



世界へのプレゼントになろう

2015～2016年度
国際ロータリーのテーマ
Be a gift to the world
世界へのプレゼントになろう

2015～2016年度
名古屋瑞穂ロータリー会長のテーマ
輝いて!!行動しよう!!
～Go Go Go～

Weekly Report

創立：1980年(昭和55年)1月10日
会長：伊藤 豪
幹事：梅村 昌孝
クラブ広報委員長：田中 宏
例会日：毎週木曜日 PM12:30～
会場：ヒルトン名古屋

事務局：460-0008
名古屋市中区栄1丁目3-3
ヒルトン名古屋910号
TEL：052-211-3803
FAX：052-211-2623
MAIL：2760_nagoya@mizuho-rc.jp
URL：http://www.mizuho-rc.jp/

第1710回例会

～基本的教育と識字率向上月間～
クラブテーマ：「熱田の杜・友愛・気品」

2015年9月10日(木) 晴れ 第9回

司会：村上学会場委員
斉唱：「君が代」「奉仕の理想」

会長挨拶

伊藤豪会長

2週間のご無沙汰でした。早いもので、今日は9月10日です。

今年の夏の猛暑日は16日間、盆過ぎからは一転し、秋雨前線の影響で不安定な天気が続きました。

明日は二百二十日です。昔から「天災は、忘れたころにやってくる」と言われています。私も名古屋に住んで71年になりますが、56年前の伊勢湾台風(9月26



日)で大変怖い目に遭いました。死者・行方不明者約5100名で、地元瑞穂区の堀田は0m地帯でしたので、山崎川の堤防決壊により、床上浸水・水深1mにもなりました。

さらに15年前の「東海豪雨」(9月11日)では、天白川があふれ出し野並が水没しました。通勤で野並を通っていますが、その日は雲行きが怪しく、少し早く帰って来られたので難を逃れたのですが、いつもの時間に帰っていたら水没・立ち往生をしていたかと思い「ぞっと」します。

このように9月は、あまり良い思い出がありません。近年中部地方は災害から少し遠ざかっています。大型の台風が来なければ良いと思っています。

ロータリーの話題に変えます。9月は「基本的教育と識字率向上月間」「ロータリーの友月間」です。これに関しましては、ガバナー月信9月号に、地区国際奉仕副委員長の堀江英弥さんと、ロータリーの友地区代表委員の水野吉紹さんの意見が載っています。御一読ください。

今月の名古屋瑞穂RCの事業としては、次週、福岡西RCのお月見例会への参加、シルバーウィークをはさんで、ガバナー補佐訪問、ガバナー訪問と続きます。皆様よろしく願いいたします。

ニコボックス

渡辺喜代彦ニコボックス委員

・5日の息子の結婚式に、ご列席を賜り心より感謝申し上げます。また、飛び入りで長瀬さんより、ご祝辞を頂き、ありがとうございます。松波 恒彦さん

・9月3日、ガバナースタッフの打ち上げ会を終える事ができました。肩の荷が下りました。また、名古屋瑞穂RCの会員の皆様のご支援、ご協力、ご好意に感謝申し上げます。近藤 雄亮さん

・昨日は誕生日でした。近藤雄亮さん、先日はありがとうございました。

関谷 俊征さん

・今月21日で66歳になります。

岡村 達人さん

・明日9月11日は妻の誕生日です。きれいな花をありがとうございます。

鶴田 浩さん

・先日(9月5日)には皆様にご迷惑をおかけしました。

高村 博三さん

- ・9月10日ウィル愛知にて愛知県警察本部長表彰を受けます。鈴木 圓三さん
- ・50年ぶりに高校の同級生5人に会いました。おじいさんでした。

内田 久利さん

- ・岩本さん、卓話楽しみにしています。松波先生、先日は大変お疲れさまでした。ありがとうございました。湯澤 信雄さん

- ・片山津のゴルフ場で打ちのめされてきました。来週のお古賀でリベンジします。森 裕之さん

- ・近藤雄亮さん、先週はお世話になり、ありがとうございました。岩本さん、本日の卓話よろしくお祈りします。湯澤 勇生さん

- ・松波先生、先日はおめでとうございました。ありがとうございました。岩本さん、本日の卓話楽しみにしております。大嶽 達郎さん

- ・松波先生、御子息の結婚おめでとうでございます。長瀬さんのお陰で涙が出てしまいました。堀 慎治さん

- ・松波先生の御子息、ご結婚おめでとうでございます。宗宮 信賢さん

出席報告

渡辺喜代彦出席委員

会員67名 出席45名 (出席計算人数48名)

出席率 75.0% 8月27日は補填により 91.7%

幹事報告

梅村昌孝幹事

- ・本日13:40から第1回クラブ奉仕協議会をヒルトン名古屋9階「ことぶきの間」にて行います。
- ・9月17日(木)11:30～12:10ガバナー補佐との懇談会をヒルトン名古屋9階「ことぶきの間」にて行います。
- ・9月17日(木)13:40～15:00ガバナー補佐との第2回CAをヒルトン名古屋9階「ことぶきの間」にて行います。終了後、第3回理事会を行います。

9月誕生日おめでとう

高須 洋志さん 関谷 俊征さん 八木沢幹夫さん
鈴木 淑久さん 近藤 雄亮さん 越原 一郎さん
岡村 達人さん 宮澤 伸光さん 小串 和夫さん
大嶽 達郎さん

近藤ガバナー事務所 打ち上げ・慰労会

9月3日(木)あつた蓬萊軒本店(蓬萊陣屋)にて、近藤ガバナー事務所の打ち上げ・慰労会が行われ、ガバナー事務所全員と事務局員2名が参加しました。



敬老の日のお祝い

本年度敬老お祝い対象者

嶺木 一夫さん 江口 金満さん 山田 鎮浩さん
鈴木 圓三さん 岩本 成郎さん 岩田 吉廣さん
越原 一郎さん 高村 博三さん 森 恒夫さん
野崎 洋二さん 大川 嘉成さん 平野哲始郎さん

敬老のお祝い挨拶：星野一郎さん

先輩方が、激動の時代を生き抜き、その経験と知恵で、今日の豊かな暮らしを築き上げてくださったことを、心より感謝申し上げます。

昨年の敬老の日に、野崎さんが、「自分のことを老人と思ったことは一度もない。」とご挨拶をされました。そんな野崎さんをはじめ、人生を楽しんでいる先輩方には、「年寄り」「老人」という言葉は、全く似合いません。

サミエル・ウルマンの「青春」という詩に、こんな一節があります。

青春とは人生のある期間を言うのではなく、心の様相を言うのだ。

人は、信念と共に若く、疑惑と共に老ゆる。

人は、自信と共に若く、恐怖と共に老ゆる。

希望ある限り若く、失望と共に老い朽ちる。

先輩方には、いつまでも青春を楽しんでいただき、その背中を、私たち後輩に見せ続けていただきたいと思います。

最後に、名古屋瑞穂RCにご縁のある全ての皆様が、いつまでも、元気に笑いながら過ごせる日が、未永く続きますようお祈り申し上げて、お祝いのご挨拶とさせていただきます。



お礼の言葉：平野哲始郎さん

本来は9月15日が敬老の日と定められておりましたが、平成13年に祝日法が改正され、平成15年からは9月の第3月曜日となったのです。また、どうして敬老の日が9月15日になったかと申しますのは、聖徳太子が大阪四天王寺に悲田院という、お年寄りや体の不自由な人を救うための施設を開いたとか、欽明天皇が養老の滝に行幸された日である等の俗説もあります。

実際のところは、兵庫県多可郡野間谷村の門脇政夫村長と山本明助役が昭和22年に提唱された「年寄りの日」が始まりで、これが昭和25年から兵庫県全体で行われるようになり、後に全国に広がったそうです。その後「年寄りの日」と言うのは良くないということで、敬老の日となったのです。

ちなみに祝日法により「多年に渡り社会に尽くしてきた老人を敬愛し長寿を祝う」ことを趣旨としているそうでございます。野崎さん、大川さん、私達もその敬老される仲間に入りました。今後とも宜しくお願いします。

卓話

岩本成郎さん

たたら鋼と日本刀の化学

たたら製鉄とは、粘土で築いた炉に、原料を砂鉄とし、送風動力に鞆(ふいご)を使用して純度の高い鉄類を生産する日本古来の製鉄技術です。鉄器文化の発展は社会の急速な進歩を促してきました。

我が国で製鉄技術が開始したのは、6世紀頃とされ、平安後期には世界にも比類のない黒鉄

(くるがね)の技術があり、日本刀の完成以後、その製鉄技術は一度も途切れることなく今日まで伝承され、世界に誇る鉄文化を形成するに至りました。

日本刀の素材は、鋼・銑・鉄の3種類に分類されます。鋼のうち、特に炭素



量が適量で優れたものを玉鋼と言います。銑は炭素量が多いため徐炭し、鉄は逆に吸炭し鋼に加工します。この技術は「卸し鉄」と言います。

玉鋼を熱する炉はホドと言ひ、その横に鞆が備え付けられてます。鍛錬には、主に大槌・小槌が用いられます。

玉鋼は、まず炉で熱し、打ち延ばします。炉で熱することは「赤める」と言い、温度と打つ力の大きさが重要です。玉鋼は半溶解であるため、高音で赤らめて強く叩くと拡散してしまいます。最初は低い温度で赤らめて軽く叩き、鋼が馴染んでから徐々に温度を上げ、叩く力を強くします。この工程を水減しと言います。

次に、打ち延ばした玉鋼を2cm程の大きさに打ち砕き、割れた良質な部分のみ約3kg集め、皮鉄の材料として準備します。皮鉄の材料をテコ台に積み、藁灰をまぶし、泥水をかけます。これにより、炉で積み沸かしをしたときに、空気が遮断されて鋼が燃えないようになり、全体に十分な熱が加わるようになります。特に泥水をかけるのは、鋼に含まれる不純物の銹滓を抜き取る効果がある為と考えられています。積み沸かしとは、炉の中で時間をかけて鋼の芯まで火を通すことです。

鋼が沸いたら取り出し、金敷に置いて大槌で軽く叩きます。鋼が固定されたら灰をまぶして炉で沸かします。再び沸いたら長方形に打ち延ばし、タガネを入れて2枚に折り返す作業を15回程繰り返します。これを折り返し鍛錬と言ひ、鍛錬を行っていく間に藁灰をまぶし、泥水をかけ、絶えず沸かしの具合を見定めます。折り返された鋼は約33000枚の層を重ねた状態となり、ここに日本刀が強くて粘りのある理由の一つがあります。

折り返し鍛錬で鍛えた皮鉄をU字口に形成し、炭素量の少ない鋼を鍛えた心鉄を入れて折り返し鍛錬を数回行います。日本刀は硬い皮鉄で軟かい心鉄を包むこの「造り込み」という方法に特徴があります。これにより、折れず、曲がらず、よく切れる条件を満たす日本刀が出来ます。

造り込みが終わると、再び炉で熱し、平たい棒状に打ち延ばす素延べをします。この作業は、沸かし加減や打ち延ばす力が狂うと傷が生じる原因になるので、慎重に行います。

次に、刀の長さに従って先端を斜めに切り取り、切っ先を打ち出します。この切っ先の打ち出しは、日本刀の姿を打ち出す「火造り」という作業の基本となります。切っ先を造り、鎗をたて、刃を打ち出して形を整えます。この作業も、沸かしては打ち出すことを何回も繰り返して行います。

形が整ったら、木炭の粉末や砥石の粉を混ぜた焼刃土を塗り、焼き入れをします。刀身が変体点の温度に達したのを見定め、炉から取り出し、一気に水槽の中へ入れて急冷します。この焼き入れにより、薄く土を塗った部分にのみ焼きが入り、極めて硬い組織である「マルテンサイト」が形成され、刃文となります。反りもこの時に生じます。

最後に、刀身全体を荒い砥石で研ぎ、この下地研ぎの後に、研ぎ師によって入念に研磨されます。

日本刀が我が国固有の伝統工芸品である以上、製作工程は忠実に踏襲されなければなりません。そのためには、たたらによって生産された玉鋼をはじめとする和鉄が使用されなければなりません。

例会のご案内

■今週の行事

9月17日(木) ガバナー補佐訪問

場 所：ヒルトン名古屋4階「桜の間」

時 間：12:30～13:30

■次週の卓話

9月24日(木)

テ マ：私の留学生活及び最近の研究生生活

卓 話 者：米山奨学生 除凌欽さん

■次々週行事

9月30日(水) ガバナー訪問

場 所：名鉄グランドホテル11階「柏の間」

時 間：12:30～13:30