

常陸の銘石

やまのなま

大自然の恵みに

『感謝』と『情熱』を込めて

そして、皆様へ『幸福』を



やさとみかげの ふるさと石岡市

Furusato

茨城県石岡市は、常陸国の国府が置かれた都市で、長らく常陸府中（ひたちふちゅう）や常府（じょうふ）などとよばれた県名発祥の地でもあり、1869年（明治2年）の版籍奉還の際に石岡と改名されました。

関東三大祭の1つ「常陸國總社宮例大祭」（毎年9月）の開催地でもあり、また市西部は日本有数のスカイスポーツエリアでもあり、気象庁地磁気観測所の所在地としても知られています。

市北部に園部川、南部に恋瀬川が流れ、南西部で霞ヶ浦に接し、市西部では八郷地区（八郷盆地）を取り囲むように筑波山、足尾山、加波山、吾国山、難台山などの筑波山地の山々が連なります。茨城県南地域にあり、東京都心からは概ね60km～70kmの距離に位置し、市東部には市街地・住宅地、西部には田園風景が広がっています。

「やさとみかげ」は、この自然豊かな石岡市の加波山より採掘されます。加波山には、700を超える礼拝地が存在し、その一角で採掘される「やさとみかげ」は、神が宿る神聖な石ともいわれています。



■ 加波山神社



■ 常陸國總社宮





石の三大産地 茨城

Production Area

茨城県は、石岡市(旧八郷町)、桜川市(旧真壁町、旧大和村、旧岩瀬町)、笠間市周辺において、良質な石材が豊富に採掘されることから、香川県、愛知県に並ぶ「石の国内三大産地」といわれています。

古くは鎌倉時代までさかのぼり、この地域一帯において採掘された石をもとに、多くの職人たちが腕を競い合い、燈籠、石仏、墓石、石工芸品などの産業を発達させてきました。そして、匠の技が高く評価されるようになり、「真壁石燈籠」は経済産業大臣指定の伝統的工芸品に認定されるほどになっています。

※加波山より採掘される石は、「真壁石」とよばれていますが、石目により、「小目」と「中目」に分類されています。さらに、「中目」は、加波山の西側で採掘される石を「真壁中目石」、東側で採掘される石を「やさとみかげ」とよんでいます。



日本が認めた 国産ブランド銘石

Japanese Inscription

明治期に入ると、東京では皇居の近隣で近代建築を取り入れ、近代化都市計画の動きが活発になり、ドイツやイギリス、フランスから知識や技術を取り入れるようになりました。

そんな中、当時、加工用で良質な石材が関東周辺にはなく、政府は国勢調査を行いました。そして、その調査の結果見つかったのが、茨城県西部周辺に位置する真壁石、稲田石、やさともかげ、羽黒青糠目石なのです。

真壁石を代表格に、固く丈夫で美しい良質な石材はたちまち広まり、迎賓館、日本銀行、東京商工会議所、司法省などの多くの建物に使用されていきました。

それをきっかけに、茨城県では、大々的に花崗岩が採掘されるようになり、首都圏へ石を運ぶ手段として鉄道が開通されるほどになったのです。

このように、茨城の銘石は日本を代表する国産石材のブランドであり、日本の近代建築を支えた石でもあるのです。



■ 最高裁判所



■ 日本銀行(明治40年頃)



■ 迎賓館



■ 楠木正成像

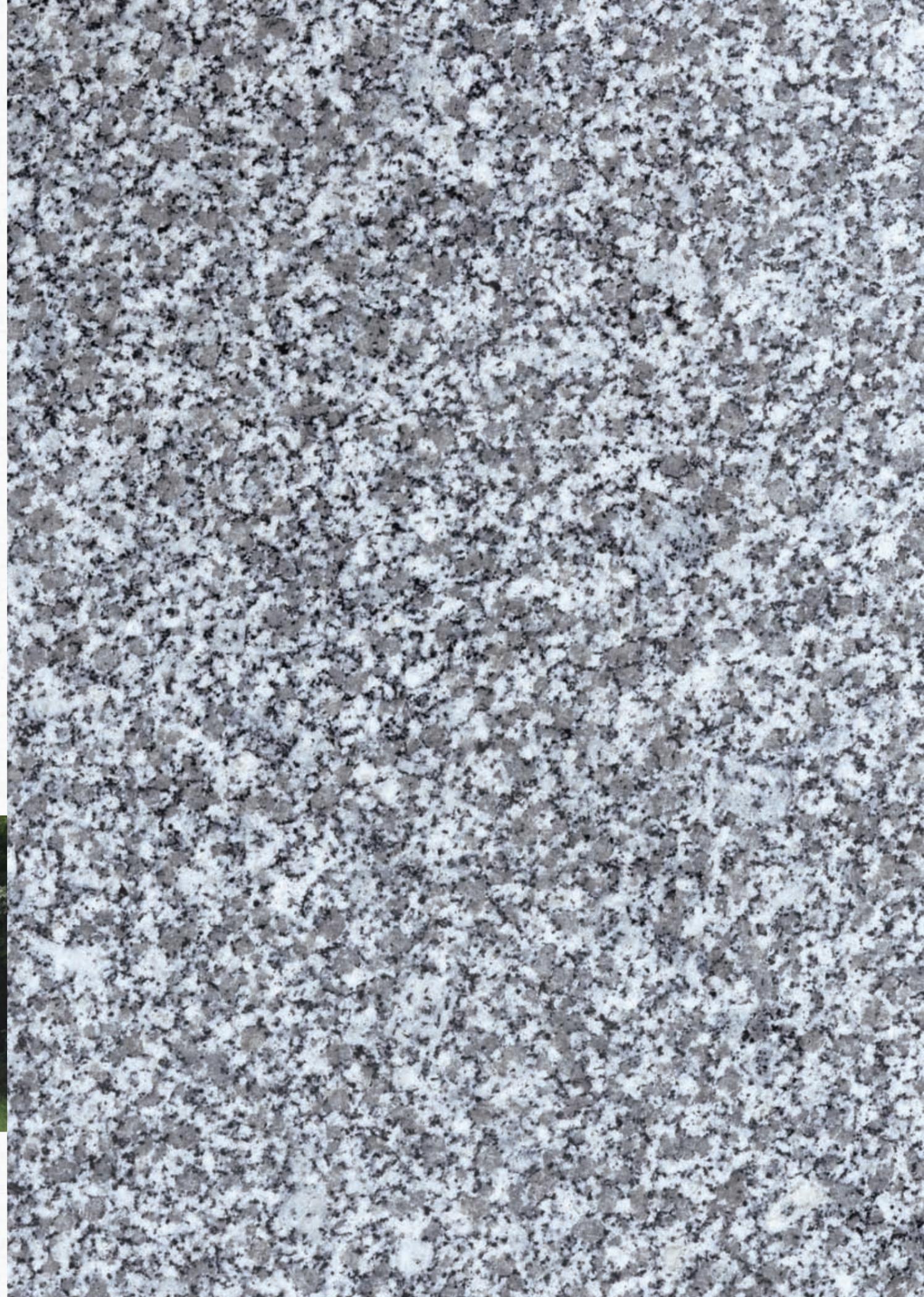
日本の風土に 適した石

Japanese Climate

やさしみかげは、およそ6500万年前に誕生したといわれる火成岩に属する美しい輝きを放つ御影石です。

ツヤ持ち、サビの出にくさ、加工のしやすさなどには、長年にわたっての実績と信頼性に定評があります。

また、日本の風土に適しており、風化されにくい耐久性を所持しています。数百年前より海岸沿いに建立された墓石や石碑においては、今なおそのかたちを存在させるといったように、潮風にも強いといった実証があります。





Techniques and Creation

採掘技法は、長い年月をかけて変化してきており、現代では、“自然環境に優しく、大自然の贈り物を大切に。”といった信念のもと推進しています。

大正から昭和にかけては、「発破」とよばれる火薬を用いた技法が主流であり、その後、「ジェットバーナー」とよばれる火力による岩石の切断といった技法が主流となりました。しかしながら、これらの技法においては、騒音や粉じんといった環境問題に加え、「ジェットバーナー」においては、熱による切断面のロスなど、ムダとムラがもたらす非効率性の問題もありました。

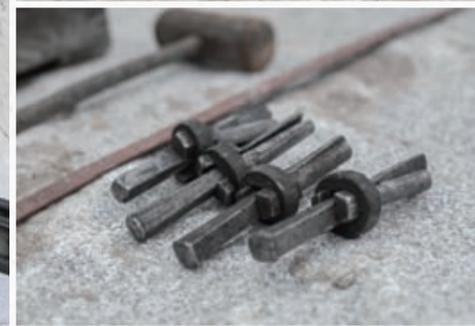
現在では、これらの問題を払しょくした「ワイヤーソー」と呼ばれる最新の機械を導入し、環境と生産性の問題を解決するに至っています。その結果、このすばらしい銘石を安定して供給することが可能となりました。

〈切断能力の参考〉

ジェットバーナー 1日 3m³/ワイヤーソー 1時間 3m³

近代的な技法 × 銘石の創生





Work of Skillfulness

効率と生産性を高めるためには、近代的な機械による技法も大切ではありますが、より良い品質を実現し、銘石を誕生させる秘訣は、やはり「人の手と情熱」にかかっています。

熟練した30年以上の経験を持つベテラン職人には、これまで培われてきた確かな目と確かな腕があります。

石目を見極め、サビや帯を考慮し、それを上手に除外して原石を切り出す技は、職人一人一人の熱い魂と情熱以外なものでもありません。

そんな想いから誕生する「やさともかげ」の創作品は、その風景に一体化し、末永くあたたかさをもって見守り続けます。

高品質を実現する
熟練の技





末永く安定供給

Stable Supply

神聖なる加波山の一角で採掘される「やさとみかげ」は、豊富な埋蔵量を誇り、定期的な調査と努力の結果、半永久的な期間において採掘活動を継続させることが可能です。

大材も含め大量のストック（常時約1年分の原石ストック）を有しているため、迅速な提供と安定的な供給を実現します。

高い精度を誇る 切削技術

Cutting Technology

採掘場より工場に入荷した原石は、熟練した職人が再度検品します。寸法、色合い、傷、ムラ、帯、鉄キ、様々な項目を水をかけて、確かな目視で丁寧に検品します。石の表面を水で濡らすことで、乾き際に傷などが鮮明に確認できるのです。

これらの丁寧な検品を終えた後、最初に機械にかけるのは大口径(約120インチ=直径3メートル)といわれる大きな切削機械です。大割した原石を石の素性を読みながら大口径にセットします。また、効率良く切削するために、機械の大きさも大口径、中口径、小口径と次第に小さな切削機に変えながら工程を施していきます。

切削機のブレード刃先には、比較的柔らかい金属にダイヤモンドを練りこんだ金属のチップが付いています。このチップで石を切断していきますが、切るといよりは、水をかけて熱がかからないように細いヤスリで削っていくというイメージです。

石の切削工程は、切削位置の感覚、切込みの深さ、スピードといった要素が重要で、これらを最適にすることが、精度の高さにつながっていきます。



『美しい輝き』への追求

Pursuit of the Beautiful Shine

研磨には、自動研磨、手動研磨、手磨き（ハンドポリッシャー研磨）の3種があり、研磨機とは、専用の研磨盤を用いて石の表面を水平に削りながら研磨していく機械をいいます。

石の研磨は、決して簡単で単調な作業ではなく、熟練した職人になるまでには数年かかるといわれています。石の特性に合わせて研磨盤を変えたり、回転速度と水の量と圧力を調整して一面一面を丁寧に磨いていきます。

メタル80番・200番・400番、樹脂500番・1000番・2000番・3000番、パフの順で磨きをかけていきます。1番粗い80番の研磨盤では、切削機で曲がったり、ねじれたりした部分を熟練した職人が丁寧に平らにおろしていきます。

メタルとは、比較的柔らかい金属の中にダイヤモンドを均等に練りこんだ金属製のチップが付いた円形の研磨盤をいいます。このチップの付いた研磨盤を研磨機に装着し、モーターの駆動で回転させて石を平らに削っていきませんが、研磨盤と石が摩擦で熱をもたないように水をかけながら高速で回転させて石を削っていきます。メタルチップの金属が石と接触し、新しいダイヤモンドが徐々に出てきてキレが止まらないように削っていきます。

樹脂とは、硬質プラスチック系のものにダイヤモンドチップを練りこんだものをいいます。比較的粒度の粗いダイヤモンドは、メタルで固めますが、細かいダイヤモンドは樹脂で固めます。

最後の仕上げとしては、パフという研磨盤を使い艶を出していきます。パフは、酸化スズ、酸化アルミナ、酸化セリウム、酸化クロムなどをゴムの練りものに、プタやウマの毛をつなぎにして固めたものをいいます。石に熱をかけることで、化合物と石の表面が化学反応をおこし、艶が出るという仕組みになっています。

研磨工程において、過剰に熱をかけ過ぎると艶は出ますが、目では認識できないヒビが入り、表面が荒れて経年変化が早くなりますので、適度な加減が必要とされます。





全てに『感謝』

Thanks to All

加波山より石を採らせていただいているという感謝。その石を情熱をもって仕上げていく職人さんへ感謝。そして、それをお求めいただくお客様へ感謝。地球、自然、関わる人、全てに「ありがとうございます」という感謝の気持ちでいっぱいです。

私たちは、この限りある資源を微塵も無駄にすることなく、大切に丁寧に、高い志をもって日々の仕事に取り組み、そして、皆様に『幸せ』になっていただくことを願っています。



彫刻家 浅賀正治



“技は素材によって磨かれる”

良い素材は技術の卓越を表し、さらに良い材料は生まれ育った環境を物語ります。

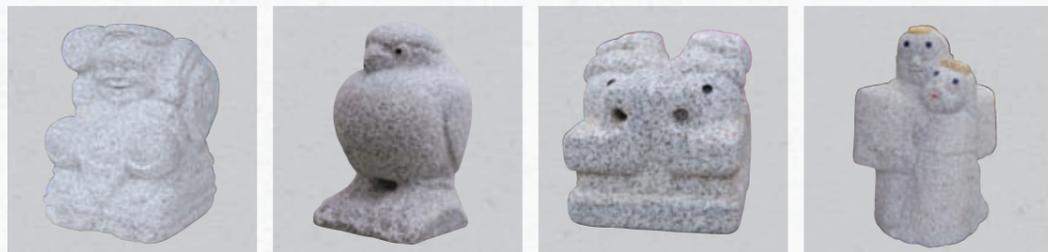
「やさしみかげ」は、眼下に遠望する太平洋からの光と風を受けて生まれ、数多くある石の中でも素直にして大きく、純白にして堅牢、この石を生んだ人の壮健をそのまま感じることができます。

弓と矢羽の例えのごとく、この石をどんな人が取り扱ったか、矢羽を射ったその場面が石の性質を決定します。

人間の歴史を遺すにふさわしい御影石であるこの「やさしみかげ」を、私は最高の賞讃を贈ると共に、皆様へ尊く推薦します。

略歴

- 1953年 山形県生まれ
- 1975年 太平洋美術学校彫刻科で学ぶ
- 1976年 彫刻家小金丸幾久氏に学び現在に至る
- 1985年 第7回ブルガリア・ガプロヴォ国際ビエンナーレ金賞受賞
- 1992年 岩瀬石彫展覧館 ROCK MUSEUM 主催開館
第1回市民のための彫刻講座開催(以降毎年開催)
- 1994年 第1回アーティストインレジデンス石彫千年の交感 開催
ジャティン・ヌリエフ氏と2人展
- 1997年 茨城国際交流奨励賞受賞
- 2004年 ブルガリア共和国名誉賞授賞式
ブルガリアの石の街 イリンデンツィで石彫制作
- 2005年 日本国際交流基金より 地球市民賞受賞
- 2011年 ブルガリア共和国より ゴールデンセンチュリー賞受賞
- 2014年 茨城県立真壁高等学校環境緑地科の講師
- 2017年 第10回アーティストインローカスレジデンス



感謝のこころを
石にささげま