

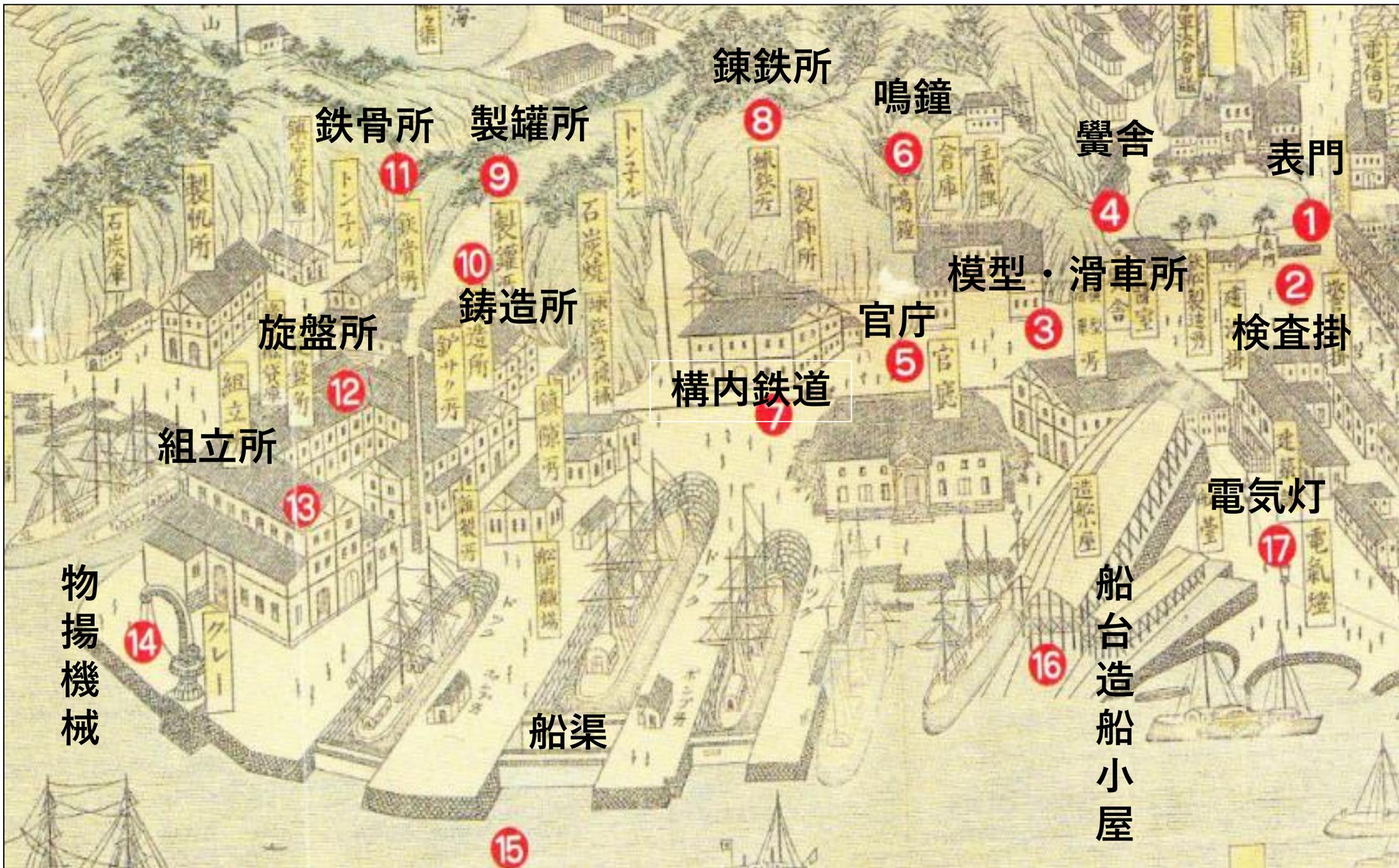


この図は、横須賀造船所見学の人々が、見学のお土産にするとともに、観光案内図としても活用したと思われる明治18年出版の「横須賀明細一覧図」です。

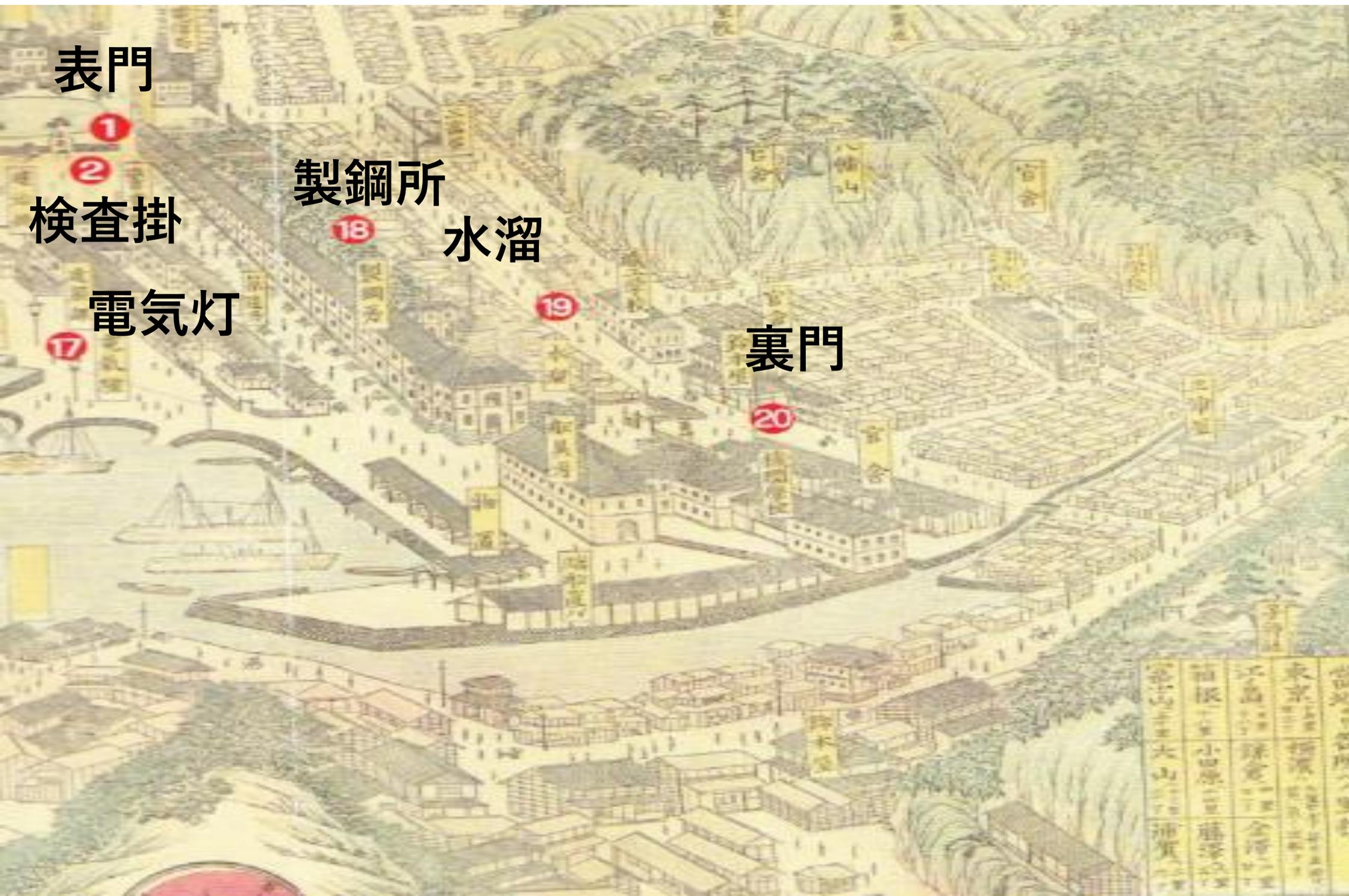
明治10年代の横須賀造船所は、欧米先進国の大造船所にも負けない3基のドライドックと5カ所の船台を備え、構内の工場には各種の金属を溶かす炉、最新の加工機械などが導入されていました。欧米先進国を目標に、日本の近代化を進めていた明治政府にとって、横須賀造船所は国民に産業の近代化を宣伝できる素晴らしいモデル工場だったのです。

そのため、本来なら見学が許されない軍事上の重要施設であった横須賀造船所が、指定された案内業者や旅館の案内手続きの代行により、簡単に見学が許されていました。こうして、横須賀造船所は多くの人々が訪れる観光名所となります。人々は、日ごろ目にする事のない洋式機械の驚異的な働きに驚き、その素晴らしさ郷里の人々に語ったようです。

# 横須賀造船所(左)



# 横須賀造船所(右)



## ①造船所表門

表門には、二本の大きな石の門柱が建てられていました。塀は石積みで、その上には当時としては珍しい、先端が槍のように加工された鉄製の柵が設けられていました。見学者はこの表門より造船所内に入り見学しました。

## ②検査掛(けんさがかり)

造船所表門前に検査掛として巡査(警察官)が詰め、造船所へ出入りする人々の用件や見学者が「見学許可証」を持っているかを調べました。また検査係は造船所内の警備も担当していました。

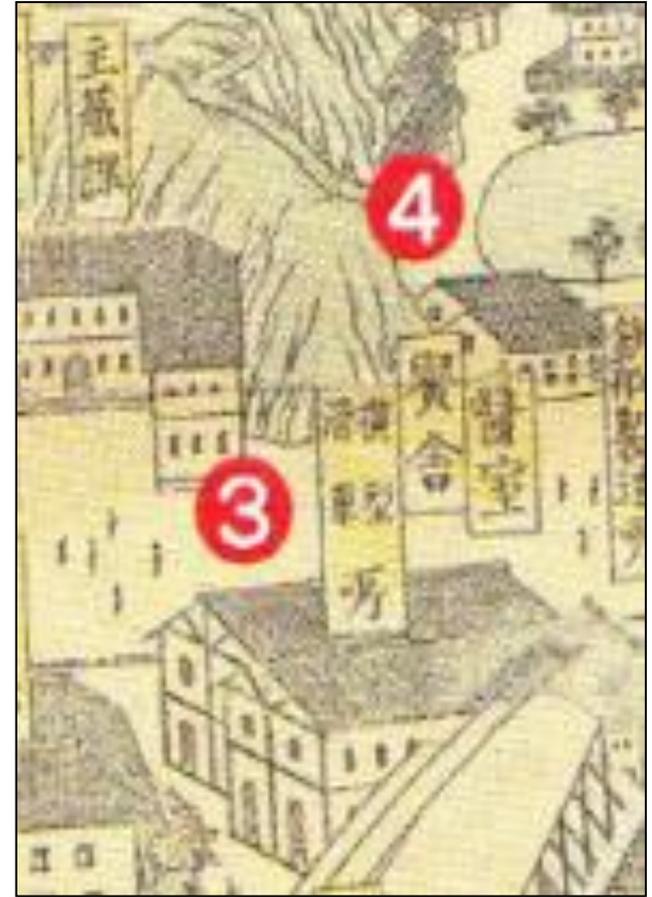


### ③模型・滑車所

製図所で作成した図を使って、機械の木製鋳型をつくっていました。そのため、鋸、鉋、ろくろ、錐などの機械が使われていました。

### ④黌舎（こうしや）

造船技術を教える高等専門学校です。優秀な生徒には、フランスなどへの留学の道も用意されていました。



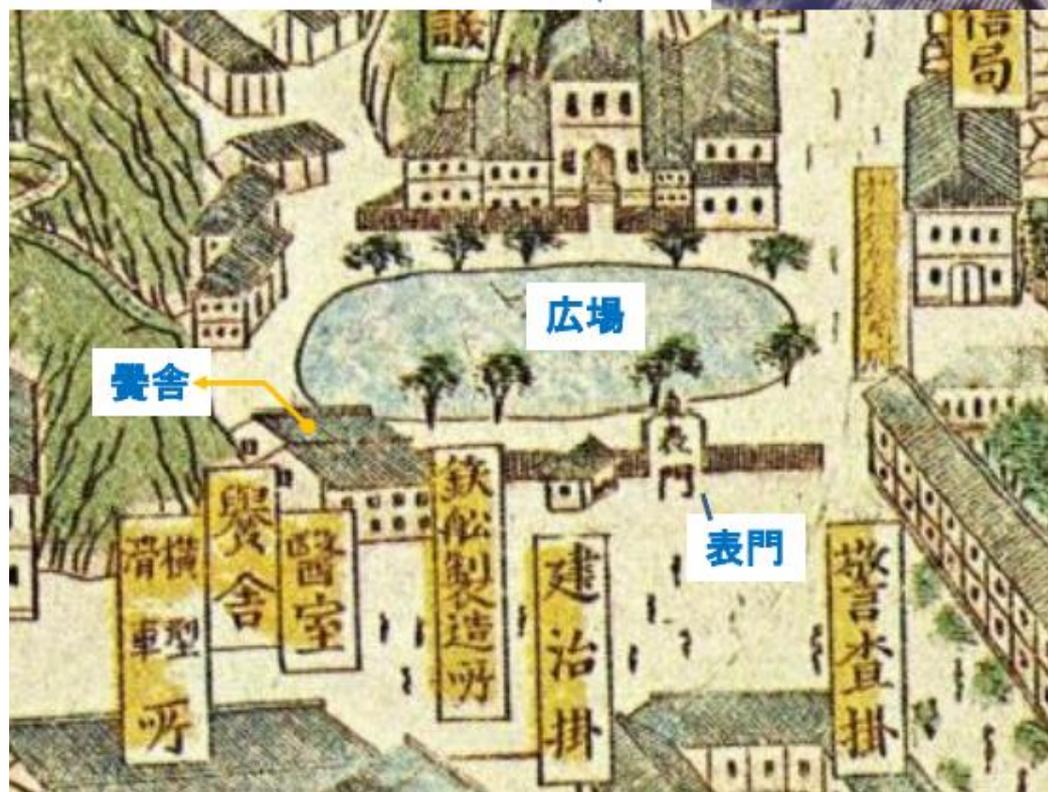
教会風建造物



広場

表門

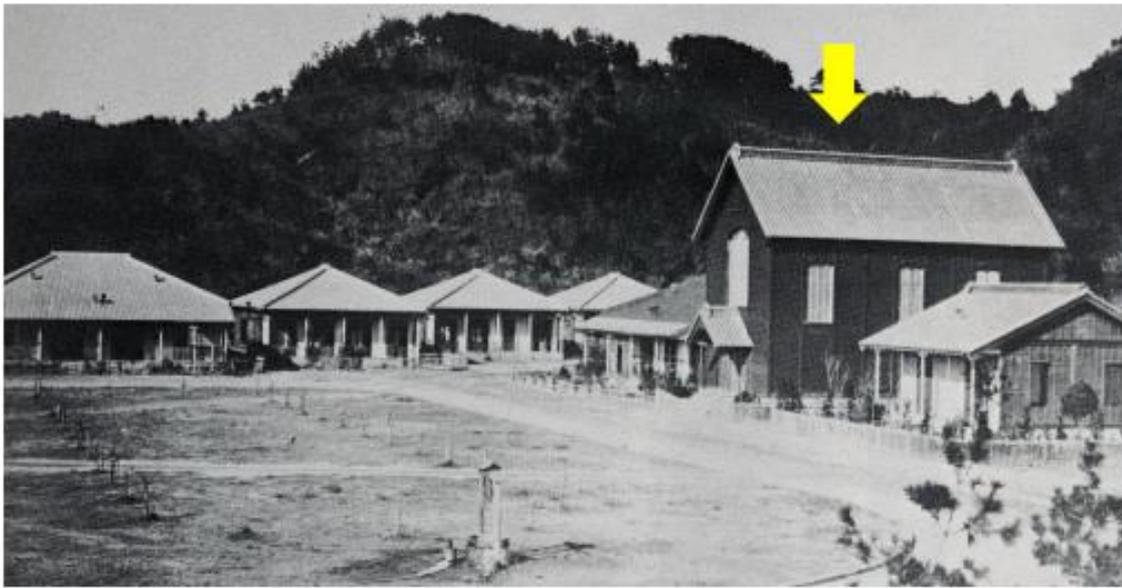
糞舎



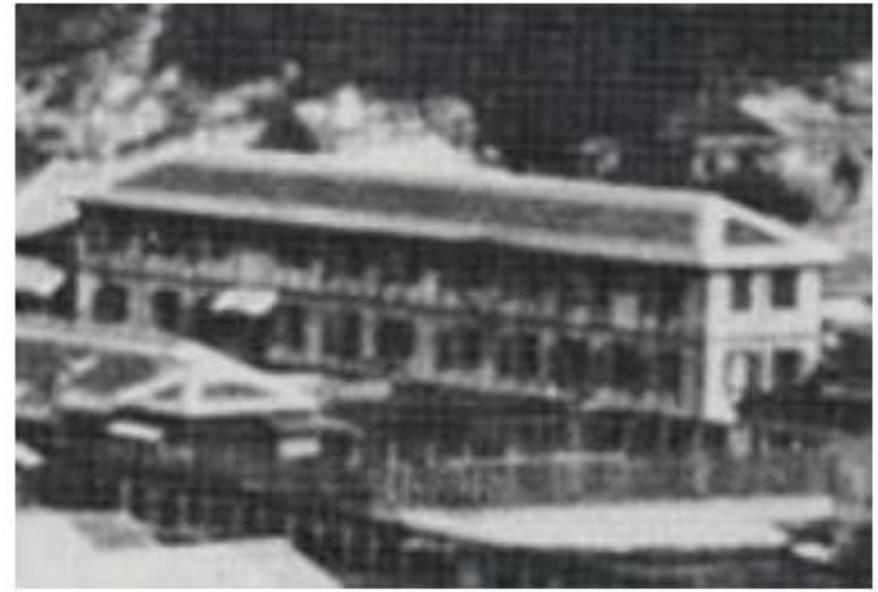
糞舎

広場

表門



初期の巽舎 教会が使われた



後期の巽舎 この敷地は現在、芸術劇場

[https://www.city.yokosuka.kanagawa.jp/2120/culture\\_info/french/yokosukaseitetuzyo.html](https://www.city.yokosuka.kanagawa.jp/2120/culture_info/french/yokosukaseitetuzyo.html)

---

## ⑤官庁

役所とも呼ばれ、造船、機械、艤装、庶務、計算、記録、製図などの諸科がありました。これらの諸科が造船所の事務を担当し、工場の運営や艦船の建造、修理などの計画や職員の人事を行っていました。また、庁内の製図所では、艦船の設計図やさまざまな機械の図面を作成していました。



## ⑥鳴鐘（めいしょう）

造船所の作業開始や昼食、終了時刻が一斉になるように、この錐が鳴らされました。また、鐘を正確な時刻に鳴らすため、官庁の時計などが使われました

## ⑦構内鉄道

造鉛所構内には、いろいろな物資を大量に運搬できるように、構内鉄道のレールが敷設されていました。この構内鉄道により重量のある製品も容易に運ぶことができました。

## ⑧ 錬鉄所（れんてつじよ）

製鉄所で作成された図や鋳型を使って、鉄を鍛錬し、成型する工場です。現在、国指定の重要文化財となっているスチームハンマーは、この工場で使用されていました。

厚い鉄板も豆腐のように簡単に切ってしまう

スチーム

・ハンマーは、造船所見学の見所の一つでした。錬鉄所内には反射炉も設置されていました。



(明治二年五月)

## ⑨ 製罐所

(せいかんじょ)

艦船を動かす動力の源、蒸気釜を製作していました。各種金属を曲げたり、鋸で接着する、穴を付ける、削るなどの加工のためさまざまな機械が使われていました。

## ⑩ 鑄造所

(ちゅうぞうじょ)

模型所で作った木製鑄型に溶かした鉄や銅を流し込んで、機械部品をつくっていました。そのため、この工場には、鉄や銅を溶かす溶鉄炉、溶銅炉が設置され攪泥機械、坩堝が使われていました。

製罐工場及鑄造工場

鑄造所（左）と製罐所（右）（1871）

鑄造工場  
明治三年九月落成



(明治四年)

## ⑪鉄骨所

鉄製の艦船を建造するために必要な鉄骨や鉄板を製造していました。そのために、鉄を曲げる機械や鉄骨・鉄板に穴を開ける機械などが備えられていました。

## ⑫旋盤所

(せんばんじょ)

造船所内で最も大きな工場で、錬鉄所、鑄造所などで製造した部品を完成させる工場でした。工場の天井には、2台の運搬機が取り付けられており、重い鉄製の部品も軽々と運ぶことができました。



旋盤所の内部

### ⑬組立所

旋盤所や製罐所で作った部品を組み合わせ、製品を完成させていました。また、天井に巨大な運搬機を備え、重量のある金属製品を上下左右に自由に移動させることができました。

## ⑭物揚機械

(ものあげきかい)

組み立て所の岸壁には、蒸気機関を動力とする30トンクレーンが設置されていました。

このクレーンの鎖を岸壁から船に、船から岸壁に移動させる物品に掛け、持ち揚げていました。

機 重 起 ノ 初 最



( 年 四 治 明 )

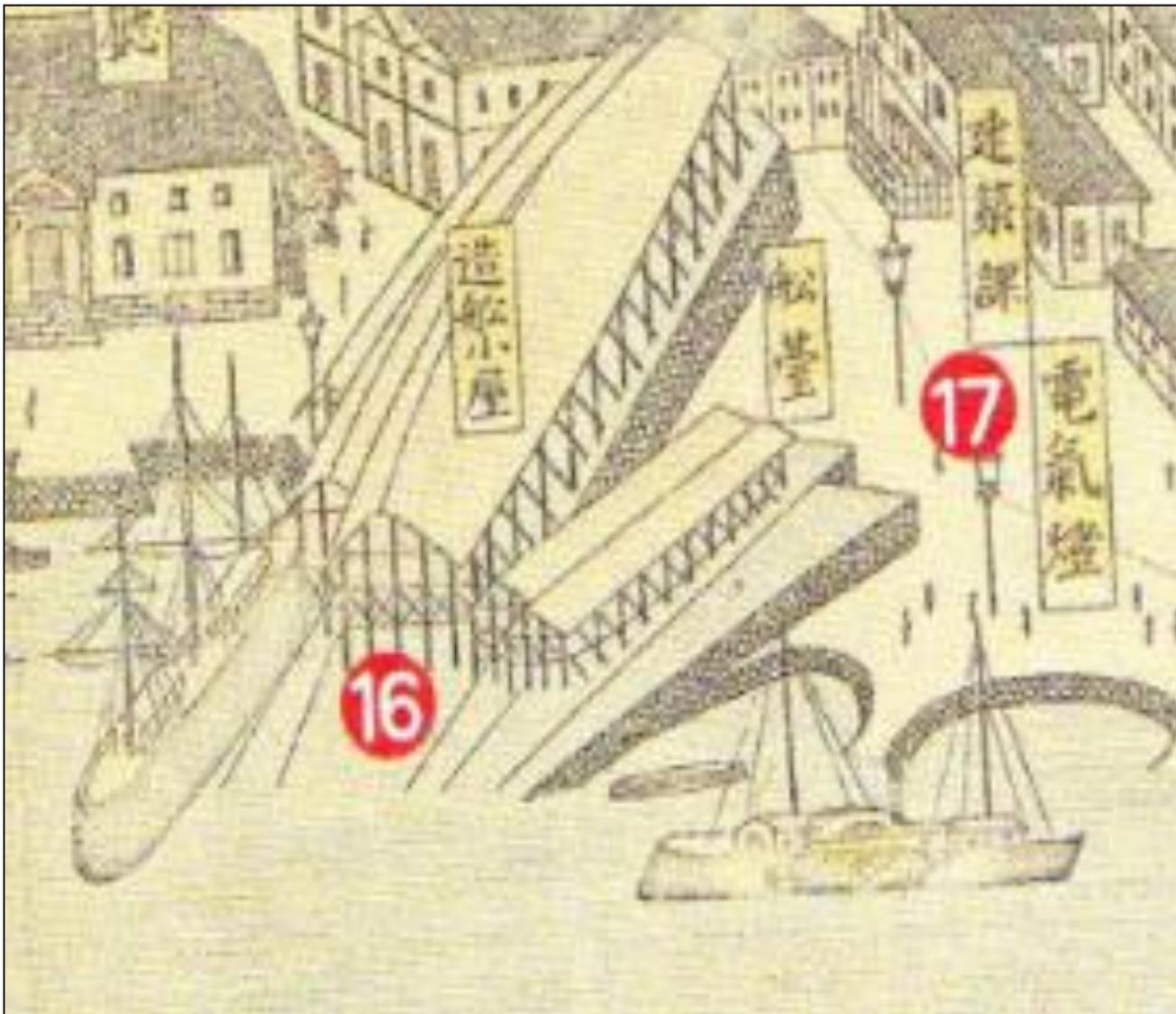
## ⑮ 船渠（せんきよ）

艦船の修理や船底の清掃に使われる（ドック）。艦船が入ると入口を閉じ、排水ポンプで水を抜き船底の修理、船の速度を遅くする貝や海藻を取り除く作業などを行いました。大中小の3基の船渠があり、当時の大型艦である10,000トンクラスから小艦船まで入渠させることができました。入口の開閉や排水ポンプの動力として、蒸気機関11基が設置され、103馬力もありました。



## ⑩船台・造船小屋（せんだい・ぞうせんごや）

大型が3カ所、小型が2カ所設けられていました。船台はすべて陸地を斜めに地中まで掘り下げ、扉によって海水をせき止めました。そして船台には建造中の艦船が傾かないように盤木がおかれました。さらに艦船の建造中は、船台の周囲に仮小屋を築き、その中で作業が行われました。職員も横須造船所で最も多い800人余りが所属していました。



## ⑪電気灯

行灯のような暗い明かりしかなかった地方の人々にとって、アーク灯といわれる電気灯の明るさは大変な驚きだったことでしょう。

⑱製綱所（せいこうじょ）艦船が使用する大小の綱をつくっていました。長い綱をつくるため、製綱所の建物は長大なもので、長さは270mもありました。製綱所の西側には時計台が設けられ、見物の人々の目を引きつけました。



①9水溜〈みずため〉：裏門の入口右側にありました。幅6m、長さ60m、深さ2m60cmで、切石とレンガなどで造られていました。走水より引いた水道水を貯え、ポンプにより造船所内の諸工場や停泊中の艦船に水を供給していました。

②0裏門：裏門は汐留通りに面し、門は二本の木柱で、門に続く塀も板塀になっていました。見学群はこの門から出ました。