



2001年の秋、線入り砲丸は禁止されてしまっ。しかし「リール変更は、辻谷さんの向上心に火を付けただけだ。アテネ五輪では、とことん重心にこだわりました。それまでは1mmに満たないズレがあったんですよ。それを限りなくゼロ

にしました」
職人の執念は、アテネ五輪で上位8人中7人が辻谷製砲丸を使うという圧倒的勝利を実現した。それでも辻谷さんの好奇心は、まだ止まらない。「この先は何だろうって、常に考えていますよ。人ができな

きゃ、オレがやっちゃやる。それが職人の意地です」
NC旋盤がどんなに進化しても、機械が向上心を持つことはない。逆に向上心をなくしたら、人は機械に負けるだろう。この72歳は、まだまだ成長するつもりらしい。



PROFILE

「じじい」まぢひぢ

昭和8年東京都荒川区生まれ。小学校6年で終戦を迎え、混乱の中学へ進まず父が経営する自動車部品製造会社を手伝い始める。後に定時制工業高校を卒業。26歳で独立。埼玉県富士見市に今も続く工場を構える。東京オリンピックの翌年からスポーツ用品の製造を開始。現在、全国高校生ものづくり大会審査員や全国の工業高校、大学での講演など多忙な毎日を送っている。

職人の技

シリーズ⑨ 旋盤職人

(有)辻谷工業
辻谷 政久さん

旋盤は、日本の加工技術の

「代名詞」である。職人の数だけ伝説がある。この夏、ひとりの旋盤技術者が、アテネ五輪で新しい伝説を作った。砲丸づくりの達人・辻谷さんの旋盤技術を紹介しよう。

1992バルセロナ五輪で銀メダル、96年アトランタ五輪、2000年シドニー五輪、2004年アテネ五輪と3大会連続で金・銀・銅メダルを独占。これが辻谷さんの砲丸を使う選手の成績である。世界のトップ選手たちが、世界最高の舞台で、ほぼ例外なく使用する砲丸。いったい何が違うのか。「いちばんは、重心の確かさです」と辻谷さんは言う。砲丸の重心がずれていると、記録は1〜2cmも落ちてしまう。当然、世界中の砲丸メーカーが重心

には気を配る。

「でも他社の球は、旋盤加工後に穴を開けて鉛を流し込んだりしてバランスを調節しているんです。ウチは、旋盤だけで正確に重心を出します」

それを可能にするのは、削っている時の音、球の表面のツヤ、手に伝わる抵抗で、「どこを削りだけ削るべきかがわかる」という卓抜した技術だけではない。驚くべきは好奇心の固まりのような辻谷さんの研究熱心さである。「昔、砲丸製造のマニュアルをまとめたのですが、後でその通りに作っても、まったくダメ。なぜ

だろ」と、私、鑄物工場に修行に行きました」

理由は簡単だった。鑄物の原料のうち、新しい鉄は4割のみ、残りはくず鉄や端材などで、鉄以外のさまざまな金属も混入する。だから昨日作った球と今日作った球では、中に含まれる成分、比重が違う。さらに冷え固まる間に、比重の軽い成分は上へ、重い成分は下へと分離する。

「だから、漫然と削っても重心は真ん中に来ない。比重の重いほうは多めに削り、軽いほうは少なめに削ることで、重心がズレると決まるのです」
砲丸の重さは、男子726

0g、女子4000g、誤差は+5〜25g以内と規定されている。25gというのは、砲丸の厚さにすると100分の1ミリ、ソウル五輪当時、この精度を出せるのは日本で辻谷工業と、あと1社だけだった。品質が認められ、日本初の五輪公式砲丸として参加したソウル大会で、しかし辻谷砲丸は見向きもされなかった。

「新参の球は、相当な優位がないと使ってもらえない。で、ふと球に指紋があったらどうだろ」と思ったのです。なんと突飛な発想だが、辻谷さんは早速知人たちの指紋を計測。すると1cmの間に、

多い人で14本、少ない人で8本の指紋線があり、しかも同じ人でもその間隔は一定でないことがわかった。

「そこで1cmの間に10本〜12本の細い線をランダムに刻んだ砲丸を作って、学生たちに投げてもらいました。そしたら全員が、投げやすい」と言っています。コンピュータ制御のNC旋盤で1cmの間に10本、均等の線を入れたものは、不評でした」

人ができなきまぢ、オレがせめてやる。

それが職人の意地ですよ。

この溝入り砲丸は、バルセロナ五輪で銀メダルを獲得。以降のオリンピックは、辻谷砲丸の独壇場となる。ところがあまりにも華々しい実績に、世界の砲丸メーカーが異を唱えた。



文 = 篠塚義成
text: Yoshinari Shinozuka
写真 = 林 泉
photo: Izumi Hayashi