

「特集」

白山、手取川 清らかな恵み

監修 青木賢人 文 植松二郎

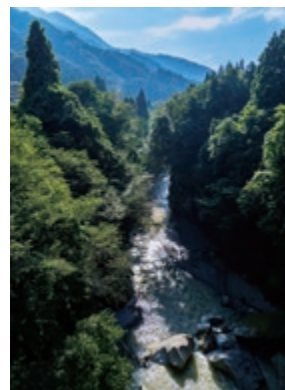
18 フォトアルバム
白山、手取川のひととせ

24 イントロダクション
白山手取川ジオパーク

27 紀行1 白峰

32 紀行2 鶴来

37 白山、手取川——清らかな恵み〔案内図〕



まづぎたけひこのドキドキ遺跡旅

54 フゴツペ洞窟
〔北海道余市郡余市町〕

おいしいもんには理由がある 文 土井善晴

58 一子相伝、種麴のふしぎ
〔富山県南砺市〕

7 京都の路地まわり道 文 千宗室
大原周遊

9 古書もの語り 文 内堀弘
『風立ちぬ』

11 ひとときエッセイ「そして旅へ」 文 角幡唯介
海からたどる古代の道

12 わたしの20代
マキタスポーツ 芸人、俳優ほか

ホントビ！ 文 川内緒

宮田珠己著

『晴れた日は巨大仏を見に』
〔茨城県牛久市・大洗町〕

メイドインニッポン漫遊録

42 中田工芸のナカタハンガー
〔兵庫県豊岡市〕

ナラカルト

46 僧侶が教える #奈良の絶景
〔奈良県奈良市ほか〕

地元にエール これ、いいね！

51 尾州ウールのコート
〔愛知県「宮市」〕

ホリホリの旅の絵日記

文・絵 ぼりのふゆき

81 男鹿半島のゴジラ岩
〔秋田県男鹿市〕

64 旬 News & Topics

66 美 Art & Entertainment

68 遊 Event & Festival

旅の小箱 from J.R.東海、J.R.西日本

70 2022年秋、特別イベント・キャンペーン
錦色の京都を満喫

72 寒い冬こそ訪れたい「飛騨高山」
ホテルアソシア高山リゾート

73 スマートフォンで心に残るおもてなし
奈良大和巡礼スタンプラリー

74 「Japanese Beauty Hokuriku」キャンペーン
冬の北陸、美食めぐり

75 「JR Snow Resort 2022-2023」キャンペーン
アクセス抜群！ 信越のスノーリゾートへ

76 今冬も大好評発売中！

「かにカニ日帰りエクスプレス」

77 名探偵コナン 関門海峡ミステリーツアー

78 ひととき倶楽部
読者からのお便り、投稿写真
今月のプレゼントなど

80 次号のお知らせ

82 ルートマップ
北海道・山陽新幹線時刻表



手取川流域の冬。陽光を受けて、白さが一層際立つ。発達した河岸段丘面には集落が点在。手取川のはるか先に白山を望む 写真＝木村芳文



白山 手取川 清らかな恵み



日本三名山のひとつ、白山^{はくさん}。

白山を源流とする手取川^{てとりがわ}は

石川県最大の河川です。

流域に生きる人びとは、

山河に畏怖の念を抱きながら、

その恩恵にあずかり、

暮らしを成り立たせてきました。

風土に根ざした文化を

育んできた人びとの営みと、

大地の歴史を知りたい――

そんな思いを胸に、

石川県白山市の鶴来^{つるぎ}と

白峰^{しらみね}へ出かけます。

監修＝青木賢人

Aoki Taisuto

文＝植松二郎(24～35頁)

Uematsu Jiro

写真＝木村芳文(16～23頁)／荒井孝治(24～37頁)

Kimura Yoshitomi／Arai Koji

白山麓で暮らす写真家
木村芳文さんが記録した

白山、 手取川の ひととせ

季節ごとにさまざまな表情を見せる
白山、手取川流域。来し方行く末、
変わるもの変わらないもの――
大自然の息吹や一年の移ろいが
感じられる風景を紹介します。

解説 青木賢人（プロフィールは24頁）



「手取川と桜」
白山市下野町（4月）
しものまろ



春

桜がほころぶ季節、白山の雪解け水は手取川へと注ぎこみます。川が運ぶのは水の恵みにとどまりません。水とともに運びこまれる大量の土砂こそが、扇状地をつくり、豊かな土壌を育みます。一般に扇状地は水に乏しいと考えられていますが、雪解け水で潤う手取川扇状地は豊かな水田地帯。水に浮かぶ小島のように見える集落は「島集落」と呼ばれています。手取川氾濫の被害を減らすため、わずかでも高い土地に家を建てる知恵です

「対山橋^{たいざんばし}から望む手取峡谷」
白山市河原山町^{かわはらやままち}（11月）

秋

紅葉の見頃は例年11月上旬～中旬頃。手取峡谷の形成開始は約2万年前と考えられていて、2万年にわたる大地の変遷と錦色に染まりゆく木々の取り合わせを愛でることができる絶好の季節です。やがて初冠雪を迎え、紅葉は雪化粧を施します——



「雪だるま祭り」
白山市白峰・桑島^{くわじま}(2月)

冬

銀世界に凍てつく水しぶき——神々しい姿の板尾不動滝は、落差およそ50メートル。登り口から一の滝、二の滝、三の滝と3つの滝を越え、不動滝に至ります。二千数百年前の火山活動によってできた岩が、川の激しい流れによって削れて滝となりました。白峰は日本有数の豪雪地帯。古刹・林西寺くりんさいじ(28頁)では、通常、積雪2メートルになると門徒らが屋根の雪下ろしをしています。雪だるま祭りも冬の風物詩です



「板尾不動滝」
白山市河内町板尾^{かわちまちいたお}(12月)



「林西寺の雪下ろし」
白山市白峰(1月)

きむら よしふみ／写真家。1962年、香川県生まれ。1988年から白山の撮影活動を開始。白山を生涯のテーマとして、高山帯の自然景観から山麓の生活・文化まで写真表現を追求している。写真集は『白山自然態系』(北国新聞社)ほか。

ここから扇が広がる 鶴来

手取川扇状地の要に位置し、
白山信仰の総本宮・白山比咩神社が
鎮座する門前町を散策します。

山地での手取川は、勾配がきつく川幅

も狭い。いきおい流れは速く、鋭い峡谷を創り出す。だが、山間を抜けて平地に出ると砂礫を運ぶ力を失い、ふいに手放してしまう。大荷物を背から下ろし、人が変わったように穏やかな表情になる。

下ろされた大量の砂礫が積もり、長い歳月を経て放射状に広がった地形が扇状地、すなわち扇をめたく全開にした形の平野だ。その扇の要につくられた市街地が白山麓の玄関口、鶴来地区である。

なにはともあれこの地を訪れた報告として、白山を神体山とする加賀国一ノ宮、白山比咩神社を参拝した。

木々に囲まれてゆるやかに続く表参道を進むうちに、すでに厳かな気分が満ちてくる。導かれた先の境内は壮観だ。太く高い古木が天へと聳え立ち、それらに抱かれるように並ぶ社殿はいずれも静穏

である。

全国各地の白山神社の総本宮であるこの神社を、人びとは「しらやまさん」と呼ぶ。深い敬慕がこもったの呼び名にちがいないが、音読みのハクサンと訓読みのシラヤマとでは雰囲気がちがりと変わるのがふしぎだ。ちょうど、峡谷を駆け下りるときと平野に出たときの手取川の表情の変化のように。

権禰宜の田中天善さんに、日本書紀に登場する白山比咩神社の祭神について、そして紀元前の神話時代に遡った創建からの略史について聞かせていただく。スポーツマンタイプの引き締まった体躯の田中さんは凛々しく知的だ。

「当社は水の信仰といえます」

白山から授かる水への尊崇である。

「水は、清める力と、生み出す力を合わせもつ生命のみなもとです」

鶴来在住の白山手取川ジオパーク公認観光ガイド・磯部雄三さん



北参道に湧き出る霊水はもとより、禊の場で使う水、手水舎の水にいたるまで、すべて地下およそ100メートルから伏流水を汲み上げているという。地層に浸透していくにつれ水は濾過される。1年に1メートル浸透すると計算して、ほぼ1世紀分、濾過に濾過を重ねた水が人の手に渡ることになる。境内に入るときはもちろん手水を使ったけれど、辞去するにあたってふたたび白山への敬意をこめ、わが不浄の手を念入りに清めた。

田を潤す七ヶ用水

扇の要の市街地、鶴来は明るいまちだ。商店が並ぶ通りを行けば、その明るさがとても心地よい。足を延ばして手取川の方へ向かうと、手取川とは別の水の流れに出会う。案内板に「目の前の大きな水の流れは、手取川七ヶ用水（34頁に写真）の幹線水路です」とある。ちょうど真下に給水口と呼ばれる、手取川から取り入れた水が一束に集まって流れ出す場所がある、とも。暴れ川の手取川は、氾濫によつて「七たび流路を変えた」と言われ、その分流の跡を利用したのが、七ヶ用水。この幹線水路が次第に細かく分かれていって、扇状地の水田をくまなく潤していく。栄養を運ぶ毛細血管のように。平野に入っておだやかになった手取川と、そこから導かれた七ヶ用水、どちら



加賀獅子頭 知田工房制作の獅子頭・水引のピンバッチ。根付やピアスなど、獅子頭の小物も多数手がけている



①獅子吼くしく高原の「獅子ワールド館」に展示されている「夫婦大獅子頭」。1本の大木から彫られた獅子頭としては日本一の大さ。高さは2メートル以上、重さは1.5トン。口に刀をくわえている猛々しい姿が加賀獅子の特徴。「加賀獅子頭 知田工房」の先代が10年かけて彫り上げた作品 ②加賀獅子頭知田工房にて。二代目知田清雲さん ③白山比咩神社の権禰宜・田中天善さん。「自然界の水の循環は恵みの循環ともいえます」 ④同神社の北参道の中ほどに流れ出ている「琵琶の滝」 ⑤同神社境内の脇に佇む料理宿・和田屋〈わたや〉の会席料理(一部)。通年、白山の恵みを存分に味わえる。狩猟解禁を迎える冬場は、熊、猪、カモ、キジなどのジビエが評判でリピート客も多い

もほとりに立って眺めていると飽きない。いつまでも見ていたくなる。「川を見ていて心が落ち着くのは、川には迷いがなからだ」という言葉を聞いたことがあって、まさにそれを思い浮かべる。平野を豊かにする手取川も用水も、迷わず海

伝統工芸と銘酒

川から少し離れて、もういちど鶴来の中心地ともいえる通りを散策する。ふだんはおっとりした通りだが、祭ともなる

に向かって旅をしていくのだ。



纏^{まと}え^えばわかる、世界に誇る最高級ウール

尾州ウールのコート

愛知県「宮市」

文〓 神田綾子
Kanda Ayako

写真〓 佐々木実佳
Sasaki Mika



blanketのダッフルコート。モデルは大鹿でデザインを手がける彦坂雄大〈ゆうた〉さんと寺山和〈なごみ〉さん。自社ブランドのアンテナショップ「新見本工場」で。繊維会社・木玉毛織の工場の一角にあり、産地の雰囲気も味わえる

産地の底力を結集した 尾州でしか作れない一着



中伝毛織の中島幸介さん。「分業体制で技術を高めてきた産地の利点を活かしつつ、最終製品をしっかりと意識したものの作りが肝心です」



中伝毛織のグループ会社・藤井整絨にて。縮絨（しゅくじゅう）（※2）と呼ばれる加工で、ウール独特のふくらみを出して柔らかな風合いに仕上げる。品質を大きく左右する大事な工程



ピーコートは旧海軍の型紙や素材でリメイク。裏地には遭難時に光って見える特殊な糸を使用



織地也のピーコート イギリス海軍の防寒着だった原点に回帰。防寒力が格段に違う（ユニセックス）



織地也のストームコート イギリス陸軍の特殊バイク部隊に採用されたデザインで、バイクに乗りやすいように工夫されている（ユニセックス）



「うちの強みは、充実した設備とそれを活かせるノウハウの蓄積。両輪が揃っているから、優れたさまざまなタイプの生地を生産できるんです。この点をアパレル業界の人にアピールし、一般の人にも素材のよさを実感してもらうために、自分たちで一から形にしようと挑戦しました」

一方、ウールの産地として尾州の認知度を高めることを目指して、ファクトリーブランド「blanket」をスタートしたのは、尾州毛織物卸の老舗・大鹿の若手、彦坂雄大さん。アパレルの販売員からの転職組で、企画デザインを担っている。

「入社後に、尾州毛織物の歴史を学び、職

世界三大毛織物の産地のひとつに数えられる尾州^{※1}。「第一に水量豊富な木曽三川、第二に肥沃な濃尾平野のおかげでしょう」。

繊維業が発展した理由を、一宮市のテキスタイルメーカーの中伝毛織の社長・中島幸介さんが教えてくれた。毛織物の上質な風合いを出すには、とくに硬度が低い木曽川の軟水が適しているという。しかしながら、「ウールは用途の多い生地で、セーター、コート、靴下……最終製品のイメージを絞りにくい。だから『尾州ウール』のブランディングは難しいんです」

そう語りながらも、メーカー大手である中伝毛織は、ファクトリーブランド「織地也」を立ち上げ、2011年に第一弾としてピーコートを発表した。

※1 旧国名の尾張の別称。現在の愛知県西部から岐阜県南西部にかけての地域

※2 水に浸したり、薬品を用いたり、熱や圧力、摩擦などを加えたりして、毛織物を収縮させること

おいしいもんには
わけ
理由がある

第48回

文＝土井善晴
Doi Yoshinaru
写真＝岡本寿
Okamoto Hisashi

石黒種麴店の「かぶら寿司用甘酒」
を使ったかぶら寿司。その奥は同
店の麴を使って仕込んだどぶろく
の御神酒（非売品）

古くは室町時代にさかのぼり、発酵食品の大元となる種麴づくり。希少な手づくりの種麴店を訪ねました。

一子相伝、種麴のふしぎ

《富山県南砺市》

雪に覆われた五箇山・相倉合掌造り集落へ。急こう配の茅葺屋根を持つ合掌造り住居は、地元では両手を合わせて拝する形にちなんで「南無阿弥陀仏建て」とも呼ばれてきた。駐車場から小高い丘に登ると、深い山々に囲まれた集落が一望のもとに。約100〜350年前の住居が20棟現存しており、その風景は四季折々に美しい

どい よしはる／1957年、大阪府生まれ。料理研究家、十文字学園女子大学特別教授。NHK「きょうの料理」に出演。『一汁一菜でよいという提案』（新潮社）など著書多数



「日本は世界一の発酵大国」だと言われるのはなぜでしょうか。チーズもワインもそうですが、発酵食品は世界中にあります。

世界有数の降水量がある日本では、おせんべいはすぐに湿気^{しけ}つてしまいますが、ヨーロッパではせんべいやおかきを出しつぱなしにしてもサクサク、カリカリのまま。日本のお山の落ち葉は、はじめじめて茸^{きのこ}たちを喜ばせますが、フランスのリュクサンブル公園で落ち葉の絨毯を散歩すると、パリパリという音がロマンチックです。湿気のおかげで日本の植物の固有種はとも多いようですが、おそらく微生物の数も圧倒的に多いのかな、と思うのです。

発酵と腐敗は科学的には同じ。食べられれば発酵、食べられなければ腐敗です。一般的に発酵とは、カビ、酵母、細菌など微生物の活動で、炭水化物やタンパク質などの有機化合物を分解する過程で、人間にとって有益なビタミン、ミネラルや、さまざまな味や香り物質を作り出す現象です。

福島の阿武隈^{あぶくま}高地のつくり酒屋に生まれた発酵学の権威・小泉武夫先生は、お会いするたびにどうしてこんなに元気なの

かと驚かされます。

それにはちゃんと訳があると先生はいつも語り出すのです。「湿気の多い日本は2000年もの間、食物を無駄にしない心から、保存の過程でカビという微生物と共存してきました。そのことが味噌、醤油、酒などの食品を生んだのです。発酵食品は化学調味料に意味なく頼らない、自然の摂理の道中に生まれるおいしさです。酒をはじめ、味噌、醤油、味噌、酢という日本の調味料は、すべて麴菌^{こうきん}（アスペルギルス）の活動によってできたもの。私の健康は、発酵食品を柱にした汁飯^{しるめじこう*}香を食べてきた食事のおかげです」と。

麴菌は自然界によく見られるカビの一種で、約150菌種が含まれます。そのひとつ、学名「アスペルギルス・オリゼー」はDNA解析によって日本にしかないことが証明され、日本醸造学会によって「国菌^{こくきん}」に指定されています。いや、菌なんてどこにでもいるでしょ、風とともに海をこえて、どこにでも飛んでゆく微生物ですから、日本にしかないと言われても、ほんまですかって、つい疑ってしまうのです。