

森
が
あ
る

Imagin 21

「イマジン21」第14号／平成18年12月1日発行（年2回 春秋発行）

樹
が
育
ち

付録

本の構成要素と印刷・製本

奈良の
伝統工芸
奈良人形一刀彫

特集 大和の酒蔵めぐり②

報告 プライバシーマーク認定

まちかど
探索 奈良ドリームランド

Essay 印刷文化逍遙 ⑭

リレー連載 世界遺産
奈良歴史散歩 ⑤

そして

「奈良まほろばソムリエ検定」が1月14日に行われる事がかなりの方々に浸透し県外の人も含め第1回試験に2,500人ほどおられて、締め切りまでどれだけ受験者が増えるのか、今大変興味をもって見守っております。

私も公式テキストブック～奈良大和路の歴史と文化～を購入し、就寝前に時折気軽に読んでいます。

奈良の自然（地理）歴史にはじまり、神社仏閣、史跡、伝統文化などなど、受験されるかどうかは別としても是非読んでいただきたい本だと推薦いたします。

今、奈良の観光のあり方の中で「もてなしの心」云々が時折言われておりますが、自分がどれだけ「奈良通」であるかという事も一つの尺度であるとおもい、トライしようと申し込みました。

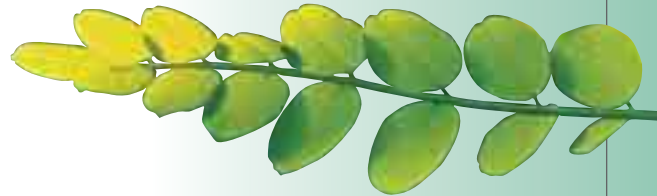
一人でも多くの「ソムリエ」が誕生することを願っております。

代表取締役社長 近東 宏光

Imagin21

わたしたちができる環境づくり

自然との共存を図りながら
限りある資源を大切に使い環境を守っていく
私たちは時代に役立つ企業であり続けたいと考えます



編集/制作/発行
共同精版印刷株式会社

本社：〒630-8013 奈良市三条大路2丁目2-6
TEL 0742-33-1221 FAX 0742-33-7035
大阪支社：〒542-0082 大阪市中央区島之内1丁目12-3
TEL 06-6271-7951 FAX 06-6271-7954
東京支社：〒116-0014 東京都荒川区東日暮里5丁目6-4
TEL 03-3802-4741 FAX 03-3802-4740

本誌に対するご感想、ご要望などがございましたら、上記本社内「イマジン21」編集部までお寄せください。



世界遺産

奈良
歴史散歩

リレー連載

5

東大寺南大門の石獅子
南都の宋代



般若寺

東大寺南大門の石獅子 南都の宋代

奈良と言えば、天平の古都というイメージが強い。世界遺産に登録されている、「古都奈良の

社寺」にしても、奈良時代創建のものも多く、そうしたイメージとつながる。しかし、実際に奈良の古社寺の建



東大寺南大門

物を見ていくと、鎌倉時代の建物が少なくない。具体的にしてみよう。興福寺だと、北円堂、三重塔が鎌倉時代の建造で、五重塔や東金堂などは室町時代の建築だ。また、東大寺には、正倉院をはじめ、法華堂（三月堂）や転害門のように、奈良時代の建物も残されているが、開山堂、鐘楼、それに南大門と、鎌倉時代のものが多い。大仏殿も鎌倉はじめに再建されたことは言うま

でもない。もちろん後に焼けて江戸時代に再建されたのだが。南都の寺に鎌倉の建造物が多い理由は、皆さんもご存知のように、源平の争乱の中、治承四年（一一八〇）に平重衡によって南都が焼き討ちされ、興福寺、東大寺は一堂余さず焼尽したという有名な事件による。そして、重源上人によって東大寺が復興されたことも、また皆さんご存知だろう。



鎌倉時代に再建された建物の中でも、大仏殿へと続く参道に聳え立つ東大寺の南大門は、その豪壮な姿で私たちに強い印象を与えてくれる。高校の教科書を見ると、この建物の建築様式



について、大仏様という表現が用いられている。例えば、手もとにあった息子の高校時代の教科書には、

鎌倉時代には新たに大陸から大仏様と禅宗様が伝えられた。大仏様は鎌倉時代初めの東大寺再建にあたって、重源が宋人陳和卿の協力を得て用いた様式で、大陸的な雄大さ、豪放な力強さを特色とし、東大寺南大門が代表的遺構である。

と書かれている。私たちの学生時代には、天竺様という呼び名が用いられていたと記憶しており、今でも両方を併記している教科書もある。教科書にも書かれているように、この大仏様（天

竺様)は、重源上人が宋の陳和卿の力を借りて中国南宋時代の江南地方の建築様式を取り入れてできたもので、その様式を代表するのが東大寺南大門なのだ(他には兵庫県小野の浄土寺など)。重源自身も何回か宋に渡った経験があると伝えられている。

ここでやっと、この文章の主題である、中国近世の王朝「宋」にたどり着いた。宋は九六〇年に建国し、一一二七年に北方からの女真族の侵入で中断したが、中国の南半分を領土として、一二七六年にモンゴルに滅ぼされるまで続いた(一般的には一二七九年とされるが、一二七六年に都の杭州が陥落し、実質的に



金剛力士像

滅亡している)。前半は北宋、後半は南宋と呼ばれる。だから、大仏再建の時期は南宋時代ということになる。

宋は社会・文化の面で高度の発達を遂げた時代なのだが、対外的に弱かったということからか、日本では一般的に影が薄い王朝だ。奈良とのかかわりでも、宋に先立つ唐朝が、遣唐使や正倉院の宝物との関連で縁が深く、さらには長安と平城京の関係などもあって、イメージが強いのは、だいぶ異なっている。しかし、南大門が宋の技術を取り入れて作られたように、文化のあらゆる面で、宋と日本文化とのかわりは深い。

南大門にもどろう。南大門には、最近修理のなった金剛力士像があり、門をくぐる人は必ず足を止めて見入る。たしかに、鎌倉彫刻の代表的な作品で、国宝の中の国宝といってもいいも



石獅子(右)



石獅子(左)の頭部



石獅子(右)の頭部



石獅子(左)

のだから、当然だろう。しかし、門の裏側というか、北側に左右一対の石のお獅子がいるのには、あまり注目されない。門の内部

に向き合って立っている金剛力士とは違って、お獅子は北、つまり大仏殿の方を向いている。このお獅子は重要文化財に指定されており、切手になったこともある石造彫刻の名品だ。そし

て、奈良と宋とのつながりを今日に伝えてくれる貴重な実物資料でもある。大仏殿の側から向って左は、台座を入ると高さ三二二センチ、右は同じく三〇三センチ、いずれもが口を開いた阿形で、台座には、牡丹や葡萄、蓮華文、さらには、玉取り獅子(左)や迦陵頻伽(右)などが刻されている。(『南都六大寺大観』による)

このお獅子について、『東大寺建立供養記』という文献には、建久七年(一一九六)のこととして、「中門石獅子、堂内石脇土、同四天像は、宋人の字六郎など四人が造った、日本の石では作れないので、大唐(この場合は中国の意味)に費用を送って買い求めさせた」と書かれている。ここでは中門とあるが、のちに中門は焼失しており、その時に現在の南大門に移されたのが、現在のお獅子だとされている(異論もある)。一緒に作られたと書かれている石の脇土と四天像は、現在では残されていない。

作者とされる「字六郎」というのは、おそらくは「字(あざな)通称」は六郎」と読み、兄弟の(もしくは一族の同世代の)六番目という意味だろう。室生の大野寺弥勒摩崖仏も六郎たち



三月堂 / 六角型石灯籠

による建造だと伝えられている。
この時代に南都の復興にかかわった宋の人は、陳和卿やこの六郎だけではない。建長六年（一二五四）に三月堂（法華堂）の前の六角型石灯籠（重要文化財）を寄進した伊行末という人がいる。この人については、息子の伊行吉が父母の菩提を弔うために、正元二年（一二六〇）に建造した、高さ五メートルほどある笠塔婆が、現在般若寺の境内に立っている（重要文化財）。そこに書かれた記文によれば、

伊行末は明州（現在の浙江省寧波）から来日し、大仏殿の石壇や回廊、諸堂の石垣の建造にあたり、東大寺の再建に多くの貢献をしたと記されている。一般には、六郎「伊行末とされているようだが、参照させていた文献のかぎりでは、確たる根拠はないようだ。宋から来日した人は多かつただろうから、べつに同一人物とする必要もないのではないだろうか。伊は中国人の姓にはないから、尹から来ているのであろうが、中国で

だろつ。最近出版された、大和郡山市教育委員会の山川均さんの『石造物が語る中世職能集団』（山川出版社 日本史ブックスレット）は、多くの石造物を残した宋人の職人たち（あるいはその子孫たち）の活動の後を、現地調査を踏まえて丹念に紹介している。ここでも参照させていた。遣唐使の廃止は国家使節の往来の中断にすぎず、両国の間の人的物的往来の途絶ではない。中国における商業の発展と航海

は普通は父の名前の文字は子供は用いない（というより用いてはいけない）ので、行の字が重なっているのが気になる。

伊氏は、その子孫が代々南都を中心に石造物の建造にあたり、室町時代にまで続いたという。現在に名前を伝えられているかどうかは別に、多くの宋人技術者が日本に渡来していたの

術の発達は、前代にまさる日中間の往来を出現させていた。宋に続く元王朝時代の日中関係については、筆者も書いたことがあり、元寇のために断絶的にイメージされている日元の間だが、さかんな民間の交流が存在している。

おもしろいのは、現在南大門にあるお獅子がどこの石で作られたものなのかという問題が未解決なことだ。上で引いた『東大寺造立供養記』には、中国の石で作られたと書かれているのだが、山川さんは、自身の現地調査を踏まえて、中国福建省泉州の石だと推測されている。ま





般若寺 / 笠塔婆

ない。一方で、『南都六
大寺大観』の解説によれば、
千葉大学の調査では、材
料となつてゐる石は近畿
地方でも産出する石だと
判定されたという。そも
そも、このお獅子が『東
大寺造立供養記』に記載
されてゐる中門の石獅子
なのかどうかも含めて、
謎は深い。

この東大寺の石獅子につ
いては、これまで研究文献
がとぼしく、川勝政太郎氏
や西村貞氏が昔に書かれ
た鎌倉時代の宋人石工に
ついての論文が、ずっと長
い間の基本文献となつて
いた。ところが、八月になつ
て山川均さんの本が出た。また、
石の原産地について高津孝さん
が発言されてゐる座談会の載つ
た『アジア遊学』が店頭に並ん
だのも八月末だった。

た、雑誌『アジア遊学』の今年
九月号に載つてゐる、谷垣財務
大臣との座談会で、鹿児島大学
の高津孝さんは、中国の寧波で
の石造物調査の際の報告として、
寧波では同地で産出
する梅園石が東大寺
の石獅子の材料だと
されてゐると紹介し
てゐる。泉州にして
も寧波にしても、日
中の往来に用いられ
た代表的な港だから、
そこから石が運ばれ
たとしても不思議は



今、日本海や東シナ海を取り
巻く地域空間での、ヒトやモノ、
文化の移動について、学界の関
心が集まつてゐる。この座談会
は、文部科学省の特定領域研究
「東アジアの海域交流と日本伝
統文化の形成 寧波を焦点とす
る学際的創生」に関連してのも
のだが、このプロジェクトは、
寧波を焦点として中国の沿海部
の歴史・文化・社会の現地調査
と研究をおこない、日本文化の
形成の源流を探ろうというもの
で、一四〇名をこえる研究者が
組織されている。そして、こう
した交流の中で宋代は大きな比
重を占める。東大寺をはじめ奈
良にも宋代の中国とかがわり
のある文物はまだまだある。最
初に書いたように、南都復興の
大業がおこなわれた鎌倉はじ
めというのは、中国では南宋時
代に当たるのだから。

多くの文化財がひしめく東大
寺の中では、あまり参観者の目
にはとまらないかも知れないお
獅子だが、そうした交流を具体
的に伝えてくれてゐるものとし
て、ふたたび注目の対象になつ
てゐるわけだ。これをお読みく
ださつた方々も、次に大仏殿や
南大門にお出かけの機会には、
ぜひこの石のお獅子に目を留め
ていただきたい。



森田 憲司

[もりた けんじ]

1950年、大阪市に生まれる。
京都大学大学院博士課程修了。現在、奈良
大学文学部史学科教授。中国近世の士大
夫社会、石刻史料による元代の地域社会や
科擧の研究をしている。

著書に

『元代知識人と地域社会』(汲古書院2004)

『中国の歴史・下』(共編/昭和堂2005)

『中国歴史研究入門』(共著/名古屋大学
出版会2006)ほか。



ベンジャミン・フランクリン（一七〇六 九〇年）といえば、稲妻と電気の同一性を発見し、風をあげて実験を行ったことで知られているが、そういった面からいえば彼は科学者であったといえる。しかし、彼の顔は多面的で、同時に出版業者であり、哲学者、経済学者、政治家、そして何よりもアメリカ資本主義の育ての親であった。

ここにち彼のことを知るには恰好の自伝がある。それは岩波文庫の赤版に収録されている『フランクリン自伝』（松本慎一・西川正身訳）である。読んでみると彼は幼少のころから苦勞し、色んなことをしながら次第に成長していく過程がくわしく語られている。

家庭が貧しかった故に学歴をつけることもできず、もっぱら本を読み、良友と交わり、勉強

して実力をつけていくのであるが、その努力は尋常ではなかった。その甲斐あつて五十三歳のときセント・アンドルーズ大学より学位を、また五十六歳のときオックスフォード大学よりそれぞれ学位を贈られている。まさに苦学力行の人であった。

年譜によると十二歳のとき兄ジェイムズの印刷所に年季奉公す、とある。ときに一七一八年のことであった。以後、機会あるごとに彼は印刷とかかわりを持つが、最初に印刷の職業にたずさわったのは十二歳であった。十二歳といえばまだ少年の部類で、大人の世界には遥かに届かなかったであろう。

その後フランクリンは兄と衝突し、ボストンからニュー・ヨークを経てフィラデルフィアに到着する。そこでは当座の糊口を凌ぐには、やはり手に職をつけ

た印刷によってしか他に手段はなかった。そして、キーマーという人の印刷所で印刷工として雇われることになった。

兄のところには五年ばかりいたが、兄弟ということもあつてさほど給料も上がらず、何かとさほど意見の食い違いからよく喧嘩もした。そして到頭意見が合わずに兄のところを飛び出したのだが、今こそ自分の印刷工としての技術を発揮するときであった。

しかし、年齢が若かったのと新入りということもあり、先輩たちから色々嫌がらせや、仕事の上でも妨害やいじめに会い、職人世界のいやらしさをいやというほど味わったのであった。そしてそのままここに止まるのかと思われたがそうではなかった。

一七二四年の十二月二十四日、十八歳の時、アメリカを出発してロンドンに着き、やはりここでも印刷所で働くことになった。そのときのようすを彼はつぎのように書いている。

数週間たつと、ウオッツが植字部屋のほうへきてほしいと言ったので、私は印刷の連中と別れた。すると植字工たちは、ピアン・ヴェニコ、つ

まり新入りの酒手として五シリング私に要求した。私はすでに下で印刷工たちに出しているのであるから、これはペてんだと考えた。主人も同じ考えて出すなと言った。（後略）

結局、フランクリンは折れてお金を払うことにしたが、職人にとつて何が困るかといえば、それは仲間はずれにされることである。考えてみると、ここがまたフランクリンのえらいところであった。幸いなことにこのことにより皆と仲よくなり、勢力をさえ得るようになった。少しずつではあるが工場内の規則を変えたり、合理的な朝食の摂り方も工夫し、それを提案したりしてよるこばれたりした。

一七二八年二十二歳のときフィラデルフィアで印刷業を始めた。まだ若かったのであまり資本力もなかったが、頼りになるのは自分の信念と小さい頃から習得してきた印刷の技術であった。すなわち、活字を組むいわゆる植字工としてのそれと、機械を動かして印刷する印刷工としての技術である。この本の中には活字を組むための植字架という専門用語のステッキということばがあるから、十八世紀当時で

はかなり進んでいた組版技術が
ほうふつとさせられるのである。

その後、一七三三年二十七歳
のとき、チャールストンに印刷
所を経営、前年には「貧しいリ
チャードの暦」を出版したりし
て、出版業者としても地歩を固
めていった。

印刷の仕事だけに限らないが、
ものを生産するということは、
人の二倍も三倍も働かないと食っ
ていけないのである。フランク
リンはその辺の事情について熱っ
ぽく語っている。

(前略) 私たちはそれこそ一
所懸命にやった。判は二つ折
り、大きさは、プロ・パトリ
ア型、活字は本文はパイカ(十
二ポイント大の活字)、註は
ロングプリマー(十ポイント
大の活字)だった。私が一日
に一枚(両面に二ページずつ
印刷するから、四ページ分)
なる)ずつ組み、メレディス
がそれを印刷して行った。翌
日の仕事のために活字の解版
が終るのは、たいてい夜の十
一時すぎ、時にはもっと遅く
なることもあった。(後略)

こうしたフランクリンの働き
ぶりはしだいに人々に知られ、
信用も厚くなっていった。当時、

印刷所が三軒ばかりあったが、
そのうちに共倒れするだろうと
いわれていたが、じつさいはそ
うではなかった。のち、数々の
要職を歴任、若き日の夢を実現
させた。

一七三七年(31歳)

フィラデルフィア郵便局
長

一七四八年(42歳)

フィラデルフィア市会議
員

一七五六年(50歳)

イギリス学士院会員に選
ばる

一七七五年(69歳)

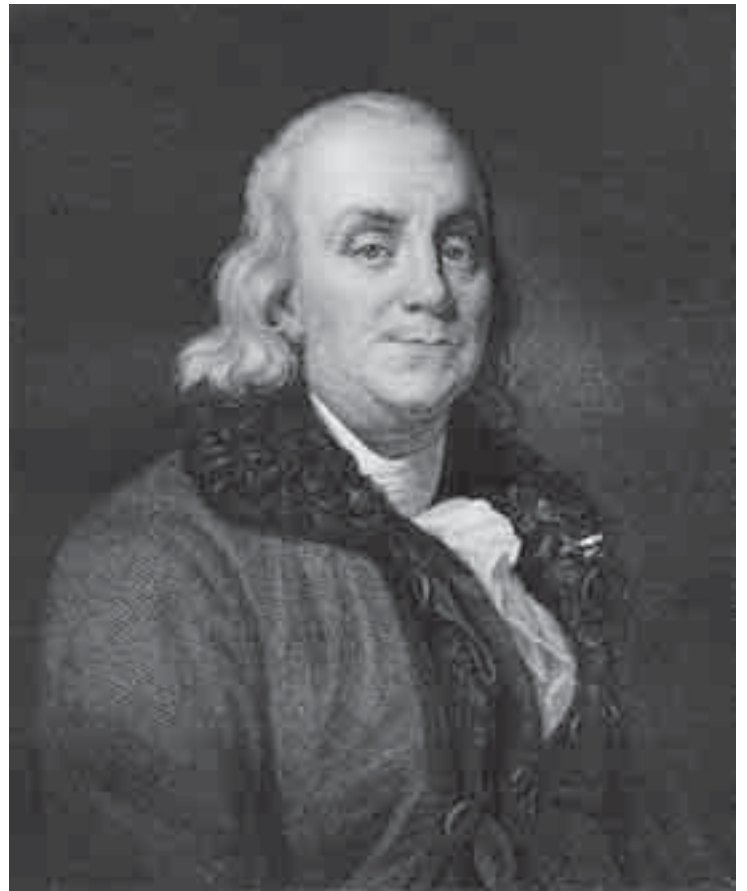
アメリカ郵政長官

一七八五年(79歳)

ペンシルヴェニア総督に
選ばれる

参考までに年譜から少し引用
したが、努力のあとは顕著で、
つぎつぎと社会的地位につき、
州や国のために働いてきたこと
がわかる。

さて、わが国ではまだ印刷産
業に対する評価は低く、とくに
印刷文化への光の当たり方が少
ない。せいぜい新札発行のとき
とか、何かの記念切手が発行さ
れるときに紹介される程度で、
印刷文化からの叙勳者も少ない。



このことは自国の文化をみずか
らがないがしろにしていくこと
で、今一度再認識の感を深くす
るのである。国の印刷文化を高
揚させるためには、ぜひこのこ
とに取り組んでもらいたい。



嘉瀬井 整夫

[かせい ただお]

1934年京都市に生まれる。

1949年より同94年まで印刷産業に従事。
奈良県立短期大学(現奈良県立大学)卒業。

主著『井伏鱒二私論』

『井伏鱒二とその時代』

『奈良大和路文学散歩』ほか。

文芸評論家。

をつないだ45年間

ランド 閉園

奈良市北部に位置する、奈良ドリームランド。惜しまれつつ、今年八月に閉園した同ランドの歩みと軌跡を当時の新聞記事もまじえ追ってみました。

近代の本格都市型機械化遊園地として、最初のもは後楽園（昭和三十年、一九五五年開園）であった。同時にアメリカにおいて最初にデイズニーランドが開園し

た年でもあった。その六年後、日本にもデイズニーランドのような遊園地を作りたいそんななか日本ドリーム観光（株）（松尾國三代表）によって産声をあげたのが、奈良ドリームランド（昭和三十六年一九六一

年開園）だった。

奈良ドリームランドは、デイズニーランドを模して作られ当時の記録によるとパーク内に

「未来の国」

「幻想の国」

「冒険の国」

「過去の国」

「メインストリート」

五つのエリアが作られていた。デイズニーランドといってもよい画期的な遊園地でもあったようだ。

日本には、現在のテーマパークに通じるような近代的な遊園地がほとんどなかった時代に人々へ夢と希望を与える格好の娯楽施設でもあったのではないだろうか。



オープン時の奈良ドリームランド
(昭和36年7月1日付 大和タイムス<現・奈良新聞>より)

未来への夢と希望 奈良ドリーム



(昭和36年7月2日付 大和タイムス<現・奈良新聞>より)

戦後復興期(昭和三十年以降)と
高度経済成長とともに歩んだ、
奈良ドリームランド

昭和三十年、日本の経済は戦後の混沌の時代から抜けでた、まさに高度経済成長へと突入した時期でもあった。現代のように企業間格差が生じることの少ない時代、大企業と中小企業がともに歩んできた時代でもあった。また、右肩上がりの経済成長のなか人々は娯楽施設(テーマパーク)等への夢を求めていた。その後第三セクター方式によるテーマパークもでき産官連携によるテーマパークがあらこちらで誕生した。そんな中、同ランドは近隣のテーマパークとは一線を画した存在でもあり集客も順調にのび、テーマパークのさきがけ的存在となった。



地域とともに歩んだ 奈良ドリームランド

奈良には京都と並び評される寺院、神社仏閣、遺跡等が多いなか、奈良ドリームランドが奈良市にできたことは地域や近隣の人々への娯楽に対する夢や希望、期待も大きかったように思う。

社会に与えた影響もはかりしれなかっただろう。

同ランドは、学術・建築・技術・造園産業各界の権威者のアイデアと研究により設計・施工されたもので、楽しく遊びながら科学や歴史、文化を学ぶことができた大規

模テーマパークだった。

しかし、二〇〇四年には近鉄あやめ池遊園地が閉鎖され、その後のテーマパークの乱立とユニバーサルスタジオ開業にともなう同ランドへの入場者の落ち込みが続いた。県内の遊園地はスカイランドいこまのみとなった。

オープン当初は、一世を風靡したこともありテーマパークは時代を映す鏡でもあった。

時代の変化に乗り遅れた感がある同ランド。

惜しまれつつ閉園した同ランドは、いつまでもわれわれの心に残ることだろう。



4つのカテゴリーのベースタツト

4つの国が集まった50万平方メートルの広大な国で、色々な乗り物が作られ、みんなを楽しませてくれました。

幻想の国

中世のヨーロッパ風のお城がそびえ、湖上に浮かぶ龍宮城へは、亀型ボートがお客様を送迎。17世紀の潮の香りを秘めた海賊船や、ティーカップ、メリーゴーランドはゲストを有頂天にしました。

冒険の国

ジャングル巡航船がゲストを熱帯地方の奥深くへ案内した。南洋諸島・東アジア・南米アマゾン流域・アフリカの4つのジャングル地帯を次々に冒険できました。

過去の国

外輪船や帆船に乗って、写真で見たり、本を読んで知っているフランスやドイツの古城、アイヌの村、江戸時代の城下町や厳島神社など過去の情景を体験。

未来の国

未来の国には高い山「ドリームホルン」や、大きな湖があった。ポプスレーやモノレール、人間を宙に浮かせるローター車輪のない自動車パークラフトや高い空を渡るスカイウェイがいっつも人気ものでした。



最後の来園者に手を振って見送るドリームランドスタッフ＝31日、奈良市法蓮佐保山2丁目の奈良ドリームランド

笑顔ざっしり、45年 奈良ドリーム ランド閉園

奈良市法蓮佐保山二丁目
の遊園地「奈良ドリームラ
ンド」が三十一日、来園者
の減少による業績不振のた
め閉園し、文字通り子供た
ちに「夢」を片づけた四十
五年間の歴史に終止符を
打った。

の、今年五月には閉園が明
らかにされた。
最終日のこの日は天候に
も恵まれ、閉園を惜しむ大
勢の市民らが詰めかけた。
夕方からスタッフらによる
キャラクターショーも催す
など、夢の園の最後を飾
るサレドスに、来園者も閉
園を惜しみながらも、存分
に楽しんでいった。
閉園の午後六時には、正
面入り口にスタッフらが並
び、「ありがとうこざいま
した」と頭を下げ、最後の
来園者を見送った。
奈良ドリームランドは県
の北の玄関口に位置してお
り、今後は、約三十五万平
方メートルにおよぶ跡地の利用関
連に焦点が移る。
また閉園後は、遊戯施設
などを目的に侵入する不審
者の問題について懸念も指
摘されていたが、同園の副
晴光一営業部副部長(き
よう) 一日以降、警備員を
付け、治安面を徹底する
と話した。

【14、15面に関連記事】
最終日となったこの日
は、夕方からスタッフらが
ショーで園内を盛り上げる
など最後までサレドスに奔
走、閉園時も最後の来園者
に感謝の意を示し、見送っ
た。
同遊園地は昭和三十六年
七月に開園。ジェットコー
スターやメリーゴーラウン
ドなどの遊戯施設に加えア
ールや大狩場も順次、開設
され、近代的な総合遊園地
として最盛期には年間四百六
十万人の行来客でにぎわっ
た。
しかし、近年の少子化や
レジャー形態の多様化など
で、ここ数年は入場者数が

思い出 Photo



皆さんも子供の頃に遠足や
家族で行かれたと思います。
奈良で唯一の遊園地だったのに
無くなると寂しいものですね。

個人情報保護

(プライバシーマーク付与認定)

共同精版印刷株式会社は、財団法人日本情報処理開発協会（JIPDEC）より、平成十八年八月八日 プライバシーマーク付与認定を受けました。

平成十七年四月一日から個人

情報保護法が全面的に施行され、また、昨今の個人情報流出事件など、世間の個人情報保護の関心が非常に高くなっており、印刷業でもあり情報加工産業でもある当社におきましては、お客様から個人情報をお預かり

し、印刷物などに加工していただきますので、非常に重要な問題と捉えております。そこで当社は、お客様が安心して個人情報を預けていただけるよう、また、お客様の個人情報を今まで以上に適切に取り扱っていただけるよう、個人情報保護マネジメントシステムを構築いたしました。

プライバシーマーク制度とは…

プライバシーマーク制度は、日本工業規格「JIS Q 15

001 個人情報保護マネジメントシステム 要求事項」に適合して、個人情報について適切な保護措置を講ずる体制を整備している事業者等を認定して、その旨を示すプライバシーマークを付与し、事業活動に関してプライバシーマークの使用を認める制度です。

当社ではこのプライバシーマークの付与認定を受け、適切に個人情報を取り扱っております。

今は当社が審査を受けた頃より指定機関が増え、認定までの期間が短縮されているかと思いません。

詳しくは、(財)日本情報処理開発協会のホームページ <http://www.jipdec.jp/> をご覧下さい。

プライバシーマーク付与認定までの流れ

- 個人情報保護方針の策定
- 個人情報保護体制の確立
- コンプライアンスプログラム文書の作成
- 現状調査、個人情報の特定、リスクの認識・特定、リスク対策、法令その他の特定
- 教育訓練、監査の実施

付与機関または指定機関に申請

- 書類審査
- 現地審査
代表者へのインタビュー・運用状況の確認・現場での実施状況確認
(指摘事項があった場合は指定された期間内に是正報告)

付与認定の通知、
プライバシーマーク使用契約

大まかなプライバシーマーク付与認定の流れはこのようになっています。ISOに取り組んでおられる企業であればシステム構築はやりやすいかと思われます。



個人情報の定義 (JIS Q 15001の定義)

個人情報とは、個人に関する情報であつて、当該情報に含まれる氏名、生年月日その他の記述、又は個人別につけられた番号、記号その他の符号、画像若しくは音声によつて当該個人を識別できるもの（当該情報だけ

では識別できないが、他の情報と容易に照合することができ、それによつて特定の個人を識別できるものを含む）。

● 個人情報に含まれる

氏名・住所・生年月日・性別等、個人を識別出来る情報
● 個人情報に含まれない
企業情報、企業の代表取締役名個人を識別できない情報

氏名が含まれていない情報であつても、氏名番号等のコードが含まれており、そのコードを基に個人を容易に特定できるような場合は、個人情報に該当します。

お客様から預かったデータに氏名番号が含まれており、氏名そのものの情報は顧客が保存している場合でも、顧客が保存している情報が

容易に入手でき照合できるなら、個人情報に該当する。

法人等の役員の情報で、株主総会で配布される事業報告書などに公表されている情報は個人情報に該当しません。

法人等の代表取締役の氏名だけでは、個人情報には該当しない。

個人情報保護方針

情報伝達の多様化と情報技術が高度化する中であつて、情報産業の一翼を担う印刷業においては、個人情報保護は最重要事項である。

事業の代表者として、ここに文書化し、役員および従業員（正社員ならびに派遣社員、パート・アルバイト）に周知させるとともに、個人情報保護マネジメントシステムを継続的に実行、改善することを、全社を挙げて取り組みます。

1. 当社は、個人情報の収集・利用および提供について、当社の事業内容および規模を考慮したうえで、目的を明確にし、事業活動の範囲内、あるいはお客様から承諾をいただいた範囲内で、正当な目的のみに使用いたします。
2. 当社は、個人情報を安全かつ正確に管理し、個人情報への不正アクセス、個人情報の紛失、破壊、改ざん、漏えいを予防並びに是正するための適切な措置を講じます。
3. 当社は、個人情報保護に関して適用される法令、規範および社内規程を遵守します。
4. 当社は、個人情報保護マネジメントシステムを定め実践・遵守します。また、定期的な見直しにより個人情報保護マネジメントシステムの継続的改善に努めます。

制定 平成17年4月1日

改定 平成17年12月5日

共同精版印刷株式会社

代表取締役社長 近 東 宏 光

秘

当社における個人情報の利用業務について

当社は次のような受託業務において個人情報を取り扱います。

- ダイレクトメール印刷・発送
- 名刺印刷・発送
- 各種名簿印刷・発送
- その他、個人情報の加工、印刷、発送にかかわる業務



個人情報の開示、訂正又は削除、利用又は提供の拒否その他苦情、質問等お問い合わせ先

共同精版印刷株式会社プライバシーマーク事務局

TEL:0742-33-1221 e-mail:ksp@kspkk.co.jp

大和の酒蔵めぐり

澤田酒造株式会社

香芝市五位堂

真東に酒の神様を祀る三輪山を望み、真西に霊峰二上山を仰ぐ、歴史的にも恵まれた地に豊かなお米とお水を使ってつくれる酒蔵があります。

第二回は、醸造技術を応用した医食品の分野でもご活躍されている、澤田酒造株式会社様をご紹介します。

「伝承と革新」

江戸期（一八三〇年）に創始され、明治二十二年（一八八九年）三代目・澤田定十郎氏が、自家の用地で収穫される良質な米と、健康の霊水として誉れ高

い金剛・葛城山系の伏流水をふんだんに用いて大和の地酒を造り始めました。奈良における高級酒としてその地位を確立しました。

四代目・澤田定司氏は、醸造学者でもあり、酒蔵を守る傍ら酒造りに従事する蔵人たちの健康を守るため、野菜・果実・穀類・山野草などを原料に蔵に生息する酵母菌を用いて、液体酵

素を醸成しました。以来、澤田酒蔵からは病人が出ないと評判になる程だといえます。

五代目・澤田定子氏は、声楽家としても幅広く活躍する中、酒蔵に眠っていた植物エキス（酵素）を「歡喜光」とともに世に送り出しました。

昭和四十三年（一九六八年）、国際自然医学会の森下敬一博士が酒蔵を視察されたのを機に、液体酵素を商品化し販売されております。



胃腸に強い刺激を与えず、悪酔い・二日酔いすることもなく、大和の地酒の伝統が生きている麗しいうまさです。





澤田酒造・酒蔵ロマン館にて

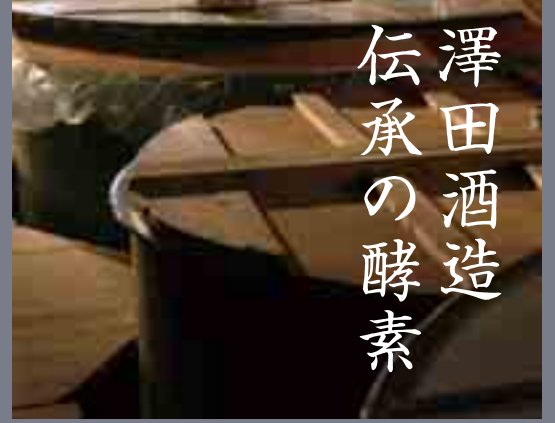
澤田定子記念音楽院



五代目の定子氏は澤田酵素を世に送り出しただけでなく音楽家でもあり、宝塚音楽学校教授などを歴任され音楽方面でも活躍されていきました。
定子氏没後、弟子達によって設立された澤田定子記念音楽院は、プロを目指すジュニアから趣味の幅を広げるシニアまで様々な生徒が通っています。
その高度な教育内容は県内外から高く評価されています。

日本文化の酒造りと西洋文化のクラシック音楽という、二つの異文化を融合し、さらに酒造りの醸造技術を活かした酵素製品の開発：まさに伝統を継承し、新たな分野への革新。
先代から日々の研鑽を怠ることのない努力が、次世代へと受け継がれていきます。

澤田酒造 伝承の酵素



澤田酒造(株)様では、清酒「歓喜光」の醸造販売のほか、酒造会社ならではの醗酵技術を応用した健康食品「澤田酵素」の製造販売もされております。
酵素は人体に欠かせない物質で、それらは加齢とともに減少していくので外部から手助けしてあげなければなりません。澤田酵素は家着き酵母を元に液体酵素・ペースト状酵素・粉末酵素があります。

酵素の原材料は全一〇七種類もあり、すべて自然の植物や海藻類からつくられています。原材料は季節によって多少変わります。現在、造り酒屋で酵素の商品化を製造販売されているのは澤田酒造(株)様のみです。大変評判もよく、効用は生来備わっている酵素の手助け、病気の予防や美容にも定評があります。



澤田酒造株式会社

香芝市五位堂6丁目167番地
TEL.0745-78-1221 FAX.0745-76-0005
<http://www.bss8.co.jp/sawada/>

澤田定子記念音楽院

本部長 澤田酒造株式会社内
富雄校 奈良市富雄元町2-3-29
(近鉄富雄駅下車南側すぐ前)
TEL.090-3996-0407
(音楽院理事・講師松本まで)
<http://www.bss8.co.jp/music2/index.htm>



写真提供：澤田酒造株式会社

奈良人形一刀彫

— 工房麦風 —

奈良人形一刀彫は、平鑿^{ひらのみ}だけを使い、豪快な刀法で彫刻し、それによってできた稜角の上に金箔、岩絵具等で華麗な極彩色^{ごくさいしき}を施されている。この豪快な鑿のきりあとと、繊細で豪華な極彩色とのギャップが一段と目を楽しませてくれる。

一刀彫の原点は一一三六年から行われている春日若宮おん祭りであるといわれている。お渡式でひときわ目を引く田楽法師の「田楽笠」。この花笠や酒宴の席などの盃台に人形が飾られている。（左写真）

したといわれている。その後江戸時代末期に生まれた名匠森川^{もりがわ}杜園^{とえん}によって奈良人形は芸術、技術、風格そのものの価値を高められた。能楽の発祥地である「奈良」において高砂^{たかさご}、猩々^{しょうじやう}など主体とした能人形で始まり、後に舞楽、狂言、神鹿、十二支、雛人形、具足、等造形に理想を求め、創作、研究され現在に伝えられている。

このように一刀彫人形は祭礼用として検物師岡野松寿^{おかのしょうじゆう}が創始している。（左写真）

今回は工房麦風の鎌田麦風氏のもとを訪れた。作品をつくるにあたって、実際に能を見に行き、写真にとつて、それを元につくるそつだ。つまり取材から始まる。



▶このように田楽笠に飾られている

(写真提供：奈良市観光協会)



しゃっまよう 石橋

▲▶人形の名前は能や狂言の題材から名づけられている



やしま 屋島



しょうじやう 猩々



▲この道四十数年・鎌田麦風氏

工程

一 材料とり

まずは木を切り分ける。木の種類は人形の特徴によって決める。例えば木目を残すならば、木地がきれいな桂、千支人形ならば粘り気のある楠、香合ならば木の割れ目がきれいな檜を使用する。

二 彫り

何十本もある平鑿を使い、細部まで仕上げる。



三 下地塗り

牡蠣の貝殻からできる胡粉こふんという白い粉を水で溶いて塗る。



▲木地を残す部分以外に下地を塗る

四 彩色

膠にかわで溶いた岩絵具や金箔を盛り上げるように塗って鮮やかに仕上げる。

岩絵具は同じ色でも、粒子の粗さが何段階もあり、例えば人の顔ならば粒子の細かい岩絵具で塗る等、使い分けしている。



▲岩絵具



▲大・小いろいろな筆がずらり



▲雛人形の出来上がり

一度彫っては、様子を見て、の作業になるので、彫りから彩色まで人形の大きさにもよるが二ヶ月くらいかかるとの事。もちろん同時進行でたくさんの人形を手がける。季節ものの十二支や雛人形等は行事が終わればすぐに来年に向けての制作に取りかからねばならない。一体つくるだけでも月日を要するが、昔ながらの方法にこだわって、いいものをつくっておられる。

伝統工芸と言えば、弟子入りして学び、受け継がれていくことが多いという印象だが、麦風氏はそうではなかった。元々は、彫刻家であったが、一刀彫に魅かれ、二十四〜二十五歳頃から独学で始めた。「彫りたいものを彫る」という信念から独創性のある作品も目立つ。本来、奈良人形一刀彫は全身に絵付けが施されるが、麦風氏の作品の中には、木特有の素朴さ・暖かさを表現するため、木目を残して活かしている作品もある。また動きのある作品が多い。これは彫刻家時



▲千支人形

代に人体の構造を学んだので、動きがあっても、きちんと立つ人形をつくられるとの事。あらためて、麦風氏の作品を見ると、命を吹き込まれた人形たちが今にも舞い踊りそう



▲宮中の遊び道具・ぶりぶり(左)と羽子板(右)

鎌田 麦風

[かまだ ばくふう]

1939年生まれ。1969年に奈良県展入選、を始め、関西展入選、新工作芸展市長賞・商工館長賞を受賞。その年以降も様々な作品を創り出している。1979年には奈良県伝統工芸伝習生養成講座を開き、後継者養成にも貢献。

お問い合わせ

工房 麦風

奈良市鹿野園町431
電話 0742-61-5611



命
が吹き込まれる

KYODO SEIHAN PRINTING
KSP

紙
が
で
き



R100

本誌は100%古紙配合の再生紙を使用しています。