



300名山の多良岳(983m)と200名山の雲仙普賢岳(1359m)をいっぺんにやっつけようというツアーであるので、集まった人たちも見慣れた人が多い。男7名女4名のうちにはKワギさん・Oザワさん・Tuチャさん・Tザワさんの男組の他に女性のフルート奏者Sゴウさんもいる。Sゴウさんは100名山も94くらいになったので200・300名山にも手を伸ばしているという。ツアーリーダーは大御所の植草パパに九州のガイド尾方さんが付く。尾方さんは高隈山(2016年)と涌蓋山(2015年)に続いて3回目である。以前は感じなかったが今回の尾方さんはずいぶんペースが速いように感じた。他の人たちもそういつていたがちゃんと着いて行っていた。私は追いつけずに一人のこのこ歩いた。

5日前くらいの天気予報では13・14日とも雨であったが、13日だけ雨になった。それもケッコウ激しく降った。(写真をよく見ると雨線も見える)多良岳(300名山)は佐賀県と長崎県にまたがる山である。佐賀県の山なんて初めてだし今後も登ることはないであろうが、この雨にはがっかりであった。





後ろが平成新山

雲仙普賢岳(200名山)は、30年前に大噴火をして50名近くの被害者を出した山である。火砕流という言葉はこの時以来一般化して、御嶽山や新燃岳で定着化した。あんまりありがたくない先駆けである。このおかげで平成新山ができて、今では普賢岳よりも150mほど高い。もちろん上まで登れる状況にないので登山道もない。この山の登山口はミヤマキリシマの大群落である。日本列島では東北地方以西にはいたるところにつつじが咲き、その種類も多く、また特徴もそれぞれ違うので、桜と同じようにわれわれの目を楽しませてくれる。

下山後は平成新山噴火の時の火砕流で埋められたままの家が保存されているところの見学なども行われた。自然災害の恐ろしさをまざまざと感ずることができた。



登山口のミヤマキリシマ

帰りの飛行機は 20 時 30 分長崎発である。団体旅行券では夜遅い方が飛行機代が安いのでこうなるようだ。植草パパがツアーリーダーであるので、この間は島原城見物となる。城外に広がる武家屋敷の見学なども行われた。



島原城天守閣

私は、長崎とは不思議と縁がある。

まずは学生時代にワングルの合宿で、五島列島の福江島を歩いて 1 週間ほどで一周するという合宿をやった。(1966 年)このとき長崎の港で、親子丼を食べたかったのだが金がないので玉丼を頼んだ。そしたら食堂のおばさんが玉丼に鶏肉を入れてサービスしてくれた。こんなことが忘れられない思い出になる。教会に泊めてもらって



1966 年当時の福江島の海岸

そこで入った風呂が五右衛門風呂であった。生涯で唯一の経験である。帰りには長崎名所の一つである稲佐山のとっぺんにテントを張った。宿代を浮かすためである。誰も文句を言わなかった。当時はこんなことも許された。

最初に勤めた会社は三菱系列の会社であった。三菱重工業と三菱電機の工場があって、当時の長崎市の人口の 70%は三菱関係の仕事で生計を立てているとその会社の人は言っていた。金額の張る製品の受注が決まった時などには長崎工場での製品立ち合い検査などが行われたので何回も出張した。当時は物価が安かったので繁華街にもよく行った。東京のスナックの値段で長崎ではクラブで飲めた。まだ 20 歳台であった私は、飛行機に乗って出張をするというだけでエリートになったような気になっていた。当時は羽田—長崎の直行便はなく、羽田—大阪が YS-11 便で、大阪—長崎はフレンドシップ機というバスに羽根を付けたような飛行機で運行されていた。

転職した会社は空調関係の会社でそこで制御関係を担当した。半導体の製造を行うためにクリーンルームというものが建てられた。当初はアメリカからの輸入技術で、直径 3m くらいの送風機で風を送って、巨大なフィルター装置を通過させた空気で塵埃を除去する方式が一般的であった。私のいた会社は、空調技術のトップ企業であったので、40w 程度の扇風機みたいな送風機とフィルターを組み合わせてファンフィルターユニットというものを考案した。これを天井面に数千台並べてクリーンルームを構成するのである。最初は神奈川県にあったある半導体製造メーカーにファンフィルターユニットの数で 5000 台規模のクリーンルームを納入した。ところが空調設備技術者というものは機械には強いが制御と電気に関しては虚弱体質の人が大半である。設計事務所から“そんなにたくさん送風機を使って、送風機が故障したらどうするのだ。”との指摘を受けた。クリーンルームに塵埃などが混入したら機能停止である。1 日の操業中止で数億円の損害が出るらしい。私のところにこのテーマが持ち込まれた。私は、このような小型モーターにはインターナルサーモというバイメタルがモーター巻き線に埋め込まれていて故障信号が出せるような構造になっていることを知っていた。一方電源周波数を搬送波として信号伝送をする方式があり、すでにこれを用いた製品も松下電工（現 Panasonic）から売り出されていることも知っていたし、個人的に購入してその機能を確認してもいた。これを使えば信号線は不要だ。だからこれらを組み合わせればどのモーターが故障中かが判る故障検出装置ができると見込んだ。松下電工にこの話をもち込むと、先方は空調設備業界への販路拡張を狙っていたところであって渡りに船と乗ってくれた。製品の値段まで私が決めたりで、超ワンマン開発である。このクリーンルーム完成の大きな要因の一つである。

今回の旅で、長崎空港から諫早市へ向かう時に SONY 長崎の看板を見た。昔よく通った私の仕事場である。SONY 長崎の半導体工場建設に当たってファンフィルター方式が採用された。50000 台規模であり、そんな関係で私の長崎通いが始まった。3 年間くらいは月に 1・2 回の割で通った。思案橋近くには私のボトルが入ったスナックまであった。これ以降クリーンルームというものはほとんどがこの方式になった。しかし SONY 長崎の運用を見ているうちに奇妙なことに気が付いた。半導体工場の天井に登って装置の状況をチェックしているとファンが故障しているところがある。運転管理者に伝えると、“10 台くらい故障したら取り替えます。”との返事であった。一部屋に数千台のファンフィルターユニットが取り付けられているので少くとも停止していてもそこから塵埃が入ることはないのである。つまり故障している送風機の穴からはクリーンルームから外側に向かって空気は流れ出るのであって、塵埃が入り込むことはあり得ないのだ。言い換えればこの故障検出装置はオーバースペックであって、私が考えていたようなクリーンルームに対して絶対の必需品ではないのである。しかしその後もこのシステムは売れ続けて 50 万台くらいは売れたはずである。私のいた会社がクリーンルームを受注できなくてもこの故障検出装置だけは売れたことさえあった。それ以降は日本の半導体産業そのものが韓国や台湾に市場を奪われてしまったのでこのシステムもそれっきりになってしまった。

そんな思い出が長崎という街には残っている。