じっくり時間をかけて精巧な花火を作る

ドーンという大音響とともに夜空に美しく描かれる大輪の花。夏の風物詩、花火大会を楽しみにしている人は多いことだろう。花火の原材料である黒色火薬は7世紀前半の中国で、不老不死の秘薬を作り出そうとした際に偶然できた産物。その爆発力は軍事目的に利用される一方、ヨーロッパでは中世以降、宗教行事などを祝う花火として研究が進められた。日本では伊達政宗あるいは徳川家康が初めて花火を鑑賞した人と記録され、やがて江戸の町で花火が大流行した。納涼イベント「両国の川開き」において、大飢饉による犠牲者の供養と災厄退散を祈願するための打ち上げ花火が実施され、これが花火大会のルーツといわれている(昭和53年「隅田川花火大会」に改称)。

兵庫県西部、西播磨の山すそに工場を構える「(株)三光煙火製造所」は、県内唯一の花火製造・打ち上げ業者で、春から梅雨前は花火玉製造の繁忙期を迎える。敷地内には花火の主要パーツである星(粒状の火薬)や花火玉(完成品)などが所狭しと並べられていた。「花火玉は製造の各工程で水をひんぱんに使うため、このように天日乾燥させる必要があります。火薬は静電気や衝撃によって引火する危険性があるので、機械を使って一気に乾燥させるわけにはいかず、天日を利用するしかないんです。たとえば星の製造(星がけ)では火薬と色を出すための薬品・金属粉などを混ぜて水で溶き、それを芯になる核に振りかけ、大きな回転釜のなかでゆっくり回しながら、粒を太らせていきます。1回の星がけでできる層はたったの0.2㎜。層ができたらそのつど外で乾燥させます。午前と午後の2回、天気のいい温暖な日は3回、星がけと乾燥を繰り返します。回転釜のない時代はタライに入れてゴロゴロ回していたそうです。花火は星の出来具合が重要で、粒の大きさや火薬の層が均一でなく広がりますね。玉貼りが少ないとフワッとした花火になるので、花火の種類によって貼り具合を調整します。手元の5号玉でクラフト紙を24層貼りますが、ここでも乾燥が必要なので1回に4層貼り、天日で干します。それが1日2回なので、8層しか進みません。このような調子ですから天気が良ければ3日、冬場は乾きが遅いので6日かかります。花火玉はすごく時間と手間かかるので、完成品を見ると愛情を感ずずにはおれません(笑)」

今、作っているのは芯物花火という種類で、一つの花火の中にもう一重円があり、星の色が変化する。内側の星は水色から白に、外側の親星は青から緑、さらに白く光る仕掛けで、玉名は「水色白雨(しらさめ)芯青緑白雨」。玉を振って音がしないのは火薬がきっちり詰まっている証拠。「自分の作った花火が狙い通りの絵を描いてくれると本当に嬉しく、大きなやりがいを感じます。花火業界は高齢化の進んでいるところもあれば、九州のように若い職人で盛り上がっているところもあります。僕たちも地域の産業として次の世代につなげていきたいと思っています」

職人の勘と熟練の技が夜空の芸術品「花火」を生み出す

関西の名工 Master Craftsman of kansai

花火師 三木章稔(たかとし)さん

1985(昭和60)年生まれ。27歳から花火師の道を歩む。「姫路はマッチ製造が盛んで、当社もその一つでしたが、マッチ需要の下火を機に祖父が花火製造に転向。僕は家業を避けていましたが、YouTubeで花火大会の動画を見て衝撃を受けました。僕の知っている花火じゃない、めちゃくちゃ進化している…自分もすごい花火を上げたい!というのが目標になりました」

花火大会は遠隔操作によるコンピュータ点火が主流になり、音楽に合わせて速射連発される演出が増えてきた。これからも三木さんがバソコンでプログラミングする。写真は5年ぶりの復活!「姫路みなと祭海上花火大会」(2024年9月)のひとコマ

芯物花火の製造工程(写真右❶真ん中に飛び出ているのが導火線。親星と呼ばれる大きい星を玉皮に並べる。

❷一回り小さい内径の玉皮を置く❸仕切り用の薄い和紙を敷き、上から割火薬を詰める❹上下左右、パーツが同心円になっているか、定規で確認する❺やや小さめの星を並べ、和紙、割火薬の順に詰めていく❻玉皮同士を合わせる❼花火玉を軽く叩き、中をなじませる。

株式会社三光煙火製造所
姫路市大津区天満1105-1(事務所)
TEL.079-236-1512

写真右/短冊状に切ったクラフト紙は重ならず、隙間ができないよう、花火玉の周囲に貼っていく。写真左/完成した花火玉がこちら。均整のとれたきれいな球に仕上がっている。

いと、上空で開いたとき色の変化や燃焼時間にばらつきが生じてしまいます。均一な星にするには少しずつていねいに層を作るしかありません。星ができるまで1~2週間、1尺玉とも呼ばれる10号玉(直径30㎝)は星が直径22㎜あるので、1か月はかかりますね」と三木章稔さんは言う。

星が完成すると次はお椀型の玉皮(容器)に星や星を飛ばすための火薬(割火薬)などを詰め込む組み立てだ。「気を付けるポイントは星同士の隙間をなるべく最小限にすること。ここではミリ単位の隙間であっても、実際打ち上げると10m以上の距離になり、花火の形が大きく歪んでしまうんです。作業に集中していると星の落ち着く場所がわかってくるので、その感覚が得られるまで焦らず、じっくり待つようにしています。星を並べたら上から割火薬を隙間なく詰めますが、量が不十分だとせっかく並べた星が動いてしまうので、木ベラでしっかり押し固めます。うちは割火薬にこだわりがあり、西脇市や加東市など近在の農家さんから分けていただいた山田錦(酒米)のもみ殻を炭にし、火薬をコーティングしています。普通の米と比べ、粒が大きいのでちょうどいいんです。地産地消ですね(笑)」

三木さんは組み立て作業をしながら上下左右、どの方向から見てもパーツがきれいな同心円を描いているか、定規で測り、確認する。組み立てが完了したら、半玉同士を合わせて球体にするが、この瞬間がもっとも緊張するという。「中心がずれてしまったらこれまでの作業が台無しになるので、祈るような気持ちで一気に合わせます。その後、玉の外側に糊付けしたクラフト紙を貼って絞め固めます(玉貼り)。花火の開く仕組みとして、導火線から割火薬が着火して燃焼すると中でガスが発生します。そのガスを外側のクラフト紙が抑え込もうとし、両者のせめぎ合う力で玉がボンとはじけます。割火薬と玉貼りの力のバランスがとれていると、花火が強く大き

特別な「ハレの日」こそ、花火で祝おう

三光煙火製造所は兵庫県内で開催される花火大会の半数を担っており、年間約3万個の花火玉を製造する。「シーズンが終わる9月頃から来年度のデザインや新作を考え、試し打ちもします。それと同時に在庫を調べ、減った分の花火玉を10月から取りかかり、翌年6月には製造を終えるようにしています。これが一年間のスケジュールですが、最近は夏が暑いので、熱中症対策として春や秋などの涼しい時期に大会を実施する自治体が増えてきました。冬はクリスマス需要もあります。コロナ禍のとき、花火大会がすべて中止になり、深刻な事態でしたが、地元の団体から地域を元気づけるために花火を上げたいという要望を結構いただきました。時間や場所を伏せるシークレット花火がそうで、各地で話題になりましたね。そのような経緯で打ち上げ花火が身近になったのか、個人やPTAなどの小さい単位での注文が増えてきました。卒業式の前夜祭や結婚式、プロポーズの瞬間に上げてほしいという要望もあります。大規模な花火大会だけでなく、小さな打ち上げ花火は歓声を近くで聞けるので、どちらも大事にしたいと思っています。花火は日本の伝統文化であり、平和の象徴ともいわれます。みなさんに喜んでもらえる花火をめざし、さらに技術を磨いていきたいですね」