

P-MAKA!



ギョサン 故郷を訪ねて

■ギョサンのふるさとに到着

20歳の春、卒業する先輩たちと自転車で紀伊半島を巡った。青春18切符で関西入り、奈良駅の前で輪行袋を解いた。金欠若人の宝物、名車ミヤタ・カリフォルニアロード（レモン色）をキコキコ工具で組み上げてスタート、海沿いの厳しいアップダウンを繰り返し、半島を反時計回りに進んだことを思い出す。

今回の旅では、ギョサンの聖地を目指して、奈良駅からカラシ色の近鉄電車にのった。大和西大寺を経て橿原神宮前（かしはらじんぐうまえ）へ進む。次第に駅名が読めなくなる。尺土（しゃくど）をすぎると低い山波が近づき、手前に小さな田んぼと家並みが広がった。お年寄りの会

話はずむ電車内は路線バスのようだ。

ふと、車窓にギョツとした。駅名をブツブツつぶやく色黒短髪の我がオッサン顔が写っているではないか！30年前の旅愁は一気に消え去り、ギョサン旅に引き戻される。しかし、往けども往けども、小笠原の青い海空と、穏やかな山あいのこの街を結びつける「鍵」は見つからない。忍海（おしみ）をすぎて、目的地の御所（ごせ）に到着した。駅前にタクシーは停まっているのだが、運転手がいな。ぼうつと立っていると、勝手に知ったる地元の人が、どこぞから連れてきた。乗り込むと世間話をする暇もなく、一つ目の訪問先に着いていた。

■小笠原 はるか彼方なり

株式会社丸中工業所、というよりも、小笠原の人ならば、Pearlのギョサンと言ったほうがわかる



だろう。ここ数年は、蛍光色や複数の型を出すなど、父島でもっとも勢いを感じるギヨサンだ。社長自らのお出迎え。お父さんである先代社長と、家業を継ぐ決心をしたという息子さんの親子三代に目にかかれた。

「小笠原からわざわざ、、、」と言う社長の紹介に、先代は「それは大変だったでしょう、今朝は何時に（小笠原を）出ましたか？」太平洋上の島の位置説明から話が始まった。まだ、奈良と小笠原はるか彼方のままだった。

■サンダルたちの行進

会社敷地には、事務所と隣接してL字型の工場がある。事務所を出ると小型フォークリフトが器用に動き廻り、中からガシ

ヤガシヤ、シューと機械音が聞こえてくる。

いよいよ、この旅の一番目的、製造工程見学だ。ギヨサンが生まれるところを観られるのだ！ わくわくしながら中に入ると、いきなり「ギヨサンたち」が、まったく思いがけない形で目に飛び込んだ。縦にきっちり整列したサンダルたちが前へ前へと、ゆれながら行進している。小笠原の盆踊りのギヨサンだけバージョンか？ いや、ギヨサンが主人公のメリーゴーランドかもしれない。それとも、干し柿ならぬ干しギヨサンと回転寿司の融合か？ つるされた干し柿は、やがて高圧噴霧で焼酎を噴きつけられ・・・いやちがう、干しギヨサンだから酒じゃなさそうだ。一人、妄想モードに入っている色黒短髪を、「順番に行きましょうかあ」と、社長が引き戻してくれた。謎のサンダル祭りの会場を後に、となりの棟へ移動した。

■樹脂ペレット

「これが原料のペレットですわ」。社長の手には、穴のあいていないビーズのごとき合成樹脂、手触りはお米のようだった。工場の一番端には、袋詰めされたペレットが積み上げられた部屋があった。ギヨサンが小笠原の暮りに適したローカルな履き物から、一般化していくキツカケに

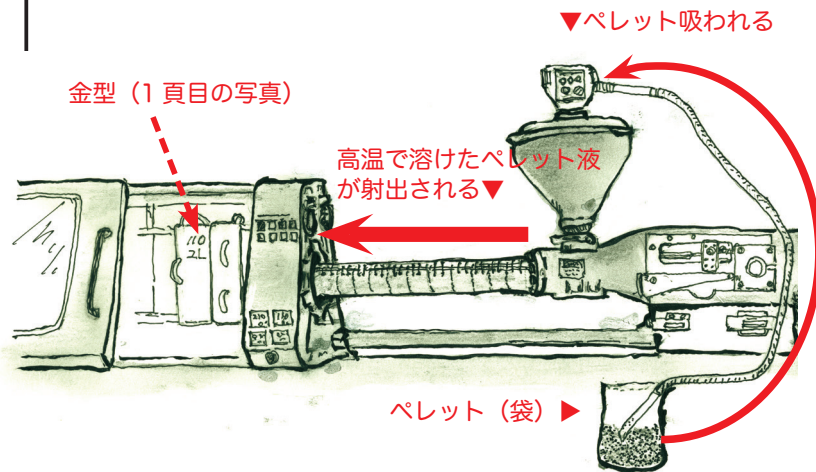


なったのが、色のバリエーションが出来たことだった（季刊誌16・17号）。現在の色の種類をお聞きすると、「やっぱり一回聞かれてね。50色くらいちゃうんか？ っと思って調べたらね、80色くらいありました。」

ペレットは袋のまま運ばれて、

P-MAKA! ③

射出成形機の横におかれる。レーザー照射マシンの想像させる円型の長筒だ。射出基部の上には、大きな漏斗があり、バキュームで袋から直接吸い上げられたペレットがなだれ込む。バキューム機器がなかった時代には、いちいちバケツでペレットを担ぎ上げ、漏斗に落としていたそう。いろいろな作動音の重唱の中で、漏斗受けから入ったペレットは、高温で溶かされ、成形機内の金型部分に高圧で射出される。そこは直接みることはできないが、樹脂が定着し成型が終わると、金型部分が開き、出来たばかりのギョサンが姿を現すから、工程の句読点がわかる。



■金型のひみつ
姿を現した金型内側の美しさ、つたらなかった。常に、高温高圧にさらされ、なおも輝く金属塊の存在感。かつての特集号の表紙絵に、ギョサンの絵を描いてもらったharuo画伯のコメント「ギョサン恐るべし」を、思い出していた。「描いてみたら、驚くほど美しい」というのだ。「気づかれないほど穏やかで、かつしっかりとした底部の傾斜」「足をつつみこむような鼻緒のカーブ」「微に入り細に入りすごい！」と。

そんな私の脳内活動が顔に出たのか、社長が解説してくれた。

「神戸の有名な金型職人さんに造ってもらったんですわ。ミスノ、アシックスとかの一流メーカーや、カール・ルイスに、テニスのイワン・レンドルの靴の金型も造られはったそうですわ」。金型は一度造ると20〜30年も使うそう。他の奈良のサンダルメーカーさん（のギョサン）も同じ金型屋さん（のギョサン）も教えてくれた。小笠原〜ギョサン〜奈良〜神戸〜カール・ルイスに、haruo画伯、それにレンドル！。う〜ん、わけ



ギョサンが生まれる工場

わからんが、どんどん興奮してきてた！

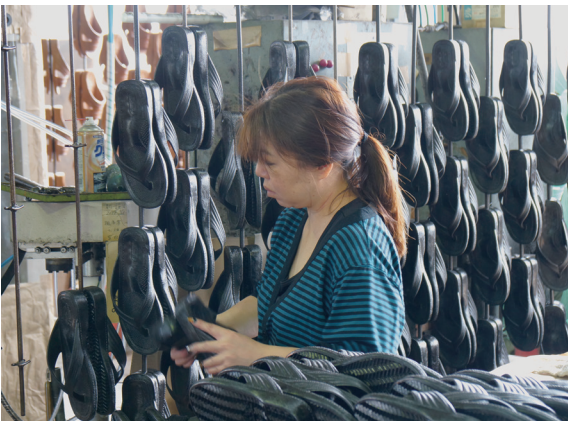
日本の高度経済成長期のご真ん中に返還となった小笠原諸島。豊かさの尺度がコンクリート量だった時代の、急速に変わっていく本土、その1000年前の小笠原。未舗装の道に、赤土、サンゴダスト、スコールに水たまりも物ともせず、イセエビ漁のタイドプールですべらず、漁師が愛用したギョサン。日本本土ではなく、遠い小笠原で島民履きとなったことは、改めて必然と思えてきたのだった(季刊誌16・17号もみてね！)。

ギョサンを挟みこんだ2枚の金型は、樹脂の定着が終わると鯛焼き鑄型の裏表のように離れる。上側で足の形の金型には、サンダルが履かれた形で残っている。サンダルと離れた靴底側は、海で威力を発揮する「ギザギザ底」の金型が、複雑で正確なコントラストで輝いている。まるで、芸術作

品だ！

■ひとつひとつ 一足一足

金型からとりあげた、できたてほやほやのギョサンは、ニードルのような工具をつきたてられていた。「少し溜まるガスをぬいてやる」らしい。さらに、チャツチャツと両鼻緒の内側についている親指の先くらしいの球体をカットする。樹脂が金型に流れ込む入口と出口の名残で、完成品にはかならず、このへその緒の端玉が残っている。これを生まれた直後にパチンと切



生まれたての干しギョサン

ってやるのだ。出来たてのギョサンはまだ熱くて柔らかい。すぐ目の前の金属ラックに、クールダウンのために並べられる。

■干しギョサン again

少し冷めたギョサンは、ダンボールに詰められ、フォークリフトが運んでいく。その先は、干し柿風のコンベアラインだ。ラインに吊り下げられた棒1本に3足が吊される。どんどん干しギョサンが増えていくと、盆踊りの人の輪が増えるように賑やかになってゆく。途中で噴霧されているのは焼酎ではなく、コーティング液だった。一体成形の樹脂サンダル本来でも十分強いのだが、さらに紫外線劣化等に強くして、つやを出すためのコーティングだ。そして、そのコーティング液はギョサン用だけ特別仕様だった。ギョサンは特にコーティングを強くかけているので、頑丈な理由がここにもあった。つや出しをしたギョサンは、

そのまま干しギヨサンとなつて乾かされる。干し柿で言うなら、軒に吊されてあとは待つだけという状態だ。

■ギヨサン編み

干し終わったギヨサンは、絨毯の上に集められ、出荷用の整頓が始まる。これがただの整理とは言えない熟練の技で、まるでスルスルとギヨサンを編むように2足セットができ、2足セットがさらに編み上げられて、ギヨサンブロックができていく。がぜん目を引いたのが、作業している方の作業台と椅子。細長い木箱の、座り用にアテがしてある後部にまたがり、前で作業するのだが、この作業をするためにつくられたとしか思えない代物だ。ひよっとしたら、ギヨサン以前の草履やら履き物時代からの職人道具の名残の品かもしれない。

10年前の電話取材で、樹脂を使った一体成形型とか、射出成形といった言葉を知った。また、樹脂から型でつくるサンダルには、もともと商品名はなくて、製造型番や、型（カリプロ、ベンハー等）で呼ばれることも知った。その取材を通じて、私は無意識に、次の浅はかな2パターンの妄想を育てていたようだ。

(1) 鯛焼き型妄想 II 大量の型があり、大量の材料を流しむと、一気に沢山のサンダルができる。
(2) 昭和SF型妄想（ドラエモン型空想とも言う） II 材料を入れると、あとはコンピュータがやってくれて、自動的にポンポンとサンダルが出てくる。

ともかく、イメージは簡単で便利な大量生産だ。自らの足裏でその実用性を実感し、Haruo 画伯の思慮遠望なるコメントを知りながら、こんな陳腐なイメージしか

持てていなかった自分を恥じたのだった。

工場には、人の仕事がいひこんでいた。小笠原では一年中履かれるとは言え、夏にもっとも重宝するギヨサン。真夏の工場はさぞ大変だろう。出来たてはかほかのギヨサンは、まさに丁寧な手作業の連続で、立派な干し柿じゃなかった・・・立派な履き物になっていた。一足一足がひとつひとつつられて、私たちの普段履きとなっていたのだ。



職人技のギヨサン編み作業