

職人技が支える巨大「剣山」



近年、使い捨てライターにその座を奪われつつあるものの、花火や墓参りなど、まだまだ出番が多いマッチ。マッチ棒から一貫して製造する会社は明治時代には200社以上あったのが、今や6社に激減。1929年(昭和4年)創業で、年間約11億本と日本一の生産量を誇る「神戸マッチ」(兵庫県太子町)の作業場では、人の目と手で品質を確かめながら、1時間に約8000箱(1箱44本入り)を仕上げています。(松田 千明)



頭薬が付けられたばかりのマッチの頭はツヤツヤ、コンベヤーで移動させ、乾燥させるうちに丸く固まります。赤いマッチは「良質の目印」

年間11億本、生産量日本一「神戸マッチ」(兵庫県太子町)

微妙な調合 頭薬作り

次はマッチの「心臓部」の「頭薬」作り②
酸化剤、燃焼剤、接着剤などを混ぜ、季節や湿度に合わせてお湯を足しながら軸木に付きやすいように粘り気を調整。熟練職人の手の感覚だけが頼りという

細やかな作業です。その昔、頭薬は黒色でしたが、不良品が多く、研究を重ねて改良しました。良質の目印として赤色を起用した名残で、今も赤いマッチが多いのだとか。軸木の先端に頭薬をチョンと付け、コンベヤーを回しながら約50分かけてゆっくりと乾燥させる③

並行してマッチ箱を作ります。ラベルが印刷された大きな紙を細長く裁断し、マッチを擦る側面には発火剤を混ぜた「側薬」を塗り、一箱分の寸法に小さく裁断し、外箱と中箱を一つの機械で次々と組み立てます④

箱の中にマッチの軸を入れるまでの工程は機械化され、最後は人の手で検品します。「888」は1箱平均44本入りで、その本数は長年のカンで瞬時に判別でき、本数が足りない場合は補充します⑤
⑥ 見事な早業の連続。工場内には「目標1時間8000箱」とスロガンが掲げられています。

長さ50ミリの軸が 等間隔に自動整列

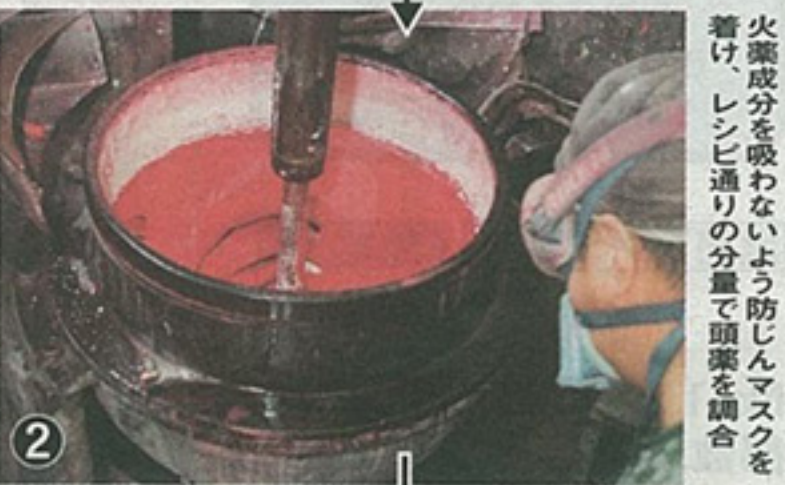
同社の代表作は、末広りの意味をもつ数字の8にかけ、「8」を並べた家庭用の「888(パバヤ)印」です。社長の嵯峨山真史さん(43)は「彼岸、盆の墓参り前の時期の3、7月に家庭用の注文が増えます」。

長さ約50ミリの棒状に加工された軸木から不ぞろいな物を取り除き、「自動マッチ製造機」へ送ります①写真① 機械で向きをそろえ、等間隔に開けられたコンベヤーの穴に1本ずつセット。その形はまるで巨大な剣山のように。整然と並んだ軸木に燃焼材となるロウの一種、パラフィンワックスを染み込ませます。



上:パバヤ印のマッチは44本入りと830本入りの2タイプ
右:「軸木は軟らかな木、ヤナギ科のアスペンを使います」と社長の嵯峨山さん

伝統の「火」を守る努力の数々



火薬成分を吸わないよう防じんマスクを着け、レシビ通りの分量で頭薬を調合



「自動マッチ製造機」の最終工程。出来上がったマッチがぎっしりと積まれていきます(写真は白色の頭薬が付けられたマッチです)

茶殻入りも登場



明治から昭和に流通したラベルを復刻したレトロなデザインのものや、マッチ特有のにおいがなく火を付けやすいように軸を長くしたアロマキャンドル用、飲料メーカー「伊藤園」と共同で、「お〜いお茶」の製造過程で排出される茶殻を再利用した「茶殻入燐寸」=写真=などを開発。嵯峨山さんは「環境に配慮したエコな道具として広めたい」と意気込みます。

組み立て工程鮮やか 軸の本数は「長年のカン」で



平面の紙が瞬く間に組み立てられ立体的に