

徹する 良品づくりにお弁当工場

一日九万食



(株)ファーストフーズ 八王子工場

東京都八王子市北野町598-110

取引先の物流センターと 同時立ち上げ

ファーストフーズは、大手コンビニエンスストアに向け弁当、おにぎりなど米飯類、サンドイッチ、スパゲティなどを製造している会社である。

創業は一九八一年。わずか二〇数年の間に売上約二〇〇億円、従業員一六〇〇人の企業に成長した。生産拠点は、今回取材した八王子のほか、大和、秦野（神奈川県）、武蔵、所沢、北戸田、笹目（埼玉）、関連会社としてファーストフーズ福島（福島県）がある。

八王子工場の稼働は二〇〇一年四月。ファミリーマートがこのJ.R貨物跡地に総合配送センターをつくることとなり、そのセンターと併設する形で工場が建てられた。敷地面積七五〇〇㎡、延床面積四〇〇〇㎡、製造アイテムは弁当、手巻きおにぎりで計約三〇アイテム。生産量は一日九万食。三六五日二四時間稼働で二交代制。従業員数は社員が二二名、パート二八〇名。職制は工場長の下、昼勤と夜勤に分れ、副工場長が夜間に勤務する。昼夜勤とも製造は調理、炊飯、加工（盛付けと仕分け）グループに分れており、そのほかに昼勤には工務、資材、事務部門がある。

二〇〇一年にISO9002を取得（現在は9001・2000版に更新）済みである。

工場の一階には CVS物流センター

岩井隆行生産部長、小島敬一八王子工場長の案内で工場内へと向かう。工場立ち上げ時、岩井氏が工場長、小島氏が副工場長だった。その後、小島氏は所沢工場を経て、二〇〇三年九月に工場長として八王子に戻ってきた。建物は二階建てで、一階に本社機能と工場の原料受入口、そしてファミリーマートの総合物流センターがある。お弁当やおにぎりは二階で製造・仕分けされ、一階のファミリーマートの総合物流センターに下ろされる仕組み。

出荷は一日に三便。夕食用のトラックは昼の1時に、夜食・朝食用のトラックは夕方8時、昼食用は朝6時に出荷が始まる。逆算してその六・七時間前から盛付けが始まり、その六時間前から調理と炊飯が始まることになる。

更衣室でもローラーがけ

まず工場入口へ。玄関で靴を脱ぎ、個人専用の下駄箱に入れ、すぐ更衣室に入る。更衣室は清潔でロッカーは一人一つずつ支給されており、余計なもの

があつた場合は名前を張り出される。また月二回も毛髪付着が発見された人は、黄色い頭巾で作業をこなすことはない。

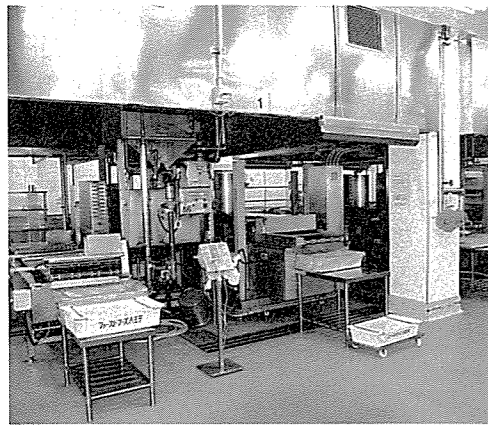
「そういう人にはもう一度ローラーがけのイロハを説明し、恥ずかしいことだと繰り返し教えます」。「黄色の頭巾を被るくらいなら辞めます」と言う人もいるそうで「恥ずかしいこと」という意識は浸透しているようだ。

工場長も毎朝7時半にここに立ち、二名の衛生班と一緒に挨拶がてらローラー掛けをしているという。作業者も必死にローラー掛けをせざるを得ない。

最新の機械類が並ぶ調理室

まずエレベーターに乗って一階に降り原料受入口へ。エレベーターの照明も、UVカット仕様の虫を寄せ付けないうもの。

ドッグシエーターは二つ。一日一〇数台のトラックがここで荷を下ろす



作業の合間もすっきりと片づいている調理室

「良品づくり」をめざし ほかの時間帯と比較

の何もロッカー外に出ていない。そしてすでに更衣室に粘着ローラーがある。「制服を着る前に私服にまずローラーを掛けていただきます」。

ちなみに、制服は頭巾に上着とズボン。上着はもちろんズボンの中に入れて。ズボンはもちろん、足首の所をゴムで締め付けるタイプだし、袖口にはリストバンドもつける。異物落下の危険性はなさそうだが、念には念を入れたいところらしい。

床は玄関で靴を脱いで、入室準備室で作業靴を履くまでフロアリングである。「カーペットでは埃になりますし、ピタイルでは冷たいので」。経費はかかるが、社長のアイデアとのこと。

また玄関すぐ脇に更衣室がある。工場関係者が外部の人と商談などするときはこちらで行う。すなわち、制服を着ない人間が入れるのはこの更衣室まで。更衣室には工場入室用のつなぎの衣服も用意されており、どうしても工場に入る必要がある場合は、この更衣室でつなぎを上から着て入室する。



エアシャワーの後にローラーチェックが待ち構える

階段を二階に上がると、右手に品質管理室を備えた事務室があり、事務室には今日近所の店舗で購入してきた弁当が並べられていた。工場をつくった弁当を店まで買いに行くのだ。「どういう状態でお店で売られているか確認のため」で、抜き取り検査のようなものだ。見栄えをチェックし、悪ければ盛付け作業の問題か、輸送中の問題か原因を調べる。

また、廊下にも今週の新製品が出荷便ごとに毎日並べられる。入室準備室前になるので、作業者全員の目に留まることになる。勤務時間が違うので、それぞれの弁当は盛付け作業者が違う。ほかの時間帯がつくったもの比べ、自分たちの商品を意識してもらいためた。付け合わせのシシトウの枝がちゃんと上を向いているか、トンカツの向きはどうか？といった見栄えの比較競争となる。

検便しなければ出勤停止

入室準備室脇にトイレがある。トイレに入るときは上着を脱ぐ。ついたてがあり、着替えが見えないように配慮されていた。またここにも粘着ローラーが置かれていた。

また検便を提出する箱も置かれていた。毎月一回は必ず行う。期限までに提出しない人は出勤停止になる。入室準備室へ。まず上履き入れから

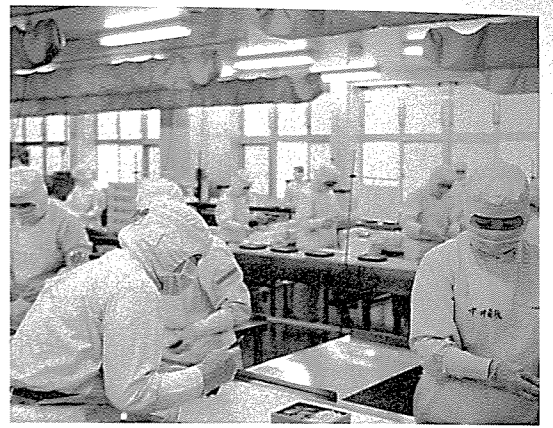
自分の作業靴を出して、作業場に続く床に書かれている靴置き場に置く。それから靴を履く前にローラー掛けを二人一組で行う。この靴置き場は一二足分しか置けないようになっており、靴を置かないとローラー掛けができない仕組みになっている。

まずここでマスクをする。それから小島工場長のレクチャーに沿って、ローラー掛けをした。頭、襟、胸、腕と順々にかける場所を下に降ろす。背中はやアになったもう一人に掛けてもらう。その後下半身を掛けるが、小島工場長から「ズボンのヒダになっている所や靴下も念入りをお願いしますよ」と注意が飛ぶ。

自動手洗い器で手を洗い、アルコール消毒をしてエアシャワーへ。ずいぶん大きなエアシャワーだが、定員は「四人」だった。

エアシャワーを出た後、もう一度ローラーを渡されたので驚いた。エアシャワーに入る前に、あれだけ念入りに掛けたではないか。「エアシャワーで埃が取れるのですが、エアシャワー内のフィルターにかかる前の埃が舞ってまた制服に付着することがあるので、念には念を入れてここでもう一度ローラー掛けをします」と言う。

さらにもう一度驚かされたのは、その後、品質管理の衛生班の人がローラーを持って待っていたことだ。この人が最終チェックをし、毛髪などの付着



丁寧な手作業で次々と弁当が盛り付けられていく

「水を一〇リ入れなさい」とマニュアルにあった場合、スケールをまずゼロポイントにしてから一〇kgの目盛りになるまで水を入れればよく、また「全体が5kgになるまで煮込みなさい」とマニュアルがあれば、それに従えばよいだけという。「こうすることで誰でも調理できます」。もちろん味や食感の確認のため検査はしている。

ほかに炒め物用の釜、蒸し器、さらに奥にはラインテスト用、または数が減ったものをつくるための調理器具とガスコンロもあった。

三〇分以内に 一三度Cまで冷却

加熱調理されたものは、三〇分以内に三度Cまで冷却させる。そのためパスルーム式真空冷却機とブラストチラーがあった。ほとんどのものは真空冷却機を使うが、カレーのソースやクリームコロッケなどは真空にするのが難しいため、ブラストチラーに掛ける。その後芯温を計り、二三次Cまで下がっていないものはもう一度冷却し直すとされる。

冷却の終わったものは食材準備室へ。床にはフロアスケールがあり、調理食材の重さを量ることもできる。歩留まりの管理に使っているとのこと。

食材準備室は食材のターミナル駅だ。加熱調理室だけでなく、カット室や外装殺菌室（漬物などの袋の表面を殺菌してから開袋する部屋、常温食材室が面しており、それぞれの部屋が

二台ずつ。この釜はスケール付きで、

ピンセットで丁寧に見栄えの修正もしていた。丁寧に感心していると「お客さまに喜んでいただくためです」と工場長は誇らしげだった。

そのあと蓋をし、テープで蓋を留め、金属探知器、シュリンク包装機、ラベラーの通過後、別添ソースや販促シールを手で貼って箱詰めする。そしてすぐ隣の仕分室へと入っていく。

一六〜二〇人（アイテムによって違う）が盛付ラインに並ぶ。どんなにベテランを揃えても一〇〇〇食/時ではできない。おかずの多い商品であれば五〇〇食/時になることも…。容器を流すコンベヤの速度は、赤いはちまきをした班長（ライン責任者）が様子を見て調整していた。

一 アイテムを順次切替え つくるおにぎり

炊飯室へ。七kgずつ炊く釜が一八〇個あり、計量・洗米後、浸漬七五分、炊飯二〇分、蒸らし二〇分までできあがる。ご飯は「白飯」「色飯」の二種類。色飯とは炊込みご飯などのこと。おにぎりの部屋へ。成型機は三台。

そのほかの生産拠点

- 武蔵工場（埼玉県入間市）
- 大和工場（神奈川県大和市）
- 秦野工場（神奈川県秦野市）
- 所沢センター/所沢物流センター（埼玉県所沢市）
- 北戸田工場（埼玉県戸田市）
- 笹目炊飯工場（埼玉県戸田市）
- (株)ファーストフーズ福島（福島県安達郡本宮町）

成型機は単純な仕組みながら「ポルシエが買える値段」と言う。一台に二人の作業者がつき、ほかにご飯の投入をする担当が一人いる。ホッパーのご飯がほぐされて計量され成型された後、ピストンが穴を真ん中に開ける。そこへ作業者が具材を入れる。一日三便の便ごとに一アイテムをつくらねばならないので、便によっては一時間未満で切替えが発生する。また首座取材時は「毛髪混入防止月間」だったため、切替えごとにローラー掛けをする姿も見られた。

四〇〇近い店舗へ向け仕分け

仕分室へ。三九八の店舗に向け一七人が二時間ほど仕分けを行う。中央に棚に挟まれたコンベヤがあり、コンベヤと棚の間に作業者がつく。店舗ごとの箱にパソコンの指示通り商品を詰めていく。A店向けに箱にB店向けの商品が混在していないかどうか、五〇箱ごとにチェックする。仕分けされた商品はエレベーターに乗って一階のファミリーマーケット総合物流センターへと届けられ、ファーストフーズの手を離れる。

徹底したローラー掛けと、小島工場長のエネルギーシユな説明ぶりが印象的だ。今までの経験でも、弁当工場の工場長はエネルギーシユな人が多かった。戦場のように忙しく、人海戦術で人も多い職場は、そこで働く人、とりわけ管理する人にエネルギーを与えるものなのかもしれない。



ユニフォームレンタルなら
単に購入するよりも
安心・便利・お得です

単にユニフォームを購入するよりも
初期費用や在庫管理の手間はほぼ
クリーニングなどの衛生管理も統一化
されます。

¥ = 0

◎購入費不要
いまお使いのユニフォームをすべて取り替え
ても、またまった購入費がかりません。

ナシ

◎在庫管理不要
新品はもちろん中古在庫の活用もいた
します。無駄がありません。

タダ

◎修理・交換が無料
修理費用や損耗したユニフォームの交換
費用は、レンタル料金に含まれています。

異物混入防止 白衣のレンタル？



ARAMEE
UNIFORM JAPAN

北海道から沖縄まで

お問合せは全国どこでもフリーダイヤル 0120-57-3360

アラマークユニフォームサービスジャパン株式会社 www.ARAMEE-Uniform.co.jp

らポテトサラダや漬物など食材が出てきてここで一堂に会する。それぞれの献立ごとに必要食材をセットして指定場所に置いておくと、隣の盛付室から人が取りに来る。

食材準備室から先の工程は清潔区域になるので、床の色がグレーからグリーンに変わった。それにしても調理加熱室も食材準備室も床がきれい乾いている。清掃後水かきでよく切つて、ドライをキープしているとのこと。

お客さまに喜んで もらえる弁当づくり

盛付室はラインが五本。午後の時間帯は、三本のラインで作業が進められていた。

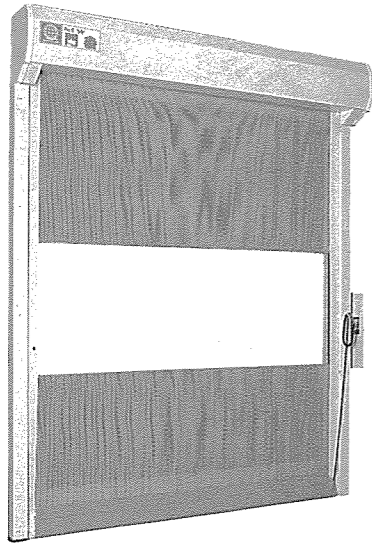
この日つくっていたのは「黒豚カツ弁当」。まずご飯がホッパーに投入され計量、容器に入る。それを次の人が均一に広げ、次の人は「ゆかり」を振る。二人がかりでカツを乗せ、次はソースをかける係、バランときんぴらを投入する係も二人。ソースの上にOPシートを乗せる係もいる。「蓋が汚れないように」という配慮と、液体が蓋につくと電子レンジ加熱した際、温度が上がりすぎて穴があく可能性があるのでも、それを防止するため。確かに温めて蓋に穴が空いたら、もうそのお弁当は食べる気がしない。OPシートがずれたら大変である。

OPシートを入れる人はバランのズレを直したり、きんぴらを整えたり、

“良い物” を選びたい!! NEW 門番 MX10

様々な業種で採用が急増中!!
環境・食文化のカギをにぎる!!

累計販売台数90,000台!!



光りのサイエンス オプトロンシート

グリーンのおプトロンシートが室内光をカット&コントロール!
防虫誘引阻止率80%を可能にしました!!

●超密閉構造

シート全開と同時にレール内部に搭載されたフラップが閉じレールとシートの隙間をなくします。

●上昇速度2.0m/秒

シャッターの開放時間が短縮され、異物の混入を防ぎます。

●自動復帰機能

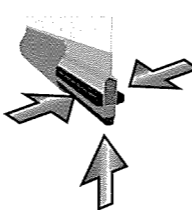
シートがレールから外れても安心。上昇させるだけでシートは自動的にレール内に復帰します。

●ITコントローラ

従来の機能に加え「モニター機能」を新搭載。全ての設定が操作パネルで簡単に行えます。もう扉を開ける必要はありません。

●3方向タッチセンサー

従来のタッチセンサーは真下への接触時のみ有効でした。「門番」に装備された3方向タッチセンサーなら、前後からの下端部への衝突時にも素早く反応し、シャッターを反転上昇させます。



小松電機産業株式会社
http://www.komatsuelec.co.jp

本社 TEL: 0852-32-3630 FAX: 0852-32-3621
東京支社 TEL: 03-3431-3841 FAX: 03-3431-4665
大阪営業所 TEL: 0729-60-0260 FAX: 0729-67-1873



(株)ファーストフーズ 小島敬一 八王子工場長

高度の品質・衛生管理をベースにした 安全な商品づくりに徹する

「根っからの機械好き」と自らも言う小島敬一工場長。所沢工場時代には、機械の大幅入れ換えを含めた管理面強化で格段の業績アップに貢献したというのが周囲のもっぱらの小島評である。今でも工具を持ち出してしまう修理に夢中になってしまいうこともあるという。その一方で社員教育に情熱を注ぐ。「従業員の一入ひとりがいかに真剣に仕事に取り組んでいるか。その姿勢、成果を会社に正確に伝えることも、工場長の役割の一つだ」と思うと強調する。また、会社として「商品開発への新しい取り組みが決まれば積極的に参加したい」と熱っぽく語っていた。



成長するCVS業界で挑戦

理系大学を卒業後に食品会社に就職し、その後(株)ファーストフーズへ転職したと伺っていますが、入社の際からお話し下さい。

小島 一九九一年にファーストフーズからの誘いがあり、その時はCVS業界に勢いがあったので挑戦してみようという気になったのです。ですが三五歳の時でしたので、悩みましたね。悩んだ末に転職しました。

——転職後、配属になった部署は。
小島 品質管理室です。仕事の内容は検査室に近い状況でした。その後すぐに大和工場(神奈川県)で品質管理部設立の話が出て、立ち上げに参画したのです。

——立ち上げは大変だったでしょうね。その後は？

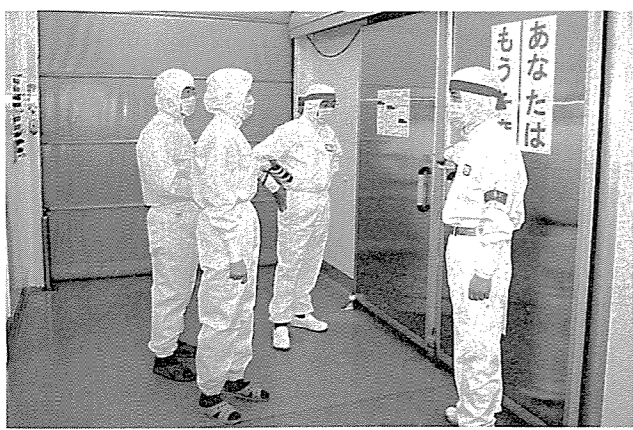
小島 大和工場に五年間勤務し、いったん本社に戻ったのですが、一九九八年にISO9002の取得をめざしてISO推進部が立ち上がると同時に転部しました。

建設の段階から 八王子工場に携わる

——ISO推進部に籍を置きながら、八王子工場の建設プロジェクトにも携わられたのですか。

小島 ISO取得が一段落した二〇〇〇年頃に、八王子工場の建設プロジェクトができて参画しました。

——具体的にはどの部分で携わられたのですか。



工場内の説明をする小島工場長(一番右)

小島 中途採用を含むすべての新入社員が、配属が決まるまでの二ヵ月間の大半を八王子工場での研修を受けます。具体的には資材から衛生、調理、盛付などさまざまな経験をすることです。ファーストフーズの製造現場を確認させます。早く当社の仕事に慣れて欲しいので、「疑問があったら遠慮なく質問してほしい」と話します。また、食品工場ですから、品質・衛生管理教育については徹底してやっています。とくに食品とは全く関係ない分野から来た中途採用社員に対して、食品と衛生の大切さを経験させるのは重要だと考えています。

衛生管理は厳重に

——衛生管理は本場に厳重に取り組んでおられますか。

小島 たとえばローラー掛けは工場に入る前に自分自身で二回、衛生班によるチェックが一回の計三回。作業中も一時間に一回実施しています。これは毛髪クレームをなくしたいからなのです。

——そういえば、先ほど工場見学をしていた際に、衛生班のチェックで毛髪などがローラーに付いてしまった従業員がペナルティで被る黄色い頭巾を見たのですが、よく目立ちますか。

小島 少しでも「恥ずかしい、あれを被りたくない」と思ってくればよいというのが狙いです。この制度は全工場共通で、社内の品質管理等の会議で決めて実施しています。本社に品質管理部があり、各工場には品質管理担当があります。そして担当者間で定期的に見学交換し、「今月は毛髪防止月間」などスケジュールを決めたうえで、活動内容を決めます。

——そうすると、各工場の衛生に対する温度差はあまりないということになりますか。

小島 そうですね。そういった意味では、全社均一な管理をしようというのがファーストフーズの考えです。——毛髪以外で消費者からのクレーム



便ごとに全員が弁当の見栄えを比較する

△はありますか。
小島 最近では味についての意見も多くなってきました。消費者の商品に対する期待感が大きくなるにつれて、商品を見る目が厳しくなってきたり、CVSの弁当も昔は「便利」が重視されていたのですが、現在では「美味しさ」や「家庭の味に近づく」ことが重視されるようになりました。便利だけでは通用しない時代だと思います。

厳しい衛生基準を クリアする

——現在、各コンビニエンスチェーンでは、食品添加物である保存料の使用中止など食品を流通させるための条件が厳しくなっていますが。

小島 ファミリーマートでは、お客様のニーズに対応するため、食品添加物の保存料を使用しないお弁当を製造

ここは今「棚田」による村おこし運動中。明治期には三三〇人の人口も、今は一八五八人という。おそらく応仁の乱（一四六七～七七）前後から逃避武士が造りだした「新しい村」だったのだろう。鎌倉豪族の三浦氏一派であり、神奈川県ともつながりが予想される。今標高三五〇～一四五〇mの間に、石積み棚田が六三〇枚（六ha）数え

室町時代より米びくり

柿木村までのアプローチは容易ではない。真に陸の孤島であった。広島から益田行のバスに乗って二時間強、または萩・石見空港まで飛び、バスの乗継ぎで一時間はかかる。



「石積み」の美しい大井谷「千枚田」

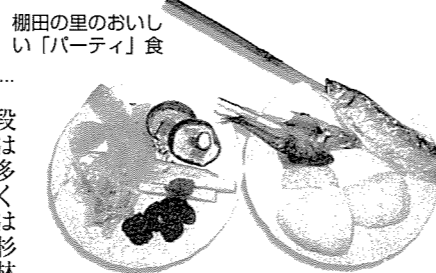
島根

かきのき 柿木村

日本の「棚田」を訪ねて③

大井谷の棚田

高木 宏明



棚田の里のおいしい「パーティ」食

柿木村までのアプローチは容易ではない。真に陸の孤島であった。広島から益田行のバスに乗って二時間強、または萩・石見空港まで飛び、バスの乗継ぎで一時間はかかる。

段は多くは杉林に戻してしまい、「棚田がこんなに喜んでもらえるなら、もっと耕しておけばよかったチャー」と地元のおばあちゃんが述懐してくれた。ただし復田作業は容易でない。「焼く」「根おこし」「水もれどめ」「畑二年」やってからやっと水田へ——だそう。標準勾配一〇分の三の傾斜地に「牛」も使ったというから驚きだ。

大井谷の棚田は南向きで日照時間が長く、土も水もいので味がよく「おかずいらず」だ。津和野の殿様への献上米だったとのだが、生活は苦しく出稼ぎ（おもに土木関係）、紙づくり、炭づくりも兼業だった。今でもジャガイモ、小豆、シイタケ、ソバ、野菜づくりとすべて「地産地消」で「村は貧しいが心は豊かだよ」と古老たちは胸を張る。ホテル、狸、狐ともかく猪、熊の出現の話になるとギョッとする。



具材は手作業で詰める（おにぎりの工程）

してあります。このため工程中の衛生管理をさらに厳しくしなければなりません。当然、工場では常に衛生状態の確認や検査をおこなっておりませんが、さらにファミリーマートでも販売されている商品の細菌数のチェックをおこない、チェーンの基準を満たしているか検査をしております。当工場では、年間を通じて厳しい基準をクリアしております。食品工場として当たり前のことなのですが、複雑な工程管理の中でこれを維持することは大変なことです。しかし今後も工程管理や衛生管理を向上させ安心・安全な商品を提供したいと考えております。

工場立ち上げ半年後に ISO9002 を取得

——二〇〇一年九月に ISO9002 を取得されましたね。

小島 新工場を立ち上げて半年で認証を受けたのですが、工場を4月に立ち上げて、やっと落ち着いた頃に ISO

0です。かなりハードでした。

——ISOの良いところと改善すべきところを二つ、三つ挙げていただけますか。また、こういう形で取り組んでいるというものがありましたら。

小島 ISOが難しいというか、ISOの取組みが非常に難しいと思います。このため、どうしても認証のためのISOになりがちです。毎月テーマを決めて進捗管理をしなければならぬことはいいことですが、どうすればISOを活かせるかという点ではまだ十分というものはできていません。ただしISOをやることによって、トレーサビリティが可能になったのはよいことだったと思います。受入れのチェックにしても、日付だけ見て「OK」ではなく、記録を残すようになりまして。しかし工場の中で記録を書かせることは非常に苦勞しました。記録というのは、日本人そのものが苦手なのかもしれませんね。

問題があれば 夜中でも工場へ

——勤務体系が二四時間交代制ということですが、工場長の勤務時間はどうなっていますか。

小島 午前7時過ぎには工場に入ると、夕方7時の一便仕分けが完了するまでは工場にいますので、二時間近く工場にいることになります。また、

問題があれば夜中でも工場に来ます。朝礼はどのようにされているのですか。

小島 社員を対象にした朝礼は毎朝8時半からやります。あとは一週間に一回の割合で、9時からパートさん対象の朝礼をやります。夜も同じように夜の責任者がいますから、その社員を中心にミーティングをしたり、打ち合わせをしたりしています。

社員の取組み伝える のも重要な役割

——工場長の役割をどのようにお考えですか。

小島 ファーストフーズでは「行動計画進捗状況報告」というものがあります。工場目標を工場長が決めて、それに係わる目標を社員一人ひとりが決めて挑戦するものです。私が一〇日に一回全員分の報告書をまとめて役員、社長に提出しています。工場の実績を上げるのも重要ですが、会社に対して社員一人ひとりのこういった取組み姿勢を伝えることも、工場長の重要な役割と考えています。

——部下を育てるといふことですか。

小島 そういうことです。社員も最初は、何をテーマにしたらよいのかわからなかった。アドバイスはしましたが、決して押し付けはしませんで

した。——独自の商品開発に取り組んでおられると聞いてますが。

小島 CVSとともに発展してきた当社ですが、CVSの仕事以外にも取り組もうという気持ちは持っています。ただ、商売となると難しい面もあること。残念ながらもまだ検討段階です。これからは、たとえば糖尿病用といった健康的な商品をタイムリーに出せればと思います。実はひじきご飯など、健康に良さそうな弁当を出しても売れないのです。「健康に良くて美味しい商品」を開発部も考えていると思います。

——いずれは販売網もつくっていきたいと。

小島 そうです。そして地域独自の商品を作っていくという可能性があるわけです。われわれとしても、そういう取組みをしていかなければならないと考えています。そういうことによつて士気が上がるわけですし、検討している社内プロジェクトもあります。

——工場長としての夢や希望はどのようなものをお持ちですか。

小島 工場長ですから、提案をして全体を引っ張って行く立場でもあるので、そういう検討をして行かなければならないと考えています。新しい取組みが決まってくれば、積極的に参加したいと考えています。

「助はんどうの会」

かつて干ばつときも決して枯れなかった、湧き水が溜まる大きな石のくぼみが上の田にあり、人々はこれを分け合って生き延びたという。

「はんど」は「瓶」の意味だそう。一九九八年「助はんどうの会」を二戸で結成、棚田保全と地域振興を図っている（会長の名前はなんと「三浦氏」）。高齢化や過疎化でほっておくわけにはいかないと地元の意志は徐々に伝わり、今では「棚田オーナー制度」が発足、二〇戸四〇口で九〇％はリピーター、ほとんど親戚づきあいとなっているし、一九九八年より「トラスト制度」が発足、一口一万円、五kgの「棚田米」を配布するが、当初七七口は三〇口に減っているとのこと。

とにかく都会の人たちの一部が、大井谷の景観に感激、これを絶やしてなるものかと立ち上がりつつあるのだ。

「おかずいらず」の 極上「おにぎり」を堪能

「助はんど」の婦人会の方々は元氣だ。ツーリスト相手に「地元産物」の販売所を建てる予算が下りたと喜んでた。棚田米、柿木村の酒、純米焼酎、味噌、豆、野菜など丁寧な手造りで人気が出るに違いない。村は観光地でないのに立派なホテルも旅館もないが、行商宿ともいえる旅舎と、赤くて熱い「有馬の湯」に似た温泉がある。

島根では七カ所が 「棚田百選」に

二晩に分けて地元の人達と交流できたが、地元「高津川」で捕れる大きな「あゆ」「はや」「やまめ」「かじか」「うなぎ」もある、こんなにやくしいだけ、野菜類も賞味できた。

しかし何と言っても「水」と「土」が自慢の完全有機米の「棚田米」のおにぎりの極上の味は忘れられない。本当に「おかずいらず」である。

島根県は北は日本海、南は中国山地に囲まれ、東西に細長く東側は「出雲の国」、西は「石見国」（いわみ）、それに「隠岐国」という島があり、歴史も文化も全く違う。ここでは日本でも有数の七つの「棚田百選」が選ばれたわけで「柿木村」もその一つ。

石見には、農耕儀礼をルーツに持つ熱狂的な郷土芸能が「石見神楽」として根づき、今でも一〇〇も社中があるとのこと。その豪壮な音と色彩と踊りが、演者と観衆を一種の陶酔に巻き込んでいき、久しぶりに民族の血を沸きたたせてくれた。

翌日村の掲示板を見ると、自慢の棚田の写真四枚のかたわらに歌三首「次々に棚田を満たし落つる水ひたすらにしてさわがしからず」「懇ろに野面石積み千枚田たたる水の空にかがやく」「親の意に従い生きしわが世代氣弱く老いて子に叱られる」 読者の名はないが、棚田をつくる人の奥ゆかしさと優しさが伝わってくる。