

## 創業 150 年を迎えて

謹 啓

時下ますますご清栄のこととお慶び申し上げます。

弊社は本年、明治 9 年創業より 150 年という大きな節目の年を迎えることができました。明治の創業以来、令和の現在に至るまで、鮎バリの製造をもとにして歩んでまいりましたのも、ひとえに皆様方のご支援とご愛顧の賜物と、心より御礼申し上げます。

この 150 年という歳月は、社会の激動、価値観の変遷、技術の進化といった、幾多の変革に直面した時代でもありました。その中にあっても、私たちは“本物のハりは、信頼とともに生まれる”という信念のもと、職人の技を守り、磨き続けてまいりました。

鮎釣りという文化とともに、その一端を担える事に誇りを感じ、これからも私たちは挑戦を止めることなく、未来に向けて精進してまいります。

これまでの歩みをふりかえるべく歴史資料をたどってみると、広島の地の利に加えて、近代化の波のなかで、創業者の中田徳蔵と、二代目中田徳蔵を襲名した初代の次男育蔵が進めた機械化が、弊社の発展に大きく寄与したことを知りました。その後、幾多の変遷を経て昭和 21 年、二代目徳蔵の長女の養子が 17 歳で三代目徳蔵を襲名しました。戦時中、五日市に工場を移転していたことで製造機械の焼失を免れた弊社は、戦後、大きな利益を生みだしました。その後、五日市海老園に一万坪の土地を取得し、その内の八千坪に工場と社員宿舎を建て、縫針部門・鮎バリ部門を大きく発展させました。しかし、次第に広島市にあった縫針工場が復活したことと、世界経済の荒波にもまれ、昭和 27 年に鮎バリ部門を太田博に譲渡する事になりました。四代目として事業を引き継いだ父博は、「創る」ことが得意でした。その父が製造工程の自動化をはじめとして、様々な変革を進めてきたことは、私自身がこの目でみてまいりました。私も五代目として、新製品開発や製造の一端を担ってまいりました。また、最初は苦手であった営業においては、北は青森から南は鹿児島まで、車でお得意様を廻り、色々な情報とともに釣り友を得ることも出来ました。私の大切な宝となっております。

本稿は、いままでご支援くださった皆様への感謝の気持ちを込め、この 150 年の歴史を紐解きながら書かせて頂きました。皆様におかれましては、今後とも変わらぬご指導ご鞭撻を賜りますよう、心よりお願い申し上げます。

敬白

令和 8 年 4 月  
株式会社マルト  
代表取締役 太田博文

## 社 歴

マルトの前身である中田徳蔵商店は、明治9年(1876年)12月に広島県安芸国沼田郡楠木村柳河内(現在の三篠町一丁目)において、鮎掛鉤製造会社として創業した。創業者である初代中田徳蔵は、明治16年(1883年)に開催された第1回水産博覧会に「鮎懸鉤十一種」を出展し、農商務卿正四位勲一等西郷従道より褒状を授与された。また、明治23年(1890年)に開催された第3回内国勸業博覧会には「鮎釣鉤十種」を、明治30年(1897年)に開催された第2回水産博覧会には「鮎釣鉤十種」を出展し、それぞれ総裁大勲位貞愛親王、総裁大勲位功二級彰仁親王から褒状を授与された。同年に徳蔵の次男にあたる育蔵が二代目中田徳蔵を襲名。大正5年(1916年)に合資会社として法人化したのち、昭和14年(1939年)8月には火災により三篠本町二丁目に工場を移転した。その後さらに佐伯郡五日市市海老園に移転していたため、昭和20年(1945年)の原爆投下による工場焼失は免れた。昭和21年(1946年)には二代目徳蔵の長女清子の養子が17歳で三代目中田徳蔵を襲名。のち、昭和27年(1952年)には鮎バリ部門を太田博に分離譲渡し、同年12月に合資会社中田徳蔵商店鮎バリ部門は有限会社中徳商店となった。代表取締役就任した博は、昭和32年(1957年)には有限会社太田製缶所を合併。昭和61年(1986年)8月には有限会社マルトに社名を変更し、同年12月には株式会社に組織変更した。平成10年(1998年)2月には博の次男である太田博文が代表取締役に就任し、現在に至る。

## 150年の歴史

### 広島にハリの文化が起こる

ハリには「針」や「鉤」など複数の漢字表記があります。一般的に、まっすぐなハリは「針」、曲がっているハリは「鉤」と表記して区別されますが、鮎鉤製造会社である弊社の歴史を紐解いてみますと、針の歴史にたどりつきます。

そもそも広島県は縫針の製造が盛んなことで知られており、その源流は江戸時代に広島で行われていた縫針用の針金生産にあります。縫針の素材である針金は、たたら製鉄で鉄を作り、金型に入れて叩いて延ばし、鉄板に開けた丸い穴に通すことで造られていました。『芸藩輯要』には、元和六年(1620年)に広島藩が幕府に対し、鉄の年産が13,338貫目(約50トン)であると報告した、という記録が残されているように、広島は鉄資源の豊富な地だったのです。鉄は広島藩の専売品とされ、藩内を流れる元安川の河畔には、鉄座も置かれていました。

このように、広島藩はもとより鉄資源を重視していました。そうした背景のなか、江戸中期にあたる宝永年間(1704～1710)には、長崎から南京針職人の木屋治左衛門を呼び寄せ、己斐村で縫針の製造を開始させます。鉄製の縫針は、奈良時代から平安時代にかけて行われた遣唐使によって、中国から日本へ伝えられました。鉄製針の製造技術を日本に伝えたのは遣唐使ではなく、中国から長崎に来日した唐人だったそうです。また、『太閤記』には、豊臣秀吉が幼少期に清州で仕入れた鉄製の木綿針を売り歩いて路銀を稼いでいたというエピソードが記されています。清州では針の単価が安く、そこから離れるほど高く売れたといえますから、戦国時代にはすでに針は重要な流通品となっていました。当時、針は裁縫道具としてだけではなく、武具の補正や傷の縫合をするための道具として、武士にとっては欠かせない携行品にもなっていました。こうした針と武士の関わりをふまえてなのか否か、広島藩は、藩からの俸禄だけでは家族を養えない広島藩の下級武士たちの手内職として、縫針の製造を正式に採用していたそうです。広島藩が藩の産業として、針の製造に力を入れていたことがうかがえます。

弊社もそうした広島歴史のなかで、明治9年(1876年)に鮎バリ製造業をスタートさせました。しかし、残念ながら原爆により多くの紙資料が失われ、創業期の歩みを詳しくたどることのできる記録はほとんど残っていません。そこで、創業150周年というこの節目を契機として、伝承を手がかりとしながら、マルトのルーツを紐解いてみたいと思います。

### 江戸時代における鮎の漁法

江戸時代には鮎の漁法として、鶉飼漁、はねあみ漁、瀬張網漁、築漁、シラ漁(川瀬仕切り片側に設けた部屋網に誘い込む大規模な定置網漁)、投網漁、毛バリ釣りが行われていました。毛バリ釣りでは京都の毛バリ、加賀の毛バリ、土佐の毛バリが有名でしたが、江戸後期になると「友釣り」や「ゴロ引き」が始まりました。これにともない、柔らかい鮎の身を貫き、しっかりと保持できるような、

軸が細くハリ先が鋭利なハリが求められるようになりました。しかし、当時の未熟な熱処理技術では、刺さったハリが折れて体内に残ることもあり、一部地域では使用が禁止されるほどでした。また、当時の鮎漁は厳しく管理されており、脂がのって鮎が一層美味しくなる8月から9月には、御用鮎として城主へ鮎を献上するために御漁場が設けられ、代官所の指令がないと漁ができませんでした。

## 明治の始まりとともに

明治4年(1871年)、廃藩置県により広島藩は廃され、新たに広島県が設置されました。広島藩士だった中田旦五郎は、明治9年(1876年)には廃刀令に加えて藩からの俸禄も廃止され、自活の道を余儀なくされました。そこで長男の和<sup>わい</sup>一郎と次男の徳<sup>とく</sup>蔵に二百円ずつ渡し、独立を命じたといっています。これにより和一郎は縫針製造を行うことにし、徳蔵は当時流行の鮎掛けバリの製造を目指したそうです。このことから、中田家が広島藩時代からすでに、縫針の製造に加えて鮎掛けバリも手内職として製造し、生計を補っていたことが推察されます。

弊社の前身である中田徳蔵商店は、こうした経緯によって、明治9年12月に創業しました。廃藩置県以降、士族たちは不満を募らせ、反乱もあいつぐなか、この翌年には西南戦争も起きています。当時の士族たちが従来の生活基盤を喪失し、新たな世にどう適応するべきか苦悩するなかで、中田家の長男・次男は、広島藩時代からの手内職をもとに、自活の道を切り拓いていきました。

さて、鮎掛けバリの製造を目指した次男徳蔵は、まずハリの形の調査から始め、中国・四国・九州一円の河川で試し釣りを重ねました。鮎バリは、一河川ごとに独自の形状があると言われるほど、多様でした。徳蔵はその特徴をつかむと、ハリ先を極端に細くした掛かり重視の鮎バリを考案し、「中徳針」として売り出します。こうして創業から7年後、旧藩時代の鮎釣り御用留めが解除され、鮎釣りが流行しはじめました。この明治16年(1883年)という年には、東京の上野で第一回水産博覧会が開催されています。徳蔵はこの博覧会に「鮎懸鉤十一種」を出品し、多くの海釣り用釣バリが出展される中、「鮎懸鉤」として唯一褒状を授与されました。これにより「芸州中徳針」の名は全国に広まり、各地から注文が殺到しました。しかし、当時の鮎バリの製法は、江戸時代の縫針と同じく、手内職による製造方法とほぼ同じであったと思われます。殺到する注文に対し、手作業には限りがありました。



図1 明治16年に開催された第1回水産博覧会において、農商務卿西郷従道より授与された褒状

当時、ドイツではすでに縫針の機械化が進んでおり、中国や東南アジアにも輸出しているほどでした。日本でも、ドイツ製のウイツルの線材を使う縫針屋があったといえます。そこで、縫針製造業を興していた徳蔵の兄、和一郎は、明治29年(1896年)には京都伏見の鉄工所からドイツのシーメンス・ベルゲル商会の尖頭機、切断機を買入れ、機械による縫針の製造を始めました。当初は三相

動力電源がなく、約 150kg のプーリーを取り付け、5 人の人力によって回転させたといわれます。その後、石油発動機を導入したものの、頻繁に故障して使えず、発動機を改良したことによって、ようやく動力機械稼働が可能となったそうです。

しかしその一方、鮎掛バリの製造を行う中田徳蔵商店では、まだ機械化は進んでいませんでした。全国からの注文に応えるべく尽力した徳蔵はついに体を壊し、過労が原因で明治 30 年(1897 年)に他界します。その遺志を継いだ次男育蔵が二代目徳蔵を襲名し、父の過労死を教訓として、鮎掛バリの機械化に乗り出しました。

ただし、広島市内にはじめて電灯が灯ったのは、日清戦争が開始した明治 27 年(1894 年)の翌年、明治 28 年(1895 年)になってからのことです。当時はようやく広島市に電気が供給されはじめたばかりであり、動力用電気の本格的な供給は、明治 36 年(1903 年)まで待たねばなりません。動力用電気の供給は産業の急速な発展を促し、明治 44 年(1911 年)には現在の中国電力の前身となる広島電気が設立されます。こうして近代化が進んでいくなか、金属加工技術の向上とともに、広島の縫針は品質の高さで全国的に評価されるようになっていきました。広島の縫針は国内市場だけでなく輸出品としても注目され、特にアジア諸国では高い需要がありました。広島針はブランドとして認識され、手工業から機械化による生産拡大により、広く世界に知られるようになっていったのです。この時代は、まさに日本の工業発展の初期段階にあたり、西洋技術の導入と工業化の基盤が整えられつつある重要な時期でした<sup>1</sup>。また、現在の広島港にあたる宇品港からアジア諸国へ縫針が輸出されると、その対価としてゴムの原料が広島に入ってくるようになり、その事が広島にゴム産業をもたらすきっかけになりました。



図 2 明治 30 年に開催された第 2 回水産博覧会において、彰仁親王より授与された褒状

## 機械化までの道程

鮎懸バリはカエシの無いハリであるため、尖頭されたハリはハリ先を基準として定寸に切断します。そして、まだ機械化が進んでいなかったころには、切断したハリを金台に並べ、金槌で叩いて耳を作っていました。これが耳打ちという工程です。細軸のハリでもって丸耳や平耳(長耳)を作る際には、十本以上のハリを指の間に保持し、それぞれの耳の形状に合わせて金台に当て、金槌で打ち

<sup>1</sup> 18 世紀のイギリスに始まる産業革命は、機械化による大量生産を可能にし、製品コストを大幅に引き下げたことで、各国の産業競争力を押し上げる原動力となりました。日本でも明治 3 年(1870 年)に工部省が設置され、富岡製糸場における自動織機の導入をはじめ、鉄道建設、鉱山開発、造船・製鉄、電信、灯台整備、官営軍需工場の設立など、近代産業の基盤づくりが進められました。明治 9 年(1876 年)には神戸と大阪を結ぶ鉄道が開通し、産業と物流の発展をいっそう後押しすることになります。その後、明治 18 年(1885 年)には工部省が廃止され、産業振興の役割は次第に民間へと移管されていきました。明治 34 年(1901 年)には官営の八幡製鉄所が操業を開始しています。

付けていました。平耳は少し長めに、丸耳は軸径分だけ当て、爪先でハリを扇状に広げて打つという、繊細な技術が求められました。当時は、親指と人差し指で何本のハリを持てるかで、職人技としての技能習熟が判ったといひます。

その後、ハリを金型に装着し、形状に沿わせて曲げたのち、熱処理により浸炭させました。熱処理は、ルツボにハリと炭を交互に入れ、蓋をして密閉し焼くという方法で行っており、これは今でも変わりません。つぎに、時間と温度を見計らい、ルツボの中身を水桶に移します。これが焼入れという工程です。ただ、この段階のハリは硬く粘りがありません。そこで、熱した鍋に焼入れしたハリを入れ、かきまぜていると、指先に伝わる変化を感じ取り、一本のハリを取りだし、指で折って硬さを確認するという、長年の感と経験が求められる作業は、鍋から電気炉になった現代でも続いています。

資料のなかに、兵庫県で播州バリの製造に使われていた金槌と高知県で土佐バリの製造に使われていた金槌の違いが判る写真がありました<sup>2</sup>。私は昭和30年代に工場内で耳打ち作業をする職人達を見て育ちましたので、思わず見入ってしまいました。弊社の職人が使っていた金槌は土佐バリの製造で使われていた金槌と全く同じで、竹製の柄が使われていました。これは金槌の衝撃を竹が吸収し、職人の手首を痛めないための工夫だと聞いています。この貴重な金槌は、今も社内に保存されています。



図3 弊社保存の金槌

明治30年(1897年)、二代目徳蔵は呉海軍工廠の機械設計技師に依頼し、叔父の中田和一郎

が導入したドイツ製の尖頭機を参考として、釣りバリ用の尖頭機の開発に着手しました<sup>3</sup>。ハリの曲め加工機の開発も、同じ設計技師に依頼したと思われます。それまで、ハリ先の尖頭やハリの曲め加工は、いずれも手作業で行っていましたが、こうした機械を用いた製造においては、まず尖頭機で

<sup>2</sup> 周防大島の家室バリは、まず播州からやってきた職人が製造方法を伝え、ついで徳島出身の土佐バリの職人が携わるかたちで、鯛バリの製造を行っていました。そのため、播州バリと高知バリ双方の特性を生かした、素晴らしいハリを全国に届けていました。

<sup>3</sup> 明治27年(1894年)には、清国と日本国の双方が朝鮮国に出兵し、日清戦争が始まりました。当時、東京から西へ向かう鉄道網の終点は広島でした。兵站輸送のため、広島駅から宇品港(現・広島港)まで、わずか17日間で単線の宇品線が敷設されました。さらに、現在の広島城内に明治天皇陛下をお迎えし、広島は臨時の首都機能を果たすようになりました。明治28年(1895年)には、勅令により軍用水道工事の実施が決定され、明治31年(1898年)には軍用・民用の近代水道が完成しました。大本営は明治29年4月まで置かれ、宇品線の開通によって、宇品港は兵員輸送の拠点であるとともに、兵站基地としても活用されました。この時期、軍事機能と政府機能が広島に集まり、さらに電源の整備、呉海軍工廠における兵器開発、戦艦造船のために、当時最先端の機械と優秀な人材が集められました。こうした背景もあったことが、釣りバリの機械化への道にも大いに寄与したものとされます。

針金の両端を尖頭し、号数ごとに特定の長さに切断します<sup>4</sup>。そして耳を打ったあと、曲め加工機の治具にハリを装着して整列させ、固定具でハリをロックします<sup>5</sup>。治具には脱着可能ハンドルが付いており、治具を回転させながらロールにハリを沿わせて曲げるのです。この治具によって一回に10～20本程度曲げることができ、一本ずつ曲げていた頃と比べて、数十倍の生産力となりました。

また、こうした機械の作動には、相応の電力も必要となります。尖頭機の稼働には三相電源を要しましたが、広島市でそれが利用できるようになったのは、明治36年(1903年)のことです。これにより、一台の大型モーターを使って、天上に取り付けた中間軸を回し、それを各機械に平ベルトで動力分配して各機械を稼働させる方法が、昭和40年代まで続きました。回転する砥石に対して材料を回転させながら連続的に尖頭加工を行う尖頭機の基本構造は、現在の尖頭機械とほとんど変わっていません。



図4 初期の尖頭機

### 太田家への鮎バリ部門譲渡

日中戦争が昭和12年7月(1937年)から始まると、軍事優先となって金属製品の入手が困難となりました。そうしたなか、縫針は価格統制令の布告により配給制度となり、価格は厳しく監視されるようになりました。ただ、その一方で統制品であるために、材料の針金や包装に使う紙など、金属統制会に申請した材料は入手することができました。申請時には、その材料で作る縫針の数量も届け出るようになっており、その数量分はすべて金属統制会が指示した場所へ納品することになって

<sup>4</sup> 6号のハリは18.18mm、10号のハリは30.3mmの長さで切断するなど、ハリの号数により切断する長さが異なります。また、切断には、回転ハンドプレス機を改良した足踏み式の切断機を用いました。ハリ先を長さの基準として(先基準)、治具を右手でおさえハリを固定し、右足で踏み板をおし、プレスハンドルを半回転させると、刃物が下りてハリを切断します。次に、左足の板を踏み込んで、刃物を上げながら切断したハリを受け皿に送ります。こうしたシステムの切断機は、昭和30年代後半まで使用していましたが、その動作は見ていて飽きないものでした。

<sup>5</sup> 現在の曲め加工機では、ひとつの治具で一本バリと両掛バリの両方が製造できます。これは四代目となる太田博が考案したもので、下図(左)のように一本バリを曲げる際は、下図(右)矢印の箇所にある直角の当てを差し込み式の治具に交換します。



いました。余った縫針は、通称『闇市』に出回ります。こうした時代においては、背広の襟裏にミシン針3本を刺して持ち出せば、それを代金として遊郭や料亭で楽しめたと、針屋の会長から聞いたことがあります。

昭和16年(1941年)12月8日の真珠湾攻撃から日本も第二次世界大戦に参戦し、戦線は太平洋戦争へと拡大していきました。そして昭和20年(1945年)8月6日、1発の原子爆弾が広島市を壊滅させます。弊社は戦時中に五日市へ工場を移転していたことから大きな損失を被らずに済み、戦後は縫針部門・鮎バリ部門の双方を大きく発展させていきましたが、原爆からの復興が進み、広島市内の縫針工場が再起動していったことを受け、昭和27年三代目中田徳蔵は、鮎掛けバリ部門を私の父である太田博に譲渡しました。

ここで、太田家のルーツをふりかえてみたいと思います。太田家はさかのぼると岐阜県可児市兼山の出身であり、大正時代に七代目義次と妻勝枝が広島の親戚を頼って広島に移住したことから、広島に居を構えることとなりました。博は義次・勝枝夫妻の長男であり、大正13年(1924年)に安佐郡三篠村大字新庄で出生しました。当時の太田家は製缶・板金業を営んでおり、縫針の輸出に用いるブリキ缶を製造するだけでなく、縫針の箱詰め作業も担っていたことから、多くの縫針会社との繋がりがありました。原爆により工場自体は焼失してしまいましたが、製缶の道具は焼け残ったため、再建が早まりました。

なお、博は戦時中には海軍に属しており、得意な数学を活かして、光市の軍施設で艦対艦の砲術学を指導する教官となっていました。戦局の推移にともない、教場を離れて実戦任務に就くこととなりましたが、乗り組んだ潜水艦が大変高性能であったことから、命拾いをしたと聞いています。広島への原爆投下時、博の乗っていた艦は、米国艦船から受けた爆雷攻撃による損傷を修理するため呉に入港しており、博も呉に滞在していました。広島の惨劇を聞き、広島市内に向かう軍用トラックに博も乗って広島に帰りましたが、爆心地から約2km離れた広島駅近くの車道ですら瓦礫で塞がれており、そこからは徒歩で自宅に向かったそうです。ようやくたどり着いてみると、火災で新築の家は焼失。母勝枝と二人の妹は無事でしたが、父義次と弟勝造は、原爆投下から数日後に原爆死しました。終戦時21歳だった博は家業を継ぎ、家族の生計を凶るために、母勝枝が作ってくれた焼きおにぎりを食べながら、何度も北海道まで満員の汽車を乗り継ぎ、昆布などを持ち帰って換金、家業復興の礎を築いていきました。

戦後の物資不足が続くなか、博は回収業者から相場より高くハンダの原料やブリキ板を買い付け、製品を作っていました。こうしていち早く家業を復興させていった結果、広島縫針メーカーからの仕事を一手に引き受けることになったのです。ただ、ブリキ板などの買い付け時には、銀行から多額の現金を引出す必要があり、当時まだ20代前半だった博は中々銀行に信用してもらえず、大変だったと聞いています。

当時はブリキを切断して曲げ加工したのち、ハンダ付けすることでブリキ缶を作っていました。縫針メーカーは、そのブリキ缶に縫針を入れて輸出していたわけですが、当時は目的地に直行する船は少なく、経由地の港で野ざらし保管されることが普通でした。そこで、輸送中に潮風で縫針が錆びないように、縫針をまず油紙で包んでから、ブランド名の印刷してある包装紙で包みます。そし

て、その束をさらに油紙で包み、紐で括ってから、ブリキの小缶にいれ、蓋をハンダで閉じ、その小缶をさらにブリキの大缶に詰め込み、蓋をハンダで閉じてから、木箱に入れて、輸出していたのです。

広島縫針メーカーで製造される縫針の箱詰め作業を一社で行っていたため、当時は大変忙しく、多くの復員兵を雇い入れ、長時間残業をしてもらっていました。その分の給与を支払うのは当然のことながら、会社の利益の大部分を食材の購入費に充て、住み込みの従業員には朝・昼・晩と食事を出していました。戦後の食糧が手に入りにくい時代に、なんとか従業員の食事を確保していた博の気持ちが伝わっていたのか、従業員達も頑張ってくれました。

こうして財をなし、中田徳蔵商店に融資するようになった結果、博は昭和27年に鮎掛バリの職人・事務員・機械を返済の代わりとして引き受け、同年12月21日に鮎懸バリ部門として有限会社中徳商店を設立しました。その後、昭和32年5月31日に博の母勝枝が代表取締役を務めていた有限会社太田製缶所と合併し、社名を有限会社中徳商店として、博が代表取締役に就任しました。



図6 鮎懸バリの型見本（一部）

従来、鮎バリは一本バリを背中合わせにし、糸で結ぶことで仕掛を作っていました。それに対して博が考案したのが、もともと一体となっている両掛バリです。この両掛バリは、「横着バリ」ともいわれるほど、簡単に仕掛が出来ることから、全国に「中徳鉤」の名が浸透していきました。

### 製造工程の変化

昭和40年頃になると、メッキや防錆剤、ビニール袋、段ボール箱が使われ始め、縫針もそれらを使って輸出するようになりました。それにともない、中徳商店が請け負ってきたブリキ缶製造の仕事が無くなったため、かわりに縫針業界に必要なスレダー（糸通し器）の生産を始めました。スレダーの本体部分は、新たに導入したクランク式プレス機と自動送り装置でアルミロールを自動送りしながら成形し、同時に抜き穴・抜き落とし部分も加工していきます。その後、抜き穴部分に菱形に加工したステンレス線を通すのですが、一般的な縫針用のスレダーには0.13mm、絹縫針用のスレダーには0.1mmのステンレス線を用いていました。スレダー本体とステンレス線の接合は、まずトンカチでスレダー本体部分を抑え、左指で抜き穴に通したステンレス線を引き出したのち、金台の上で叩くことで行っていましたが、この作業は内職さんの手仕事に頼っていました。

その後、平成4年(1992年)に中国から安いスレダーが輸入されるようになったため、プレス機械一式を縫針メーカーに売り渡し、中徳商店あらため株式会社マルトは、スレダー生産事業からは撤

退しました。売り渡した機械のなかには、私が開発した絹針用スレダー専用ハンドプレス機もありました。これは、小さな針穴にステンレス線部分を入れやすいように、かつ糸を通す際にステンレス線が割れないように、0.1mmのステンレス線を一回転して引っ張り、先を絞ってプレスしてスレダー本体と接合できるように、工夫したものでした。

こうしてスレダーの製造をやめた事が、結果的には友釣り関連製品を開発するきっかけとなりました。鮎バリは、魚体に触れて刺さったのち、魚が驚いて逃げることで、ハリ先が魚体に食い込むようになっています。そのため、鮎バリには川の流れと掛かり鮎のパワーに耐え得る、強靱な粘りが求められるのですが、ハリ先にも特徴があります。鮎バリのハリ先は、カエリのある海のハリとは違い、鋭く尖っていません。ここは縫針とも違う点です。縫針は、生地が傷まないよう、生地目に自然と針先が入るように、鮎バリほどには尖っていないのです。一方、鮎バリの先端は、鮎の魚体に当たった際に、鱗の隙間にスッと入り、魚体に食い込む必要があります。そのため、釣り人は「ハリ先が尖ってないと刺さらない」と考え



図7 尖頭器によるハリ先の研磨

ることが多く、メーカーも競うようにしてハリ先を尖らせています<sup>6</sup>。しかし、ハリ先が尖りすぎていると、鱗は突き破れても、それ以上深くは魚体にハリが食い込みません。また、鋭すぎるハリ先は、バレの原因にもなってしまいますし、石にあたっただけでも折れてしまい、掛からないハリとなってしまいます。鋭く尖っている必要はあっても、鋭ければ鋭いほどよい、というわけではないのです。適切な鋭さを追求することこそ、メーカーの使命であると考えています。

また、ハリはメッキをしない方が、刺さりが良いのです。プロの縫製師は無メッキの縫針を使っていますが、作業の疲れが全く違うそうです。近年、メッキした上にテフロン加工を施し、滑りを良くした釣りバリも登場しました。手術用の縫合針には、テフロン加工された針が使い捨て用として使われています。一方、釣りバリの場合は滑りが良すぎると、ハリ先が魚体に素早く入る一方で素早く抜けてしまい、時にはバレの原因となります<sup>7</sup>。

<sup>6</sup> ハリ先の研磨には尖頭機を用いますが(図7)、製造工程で痛んだハリ先を補正する処置として、化学研磨も利用します。

<sup>7</sup> 市販の友釣り仕掛では、根巻糸を巻く個所のテフロン加工を除去してから根巻をしています。テフロン加工が残ったままだと、根巻糸とハリにつける接着剤がうまくつかず、仕掛が崩れやすいためです。市販の友釣り仕掛が他に比べて高額なのは、こうした一手間が加えられているためです。

昭和30年代の工場は、大きなモーター一台ですべての機械を動かしていました。鮎バリの製造は、まず束になった針金を直線切断機にかけることから始まります。直線切断機は、当て板部分まで針金を送りながら針金の曲りを取る機械で、当て板部分に針金があたると、カッターが作動して、針金が切断される仕組みになっていました<sup>8</sup>。ただ、こうして曲りをとったあとでも、針金にはまだ幾分か歪みが残っています。そこで、それを真っ直ぐにするのがジアゲ工程です。ジアゲ工程では、まずふたつの鉄製リングのなかに切断した針金を束にして入れ、炉のなかで真っ赤になるまで焼いていきます。その後、鉄製リングの上から枠をはめ、鑄物の定盤のうえに乗せ、ゴロゴロとハリの束を回転させることで、くねった針金を真っ直ぐにしていくのです。「ゴリゴリ」という音が「シャシャ」という音になったら、針金が真っ直ぐになった合図です。この作業は大変な高温のなかで行われるので、冬場の作業でも職人さんの身体からは汗が噴き出していました。現在は直線切断機の改良から、切断された針金にもほとんどくねりがなくなったため、ジアゲ工程は不要となりましたが、昭和40年頃まではジアゲ工程が行われていました。



図8 ジアゲ工程に用いている鉄製リングと鉄バラ

こうして針金の曲りや反りを取ったのち、針金を十分に冷ましてから尖頭工程に移ります。この工程では、針金の角度や位置を十数回ほど変えながら両端を尖らせていくのですが、「ジアゲ」工程で柔らかくなった針金を尖頭機で尖らす事は、至難の技だったと思います。

尖頭後、一本バリの場合は職人さんが指で針金を持ってだけ持ち、ハリ先を当て板に当てて切断したのち、型に合わせて曲げていました。ここまでが、ハリに命を吹き込む、大変重要な浸炭焼き入れの工程に入るための準備です。

焼入れには、当時も今も半地下式浸炭焼入炉を用いています。現在のルツボは、砥石の材料と同じ、カーボラダム製のものです。ルツボに炭とハリを交互に入れ、蓋をして密閉し、900度近くまで焼いて、そのままの温度を保持します。ただ、炉内には微妙な温度差が生じるため、その差がハリの浸炭に影響しないよう、途中でルツボの位置を入れ替えなければなりません。この入れ替え作業には、長年培った職人の経験と勘が不可欠となります。



図9 両尖頭したハリを一本バリ用にカットする中切機

浸炭とは、鉄の表面に炭素をしみこませる処理のことです。炭素量が増えると、焼き入れによって硬度が上がります。鉄は温度変化によって結晶構造が劇的に変化し、約900度近くになると、「オーステナイト」という状態になって、炭素を多く取り込めるようになります。その状態になるまで加熱してから、水をはった水槽に入れて急速に冷却すると、炭素が動けないまま結晶構造が変

<sup>8</sup> 今でも30cmを超える長さの金属線には、この方法の直線切断機械が使われています。

わり、「マルテンサイト」という非常に硬い組織になります。これを「焼入れ」といい、焼入れ前に浸炭させておくことによって、表面は硬く、内部はある程度ねばりをもった鉄にすることができるのです。

こうして焼き入れたハリは非常に硬く、その分、線香のように簡単に折れてしまいます。そこで、粘り強さを引き出すために行うのが、「焼戻し（テンパー）」です。ただし、焼戻しのまえに、ハリと炭を分離する必要があります。焼入れの際には、ルツボのなかに入っているハリと炭を一緒に水槽

へ投入して急冷します。それを別の水槽に移し、この水槽のなかで、ハリが折れないように注意しながら、ハリを取り出すのです。そうして、取り出したハリを乾燥炉に入れ、さらに残った炭を除去しています。一粒でも炭が残っていたら、テンパー炉内炭に火がついてしまい、周辺のハリが駄目になってしまうからです。

現在、テンパー炉には、炉内の場所によって温度差が出ないようにできる、温度調整器を備えた注品を用いています。しかも、記録紙に温度が記録されるようになっていたため、焼戻しに最適な設定、すなわち 350 度で 20 分保持する、という設定を見つけることができました。このテンパー炉はで仕切られており、各棚にハリを置くことで焼戻します。そのため、できあがりの確認は棚ごとに行きます。まず棚からハリを取りだして硬度と粘度を先で確かめたのち、布切れに刺して、思いきり引っ張って強度を確認します。このときもしハリが折れたら、折れた際の音と指先に伝わる響きだけを頼りに、353 度、355 度、360 度、といった微妙な温度や時間を判断し、再度焼戻しをしてから、もう一度強度を確認するのです。熱処理は非常に奥が深く、外気温、湿度、ハリの種類、号数によっても微妙に違いがあります。鮎バリの熱処理が難しいといわれるのは、このためなのです。

さて、こうして焼き入れ・焼戻しといった熱処理をすると、ハリには  $Fe_3O_4$ （四三酸化鉄）の薄い黒皮が生じます。これは錆などの原因にもなるため、研磨除去しなければなりません。昭和 30 年代頃は、立方体の木箱のなかで焼戻し後のハリと少量の水・石灰を入れ、それを回転させながらハリとハリを擦り合わせることで研磨していました。しかし、その過程で木箱にハリが刺さって折れることも多く、また、磨き上がるまでに半日以上も時間がかかっていました。しかも、そこからさらに仕上げの工程も必要となります。この仕上げ工程では、まずドラム缶のなかで乾燥させたおがくずをいれ、そのなかで木箱で研磨したハリを入れ、蓋をしてから回転させていました。おがくずには必ず国産木



図10 焼き入れ前のルツボ  
(上) 浸炭中の炉内 (中)  
オーステナイト状態になったハリを水槽に入れた瞬間 (下)



そが  
ハ  
き  
で  
て



温  
特  
録  
設  
定  
棚  
し  
い  
指

材のものを使用していましたが、これは外国産のものだと、輸出入の際に海で保管されるため、塩分を含んでしまうからです。こうしてドラム缶を回転させながらハリを乾燥させ、最終研磨仕上げをしたのち、ドラム缶からハリとおがくずを取りだし、ファンの風でおがくずを飛ばすことにより、ハリとおがくずを分離していました。

ところで、この最後の研磨に使用していた水の問題で、昭和 30 年代には危うく会社が傾きかけたことがあります。昭和 25 年(1950 年)から始まった朝鮮戦争の特需により、広島市内の多くの工場が大量の井戸水を使用した結果、地下水の塩分濃度が上がってしまったのです。そのことに気づかないまま、仕上げの研磨作業に地下水を使用していたところ、綺麗に磨いて納品したはずのハリについて、お客様から「錆びている」とのクレームが寄せられるようになりました。すべての製品を返品され、磨きかえたものを出荷しても、また「錆びている」といわれて返品される、ということのくり返しでした。なかなか原因がわからず、地下水の問題に気づいたころには、それまでに築いた信用を失い、売り上げも半減していました。お詫び行脚として、お得意先に理由を説明して回りましたが、その間にも同業者には、「中徳商店はもう立ち直れないから、うちのハリを買ってほしい」という営業をされていたそうです。こうして失った信用を取り戻すには、多大な時間と大変な苦勞を要しました。

こうした苦難を乗り越えて、昭和 40 年代後半には工場を新築し、高圧キュービクルを設置しました。これにより電気代が半減したことを機として、設備も一新し、磨いたハリを乾燥させる電気乾燥炉も導入しました。結果、研磨に要する時間は大幅に短縮し、作業も簡単になりました。また、現在では最初に超音波洗浄機で硬い黒皮部分をある程度除去したのち、振動式バレルを用いて研磨しています。バレルには直径 2mm 程度の丸い砥石二種類を組み合わせ入れており、研磨材としては食品用石灰を使っています。これは、バレル専用の研磨剤を使うと、磨きすぎによって、ハリ先が傷んでしまうためです。研磨後には水道水を使ってバレルのなかからハリと砥石を排出し、強力な磁石を使って両者を分離させています。こうして研磨しおえたハリを電気乾燥炉に入れ、約 150 度の環境下で乾燥させたのち、電気テンパー炉を使って、焼き色をつけます。青焼の場合は 300 度、茶焼の場合は 250 度です。確認ができたら、滑りと錆を防ぐ処理を施し、乾燥室で保管します。



図 11 バレル研磨機（奥）と磁石式選別機（手前）

友釣り以外のコロガシ釣りや引っ掛け釣り用のハリは、今も昔ながらの紙包み包装が主です。中性紙を包装紙として用いることはもとより、包みのなかには必ず揮発性防錆紙を入れ、ハリの錆びを防いでいます。ハリはメッキしないほうが刺さりやすいものの、無メッキだと錆びに弱くなります。そこで、無メッキでも錆びないように、色々な工夫を施し、釣り人に最高品質のハリを届けるべく努力しています。

## 新製品の開発

中徳鉤を引き継いだ当初、博は、鮎釣りについては、まったくの素人でした。モノ作りは得意でも、鮎釣りをしたことはなかったのです。釣り自体も、手漕ぎ船で夜中にアナゴ釣りに行く程度。また、縫針業界のことには詳しくても、釣り具業界のことはまったく知らず、中田徳蔵商店から引きついでお得意先名簿を見ても、お目にかかったことのないお店ばかりでした。そこでご協力を仰いだ方が、現在の株式会社かめや釣具社長のお父上です。博はこの方にたくさんのご助言とご協力を頂き、全国をめぐるお得意様周りをしたと聞いています。また、小売店への販売は釣り具問屋さんを通しておこなっており、岐阜県にあったふたつの問屋さんの名前で売り出していた委託鮎バリも製造していました。私が小学生の頃、会社の棚に我が社のマークではない包装紙がありましたが、あれはこの委託鮎バリのものだったと記憶しています。

なお、友釣りにはオトリとなる鮎が不可欠となりますが、当時はまだ養殖技術が現在ほどには進んでいなかったため、まずコロガシ釣りでオトリを獲る必要がありました<sup>9</sup>。そのため、友釣り用やコロガシ用といった、釣り方による専用バリの境目はまだなく、コロガシ用のハリが全国的に使用されていました。ただ、好まれるハリの形状には地域差があり、関西からは狐型の、関東からは矢島形のご注文をいただくことが多くありました。これは、関西方面の河川で獲れる鮎には、鱗の数が多く、皮膚が柔らかい琵琶湖産のものが多かったため、ハリ先にしわり(カーブ)のある狐形が好まれていた一方、関東方面では鱗の数が少なく、皮膚の硬い海産遡上の鮎が多かったため、スパッと魚体を貫くハリ先の矢島形が好まれていたからではないかと思います。

---

<sup>9</sup> 友釣りは日本独自の釣法です。オトリ鮎を野鮎の縄張りまで泳がせる竿の操作や、両者を喧嘩させて野鮎を掛ける技術、そして竿から手に伝わる衝撃に、多くの釣り人が魅せられています。こうした友釣りが隆盛した背景には、縄張り意識の強い琵琶湖産鮎の養殖と、その稚魚の放流が全国各地で成功したことが大きな要因としてありました。琵琶湖での鮎の養殖は、明治42年(1909年)に石川千代松博士が、琵琶湖の小鮎に餌を与えると大きく育つことを実証したことから始まります。その後、大正2年(1913年)にはドイツから新式の活魚運送機が輸入され、300匹の小鮎を滋賀県米原から東京都青梅まで運び、多摩川の大柳原(現在のおきる野市付近)に放流したところ、秋には大きく育ちました。これをきっかけに、全国各地で琵琶湖産鮎の稚魚放流が始まりました。また、海産の鮎については、昭和4年(1929年)に農林水産試験所の中野宗治技師が、神奈川県産の海産鮎を用いた池中養殖に成功しました。こうした養殖技術の発達にともない、養殖鮎を用いた友釣りが広まり、コロガシ用のハリの出荷量は徐々に減っていきました。



図 12 天然鮎（左）と養殖鮎（右）の簡単な見分け方

※

下顎側線孔が平衡に揃っている左側が天然、不揃いになっている右側が養殖

（ただし、養殖鮎のなかには、天然のように、下顎側線孔が平衡になるものもあります）

父博は当初、こうしたハリの形にどのような意味があるのかを具体的には把握しないまま、ただ注文に応じてハリを製造していました。しかし、昭和 28 年(1953 年)に生まれた私も大人となり、製造に関わるようになると、かめや釣具の専務さんから友釣りの師匠を紹介していただき、鮎釣りを始めることとなります。昭和 58 年(1983 年)、シマノハイパワー X 時雨というカーボン製の鮎竿を購入し、広島奥座敷と言われる水内川で、はじめて友釣りを経験しました。当時は、サカサバリは使わず、フックハナカンと一体化したハリス止めにチラシ仕掛を掛け、ハリが鮎の尻ビレから 2cm くらい出るように長さを調整した仕掛を用いていました。釣る際にも、まずオトリを瀬の中ほどに放って待ち、鮎竿が大きく曲がって、掛かり鮎が勢いよく下っていくのに合わせて、瀬尻まで下ります。そして、釣り糸が切れないように、指 3 本で釣り糸を手繰り寄せながら、鮎をタモに入れます。初めての友釣りで 7 匹掛けて喜んで帰った記憶と、掛かり鮎が掛かった際に手に伝わった衝撃は、今でも忘れられません。「友釣りは病みつきになる釣り」といわれる所以が、よく分かりました。こうした経験を通じて、私はハリの形状の違いにどのような意味があるかを、具体的に理解するようになったのです。

数年後、新たな師匠に出会いました。大手釣具メーカーの社員さんで、大学生のころには、釣った鮎を売って、学費の足しにしていたとのこと。若く行動力のある方で、太田川の鮎をすぐに制覇されていました。私が「ここがいいですよ」と教えていただいた場所で釣っているあいだに、その方は別の場所に行って釣りをし、しばらくして「曳舟が一杯でもう入らないから、オトリ缶に移しに来ました」と戻ってこられました。一方所に留まって釣る「待ちの釣り」をしていた私に対し、その方は鮎のいるポイントを丁寧に攻め、次から次へとポイントを移動する「攻めの釣り」をされていたのです。そのときは 10 倍もの釣果の差が出て、私は大変なカルチャーショックを受けました。その方にハリについてもたずねてみると、「ハリ先を短く、懐を広くし、なおかつ軸も短くしたハリがあれば…」と言われました。これは、まず掛かることを重視したハリの設計です。ここから私は、従来の「掛かったら逃がさないハリ」ではなく、「掛ることを最優先にした攻めのハリ」について考えはじめました。こうして、まっ

たくの新しい観点から開発した鮎バリが、平成元年(1989年)に売り出した「無限」です。現在販売している「MK5」は、この「無限」の流れをくんだハリです。

この経験から、私は鮎釣りに新しい風を吹き込むべく、その後も試行錯誤を重ねていきました。そのころ業界に起きていた変化として、仕掛にサカサバリが付きはじめたことが挙げられます。これは、もともと急流や瀬にオトリを潜らせるためにおもりを使っていたのを、オトリ鮎の背にハリを掛け、そこを支点として沈める背バリが登場したことによるものです。また、それまで私的な趣味として楽しまれていた鮎釣りが、競技として競いあう鮎釣りへと変貌し、数釣りのできる仕掛が要望されるようになりました。こうしたなかで、ハリ仕掛の交換が素早くできるように、サカサバリにハリス止めがつくようになっていったのです。ハリ仕掛も、チラシ・ヤナギ仕掛から、掛かり優先の三本イカリ・四本イカリ仕掛へと変化していきました。競技大会の影響で、全国の名手たちの試合が広島でも見られるようになり、仕掛交換の素早さ、オトリ交換の素早さに、私も目を奪われました。こうして、簡単に早く仕掛交換が出来るようにするにはどうしたらよいか、という思いを、常に抱くようになったのです。

そこで目をつけたのが、ハナカンです。当初のハナカンはフック式でしたが、競技志向の高まりを受け、オトリ交換が素早く行えるスプリング式ワンタッチハナカンが流行しはじめました。しかし、スプリング式には壊れやすいという問題があったのです。そこで、身近な方から、バネの代わりにウレタンチューブを用いたワンタッチハナカンはどうか、とのご提案をいただきました。早速、手作りでステンレス線を曲げ、ウレタンチューブを差し込み、急ごしらえの仕掛を作って、地元広島の太田川で試してみたところ、あまりに素早く、かつ驚くほどスムーズにオトリ交換ができました。そのときの感動は、今も忘れられないほどです。その後、ウレタンチューブの差込みの長さや、ウレタンチューブだけになる箇所を色々変えた試作品を作り、所属先の広島清流会の方々にご協力いただき、実際に試してみながら、最適な長さの検証を重ねていきました。オトリ鮎に刺すハナカンの先の長さやチューブだけの箇所の関係、オトリ鮎に入れやすく外れにくい最適な角度、ウレタンチューブの適切な長さなど、基本の形状が決まった時点で、かつて私自身が1年間出向して機械技術を学んだ工場に、ハナカン専用機の製作を依頼しました。また、すぐに特許庁に意匠申請を提出し、権利の確保をしました。こうして誕生したウレタン式ワンタッチハナカン「エンゼルリング」は、平成7年(1995年)に販売を開始してから徐々に人気が高まり、翌年の大阪フィッシングショーでは、来場されたお客さまたちが、展示ブースの前で「このハナカンを使ってみて感激した」と、宣伝して下さるほどのヒット製品になりました。

一方、平成6年(1994年)頃だったでしょうか。稚魚を放流しても、鮎が釣れないという状況がでてきました。理由も分からず、釣果も激減する事態となり、業界にも激震が走りました。その後、冷水病というウイルス性の病気によって鮎が大量死していることが原因と分かり、苦難の時代へと突入しました。

こうした状況のなかで開発したのが、平成9年(1997年)に発売した一体型サカサバリ「エンゼルグース」です。これは一体型ゆえの欠点であった仕掛絡みを大幅に軽減する独自の形状をしたハリで、実用新案も取得した製品です。発案から機械の依頼、専用機の完成までに、なんと2年もかか

りました。生みの苦しみが長く続いた分、このあとも現在にいたるまで、たくさんの「エンゼルグース」シリーズが生まれていきました。

平成 21 年(2009 年)には、鮎のハナカン仕掛に使う独自開発の結び方を使ったハナカン仕掛をリリースしました。「プールジック結び」と名づけたその結び方は、何人もの方からのご提案と改良案に支えられて生まれたものです。名付け親は、釣り雑誌の社長さん。登山で使う「プルージック」に似ているとのことで、「プールジック」と命名しました。この仕掛の特筆すべき点は、鮎につけたハナカンの結束の移動と固定がワンタッチでできること、従来の編込み仕掛の半分以下のサイズに極小化することで水中抵抗を低減し、オトリ鮎への負荷を減らせることです。こうした効果の高さは、のちにプールジック専用 PE ラインを販売することにも繋がりました。

そのうちの代表的な製品が、プールジック結びを使った仕掛作りをするために必要な、鉄製の仕掛台です。この仕掛台を考案するにあたっては、ナイロンライン、フロロカーボンラインを変形させることなく止められる部材の選定にこだわりました。金属製ではラインが変形してしまい、その箇所から切れてしまうので、ゴム製で角がア



図 13 プールジック仕掛台

ルになっているものを方々から取り寄せ、最適な硬さ、柔らかさのゴムを捜しました。台座にはそのゴムをふたつ合わせて設置し、ゴム同士の間隙を調整できるようにすることで、そのあいだにラインを挟みこんで固定できるようにしました。こうすることで、ラインを変形させることなく、かつセットする時間も大幅に短縮することができました。こののち、金属ラインとナイロン・フロロラインとの結束ができる仕掛台がほしいとのご要望をいただき、ゴム同士ではなくプラスチック同士で金属ラインを固定し、ゴムとプラスチックでナイロン・フロロラインを固定する仕掛台も作りしました。また、従来の編み込み方式にくわえて、平行に固定したラインを別のナイロンラインで二本合わせて編み込む結束方法も考案しました。これらをはじめとする新しい結束方法は、弊社ホームページでご紹介するだけでなく、展示会などで、実際に目の前で結束した仕掛をお客様ご自身に引っ張っていただき、その強度を体感していただくことも通じて、全国に広めていきました。

## 冷水病との戦い

平成 10 年(1998 年)には、冷水病が全国に蔓延するようになりました。冷水病にかかっていた琵琶湖産を、それと気づかずに放流した川には、鮎の姿がほとんど見られないようになってしまいました。鮎が海から天然遡上している河川か、ダム湖から遡上するダム上の河川でしか、鮎が釣れなくなってしまったのです。しかも、釣り人が釣れる河川を求めて移動することによってもウイルスが拡散し、釣れていた河川にも徐々に冷水病が広まって、追いの悪い、友釣りの対象にはなりにくい鮎になっていきました。なぜ釣り人がウイルス拡散の原因になってしまったのかというと、オトリ鮎の河川間移動や、別の河川で濡れたままのタイツで川に入ることなどが指摘されていましたが、釣り人にはなかなか理解が得られず、対応が遅れた結果、ますます鮎の釣れない川が増えていきました。はじめてウイルスというものに遭遇した内水面漁業関係者たちは、その恐ろしさを知らなかったのです。そ

のうち、効果的なワクチンが開発されたとのニュースも出てきました。しかし、鮎は年魚であり、一年で世代が終わってしまいます。そのため、鮎を対象とするワクチンを継続的に製造・供給することは容易ではありません。さらに、翌年にはウイルスが変化し、それまでのワクチンが十分に効かなくなることもあるため、その都度、新たなワクチンを開発し続ける必要もありました。こうした事情から、ワクチンの継続的な開発と増産は現実的ではなく、ワクチンによる対応計画は頓挫してしまったのです。結果として、ワクチンに頼らず、鮎に一定の抵抗性が見られるようになるまで、耐えざるを得ませんでした。冷水病の流行と有効な対策の難しさは、鮎商品を扱うメーカーや小売店にも大きな影響を及ぼし、撤退や廃業が相次ぐ要因となりました。

こうした状況を受け、各地へ出張した際には、弊社製品の営業よりもむしろ、「冷水病とはどのようなものか」「対策方法は何か」といった話をするが多くなりました。どの地域でも冷水病対策は暗中模索の状態にあり、必要な情報が十分に行き渡っていませんでした。そのため、従来どおりの方法で鮎を放流しては「今年もだめだった」で終わってしまい、「対策が必要だ」という認識が共有されていない地域も少なくなかったのです。行政は「鯉ヘルペス」に対しては素早く対応し、その結果、全国的な蔓延は防がれました。しかし、鮎の場合は対策があまりに遅すぎました。冷水病の被害が明らかになった時点で適切な対応がなされていれば、全国的な蔓延は防げたのではないかと、今でも思っています。

鮎の冷水病の脅威がなお収まらない 2019 年 12 月初旬、原因不明の肺炎の症例が報告されました。のちに COVID-19 と名づけられた新型コロナウイルス感染症です。数か月のうちにパンデミックと呼ばれる状況となり、世界中が不安と緊張に包まれました。人との交流や接触を避けることが求められ、日本でも数年にわたり「感染対策」や「自粛」が続きました。そうしたなか、人との接触を避けやすい娯楽のひとつとして、ファミリーフィッシングが流行しました。釣具店は大いに潤いましたが、鮎釣りはファミリーフィッシングのように気軽に楽しめるものではないためか、鮎用品はその恩恵をほとんど受けませんでした。また、一方では禁止場所での釣り、ゴミの放置や騒音、漁船のロープなどに引っかかった釣りバリの放置といった、マナー違反も続出していくようになりました。漁業関係者にとっては仕事場となる港内で、こうした問題が多発した結果、港などの釣り場は次々と閉鎖されていきました。同じ時期、鮎釣りにおいても、河川組合員による職漁師に対する釣り場の占有が問題視され、裁判に発展することもありましたが、抗議した釣り人が敗訴する結果となりました。

私たち釣り人は、現在の法令では「遊漁者」と位置づけられていますが、過去の法令では「非漁民」と記されていました。釣り場は、漁を生業とする人びとにとって、生活を支える大切な仕事場です。たとえ入漁券を購入していても、その場を尊重する広い心を持ってほしいと、切に願っています。

## 温暖化の影響

「地球温暖化」は、いまやすっかり聞き慣れた言葉になってしまいました。温暖化による海水温の上昇はニュースなどでもしばしば報道されていますが、海水温だけでなく河川の水温も、着実に上昇しているのです。「魚たちが感じる 1 度は、人間の 10 度にあたる」ともいわれるように、魚はわずかな水温の変化にも敏感です。釣り上げた魚を素手で触ると、魚にやけどのような負担を与えともい

われます。人間にとっては大差ない水温の変化であっても、魚にとっては無視できない変化となるのです。

とりわけ鮎は、河川の水温が下がり、日照時間が短くなると、子孫を残すために卵を持ち始めます。そのため、河川水温の上昇は抱卵時期の遅れを招き、それともなって産卵時期や海に降りる流下時期、さらには川へ戻る遡上時期も後ろ倒しとなっています。たとえば、従来は3月上旬から4月にかけて遡上していたものが、現在は5月・6月に遡上するようになっているほどなのです。こうした変化は鮎の成長にも大きく影響し、本来は産卵を数回に分けて行うほど繁殖力が強い魚であるにもかかわらず、鮎の個体数は減少していています。しかも、鮎は産卵後およそ10日から14日で孵化し、5mmほどの仔魚となったのち、夜のあいだに川の流れに乗って海へと降っていきます。仔魚は、海で体長50mm以上に成長し、稚魚と呼ばれるようになると、川へ戻ってきます。しかし、海水温が高すぎると、弱ってしまって、生き残りにくくなるのです。そのため、海水温の上昇も、鮎の個体数の減少に繋がっています。

地球規模の変動を止めることは困難とはいえ、河川の状況をこれ以上悪化させないために、釣り人として何ができるのか。未来の釣り人のためにも、この問題について深く考え、行動していきたい。さらに、多くの人にもそうしてほしいと強く思い、願っています。

#### 【参考文献】

五日市町立五日市町郷土館 「秋川アユ物語」『郷土あれこれ』第3号 1983年

農林水産省 「平成18年度アユ冷水病対策協議会全体会議資料」2007年3月8日

岡田敏雄 『ぬい針：この小さく偉大なもの』雄鶏社 1966年

勝部直達編著 『釣針史料集成』溪水社 1978年

勝部直達 『播州針：播州釣針協同組合五〇周年記念誌』播州釣針協同組合 1989年

田辺良平 「広島政財界人物誌 いち早く縫い針に機械化を導入した 中田和一郎・太一親父子」『月刊経済春秋』42巻3号 春秋社 2011年

## マルト新製品開発年表

1989年 友バリ「無限」(旧名 久保狐)

※この年から東京国際フィッシングショーへの出展を開始

1994年 友バリ「Mスペシャル」(旧無限)

ごく楽背バリ用「エンゼルフック」

サカサバリ「マルトサカサ1号」

1995年 ウレタン式ワンタッチハナカン「エンゼルリング」【業界初のチューブ式ハナカン・不朽の名作】

翌年には、エンゼルリングの意匠権侵害製品に関する注意喚起を、釣り具新聞に掲載するほどの大ヒット

1996年 ハリス止め「セーフティハリス止め」【大型野鮎の当たりにもハリス切れしにくい】

1997年 ハリス止め一体型ステンレス製サカサバリ「エンゼルゲース」【不朽の名作】

1998年 友バリ「MK5」【キャッチフリーズは“マジで掛かる5秒前”】

背カン兼用ワンタッチハナカン「エンゼルツイン」

1999年 チャラ瀬用友バリ「プロチャラ<sup>2</sup>5.5号」【業界で初めてとなる5.5号友バリ】

友バリ「尺鮎・大鮎用MK5」

友バリ「大鮎チラシ速攻」

2000年 天井糸と水中糸の結束具「直感ジョイント」【不朽の名作】

一体型サカサバリ「Wゲース」

友バリ「チャラチャラKタイプ」

友バリ「ザ‘チラシ」

2001年 友バリ「FK21」

ゲースサカサ+ハリス止め「ザ・サカサ」

サカサバリ「ゲースサカサ」

立竿泳がせ用「ヒット背バリ」

2002年 友バリ「オロチ」

グースサカサ+セーフティハリス止め「ザ サカサタイプH」

ハリス止め「グースハリス止め」

2003年 友バリ「夜叉狐」

グースサカサ+グースハリス止め「北斗サカサ」

金属糸用の結束具「回転ジョイント」【不朽の名作】

2004年 友バリ「わらしな」

友バリ「K2」

友バリ「ぶち抜き」

スケール「競技用スケール」【尺鮎が一目でわかるミリ単位のスケール】

計器「検寸台」

仕掛台「プロ用仕掛台」【業界一重く、動かない、細い糸も傷つかない】

簡易クーラー「クールバック」【六面ウレタン断熱材で、運搬中のオトリ鮎を守る】

2005年 友バリ「ちゃら<sup>2</sup>小鮎 5.5号」

友バリ「オロチ小鮎 6号」

友バリ「一気通貫ザ・ハナカン」

ティッシュ箱式冷凍袋「お徳用パックギョM・L200枚入」

2006年 友バリ「妖狐」

背バリ「蠶螂フック」

箱式冷凍袋「パックギョM・L100枚入」

2007年 友バリ「舞狐」

箱式冷凍袋「パックギョXL100枚入」

仕掛台「プロ用仕掛台金属糸用ホルダー付」

2008年 友バリ「本流ながら」

2009年 ハナカン仕掛「プールジック仕掛」【独自開発の編み方により水中抵抗を極力低減】

仕掛けを巻く糸「あゆ根巻糸」

アクセサリ「手彫り大漁祈願ストラップ」【あゆ・アマゴ・やまめ・チヌ・グレ・アオリイカの6種類】

2010年 一体型サカサバリ「エンゼルゲースHG」【線径0.45mmで強度アップ】

プールジック仕掛用PEライン「PE仕掛糸プールジックライン」

フロロカーボン仕掛糸「FC仕掛糸P-LINE」

2011年 天上糸+ナイロン水中糸+ハナカン仕掛「友遊YU・YU」【鮎用本格完全仕掛】

2012年 一体型サカサバリ「エンゼルゲースHGW」【HGよりも太いハリスに対応】

仕掛台「鋳物製プロ用仕掛台」【鋳造による一体型仕掛台】

蝶バリ仕掛用絹糸「あゆ仕掛糸」【根掛かりしても仕掛は飛ばない】

海釣り用ハリ「極尖」【鮎バリを用いた海用ハリ】

2013年 ハナカン+サカサバリ仕掛「プールジック仕掛SP」

極低吸水性ナイロン仕掛糸「Nはなかん糸」

仕掛棒「鹿ケ棒」【鹿角により、摩擦熱によるラインの損耗を防ぐ】

2014年 一体型サカサバリ「エンゼルゲース一皮サカサ」【秘技一皮打ちを簡単に】

プールジック仕掛用PEライン「PE仕掛糸プールジックライン 21m」(イエロー)

傘「鮎傘」【紅白のアンブレラ】

2017年 プールジック仕掛用PEライン「PE仕掛糸ネオプールジックライン 21m」(ピンク)

2019年 友バリ「巨鮎 ぶち抜き 12号」