

僕の名前は野村敏貴。髪は男らし

く短め、身長178cm、脱いじゃうと3カ月後のライザップ（2カ月後よりもすごい）腹筋ワレ・ワレの美しい肉体美を持ち、なぜか年上の女性にモテモテの23歳です。北海道・岩見沢で父と小麦・大豆・タマネギを栽培しています。

昨年、二度目の米国に行ってきました。一昨年の研修で訪れたノース・ダコタのマイクの農場に再び転がり込むことになりました。前回、帰りにマイクから「また来いよ」と言われ、その言葉に甘えて今回は緊張なく、将来の日本農業の見本となる本場で1カ月間、金髪・ブルーアイ農業を堪能することにしました。

北海道のタマネギの産地は北見地方と私の住んでいる岩見沢が有名です。昨年の北見は天候に恵まれて収益が良かったと聞きましたが、岩見沢では春の極少雨の影響で玉のサイズも小さく、収量も伸びませんでした。同じ北海道のタマネギでも産地が違えば、天候等で収入が極端に違ってきます。まったくイヤな話です。よく聞く産地の潰し合いというやつで、これが野菜農業の現実です。もしこの2つの産地でタマネギが穫れなかったらどうなるのか。きっと中国から輸入することになり、国内生産者のメリットはなくなってしまうのか。

まうのでしょうか。

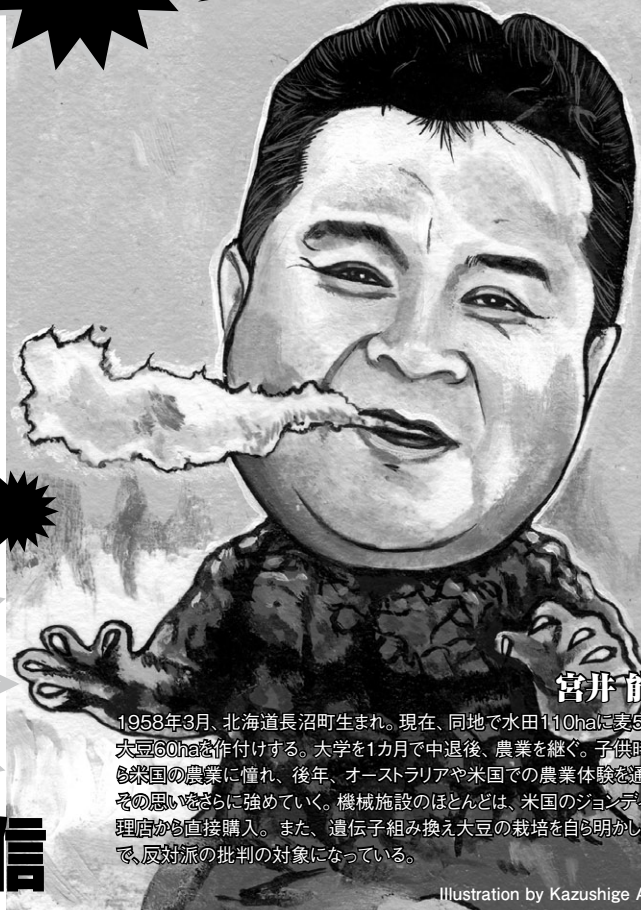
ある人が言っていました。テレビ画面ではホクレンはタマネギを輸入していません！って言い

ます。でも、仮に、もしかして、そんなことはあつて欲しくないのですが、子会社の（株）ホクレン通商が輸入に關与しても道義的にはさて置き、タマネギを安定供給された流通業界や消費者はさぞかし心からホクレンの英雄的で、犠牲的な行為に感謝することになるのでしょうか。

生産者にとっても北海道のタマネギブランドを維持してくれているホクレンには心から感謝しようではありませんか。（後からホクレンからのお届け物でも期待しますか♡）絶対米国に行くぞと決めていた僕は、タマネギ、稲の収穫も終わり一段落したので、10月の大豆の収穫は父に任せて、昨年9月25日にノース・ダコタに向かいました。成田からはデルタを使い、1万5000円を追加で支払うとレッグスベースとリクライニングが大きい

そのコンバイン、
変えたら？

Vol.85



宮井能雅

1958年3月、北海道長沼町生まれ。現在、同地で水田110haに麦50ha、大豆60haを作付けする。大学を1カ月で中退後、農業を継ぐ。子供時代から米国の農業に憧れ、後年、オーストラリアや米国での農業体験を通して、その思いをさらに強めていく。機械施設のほとんどは、米国のジョンディア代理店から直接購入。また、遺伝子組み換え大豆の栽培を自ら明かしたことで、反対派の批判の対象になっている。

Illustration by Kazushige Akita

オレにも
言わせる！

北海道長沼発
ヒール宮井の憎まれ口通信

飛行機に乗り込むと2席隣は金髪・ブルーアイ♡ 話すきっかけが12時間でできなかったことが機内で一番の残念な出来事でした。ミネアポリス空港到着後、入国審査後の税関検査で変わった光景を見ました。米国人は検査場に真っすぐ進むのですが、日本人(外国人)はザツクリ4倍の距離をぐるりと余分に歩かされるのです。時差ボケ調整に軽く歩くことは良かったと勝手に決めつけることにしました。

最終目的地のファージゴでは、マイクが彼女のシェンドラーとニタニタ顔で迎えに来てくれました。マイクは冬季節だけ大学院に通い、彼女は通年で大学院に通っている学生でもあります。その後、レストランでガツンとくるビーフパテとトマト、レタス、ピクルスのバランス抜群の健康食でもあるハンバーガーを頼ばり、夜遅く農場に向かいました。

次の日からはマンパワーが必要な仕事というか、私のために残された作業が待っていました。朝からマイクと2人で送風ファンの交換を5台やっつけました。遠くから見えていたシェンドラーから「2人とも息が合ってるわね」と言われ、その時、心の中で「金髪・ブルーアイの彼女を作るぞ!」という、男として自然な野心が芽生えたのでした。

乾燥貯留ビンに備え付けられた送風ファンは、北海道のそれと比較しても小さいと感じます。やはり絶対的に降水量と湿度が低い地域だから成せる技なのでしょう。

1週間くらい一緒に働いた30歳のトラビスは良いヤツで、元居た工場からの軽いレイオフでマイクの農場でヘルプをしていましたが、しばらくして工場からお呼びがかかってファージゴに戻って行きました。

購入して4年目なのに

そんなことをしていると、昨年よりも早い大豆の収穫が始まりました。作付け時からの天候等が相まって、エーカー当たり60ブッシェルから10a当たり7俵(約420kg)と、収量を求めない日本の平均の2倍以上の収穫になる畑もありました。もちろんGM(遺伝子組み換え)大豆。現地では20年前には40ブッシェルが夢だったそうです。米国のパイオ技術が研究や試験段階の評価で終わらせることなく、生産現場で利用できることは、頭でっかちの日本人農業関係者には理解できないことなのでしょう。

ただ、大豆の収量は良いけれどコンバインが良くないのです。収穫中に刈取部のヘッダーの部品が壊れ、修理するとまた違う場所

が壊れる。販売店に電話すると部品の在庫があると言われ、早速取りに行つて、その部品を交換しようと思いましたが、どうも合いません。部品が違っていたのです。再び販売店に部品を取りに行くことになるのですが、また違う場所が壊れる……。こんなことが1週間続きました。

大豆の収穫は実質2週間で終了し、ヒマワリの収穫時はなぜがマイクの畑にだけブラック・バード、(日本名・ムクドリモドキ)がヒマワリの冠に居座つて種を食べようとするので、収穫前の早朝にマイクの父ポールとピックアップに乗り、車中からショットガンをブツ放なして鳥をせん滅するお手伝いは、葉きょうが顔に当たり、まさかやけどをすることになるとは思いませんでした。

ヒマワリ収穫でも、またもやトラブル発生。シリンドラーの速度、間隙、シーブ、チャーフアーの数字がマニュアルに載っていないのです。販売店に聞いても、この地方で初めてのヒマワリなので、設定値がわからないという暴言まで出てきました。

そこで知人を頼って、200kmくらい北のカナダ国境地帯がヒマワリの産地なので、その地域で同じコンバインを使う生産者から設定値を聞き出すことに成功しました。

このコンバインは購入してからま

だ4年目。どう考えても異常な出来事です。マイクに勇気をもって自分の本心をおつけてみました。

「**緑色(違うメーカー)のコンバインに変えたら?**」

すると、マイクは、「ん、わかってるよ、でも緑色の機械って高いんだよね」と。そんな余裕なんかあるのでしょうか。だって1週間も収穫作業を中断させることがどのくらいの時間の無駄と将来の投資リスクになるのか、電卓を使わなくても大学院に通っていたら簡単にわかるはずなのに。

マイクの父も緑色の機械は20%高いと言います。やはり日本と同じで**米国でも農業は、父の背中と足跡が大学教育よりも勝るようです。**

実は、私が父と営農する農場にも緑色の機械はありませんが、良さはしっかりと認識しています。父に「今度緑色の機械にするから」と言ったら、黙ってムツとしていました。でも、父は私の経験を理解してくれたと思いますよ。だって1年前までは同じことを言っても「バカやろー、お前が機械買えるのかッ!」って答えていたのですから。

という訳で、岩見沢の緑色の機械を販売するセールの方、是非いらしてくださいね♡