

## レコード針作りフル回転、老舗メーカーで半世紀従事、後継者の育成にも力、森田耕太郎（文化）

2018/01/11 日本経済新聞 朝刊 38ページ 1790文字

レコード針は顕微鏡をのぞきながら作る。レコード盤の溝に当てて音を読み取る先端部のチップは直径0・25ミリ。このような極小の部品を最大で30個使う。小さすぎて機械には頼れない。熟練の職人がピンセットなどを使い、手作業で一つずつ組み立てる。アナログでマイクロなものづくりの世界が針の製作現場だ。

私は半世紀、ここで生きてきた。兵庫県北部、日本海に面した新温泉町にある老舗メーカー、日本精機宝石工業（JICO）で針作りに従事。最古参となり、後継者の育成にも力を注いでいる。

### ▼ ▼ ▼

生産設備も自分たちで

入社は1966年、19歳のときだ。初めの4年は、針の部品を加工する機械の製作に携わった。市販の加工機械がなく、自分たちで作っていた。必要な工具や治具、検査機器に至るまで全ての生産設備を自社で設計し、製造していた。

理由として会社の立地が挙げられる。この地はもともと縫い針の産地で、会社の前身は縫い針製造業だった。時代と共に蓄音機の針、レコード針と作る品を変えてきた。ただ、機械や工具を作る町工場の集積地、大阪や神戸の都市部からは200キロも離れている。インフラ整備が十分でない当時は幾つもの峠を越え、やっとたどり着くという不便さだった。

協業できる工場が周りになかった。「ならば自分たちで」。不利をバネにまい進したのが先人の偉いところだと思う。あの頃、すご腕の技術屋が何人もいた。神戸に研修に行ったら戻ってきて、見よう見まねで完成させてしまう。彼らのそばで仕事をして、私も大きく成長した。

その後、針の製作に移った。ここでは「追いかっこ」が続いていた。メーカー各社がレコードプレーヤーの新製品を発表するたび、交換用の針を作る当社では、分析して同じものを作らなければならない。製品ごとに針が違うからだ。

「また出たよー」。大阪の営業所がひっきりなしに新製品のカートリッジを送ってきた。そのたびに、みんなで群がった。寸法、形状、材質。寸分でも狂うと、音の違いが敏感に表れた。苦心の連続だった。

例えば、共振を防ぐゴム製のダンパーという部品。同じ品をつくるためゴムも原料を練り合わせるところからスタートした。ゴムは温度により硬度が変わるが、これも克服する必要があった。試作品を取り付けたプレーヤーを冷蔵庫に入れ、音楽を鳴らす。温度を上げたり下げたりしながら検査機器で音を測定。配合を変えて、また庫内で音を測るといった作業を延々と繰り返した。

### ▼ ▼ ▼

CDが主流になっても

こうした追いかっこは、ある時にピタリとやんだ。82年に登場したCDが主流になると、新しいレコードプレーヤーが出なくなつた。針も売れない。100人以上いた社員は60人ほどに減り、先の見えない不安があった。それでも「レコードを好きな人が一人でもいる限り」と、皆で踏ん張ってきた。

気付けば私のキャリアが社内で最も長くなっていた。「こんなもんを作りたい」。アイデアが出ると実用化を探るのが役目になった。追いかっこが終わり、高音質が求められる時代に入った。様々な挑戦をしたが、一つの結晶がSAS針だ。

原盤をカッティングする針とほぼ同じ形状のチップが海外メーカーから出た。溝にぴったり合うので盤の信号を漏れなく拾える。この針の性能を最大限生かそうと、チップを付ける部品の材質や取り付け方などを色々と試した。1980年代に発売され、ロングセラーになった時は安堵した。

### ▼ ▼ ▼

boomで世界から注文

針の生産は2010年に9万5千本に落ち込んだが、レコードboomの影響で一昨年には20万本に回復した。部品から一貫生産しているので、主要な音響メーカーのほぼ全てに対応する約2200種の針を今も作れる。先人の時代から積み上げた強みが改めて評価され世界中から注文が届く。

私は10年前に定年を迎えた後も継続雇用されたが、この期間も昨秋で終了した。だが今も会社と契約し、出社している。複雑なSAS針を作るのは私しかいなかったのが、後進を育てるため技術指導に励んでいる。

音楽は人を楽しませたり慰めたりする。レコードを愛する人々の気持ちに寄り添えるよう、心を込めて一つ一つの針を作ってきた。幸せな50年だった。（もりた・こうたろう＝レコード針職人）

【図・写真】極小の部品を熟練の技術で組み立てる（日本精機宝石工業提供）