協業化、販売促進面でのネットワーク化を目的に、昭和 56 年に琴メーカー10 社、蒔絵業者 4 社で福山邦楽器製造業（協）を発足しました。その振興事業の取り組みについて紹介します。

1. 全国の小・中学校に対する琴の無料貸し出し制度（昭和 56 年～平成 12 年）

琴人口（若年層）の拡大を目的に、琴の無料貸し出しを行いました。平成 13 年 1 月現在で、北海道から沖縄まで、小学校 109 校 551 面、中学校 91 校 474 面の琴を貸し出しています。

2. 全国小・中学校琴曲コンクール（昭和 57 年～現在）

日本の楽器である琴を親しむことにより小・中学生の情操教育を推進するとともに青少年の健全な育成をはかることを目的とし開催している。主催は福山邦楽器製造業（協）、後援に福山市、福山市商工会議所、福山文化連盟等の支援を受けている。平成 14 年度で第 21 回大会となり、若手演奏家の登竜門としての評価も受けるようになりました。

3. 伝統工芸品の指定（昭和 60 年 5 月）

工芸品に対する各種の助成、補助を行うために経済産業省が指定するもので、当時、楽器としては初めてであったこの指定は、福山邦楽器製造業（協）にとって琴作りの技術技法の伝承、後継者育成、販路拡大に大きな支援となり、企業の開発力、販売力の向上につながりました。

4. 琴供養（昭和 62 年～現在）

6 月 6 日は「邦楽の日」です。これにちなんで毎年 7 月の下旬に長年、演奏会や練習の使用に耐えてきた琴への感謝の思い、ものを大切にする気持ちを込めて琴供養を行っています。福山市鞆の浦の南禅坊において福山商工会議所と共同で開催しています。

5. 古代琴復元事業（平成元年～平成 3 年）

現代の琴の職人達が 2500 年前の古代の琴を復元しました。多くの地場産業がこれからの方策を模索するなか、復元というかたちで産業の文化路線に活路をみいだそうとするものでありました。その結果、琴の復元、古代琴の製作依頼など作る事に関しては第一人者と認められるようになりました。

6. 地域振興活性化事業（平成 12 年度）

平成 14 年度から学習指導要領全般が改められることになり、中学校音楽教育では邦楽を学習することが義務付けられることになりました。この動きを需要拡大、活性化の機会としてとらえ、新しい形の教育用邦楽器を提案する開発事業に取り組みました。演奏の難しさより、演奏以前のメンテナンス、扱い方の面においての問題点を解決し、洋楽器に対抗できる新しい教育用の琴として、「新福山琴」が開発され今日に至っています。

１．下駄の概要

はきもの産業の発祥の地「松永」。

それは下駄から始まりました。明治 11 年塩田の広がる松永で下駄小売商、丸山茂助が塩を焚く材木に目をつけ、桐に似た安価な雑木下駄製造を始めました。

明治 40 年頃には全国にさきがけ大量生産の基礎を作り、昭和 10 年には全行程機械化に成功。「松永」は下駄一色となり、昭和 30 年には尿素（樹脂）塗料の開発と転写（印刷）技術の向上によって、年産 5,600 万足と「松永」の下駄が全国を風びしました。

近年は高級な趣味の下駄の需要が多く、日光（型）、時雨履きをはじめ、復古調や郷愁もてつだって夏は祭事用として若者にも好評です。また、下駄は健康に良い履物として見直され、贈り物（見舞い、みやげ、お祝い）等、今までとは違った新しい側面を掘り下げ、依然根強い人気を博しています。

２．産地の特徴

下駄の産地は、会津若松、栃木、静岡にもありますが、通産省の「工業統計表」（昭和 52 年）によれば、出荷額では当産地が全国一です。量産に成功したことから他産地をしのいで全国市場を席巻しました。当地に下駄の産地が成立してきた要因として、以下のような点をあげることができます。

1. 海岸に位置し原木輸入港の福山港にも近いことから、原木の輸入や海上貯木に都合がよく、また塩田用の掘割りがあるので原木を工場の軒先まで簡単に運搬でき、運賃コストを安く抑えることができる。
2. 労働力が豊富だったので、戦後の物資不足時の需要増に対応して大量生産ができたこと。
3. 晴天が多いという気象条件に恵まれているため、下駄の生地の天然乾燥に申し分ないこと。
4. 産地形成時の先覚者達の企業家精神が旺盛だったこと。たとえば、専用機械を考案したり、良質で安価な原木を求めて、北海道や樺太（現ロシアのサハリン島）の原生林を探索して回ったことが、他の産地との競争に負けることなく全国でも有数のげた産地を形成できた一因となっている。

３．現状と取り組み

機械化による大量生産で、1960 年代には実用的な「はきもの」として、年産 5,600 万足を生産し、全国の約 60%を占めていました。その後、生活様式の変化などにより、昭和 30 年頃をピークとして減少の一途をたどり、生産量は落ちてしまいましたが、現在は、多様化と高級化志向に併せ、今なお年間 100 万足、全国の約 6 割を占めています。そうした時代の変化に対応して昭和 35 年からケミカルサンダルをはじめとする新しいはきものに展開を図る動きが生まれました。「下駄」から多種多様な「はきもの」へと受持範囲を拡げていく必要がありました。そうして現在、松永ははきものの総合産地として栄えています。今や松永地区は下駄だけの産地ではありませんが、下駄産業のなかには、事業意欲の旺盛な専業者が残っています。また、伝統産地であるだけに、下駄産業に理解と愛着を持つ人は、転業者をはじめとして他業種の経営者にも多いはずです。さらに、ビニールサンダル等の産地にもなっているので、下駄にも通用するはきものに関する情報が集まる地域にもなっています。これらの人材や情報を有効に活用し、個々の企業が独自性を発揮していけば産地の将来は明るいものになることでしょう。

伝統産業の振興と歴史・伝統を後世に伝える取り組みが続いています。
2003 年 3 月には、新たに 3 種類の下駄が誕生しました。

「健康下駄」

下駄を履くとどこが健康に良いか研究を重ねて出来ました。

「下駄とばし用下駄」

1994 年から特産の下駄を使って町おこしをと、
始まったゲタリンピックでもある下駄とばしを
ニュースポーツとして全国に広げようと開発されました。

「新時代下駄」

洋服に合うものにとを完成させました。

三原市

面積　　４７０.９８km²
人口　　１０５,７３３人
世帯数　　４２,７１３世帯

三原市の由来:角川書店の広島県地名辞典には、前面は旧三原市街、その後ろの山塊が、右から桜山、ノハタ山、ヨリカネ山、そして、その山と山との間の谷間が「ワクハラ」「コマガハラ」「ニシノハラ」。その 3 つの「ハラ」から「三原」という地名ができたそうです。

三原市は、2005（平成 17）年 3 月 22 日に、三原市、本郷町、久井町、大和町が合併して出来た新しい市です。広島県の中央東部に位置し、面積は広島県の 5.6%を占めています。また、中国・四国地方のほぼ中心にあり、当地方の各地域と連携する上で恵まれた地理的条件を有しています。

【歴史】鎌倉時代から戦国時代にかけては、小早川氏が台頭し、小早川氏ゆかりの棲真寺（大和町）が創建されたほか、椋梨（堀）城・高山城・新高山城や三原城が築城されました。江戸時代には、広島藩の領地となり、城下町として繁栄したほか、新田開発や技術向上により農業が発達しました。
明治時代以降は、帝人や三菱重工業等の大工場の立地により旧三原市が近代工業都市として発展したほか、本郷町・久井町・大和町は米作地域としての役割を果たしてきました。

【交通】現在本地域は、中国・四国地方唯一の地域拠点空港に位置付けられている広島空港を擁することが大きな特長となっています。同空港の利用は、開港以来、東京便を中心に順調な増加傾向にあります。また、国内で４番目の計器着陸装置の高度化（ＣＡＴⅢａの導入）にも着手しており、このことにより就航率の向上や定期便の定時運航が図られることになります。道路網は、山陽自動車道と国道 2 号・185 号・432 号・486 号および主要地方道三原東城線などにより、地域内外を連絡する格子状の骨格道路網が形成されています。　公共交通機関としては、三原駅をターミナルとする広域的なバスネットワークが形成され、山陽自動車道を利用する高速バス路線も運行されているほか、ＪＲ山陽新幹線とＪＲ山陽本線・呉線による鉄道網が形成されています。また、重要港湾尾道糸崎港の三原内港と地方港湾須波港を発着する、瀬戸内海島しょ部や四国などとの間の航路網も大きな役割を果たしています。

新市のまちづくりの基本となる新市建設計画では、「一人ひとりが輝くまち」「幸せを実感できるまち」「活力を生み出すまち」の 3 要素から構成されるまちづくりの理念を示すキャッチフレーズとして、『海・山・空　夢ひらくまち』を定め、地域の個性的な歴史・文化、豊かな自然、恵まれた交通条件を活かし、すべての人が生き生きと幸せに暮らせるまちを実現することをめざします。

１．蛸の概要

たこの種類は,「マダコ」「イイダコ」「ミズダコ」「ヤナギダコ」「テナガダコ」「ワモンダコ」「ウデブトダコ」「ムラサキダコ」などがあります。

三原で獲れるたこはマダコがほとんどで、マダコは、本州の太平洋側は三陸付近，日本海側は北陸くらいから四国，九州までの岩礁性の海岸に生息し，水深 40 メートル当たりまで見られます。体長 60㎝，体重 3．5kg くらいに達し，寿命は 2 年といわれています。

産卵期は，夏の暑い時期に行われ，母ダコは岩穴やたこつぼの中で卵がふ化するまで何も食べずに卵を守り、子ダコが誕生すると母ダコは餓死するといわれています。

マダコは自分の巣穴の清掃に熱心で，巣穴の外にはカニやエビなどの甲殻類の甲羅や二枚貝の殻が散乱しています。

たこの生息環境

マダコは低水温に弱く，適水温は 15～23℃といわれています。

砂礫底に多く，岩礁や砂泥底には比較的少なく，岩のくぼみや人工の壺などにかくれる習慣があります。なわばり習性が非常に顕著で，後から来た新参者を排除します。

もっぱら肉食で，甲殻類（エビ，カニ），魚，貝などを手当たり次第捕食します。

たこつぼは昔は焼き物でしたが，今はプラスチック製になっています。プラスチック製のほうが丈夫で長持ちとのことです。「タコ」は「イカ」と同じようなものと思われますが、その生態は異なり、食べるものにしても「イカ」は鰯や鯖といった青魚を食べますが、「タコ」はカニ・エビ・シャコ・白身のアコウ・スズキ・鯛といった美味しいものしか食べません。

また、「タコ」はきれい好きで、汚れたところでは死んでしまいます。そして、「タコ」は横着で蛸壷や岩陰に潜み、入口に小石を積んで足先を出して魚を誘い、餌と思い近づいた魚を足で巻きつけて食べます。

タコの旬は、6 月頃～8 月頃と 11 月頃～翌年 3 月頃で、秋（9 月頃～10 月頃）の時期には産卵期に入り、この時期の漁は休漁となります。

２．三原の蛸の概要

今では、三原は「タコのまち」として、多くの人に浸透していますが、古くからタコが有名だったわけではありません。そのきっかけは、1988 年に（社）三原青年会議所地域政策委員会が主催した「―女性フォーラム IN 三原―」において、当時県内有数の漁獲高を誇っていた三原のタコを利用し、三原を有名にしようという事が持ち上がったのが始まりです。

三原は、瀬戸内有数のマダコの産地で、漁獲高（平成 14 年度）は、県内トップの 107 トン（県全体漁獲高 610 トン）を占めています。

「タコ」はきれい好きな生き物で、水温の一定した綺麗な海、そして砂と適度な岩場のある三原の沖合いは、「タコ」の生息していく最適な条件を持つ漁場です。

また、三原のタコ漁は代々世襲制が引き継がれ、漁場を大切に保ち、捕りすぎず、「タコ」と共存しながら漁を行っています。

３．現状と取り組み

8 月 8 日を“タコの日”として全国に広めるために（社）三原観光協会をはじめとした各種団体が協力して始められたイベントが「タコフェスタ」です。「タコフェスタ」は 1988 年に誕生以来、今年で 18 年目を迎えます。主な取り組みとしては、広く市民にタコを知っていただくと共に親しみを持っていただくための「たこ料理教室」などを行っています。食する方法は、刺身・天ぷら。煮物・酢の物・しゃぶしゃぶタコ飯など三原名物のタコ料理は、いろいろで適度な歯ごたえと意外な柔らかさ、地物ならではの味の違いを堪能できます。

タコは昔から「タコ＝多幸」と言われるように神聖なものと考えられており、幸崎には「たこ薬師」があります。

8月8日の「タコの日」に，タコの恵み、感謝も込めてのタコの供養を東町の曹洞宗松寿寺で行っています。
「タコのまち三原」をＰＲしようと、タコ料理を提供する店を中心に紹介した「得得マップ」を作り、タコ料理が食べられる飲食店やホテル中心で、土産物店、弁当店も含めた市内の二十二カ所を紹介しています。

土産物の中には、今までにないような、「たこもみじ」,「たこパイ饅頭」,「たこせん」「タコサブレ」,「タコパイ」,「タコ飯の素」等、「タコ」を使った御土産品もいろいろ販売しています。

三原漁業協同組合・幸崎漁業協同組合では、遊漁船に乗船し三原市一円、弓削島、大三島、魚島周辺で、たこ、べら、ぐち、きす、かれい、たい、太刀魚等の釣り等が楽しめます。

たこを増やす取り組みとして、たこ産卵礁場として昭和38年から毎年、たこ壺を海中に投入し、たこが産卵しやすい環境を整備しています。そして、築いそ昭和62年から毎年、自然石を海中に投入し、たこが成長しやすい環境づくりをしています。

４.終わりに

三原では、これまで様々なタコを通してのまちおこしが行われてきました。その結果、今では多くの人に三原といえばたこのまち言われるようになりました。しかし、近年たこの漁獲高は非常に減ってきています。タコの漁獲高を増やすためには環境を良くする必要があります。そうする事によって観光資源を開発する事にもなります。三原の観光開発に必要な条件はたこであると言って過言ではないと思います。我々は、次代の子供達の為に、三原の素晴らしい資源を継承していく運動を行ってゆかなければならないのではないでしょうか。

府中市

面積　　１９５.７１km²
人口　　４７,６９７人
世帯数　　１５,５５６世帯

「フ」と「中」をデフォルメし、円満のうちに大きく発展上昇の意を表わす。

シンボルマーク：象徴的にデザインした芦田川。川の流れを暗示させ、配置したオオムラサキの羽。

府中市が存する土地柄は、古く奈良・平安の時代に、備後地方の国府が置かれていたところです。府中という市の名前が、これに由来していることは言うまでもありません。芦田川の流れと緑濃い山々に囲まれて営々とした歴史を刻みながら今日を築いてまいりました。平成 16 年には、甲奴郡上下町と合併して新しい府中市が誕生しました。これにより、機械、金属、家具、繊維、味噌などの製造業を中核としてきた府中市に、江戸期に天領として栄えた上下町の歴史と文化が加わって、より魅力的な都市となりました。

そして今、府中市は大きく変わろうとしています。新しい時代に対応した教育環境の創造、ものづくり産業の更なる発展を支える都市基盤整備、国府と天領の町の歴史を生かした町並みづくり。私たちは、こんなまちづくりに挑戦してまいります。

内陸工業都市として発展してきた府中市は、特に建設機械や印刷機などの工業の分野で、広く世界中に輸出しています。また、地場産業として誇れるものに家具・味噌・繊維製品などの製造品があります。これらは古くからの伝統と歴史が培ってきたもので、地域に根付いています。また、上下町は米や畜産の生産が多く、合併により、工業・農業両面での生産性がますます期待されています。主要産業である家具・機械金属・繊維などの製造業は、地域の基幹産業として振興を図っています。

１．府中家具の歴史

広島県の東部に位置する府中市は、三方を山に囲まれ、中央に芦田川が流れる自然に恵まれた町です。古くから、山陰と山陽を結ぶ石州街道沿いの宿場町として栄えていました。

府中で箪笥づくりが始まったのは、今から 290 年ほど前の江戸時代の元禄末期のことです。「宝永年間に備後の国の内山円三が大坂で箪笥の製法を習得し、帰郷後製作に着手したのが始まり…」と記されています。大正の頃になると職人の数も増え、現在の鵜飼町辺りには百数十軒もの箪笥職人が軒を連ね、朝早くから夜更けまで、ノミやカンナを使う音が絶えなかったと云います。

戦後、府中は他産地に先駆けて「婚礼家具セット」を開発するとともに、コンクールで連続してトップ賞を獲得するなど常に上位入賞を果たし、高級家具の産地としての名声を得るに至り、現在、ブライダル家具(婚礼家具セット)においては、質・量ともに日本一の生産を誇っています。

２．府中家具の概要

府中家具は全国有数の収納家具の産地です。特に、ブライダル家具セット(婚礼家具)が有名ですが、その他にも書斎用家具、食器棚、リビング家具、座いす、ベッド、システムキッチン、特注家具などを製造しています。

各社は総じて中・高級品を手掛け、「素材・技術・仕上げ」全て満足のいくものです。ほんとうに良い家具は良質の銘木から生まれます。府中の家具づくりは材となる原木を厳選することから始まります。素材の持味を最大限に生かし、なお且つ長い歳月をかけて天然乾燥を行うなど反りや狂いがきにくいよう、木材をしっかりと寝かせ、落ち着かせてから加工しています。

「素材」を吟味

「良い家具は、良い素材から」これは府中家具のポリシーです。

確かな「技術」

家具は、一生使いたいもの。すぐガタがくるような安っぽいものでは困ります。府中の家具には、連綿と受け継がれてきた職人達の技が隅々に生きています。例えば、引出しの接合部には蟻組み（ありぐみ）を用いるなど、随所に伝統的な技巧を取り入れ、長年の使用に耐えられるよう加工しています。「いつまでも使いやすく、愛着をもてる家具であるように」これが府中家具の願いです。

洗練された「仕上げ」

塗装は、木目の風合いや深みをかもしだし、「木味」を引き立たせます。それと同時に、傷や変色などを防ぐ役目もあります。

府中の各企業は互いに塗装の腕を競い合い、高い技術レベルが自慢です。

また、細部にいたるまで洗練されたデザインも見逃せません。

そこにあるだけで心地よさを感じ、人と長くつきあえる家具づくりを実践しています。

府中家具は、
このマークが目印です

３．現状と取り組み

現在市内には、家具メーカー、部品加工業者、資材業者など家具製造に係わる業者が 250 社程度集まり、主要な地場産業を形成しています。主に、洋服タンスや整理タンスなどの収納家具の産地として有名ですが、近年では、造り付家具やキッチン、内装ドアなど室内の木製品全般を手掛け「総合インテリア」 産地を目指しています。

府中家具工業協同組合では、バイヤー向けの府中新作家具展示会（府中家具フェスタ）を毎年春・秋の年 2 回開催しています。会場の府中家具協同会館には約 30 社の家具メーカーから 1,200 点余りの新作家具が勢揃いしています。組合が進めている新商品開発プロジェクト『府中デザイナーＢＯＸ 4th』の新作家具も一堂に発表しました。平成 13 年にスタートしたこのプロジェクトは、専門デザイナーとともに新作家具の開発に取り組むものです。平成 16 年春から提案しているベッドルームファニチャーの完成度をより高めようと、「ＦＵＴＯＮ-ＳＴＹＬＥの提案」をテーマに、14 組の参加メンバーが通気性とクッション性に優れたマットレスを寝具メーカーと共同開発しています。

また、特産品のタンスを使ったユニークな太鼓が開発され、いま話題になっています。外観は普通のタンスですが、上置きの扉を開けると大太鼓、引出しを抜き出すと小太鼓が出てくる。たんす太鼓を演奏するのは、地元の和太鼓愛好グループ 「備後国府太鼓」 のメンバーで、珍しさもあっていろんなイベントに引っ張りだこです。

家具産地 「広島県府中市」 では、毎年開催される夏祭り「ドレミファフェスティバル」で、たんすリレーが行われ、多くのチームが参加して熱い闘いが繰り広げられます。

庄原市

面積　　１,２４６.６０km²
人口　　４４,８２６人
世帯数　　１６,２１６世帯

しょうばら庄原の「し」をモチーフに、中国山地の里山を舞台とし、文化や自然、そして人々の愛をやさしく育みながら、未来へ飛躍していく想いを表わしています。

庄原市は 2005 年 3 月 31 日に旧庄原市、比婆郡東城町、西城町、口和町、高野町、比和町、甲奴郡総領町の、一市六町が合併し誕生しました。東は岡山県、北は島根県・鳥取県に隣接した、中国山地に抱かれた県の北東部に位置しています。

古代中国山地鉄山地帯の地域として、農耕や鉄を中心にして産業文化が発達し、陰陽を結ぶ中間取引地として周辺の農産物と沿岸部の生活必需品との交換の場「市」として発展しました。中世には毛利氏と尼子氏の勢力争いの要衝として、近世には鑪(たたら)製鉄の隆盛とそれに伴う「市」の発展により各地との交易が盛んに行われました。また、旧藩時代には、巨大な貯水量をもつ国兼池・上野池が開削され、農業発展の基礎がつくられるとともに、豊な森林資源を生かした薪炭業が盛んで、農林業を中心にして栄えてきました。地勢は、標高 150～200mの盆地をはじめ、全般に緩やかな起伏上の台地を形成していますが、北部の県境周辺部は 1,000m級の山々に囲まれ、急峻で狭あいな地形となっています。また、市域の大部分は林野及び農地となっており、宅地などの利用は、概ね河川に沿った盆地や流域に帯状に広がる平坦地に限定されています。

めざす新市の将来像は『“ げんき ” と “ やすらぎ ” のさとやま文化都市」。新市の資源と地域特性を活かし、都市と農山村がお互いの魅力を高め合い、補完し合うことで、活力と潤いに溢れたまちづくりを進めていきます。

１.比婆牛の概要

比婆牛は、広島県北部の中国山地で主に生産されています。穏やかな気候や風土に恵まれ、やさしい山肌の続くこの地域は、古くから和牛の産地として知られてきました。広大な山地、豊富な草々といった恵まれた放牧環境が、素朴で強健なしかも穏やかな性質をもった比婆牛を育んできたのです。そしてその味は、深い「コク」と豊かな風味が加わった比婆牛独特のものです。噛めば噛むほど味を生む、「コク」の深さが牛肉本来のおいしさをおしえてくれます。この伝統のなかで、昔から変わらぬ情熱をもって、比婆牛が育てられています。

和牛文化の歴史

そもそも和牛文化の歴史は古く、江戸時代末期には「つる」と呼ばれる優良牛の系譜が完成していました。1912 年には「改良和種」という言葉が登場し、在来和牛を大系的に改良生産していこうとする運動がスタートでした。中国 6 県から始まったこの活動は、やがて全国に広がり、1937 年には政府主導による登録事業の一元化にまで拡大します。戦後、1948 年には（社）全国和牛登録協会が設立し、和牛文化の普及発展期がはじまります。この後、1950 年に高等登録制度が採択され、繁殖力や産出した仔牛の出来栄えをもとに、より優秀な和牛を後世に残す活動が活発化していきます。こうして守られてきた和牛の血統ですが、やがて時代の変化とともに、運搬や農作業といった農用牛としての性格が急速に後退し、肉専用種への歩みを踏み出します。登録協会は 1960 年、肉用牛として求められる体型を改良目標とした内容に審査標準を変更しました。第 3 回和牛能力共進会（1977 年）で、『和牛はわが国独特の肉用種である』という宣言が出されました。そして 1991 年、牛肉の自由化が始まり、和牛の真価が外国産を相手に問われる時代へと突入しました。世界的にも類を見ない徹底した管理・改良体制のもと、和牛の伝統と品質は、国際的にも高い評価を受けているのです。

２.比婆牛の歴史

庄原市は県の東北部に位置し、和牛の改良に古くから取り組んできました。中国山地の奥深い比和町では、天保年間（約 150 年前）すでに岩倉蔓の発生が見られ、明治初年帝釈村（現東城町）の有実（ありざね）蔓も広く名声を博していたとの記述が残っています。

しかし、時代の変遷とともに和牛の経済的性格が役牛から肉牛へと転換してゆくなかで、あづま蔓の欠点といわれる資質、前躯幅の改善を図ることが必要となりました。系統間交配の交配相手は但馬牛（あつた蔓など）に求められました。すなわち、比婆の固定された発育、体積良好な系統に、但馬の固定された資質良好な系統牛を交配する、

いわゆる系統間交配により、発育・体積・資質の美点を兼ね備えた比婆牛が造成されました。

昭和 61（1986）年、産肉形質の一層の改良を目指して、比婆・神石・双三・高田の育種圏を統一し、比婆牛と神石牛系統間交配により、広島牛が造成されました。

３．現状と取り組み

昭和 58（1983）年当時の和牛改良方向は、体型、肉量（増体）中心の改良で、当年福島県で、続いて昭和 62（1987）年島根県で開催された第 4、5 回全国和牛能力共進会では、本県の種牛が連続全国制覇を達成しました。しかし、昭和 63（1988）年 6 月にガット・ウルグアイランド農業合意が成立、平成 3（1991）年度からの牛肉輸入枠撤廃が決定され、「和牛」が唯一「高付加価値商品」として生き残ることができる品種であることが広く認識されました。これにともない肉用牛の肉量重視時代が終焉、肉質重視時代に入り育種価による改良方向へ大きく転換しました。

「育種価」に基づく広島牛の改良には積極的な県内肥育を推進し、繁殖雌牛の育種価判明頭数を増やし、さらに肉質を急速に改良する優秀遺伝子の積極的導入を図る必要があります。また、選抜の強度を高めるため、品質向上対策事業、産肉性調査事業等、他県で肥育、と蓄された枝肉データも収集しています。

さらに、改良のスピードアップを図るため、候補種雄牛の検定の取り組みや、従来種雄牛造成のネックであった造成期間を短縮するため、平成 9（1997）年度からバイオ技術を利用した優秀受精卵を 2 分割し遺伝的に同一な固体を作出し、片方を分割卵検定する「広島牛改良効率向上推進事業」による種牛造成に取り組んでいます。

広島牛のブランド化を推進するため、おいしさ成分を重視した牛肉の評価や生産技術の開発、また、おいしい牛肉を安定生産するため、肉色向上技術の開発をおこなっています。

竹原市

面積　　１１８.３０km²
人口　　３１,７９４人
世帯数　　１３,０３９世帯
市制施行日　昭和 33 年 11 月 3 日

竹を題材とし、竹の輪は市民の和を表し、三方に広がる笹は平和で豊かな繁栄を象徴する。
（1963 年選定）

竹原市は、広島県沿岸部のほぼ中央に位置し、瀬戸内海の豊かな自然と温暖な気候に恵まれています。市内南北を 2 級河川「賀茂川」が流れ、周囲は朝日山を中心に三方を山に囲まれています。河川上流から中流にかけて田畑が広がり、下流にはぶどう畑が広がっています。広島空港や山陽自動車道など高速交通体系にも恵まれ、空・陸・海の交通拠点都市として発展を続けています。

１．煉瓦の概要

「煉瓦」ってどこの言葉？

レンガは煉瓦と書いて、「れんが」と読みます。レンガと片仮名で書かれることも多いので、うっかりすると外来語かと思ってしまいます。けれどもあの四角い土の固まりを、れんがと呼ぶのは日本だけなのです。英語ではブリックと言います。この言葉はこわすとか、かけらにするという意味のラテン語から生まれたそうで、ちょっとした休憩をさすブレイク（中断）などと同じ仲間の言葉なのです。火で焼かない日干し煉瓦のふるさと、メソポタミア語ではアドベ、お隣の中国では煉瓦は土坏子（トゥピーズ）と呼ばれます。

中国には日干し煉瓦のトゥピーズだけでなくきちんと焼いた焼成煉瓦をも含めて磚（せん）という名前が広く使われますが「れんが」という発音の語はないようです。日本語の煉瓦の「煉」の字は、火で焼いてつくるという意味で、煉瓦という名前は明治時代の日本人が、西洋から入ってきたばかりの赤い土を焼いた新しい建築材料をみて、焼くという意味の「煉」と、瓦を表わす「瓦」の字を組み合わせてつくった新しい日本語だったのです。

世界一有名な煉瓦建築は？

日本は決して煉瓦の建物が多い国ではありませんが世界中の人々が知っている有名な煉瓦建築がこの日本にあります。もっとも、これは煉瓦だから有名というのではありませんが。その建物とは原爆ドームなのです。この建築はノー・モア・ヒロシマの合言葉と共に世界的な有名建築になり、ノーベル文学賞作家・大江健三郎氏の作品「ヒロシマ・ノート」の中にも登場します。

実は、この原爆ドームが煉瓦造の建物なのです。原爆ドームは、広島県物産陳列館として大正 4 年に建てられました。地元広島県の特産品を展示販売する見本市兼売店のような建築でした。この建物を設計したのはヤン・レッツエルというチェコ・スロバキア人で、彼は、当時最新のデザイン教育を受けた建築家でした。昭和 20 年 8 月 6 日、広島県物産陳列館の真上に、人類史上初の原始爆弾が投下されました。もしも陳列館が煉瓦と鉄骨ドームの建物ではなく、木造の和風建築でしたら燃え尽きてしまったでしょうし、また煉瓦の西洋館がもつシンボル性を今ほど強調はしなかったとおもわれます。現在の原爆ドームはシンボリックに平和を訴える記念碑になっています。この点も煉瓦がもつひとつの力ではありませんか。

２．誕生要因・歴史

約 7,000 年前、海の向こう遥か彼方のエジプトで始まりました。ピラミッドやスフィンクスなどに代表されるように、壮大なスケールの文明を築いたこの地には、さまざまな恵みをもたらす母なる河・ナイルが流れています。自然の気まぐれとでも言うのでしょうか、困ったことに夏になるとナイルは暴れだし、水は溢れ、その両岸を湿地に変えてしまうのでした。しかし、それは天災と呼ぶにはふさわしくなく、むしろ、水を多く含むことで土地は豊かに肥え、人々は、この肥えた地に集まるようになりました。生活の場が決まると必要になるのが住居です。そこで、この地に集まった人々は、ここで採れる粘土を壁土として使い、住居を作ることにしました。するとどうでしょう、エジプトの強烈な太陽の洗礼を受けた壁土は、やがて強くたくましくなっていったのです。そのことにヒントを得た人々は、この粘土を一定の型に収め、あるモノを作ることにしました。型にはめられた粘土は、強い陽射しを浴びてどんどん固く強くなり、一個の強い固形物へと姿を変えました。そうです、この“あるモノ”こそがレンガだったのです。今で言う「日干しレンガ」がここに産声を上げたのでした。しかし、ここで誕生したレンガが、そのままの形で今に伝えられた訳では決してありません。視野をされに拡げて世界を眺めれば、メソポタミアやバビロニア、さらにはアッシリアでも、レンガの足跡をたどることができます。

メソポタミアにおけるジェムデト・ナル時代（B.C.3,200～2,800）で、物語はひとつの局面を迎えることになります。この時代に、これまでの日干しに変わって、窯（かま）でレンガを焼く、いわゆる「窯焼きレンガ」が作られるようになったからです。建築物や構築物の素材として、レンガが重宝がられていたことの証明でしょうか。さらに紀元前数百年頃のアッシリアに目を向けますと、ビルスニムロッドの殿堂やコルサバッドの殿堂のように、焼いて作ったレンガによる、色彩を施した建築物も登場してきます。今でこそ、その多彩な表情で街を美しく演出してくれるレンガですが、ひょっとすると、レンガを単なる丈夫な建築素材としてだけでなく、快適性や芸術性をも併せ持つ景観素材として認識することが、この時代から芽生えていてのかもしれません。快適性を追求することは、いつの時代にも人々の大切なテーマ、景観素材のあるべき姿の原点を見る思いです。

竹原でレンガの製造が行われ始めたのは、明治 20 年前後になります。当時は、レンガの輸送手段として船が使われており、瀬戸内の温暖気候・海辺・裏手がすぐ山手である地域である竹原がもっともレンガ製造に適していた様です。

３．現状と取り組み

日本で採取される原土は、通常に焼成すると『赤レンガ』になります。それは、鉄分の含有量が高い為に起こる現象でありますが、顧客ニーズの多様化や輸入レンガの台頭によりレンガメーカーの淘汰が急速に進んでいるのが現状ではありますが、その中において下記の表にある西日本地区でのレンガ生産高は、ほとんどが竹原で製造されております。時代ニーズに対応した商品開発と販路が要求されている模様です。

生産高　単位　個

地　区　名	社　数	16 年度実績	社　数	15 年度実績	前年比（%）
東日本・東海	9	24,470,697	9	28,543,332	85.7
西　日　本	5	15,960,724	7	23,394,512	68.2
計	14	40,431,421	16	51,937,844	77.8

因島市

面　積　　３９.７６km²
人　口　　２７,７３０人
世帯数　　１１,７８４世帯

市制一周年を記念して制定したもので、船のスクリューをもって造船を表し、鋤（すき）をもって農業を表徴化しました。二つのものをもっともシンプルに組み合わせたものです。　昭和 29 年 5 月 1 日制定

シンボルマーク（平成 5 年 5 月 1 日制定）
市制四十周年を記念し制定したもので、”波”と”花”と”柑橘”をモチーフとし、「水軍と花とフルーツの島」をデザインしています。

〔市　制〕　因島市は昭和 28 年 5 月 1 日、島内 6 ヶ町村と隣の生口島の一部東生口村を加えて、全国で第 248 番目の市となりました。

〔沿　革〕室町時代から戦国時代にかけて、村上水軍の根拠地として、また江戸時代は廻船業で繁栄しました。こうした船との関わりの生い立ちが、明治時代に入り造船業を興し、その後の発展につながりました。また、温暖な気候を活かしたミカンをはじめとした柑橘類の栽培も盛んで、長く「造船とミカンの島」として繁栄してきました。しかし、石油危機・円高の進行等を背景とする産業構造の変化により、造船業は厳しい環境にありますが、現在も因島市の産業の中心であることには変わりはありません。

〔自然と位置〕　因島市は、広島県の東南部、瀬戸内海のほぼ中央に位置しています。また、境を愛媛県に接し、まわりを大小あまたの島々に囲まれています。市域は因島、生口島の一部、細島及び小細島の 4 島からなり、総面積は 39.76 平方キロメートルです。

気候は、温暖な海洋性の気候で、平均気温は約 15 度、降雨量は少なく積雪もまれです。

〔現　況〕　造船及び関連産業を基幹産業としつつも、地域経済安定のため産業構造の改革に努めています。特に、しまなみ海道の全線開通を契機に観光産業に力を注いでおり、『水軍と花とフルーツの島』をキャッチフレーズに、豊かな自然と地域色を出したイベントの開催や特産品の開発等により、流動人口の増加を図るべく各種取り組みを行っています。

１．柑橘の概要

雑柑が多い理由として、因島の気候が温暖など、柑橘ができやすい自然条件が整っているほかに、村上水軍の影響も考えられています。

かつて、村上水軍が瀬戸内海はもちろん遠く東南アジアまで勢力を広げ活躍したのは、南北朝の争いがあった貞治 4 年（1365 年）から、毛利家が関ケ原の役で西軍に味方して破れ、長州に移った慶長 6 年（1601 年）までの約 250 年です。この間の活躍ぶりは、数多くの古文書や逸話で残されています。

島といえば文字通りの孤島とみられ、文化も遅れていたと思われがちですが、水軍の根拠地であった因島では、内海の島という言葉の意味とは逆に、外国を含め多くの地域と交流があったそうです。交流の中には当然、かなりの果物も持ち込まれたはずです。

柑橘を食べると種と皮が残り、種からはいろいろな種類の柑橘が実生（接ぎ木・挿し木と違って、種から芽が出て生長すること）として発生します。やがて花をつけ、交配を繰り返しながら、雑柑といわれるたくさんの種類の柑橘が生まれました。

２．発祥の地

・八朔

村上水軍の城跡、青影山の南麓（現在の田熊町）に、浄土時の第十五世住職、小江恵徳上人の生家がありました。恵徳上人の隠居に住んでいた人の耕作地の近くに、家人が食べて捨てた果実の種から発芽したと思われる、二本の柑橘樹が生えました。せっかく生えたからとそのままにしていると、実を結んだそうです。（二本うちの一本が、ハッサクの原木）。

万延年間（1860 年）、恵徳上人が寺の側に生えていた柑橘樹の果実を見つけ、食べてみたところ独特の風味があっておいしい。この果実が後の「ハッサク」になりました。恵徳上人が食べたころはまだハッサクに名前がついてなく、田熊辺りでは不明の柑橘果実をすべて「ジャガタ」と呼んでいたそうです。ジャガタとは「雑柑（ざっかん）」という意味ではないかといわれています。

「ハッサク」という名前がついたのは明治 19 年。

八朔（旧暦 8 月 1 日）のころから食べられたからと伝えられています。

八朔発祥の地石碑　田熊町恵日山

・安政柑

安政柑は因島市田熊町東区、農業、岡野弘行さん方の畑で発見されたと言われています。時代は江戸時代末期の安政年間（1854～1860）のことです。アジア南部原産のザボン系の一品種であることから海族衆の船乗りや商人が台湾などの寄港地から持ち帰った種苗が自然交雑して新品種を誕生させたという説もあります。

３．生産人口と収穫量

主な果樹栽培面積と収穫量

単位 ha ・ t

年度	温州みかん		ネーブル		夏みかん		はっさく		その他		合計	
	面積	収穫量	面積	収穫量	面積	収穫量	面積	収穫量	面積	収穫量	面積	収穫量
1991年度	319	4,730	45	517	18	460	262	3,530	54	309	698	9,546
1992年度	317	4,980	41	485	16	452	255	3,820	55	345	684	10,082
1993年度	309	4,340	35	405	15	405	247	3,300	50	316	656	8,766
1994年度	301	2,820	32	366	13	322	243	2,930	48	316	637	6,754
1995年度	292	4,130	29	311	12	292	238	2,840	43	261	614	7,834
1996年度	281	3,080	25	356	11	329	224	3,100	33	275	574	7,140
1997年度	277	4,680	21	255	11	314	215	3,100	42	419	566	8,768
1998年度	253	3,270	17	220	10	251	206	2,920	40	415	526	7,076
1999年度	232	3,780	17	212	10	239	182	3,510	42	407	483	8,148
2000年度	199	2,410	14	182	9	226	166	3,040	42	365	430	6,223
2001年度	186	2,840	12	205	9	226	154	3,350	41	341	402	6,962
2002年度	176	1,810	14	202	10	205	148	2,080	42	364	390	4,661
2003年度	116	1,390	14	227	11	205	148	2,050	45	409	334	4,281

市役所農林水産課の資料によると、この表のデータの期間（1991 年～2003 年）に、農家従事者の人口は約 4,300 人から約 3,000 人へと約 30%減少しています。しかし栽培面積は 698ｈａから 334ｈａへ 50%以上減少しています。これは従事者が高齢化し、栽培放棄地が増えた為と思われます。その他の部分はデコポン等の単価の高い柑橘で、栽培面積の減少は少なく収穫量も平均的ですが、その分手間がかかるためこれ以上の増加も見込めないと思います。みかんに関しては特に単価が安く、赤字になってしまう事も多く減少が大きくなっています。

４．現状と取り組み

「因島の八朔」を編集された、岡野周蔵さん（田熊町）は、「昔の人たちは因島のハッサクを全国に売り出していく中で、ハッサクの先進地として、受粉樹の必要やウイルス（萎縮病)、軸腐れなどの問題を解決していく試練があり、挫折を繰り返しながらそれらを克服していきました。こうした苦労を忘れてはならないと思います。今後、輸入果実や新品種の柑橘と競合していかないといけないので、大変だと思いますが、せっかく因島で生まれた立派なハッサクを伸ばしていきましょう」と話していました。

現在、商品として八朔焼酎、はっさくワイン、はっさくゼリー、八朔ブッセ、はっさく大福等があり、どれも評判はよく、売れ続けています。そして、さらに新しい商品を開発してゆこうという動きもあります。中でも非常に珍しい物で柑橘の外皮を利用して器を作る陶芸に似た商品があります。その名を柑橘工芸品といいます。本物の皮を使用するために自然な風合いを持ち、熱湯にも大丈夫で、洗剤で洗っても傷まず、さらに落したくらいでは割れない丈夫さを持っています。製品の種類は杯や花器、灰皿、徳利、ワイングラス、茶道具などもあります。そもそもこの商品を考案された柑橘工芸研究所の大下尊文さんは、困っているみかん農家を救済するのを目的に始められたそうです。

現在は技術指導も行っており、現在 400 名以上のお弟子さんもおられます。工房は向島を拠点に、尾道市、大三島、伯方島など 9 ヶ所あり、月産約 1,000 個ということですが、生産が追いつかないそうです。因島のお弟子さんも現在修行中で、因島に工房が出来るのも遠くないかもしれません。先に書いた柑橘に関する商品はすべてが食品でしたが、このような工芸品も柑橘の物産品として揃える事で今後も幅広く商品開発も進むのではないかと思います。

数々の柑橘工芸品。最近は口コミで茶人から抹茶茶碗やなつめ、香合なども依頼があります。

大竹市

面積　　７８.１４km²
人口　　３０,７９９人
世帯数　　１２,２３８世帯

大竹市は、広島県の西部県境に位置する臨海工業都市です。市域はその昔（遠管の郷）（おかのさと）と呼ばれ、古代山陽道の要路にあたっており駅家がおかれておりました。中世になると厳島社領や毛利氏の治下となり、関が原の合戦以後はこの地に福島氏が入り亀居城を築き、その後元和 5 年の福島氏の改易によって浅野氏がこれに変わり、その家老である上田氏の知行所にあてられました。幕末の動乱期には長州征伐の戦禍を受け沿岸部のほとんどの民家が灰じんに帰しております。明治維新以後国家の治安が確立された明治・大正・昭和と幾多の変遷をへて、昭和 29 年 9 月 1 日に、大竹町・小方町・玖波町・栗谷村・友和村の一部の松ヶ原が合併し大竹市として市制を施工されました。

市域の産業は明治には和紙生産・イワシ網漁業を中核として発展しました。特に和紙は小瀬川の良水に恵まれ全国に名声をたかめました。大正５年に現在の御幸町に大倉組山陽製鉄所が建設されましたが、大正 11 年には軍縮の余波を受けて閉鎖されました。

昭和に入り、8 年には三菱レイヨンの前身の新興人絹がこの地に進出しました。また第 2 次大戦中は海兵団・潜水学校が設けられ海軍の重要な基地としての役割を果たしました。昭和 20 年の終戦と同時に軍事的要素は一掃され、日本経済の復興とともに平和産業としての化学工業の誘致気運が高まりました。昭和 29 年市制が施行されてからは、市の積極的な工業都市建設計画により企業誘致がされ、化学繊維・パルプ・石油化学工業を中心とする６大企業が沿岸に立ちならび、瀬戸内海臨海工業地帯の一角に成長しています。

【　新産業拠点形成　】産業構造転換の中で既存産業が低迷。経済活性化が課題に。東栄地区に新たな工業用地を創出するとともに、港湾・交通基盤の整備、物流機能の強化、産業集積の促進に努力しています。

化学繊維、紙、バルプ、石油化学を中心とした全国で著名な企業が沢山あります。

【　大竹市の特産・地酒　】手すき和紙、手書き鯉のぼり、手打包丁、安芸いりこ、安芸弥栄、モロヘイヤ生うどん、大竹せんべい、青のり羊かん、菌床しいたけ　（酒）宝永鶴、勝菊

【　イベント　】大竹駅伝競走・カキ水産まつり（1 月）、ひな流し（3 月）、川まつり花火大会・弥栄湖スポーツフェスタ（7 月）、大竹祭（10 月）、コイ・こいフェスタ（11 月）、日曜市（第 4 日曜）、マロンの里まつり（春夏秋冬）など

【　日本一　】弥栄ダム（海から近いダム）、医療手袋（全国の 50%を生産）

意外な銀行の支店が…

大竹は　紙を介して四国との経済的結びつきがあり高知に本拠を置く四国銀行の支店が　何と市内に 2 つもあったりします。（四国銀行の本州の 12 支店は、大竹以外は主要都市だけです）

1914 年高知の和紙会社と一緒に　和紙の取引を媒介に大竹に支店を開設して和紙需要は減退しても果敢に行政など食い込んで現在も撤退することなく営業しています。（ちなみに小瀬川を挟んだ山口県の山口銀、西京銀とも大竹市内に支店はありません）

１．和紙産業の概要

1555 年厳島合戦で毛利元就が勝利し中国地方の大半を支配し始めた、その後、1573 年頃大竹に和紙の製法が伝えられ、生産がはじまりました。また、1615 年、伊予の国、現在の(愛媛県)から製紙の技法を伝えられたといわれています。県境を流れる、小瀬川沿いの村に和紙を作る家が、多くありました。それは山に近いこの土地が原料のこうぞや、きれいな水に恵まれていたことと、田畑が少なくないのでらしを支える仕事が必要だったようです。

大竹では、ちり紙が、もっとも多く生産されていました。江戸時代には藩専売制のもとで生産されていましたが、専売制の強化はやがて農民の利害と対立を引き起こし様々な抵抗運動が起こり、その結果農民の生産意欲は失われ、和紙の生産高は減少していきました。さらに 1866 年の第二次長州戦争で多くの紙漉き農家が焼失、和紙生産に壊滅的な打撃を与えました。

そして明治維新を迎えると、明治 5 年(1872)和紙の専売制が廃止され販売などが自由になりました。しかし、紙質の低下が起こり、販路は一時縮小されました。そのため明治 14 年には、紙質審査のため大竹会社、同 43 年には大竹町製紙組合が設立されるなど、技術の改良、品質の改善、生産能率の向上などが計られました。

その後手漉き和紙は、改良技術の導入に加え、日清、日露戦争を背景とした経済状況、文化の発達などに伴う需要の増加により、第一次世界大戦あたりまでは生産が増加していましたが、第一次世界大戦後には、西洋紙の利用、障子に替わるガラス戸の普及などにより需要が減退、斜陽化を余儀なくされました。

２．現状と取り組み

第二次世界大戦後、和紙の生産も機械化が進み、当然ながら機械紙に押され、手漉き和紙は減退の一途をたどり、大竹では、和紙の生産は 1 軒を残すのみとなりました。その後、昭和 58 年に当地の大村調一氏が県の無形文化財の認定を受け、平成 5 年 3 月 16 日に、大村調一氏が、死去され、指定は解除されましたが、この間、手漉き和紙を保存、継承するため昭和 63 年には、大竹手漉き和紙保存会を発足し、伝統工芸品としての手漉き和紙の普及、発展を図り、地域振興の一環として原材料等も自給自足した組織作りに取り組み、昭和 58 年に県の無形文化財の認定を受け、平成 5 年解除されています。

この間、手漉き和紙を保存・伝承するため、昭和 63 年には、大竹手漉き和紙保存会が発足し、今日に至っています。

保存会の目的は、伝統的工芸品としての手漉き和紙の普及、発展を図り、地域振興の一環として原材料等も自給自足した組織作りに取り組み、大竹市の伝統文化としての手漉き和紙を伝承することです。旧大竹市水道局官舎を改築して作業所とし、現在 61 名の会員で運営しています。大竹市の伝統文化としての手漉き和紙の伝承を目的として、今日に至っています。

この文化を広く伝え、永く残すために、 商店街が微力ながら応援できないかと考え、保存会の皆さまや多くの方々のご協力を頂き、大竹和紙工房がオープンとなりました。

和紙を使ったオリジナルの金太郎凧、絵葉書、和紙の原料であるコウゾの木ガラを利用したインテリアグッズなど、 大竹の和紙産業のＰＲになればと商品開発なども行なわれております。大竹和紙工房では、和紙の絵はがきや凧、楮の木を使った装飾品など百種を超える和紙グッズなどの販売が行われている他手漉き体験が出来ます。手漉きはがき製作体験は安価で時間を要しないのも魅力です。手漉き和紙の道具や歴史や製造工程のパネル展示などもあります。

和紙独特の風合いを生かした商品は、どれも手作りの温かさが感じられます。紙は文化水準のバロメーターと言われています。

大竹和紙は鯉のぼり用の紙やふすま紙、障子紙、蛇の目傘紙、大竹和凧などを生産してるようですが大竹和紙工房は、気軽に和紙と親しむことの出来る機会の少ない私達には　和紙の持つ魅力を学べる良い PR 施設といえましょう。

広島県和紙商会

特産の手描き鯉のぼりなどを作っている所です。
市街地からさらに 8 キロ奥に走ると「大竹手漉き和紙の里」（といっても個人宅ですが）があり伝統文化を継承しています。

東広島市

面積　　６３５.３２km²
人口　　１７７,８２３人
世帯数　　７１,８６３世帯

東広島の２つの「ひ」を鳥で表現しています。

東広島市は 1974（昭和 49）年 4 月 20 日、賀茂郡内の西条町、八本松町、志和町、高屋町の 4 町が合併し、広島県内で 12 番目に誕生した市です。

この間「人間と自然の調和のとれた学園都市」を目指して、賀茂学園都市建設、広島中央テクノポリス建設の 2 大プロジェクトにより、社会基盤や産業基盤の整備も進みました。

2005（平成 17）年 2 月 7 日に、黒瀬町、福富町、豊栄町、河内町及び安芸津町と合併し、新しい東広島市としてさらなる発展に向けてスタートしました。

新市は人口約 178,000 人、面積は約 635K㎡と広島県の約 7.5%を占める広いエリアを有する広島県中央地域の中核都市となります。

新市のまちづくりの基本となる新市建設計画では、新生東広島市の都市像を「未来にはばたく国際学術研究都市」と定め、新市の多彩な個性を活かしたまちづくりを推進するための基本目標として、「豊かな自然環境・文化・歴史を活かしたまちづくり」、「国際・学術・技術・研究機能を活かしたまちづくり」、「県央の交通拠点性を活かしたまちづくり」を掲げ、住民福祉の向上はもとより、新市の一体性の速やかな確立と均衡ある発展を図ることを目的として、具体的な施策を展開します。

１．西条酒の概要

東広島市の中心に位置する西条の起源は古く、三ツ城古墳をはじめ遺跡や古墳が多く、奈良時代には安芸の国の国府が置かれ、国分寺が建立されるなど、政治・経済・文化の中心地として開け、江戸時代には山陽道の宿場町、定期市の立つ西条四日市として、また明治以降は賀茂郡の行政・交通の中心として栄えてきました。

人と物資の集散地に酒造りが生まれるのはごく自然な事で、西条酒の起源も古く江戸時代の元和・延宝・寛延期に創業した酒造家が現存し、文化 2 年（1819）には賀茂郡内に 45 軒の造酒屋があったと記録されています。しかし、幕藩時代は厳しい酒造統制の為、西条の酒は近在や山陽道を従来する人々に供されたのみで、明治以後も交通不便な為、人馬により運ばれる程度でした。

そのころ広島地方に進出した上方酒の品質に驚いた先覚者たちは、明治 10 年頃から醸造法の改良と品質の改善に着手し、明治 30 年頃、西条独特の水質を活かした醸造法と、三浦仙三朗氏が開発した軟水醸造法を融合させた、西条中硬水醸造法を完成させました。

また、明治 27 年の山陽鉄道の開通により東西に販路が広がり、明治 40 年から開催された秋の全国清酒品評会と春の全国新酒鑑評会には、西条酒を先頭に広島酒の抜群の成績は全国の人を驚かし、大正・昭和の黄金時代をまねき、灘・伏見・西条が、日本の三大銘醸地とうたわれるようになりました。

２．誕生要因・歴史

1. 広島県の中央に位置し、標高 200～250m の隆起平原で、周囲を 300～500m の山に囲まれた典型的な高原盆地です。酒造期の平均気温は 4～5℃と低く昼夜の気温の差が大きく、澄みきった大気と清浄な環境がそなわり、日本酒の発酵・熟成・貯蔵に最適の風土です。
2. 酒造用水は、基盤花崗岩の風化層と粘土を含んだ砂礫層です。地下伏流水は特有の西条湖成層を通過する間に、西条独特の中硬水を多量に供給しています。
3. 明治 41 年、広島県醸造試験場の設置が決議され広島市に設立され、昭和 3 年、西条にその酒造工場が建設されて酒造学の研究と試験醸造が行われました。
4. 明治 42 年広島県農事試験場が西条に移設されて、酒米の品種改良と生産奨励が意欲的に行われ、醸造試験場との共同研究により、八反・改良雄町・八反錦など優れた酒造好適米が誕生しました。
5. 酒造用精米機の開発も㈱佐竹製作所の創始者佐竹利市氏によって起り、わが国最初の堅型研削式精米機が発明されました。（大正 14 年）

３． 蔵元紹介

現在西条酒として仕込みをおこなっている蔵元は 10 社あり下記に示す。

賀茂泉酒造株式会社	**大正元年 (1912 年)設立**	**日本酒本来の米、 米こうじのみの純米酒造りに西条でもいち早くまた全国に先駆けて発売してまいりました。**	**西条上市町 2-4 (082)423-2118**
福美人酒造株式会社	**大正 6 年創業**	**酒造技術者の教育養成と発酵工学研究者の実践学校に指定され、 世に「西条酒造学校」といわれました。**	**西条本町 6-21 (082)423-3148**
亀齢酒造株式会社	**江戸期創業**	**西条酒の中では辛口、すっきりした味が特徴です。**	**西条本町 8-18 (082)422-2171**
賀茂鶴酒造株式会社	**第一期創業年 元和 9 年(1623 年) 第二期創業年 明治 6 年(1873 年) 9 月 9 日**	**最高級酒の出荷比率が抜群に高い会社で、品質日本一であるよう、全力を傾注しています。**	**西条本町 4-31 (082)422-2121**
西条鶴醸造株式会社	**明治 37 年 (1904 年)創業**	**西條鶴では、良質な好適米を高精白しそれぞれの酒に合う酒造米を厳選します。**	**西条本町 9-17 (082)423-2345**
白牡丹酒造株式会社	**延宝 3 年 （1675 年）創業**	**西条酒の中で最も古い歴史を持つ蔵元。酒づくりひとすじに三百有余年。**	**西条本町 2-4 (082)423-2202**
千代乃春酒造株式会社	**寛延 2 年 (1749 年)創業**	**初夏、蔵前の清流に蛍舞う山紫水明の「蛍の里」の中心に位置する酒蔵です。**	**志和町志和堀 3312 (082)433-2727**

金光酒造合資会社	明治 3 年創業	国道 375 号線沿いに位置し、白壁と煙突が目印。	黒瀬町乃美尾 1364-2 (082)382-2006
山陽鶴酒造株式会社	江戸後期創業	日本三大銘醸地・西条で、老舗として 100 年。喉ごしのよい酒造りをしています。	西条岡町 6-9 (082)423-2055
賀茂輝酒造株式会社	明治 28 年創業	江戸時代から伝わる井戸水を用い、 小さい酒蔵ならではの個性のある手作りのうまさを守り続けています。	西条西本町 11-3 (082)422-2537

４．現状と取り組み

平成元年国税庁醸造試験所の東広島への移転が決定し、広島県中央テクノポリス構想の中心地としてのサイエンスパーク内に新たに国税庁醸造研究所として平成７年開所しました。平成７年３月には伝統ある工学部醗酵学科の移転を始め広島大学の総合移転が完了し、名実ともに醸造学全分野にわたる研究が行われています。

現在西条酒造組合が提唱し、東広島やその近辺の文化や産業の育んできた水をいつまでも享受し、美しい故郷を次の世代へ手渡していく事を使命とし、森林や小川、池、田畑など、山や水を取り巻く環境の保全・育成に寄与していく事を目的とした産官学連携の、西条・山と水の環境機構を立ち上げ、山と水のグランドワーク・森林保全活動や調査研究活動を支援していく為に、西条酒造組合加盟者の酒の売り上げの一部を基金として拠出しています。

また毎年 10 月に行われる『酒まつり』では、西条酒はもとより、全国から約 900 銘柄の銘酒を集め、約 20 万人の参加者の舌を楽しませています。このように、東広島市が日本酒の情報源となり、世界の酒のメッカとしてますます発展を続けようとしています。

付録（広島県出身の有名人・芸能人）

男性

奥田民生
吉川晃司
大林宣彦
西城秀樹
崎谷健次郎
19
世良公則
竹原慎二
原田真二
浜田省吾
平　幹二郎
矢沢永吉
吉田拓郎
小林克也
角川　博
吉田　賢
山本浩二
島田洋七
山中秀樹

池畑俊策
宮崎達也
尾方喜治
岡田孝平
田窪一世
山下稔哉
土井勝海
灰地　順
城みちる
檜山修之
金田喜稔
木村和司
末田正雄
瀬戸秀夫
山口良一
福井謙二
三宅正治
村田兆治
三宅一生

Theemichellguneelephant
（安部フトシ・クハラカズ）
GRAPEVINE（西原誠）

ケミストリィ（堂珍喜邦）
DEEN（田川伸治）
ポルノグラフィティ
MyLittleLover（藤井謙二）
オセロッツ（丸山茂宏）
磁石（佐々木優介）
T-BOLAN（森友嵐士）
極楽トンボ（山本圭一）
ふじいあきら（マジシャン）
デーモン小暮
大森ヒロシ
大久保貴光
丹古母鬼馬二
柳ユーレイ
新藤兼人（映画監督）
奥田元宋（日本画家）
ヒガシコウジ
wyse（Hiro）
載寧龍二
アンガールズ
・
・

女性

東ちずる
綾瀬はるか
泉川そら
奥菜　恵
柿原朱美
国生さゆり
宍戸留美
島谷ひとみ
高橋真梨子
戸田菜穂
古川里科
玲葉奈
小川知子
京野ことみ
青山祐子
浅倉匠子
大下容子
富永みーな
高尾晶子
森下洋子
久保智子

五味岡たまき
田丸美寿々
中元綾子
西田尚美
西山喜久恵
細川たまき
山本モナ
水沢　蛍
南　美江
相原　勇
Ice（国岡真由美）
純　アリス
住吉世メ子
小野文恵
二葉あき子
魚住りえ(広島育ち)
石本美由起(作詞家)
・
・
・
・

まとめ

広島力再発見委員会では、広島県の経済、特に地場産業をキーワードに委員会立ち上げからブロック大会分科会開催に向けて取り組んでまいりました。その１つとして、分科会では、日本政策投資銀行　地域企画部　参事役の藻谷浩介氏をお招きして、「ええとこ発見　広島！－日本から見た広島県－」と題して、統計・数字、実例を用いて日本の中における広島県の位置付け・役割について御講演頂きました。また、12 ロムの地域の地場産業を各ロム委員会出向メンバーに調査・研究をお願いし、自分たちのまちおよび近隣地域の歴史、特徴、魅力を掲載した大変内容の充実した冊子として形に残すことができました。藻谷氏の御講演と冊子が、経済人としてメンバー皆様方の今後何かのお役に立つことができましたならば幸いと存じます。

最後に分科会開催、冊子作成するに当たりまして、ご高配を賜りました関係機関、延平委員長をはじめとする各ロムの委員会出向メンバーの皆様方に改めて深く感謝申し上げます。

地域力創造部門担当　副会長　松本明彦

参考文献・協力機関

1. 「広島県」H.P
2. 「ひろぎん経済研究所」
3. 「広島宗教用具商工協同組合」H.P
4. 2004 年度（社）広島青年会議所　広島再発見委員会委員会資料
5. 「呉市」H.P
6. 「広島地区鈩工業組合」H.P
7. 「三次市」・「広島三次ワイナリー」H.P
8. 「尾道市」H.P
9. 「箏・わざ・産業」　平田勉
10. 「福山市」H.P
11. 「日本琴始め」　広島県立歴史博物館
12. 「三原市」H.P
13. 「府中市」H.P
14. 「府中家具工業協同組合」H.P
15. 「広島牛特産化促進対策協議会」H.P
16. 「庄原市」H.P
17. 「比婆・庄原畜産の歩み展」庄原田園文化センター
18. 「東洋経済新報社」
19. 「竹原市」H.P
20. 「因島市」・「因島商工会議所」H.P
21. 「因島市広報」・「因島の八朔」　八朔顕彰会著
22. 「因島市農林水産課」・「柑橘工芸研究所」
23. 「大竹市」H.P
24. 「西條酒造王国」・「西条酒造組合」
25. 「西条・山と水の環境機構」
26. 「東広島市」・「東広島観光協会」H.P

編集者

2005 年度　社団法人日本青年会議所
中国地区広島ブロック協議会

＜地域力創造部門＞

副会長　松本　明彦　（呉）

＜広島力再発見委員会＞

委員長　延平　典嗣　（福山）
幹事　宇根　智久　（福山）
委員　佐々木　栄史（広島）
寺下　正博　（呉）
柴崎　学　（呉）
品川　治毅　（三次）
武田　満輝　（三次）
河本　泰行　（尾道）
中浜　聖登　（尾道）
嶽山　繁一　（福山）
佐藤　和順　（福山）
當田　憲司　（福山）
兼綱　猛晴　（三原）
薮田　聡　（府中）
伊藤　浩之　（庄原）
得能　裕次郎（竹原）
小丸　芳正　（因島）
中村　公昭　（大竹）
徳森　昌広　（東広島）
桐谷　友宏　（東広島）