

喜寿記念文集

東芝三八会

# 我が良き仲間たちよ

表紙

広瀬和宏

横浜美術館前



## 喜寿記念文集

# 我が良き仲間たちよ

2017年7月18日 第1刷発行

2017年8月30日 第2刷発行

2017年8月30日 第3刷発行

2019年7月23日 電子版発行

企画・編集 佐藤 幹郎 石塚 洋

許可無く複写・複製を禁じます

著作権は東芝三八会に所属します

<http://38kai.sakura.ne.jp/>

## 目次

|                            |    |
|----------------------------|----|
| 東芝入社時代の思い出                 |    |
| ～プレーナトランジスタ試作ラインづくり～       |    |
| 石塚洋                        | 1  |
| 私のバイポーラ人生                  |    |
| 荒木田 多穂                     | 10 |
| 車載半導体の黎明期                  |    |
| 高橋 之治                      | 19 |
| 四日市工場誕生秘話                  |    |
| 佐藤 幹郎                      | 22 |
| 思い出の記                      |    |
| 矢野 弘典                      | 41 |
| 古き良き時代　～郵便番号自動区分記の開発の思い出～  |    |
| 浪本 敬二                      | 50 |
| 東芝の思い出                     |    |
| 小野 智史                      | 53 |
| 赤いスイートピーとウォーゲル教授           |    |
| 佐藤 幹郎                      | 58 |
| 中途半端な汎用性                   |    |
| 浪本 敬二                      | 63 |
| 我が会社生活                     |    |
| 進藤 政道                      | 66 |
| 東芝の思い出　～外から見た東芝～           |    |
| 杉岡 修次                      | 69 |
| 鶴崎自動車学校と女子水泳部　～遙かなる大分の思い出～ |    |
| 佐藤 幹郎                      | 82 |
| 来し方行く末、人の繋がりこそ             |    |
| 柏木 正弘                      | 85 |
| 西島さんの思い出　～千に三つより一桁上 頑張れ～   |    |
| 佐藤 幹郎                      | 89 |
| 石井 敏夫君をしのぶ                 |    |
| 佐藤 幹郎                      | 92 |

追悼 原 弘さん

|                  |     |
|------------------|-----|
| 弔 辞 深作 三郎        | 94  |
| 原さんのお見送り 大川 成信   | 96  |
| 原さんのチェロ演奏会 石塚 洋  | 98  |
| ウクレレとチェロ 小野 智史   | 99  |
| 原さんを偲んで 阿川 泰     | 100 |
| 寮祭 真空管 武士道 佐藤 幹郎 | 100 |

追悼 川崎 常元さん

|                     |     |
|---------------------|-----|
| お別れの言葉(弔電) 三八会一同    | 104 |
| 川崎常元君を偲ぶ 石塚 洋       | 104 |
| 川崎さんの思い出 浪本 敬二      | 107 |
| 川崎さんを偲んで 小野 智史      | 108 |
| 煮ても焼いても食えない問題 佐藤 幹郎 | 110 |

アル中(歩く中毒)

|        |     |
|--------|-----|
| 小野 山 敦 | 113 |
|--------|-----|

喜寿を迎えて

|       |     |
|-------|-----|
| 広瀬 和宏 | 121 |
|-------|-----|

三八会作品展を振り返って 深作 三郎

124

親父のスケッチブック

|       |     |
|-------|-----|
| 佐藤 幹郎 | 133 |
|-------|-----|

喜寿を迎えて 命なりけり

|      |     |
|------|-----|
| 石塚 洋 | 136 |
|------|-----|

喜寿を迎えて

|      |     |
|------|-----|
| 早川 純 | 140 |
|------|-----|

のんびり ゆったり

|                     |     |
|---------------------|-----|
| 熟年フリータイムジャングル 小野 智史 | 146 |
|---------------------|-----|

人生の第五楽章

|         |     |
|---------|-----|
| 荒木 田 多穂 | 160 |
|---------|-----|

喜寿になって思い出すこと 阿川 泰

162

急ブレーキは大怪我の元

|       |     |
|-------|-----|
| 野中 孝弘 | 166 |
|-------|-----|

小閑雑感

|        |     |
|--------|-----|
| 渡辺 陽之輔 | 169 |
|--------|-----|

少年の心に戻って

|         |     |
|---------|-----|
| 荒木 田 多穂 | 172 |
|---------|-----|

|            |        |     |
|------------|--------|-----|
| 金沢に転居して    | 川崎 常元  | 176 |
| スペイン語のぼけ防止 | 山田 善一郎 | 180 |
| 喜寿を生きる     | 杉岡 修次  | 183 |
| あとがき       |        |     |

## 東芝入社時の思い出

くプレーナートランジスタ試作ラインづくりく

### 石塚 洋

我々の入社式は柳町工場の体育館で行われた。昭和三八年四月一日だった。

今はこの跡地に、小生が通っている川崎幸病院が建っている。不思議なご縁を感じる。

全国から集まった五百人を越える同期生が一堂に会したのは、此の時だけだった。

威風堂々の石坂泰三会長の訓示は未だに忘れられない。

四月に近隣の工場見学、五月に鶴見工場 鍛冶製缶課、六月には名古屋工場 扇風機製造課での現場実習を終え、晴れて七月、当時の電子事業部 トランジスタ工場 製造部 第二製造課に石井敏夫君と二人、配属された。

二製造課に石井敏夫君と二人、配属された。

二谷工場長、成田製造部長、土田課長の時代であったが、間もなく工場長は成田さん、製造部長には西島さんが就任された。

当時の第二製造課はゲルマニウム合金型トランジスタの最盛期で、清潔感漂う女性主体の職場であった。

一年後、新しく出来た「第七製造課」に移り、「シリコンプレーナートR」の試作ラインづくりが始まった。

技術提携先の米国RCA社から送られてくるSNと称する「製造作業標準書」を日本語に訳し、製品開発課の承認を得て「東芝版作業標準」を作る仕事となった。

職場のフロアには技術部始め関係部門と一緒に、試作ライン用の拡散室、レジスト工程用暗室などが作られた。

この間、拡散炉づくり、石英加工の指導を先輩からみっちり受けた。

化学系の者が東芝で果たして仕事にありつけるのかなと日々心配していたが、この頃にはその不安も一掃出来た。

しかし『半導体』に関し、何の知識もない事には困った。課長、上司のお許しを得て、隣の中央研究所主催で行われていた「半導体セミナー」（講師は菅野先生？）を定期的に聴講出来た。とても有難かった。でも中々理解出来なかった。

そんな姿を見てか、同期の仲間で勉強会をやろうと声が掛かり、真っ先に入門した。

教室は日々のネグラである日吉独身寮B305号室、講師は同期の佐藤幹郎さん、教科書は菊池 誠先生の『半導体の理論と応用』でした。小生には非常に難しい講義であったが有意義な勉強会がしばらく続いた。大学時代の四年分位に匹敵する講義量であったなど記憶している。

課内には「拡散室」「レジスト塗布&マスク合わせ装置用暗室」「電極用アルミ蒸着室」などが完成、各々の工程には二交代制の女性作業員が配属されると、試作品が流れ出した。早番が出勤する朝六時までに、マスク合わせ装置の水銀ランプを点灯する仕事が増えた。日吉寮の仲間がまだ寝ている朝五時には出掛けねばならず、これがなかなか大変であった。

た。

寝坊した時は、B棟1-2号室で同室の杉岡修次さんが愛車で送ってくれた。

杉岡さんもトランジスタ工場勤務だったので有り難かった。神様の御利益を感じた。

今では考えられないだろうが、当時のレジスト工程は直径二五ミリのシリコンウェファーに習字用の太い毛筆で塗布していた。

時々「現像工程」でトラブルが起きた。「光かぶれ現象」であった。コダック社日本代理店担当者を呼びつけ、クリームを付けた。彼らも東芝から失注しては大変と必死で対応してくれた。

中々解決出来ないで四苦八苦していた矢先、QCサークルミーティングで女性作業員から「遅番の一五時頃塗布したウェファーがトラブルを起こした」との発言があった。

暗室は第二工場三階の西側のフロアに木枠で囲み、周囲を「黒色ラシャ紙」で遮光したものであった。「ラシャ紙」を止めていた処が剥がれて、その隙間から「西陽」が差し込んでいたのだ。全くお粗末な話である。コダック社には此方から出向き、平謝りをした。

「拡散炉」は勿論手作りで、ヒーター材は高価な白金リボン、これを炉心管に巻きつけるのだが、「外は密に、中は粗に」と設備係のベテランの先輩が手取り、足取り指導してくれた。白金リボンを巻き終わるとアスベスト粘土で周りを固め、空焼きをする。

部屋中悪臭が漂い、職場の皆さんからは嫌われた。



炉内の温度分布を取ると「フラットゾーン」が得られず、「筑波山の頂上」見たいになってしまふ。

何度もやり直しをさせられ、たびたび「石塚！ 今晚徹夜！」の命令が下った。  
でも先輩たちは、皆優しい人ばかりで

「今日は”潮来“（工場近くの焼き鳥屋）で一杯だ」

と言っでは良く連れて行って頂いた。焼酎を飲みながらの説教は勉強になった。

困ったのは水素バーナーを使った「石英管加工」だった。此の加工は難しく、小生は早々にギブアップ！ 幸い器用な現場の班長さんが引き受けてくれたので助かった。

一応、ラインらしきものが出来ると待つてましたとばかり、開発課に配属された深作三郎さん達が試作品を持って現場に来た。深作さんは現場の雰囲気が余程気に入ったのか毎日の様に来てくれた。

RCA社からのSNがどんどん送られてくる。細部にわたる作業手順、使用薬液のスペック、メーカー名、使用設備、備品の仕様、メーカー名等がきちんと明記されており、さすが見事なSNであった。

一九六五年後半頃のSNには「レジスト工程はクラス100のクリーンルームで行う事」とあった。どんな部屋か想像がつかない。

技術部の先輩F主任（当時）に尋ねると

「俺も良く分からん。お前RCAに行って見て来いよ」

と冗談ばく言われ、俺も「百聞は一見に如かず」と強く思い、近い内、是非行って見たいものだと考えていた。

間もなく西島部長に呼ばれた。恐る恐る部長室(第二工場一階にあった)に入っていくと、ギョロリ目の部長が開ロ一番

「石塚君！ RCAサマービル工場に実習に行ってきた呉れ」

びっくり仰天した。F先輩がお口添えしてくれたのかな？

昭和四一年(一九六六)四月はじめての事でした。大変な事になったものと思った。

英会話にも全く自信がなかったので早速銀座丸善で「リングフォン米会話版」を購入し、自宅研修が始まった。

会社では関係部門から調査事項を聴き取り、あつという間に「B5ノート」全頁、埋まった。

その年の六月五日、羽田空港には二谷事業部次長、成田工場長、西島部長、土橋技術部長代理、土田課長はじめ職場の皆さん、そして親戚一同まで大勢の皆さんが駆けつけて頂き、「別れの盃」を交わし旅立った。

ノースウエスト航空(ボーイング707)で羽田を立ち、シアトル経由NYケネディー空港に到着した。空港にはNY駐在の嘉部先輩が迎えてくれた。

生まれて始めてのアメリカであり、東と西では時差が四時間もあると言うアメリカ大陸の大きさ、NYマンハッタンの摩天楼、ホテルから眺める夜景に先ず腰を抜かした。

翌日五番街にあった七十階建てのRCA本社ビルを訪問すると、担当のハンチンガー部長、バークマン主任（滞在中朝から晩まで小生の面倒を見てくれた）が待っていた。



RCA Somerville工場にて

いろいろな説明を受けたが半分も聴き取れない。間髪を入れず嘉部先輩が通訳してくれた。

「これからの実習、大丈夫かな」と新たな不安がよぎった。

午後、嘉部先輩との打ち合わせを済ませタイムズスクエア周辺を歩いた。目の前に大きな東芝傘マークと富士山のネオンが目に入った。辺りを見回しても東芝のネオンが一番大

きかった。「さすがは東芝だな」と思い、じっと見つめたら不思議とファイトが湧いて来た。

次の日、定宿になるモーター「サンセット ホテル」に荷を解いた。

初老のジョージ夫妻が待っていてくれた。

朝、晩、食事を作ってくれると言う。有り難い！

ここはニュージャージー州サマービルでRCAサマービル工場までは車で十分程度、川の畔でとても静かな町であった。

実習は日本から持ち込んだ直径二十五ミリのシリコンウェファーとフォトマスクを持って工程を流して行く。RCAのプロセス技術者が入れ替わり立ち替わり対応してくれる。

「ここがクラスー〇〇のクリーンルームだ」

天井を見上げれば蜂の巣の様にフィルターが組み込まれ、「風速一m／秒の層流」だと言う。

作業者は全員特殊な防塵服を着ていた。

全て「NASAのスペック」という。

プレーナートランジスタはこういう部屋を作らないと出来ないのだと素直に実感した。

またこの頃「シリコン酸化膜中のナトリウムイオンの挙動に関する論文」も多く見られるようになり、半導体製造ラインは清浄度のより高い作業環境が要求される事を更に学んだ。

毎晩毎晩ホテルに帰っては九枚のカーボン紙を挟み、十部の「実習レポート」を日本へ送り続けた。夜、零時前には寝たことはなかった。その代わり土、日曜日は嘉部先輩がフォードムスタングのオープンカーでドライブに連れて行ってくれた。

オープンカーの後部座席には乗るものではない。風を切るので頭が痛くなる。でもワシントンまでのドライブは楽しかった。

約五十日間の実習は無事終わったが、見るもの聞くもの全て目新しい事ばかり、帰国したら一つ一つ実行することに新たなファイトが溢れて来た。

それにしても入社四年目、二五歳の若僧を米国まで実習に出すなんて”東芝はなんとおおらかな会社だなんだと、NYに戻り日本食(天ぷら定食)を喰らいつきながら思った。

当時米国出張の日当は十六米ドルで、モーター代は六米ドル、一日十米ドルの生活だった。

この様な「作り話」みたいな事が五十年前のトランジスタ工場では実際にあった。

昭和四四年(一九六九)頃になると、プレーナートランジスタの量産は見事成功し、量産品種はどんどん姫路半導体工場に移管され、ゲルマニウム時代からシリコン時代へと東芝半導体事業は大きく変貌し、昭和四五年にはIC専門工場として「大分工場」が誕生した。

以上の事を何かの折に書き留めておきたいと思いつつ今日まで来てしまった。

このたび、三八会で「喜寿記念文集」を出版することになり「ここだ!」と思い、書き上げた。とても嬉しい。

東芝入社以来、「坂の上の雲」を追いつめた僕らの仕事場であったトランジスタ工場、大分工場、北九州工場、そしてはるか南の地にあった、東芝エレクトロニクスマレーシア社は、今はもうない。

ここ毎日のように新聞、TVで東芝メモリー事業の売却報道が出る。

「こんな東芝に誰がした！」と大声で怒鳴りたい。

されど東芝よ！「新生東芝の再興」を心から願って止まない。

（平成二九年四月二三日記）

## 私のバイポーラ人生

荒木田 多穂

一九六三年に入社、整流素子技術科に配属され、大型高速サイリスタの開発を担当した。八年目になった七一年三月に素子点検で一年先輩のYさんと大阪に出張した。

出張二日目にホテルに帰る途中の裏道で、二人組のチンピラに絡まれ財布を奪われそうになった。Yさんは空手の心得があり果敢に抵抗した。私も財布にホテル代と帰りの切符が入っており、カードがまだ普及していない時代であり、現金を奪われたら帰れなくなると思い、必死に抵抗した。

相手はボクサー上がりらしく、こちらが一発殴る間に数発殴り返された。喧嘩騒ぎで通行人が百十番してくれたらしく、パトカーが駆けつけ、チンピラは逃げてしまった。

私たち二人は悪いことをした覚えはないのでその場に残っていたら、交番に連行され事情聴取を受けた。身分証明のため従業員証を提示したところお巡りさんは、東芝のような一流企業の社員ならチンピラに絡まれたら少しのお金を渡してでも逃げるのが賢明だと諭され、釈放された。

その時東芝の社会的なネームバリューは偉大であると改めて認識した。私はたいした怪我はなかったが、Yさんは殴られた目の周りが内出血で腫れ上がっていた。腫れが引くのを待つことにし、会社には仕事が長引いていると連絡し、予定より三日遅れて月末に帰社した。

遅れた理由はあまり追及されなかったが、Y課長から「IC部門強化のため、明日四月

一日からバイポーラIC技術科(BIG)へ移って欲しい」と突如申し渡された。まさに青天の霹靂であった。

突然のことなのでICについては全くの予備知識がないままに、翌日慌ただしく(BIG)に行くとF課長が直々にバイポーラICについて半日かけて講義してくれ、感謝、感激したことを覚えている。これが私とバイポーラICとの出会いであった。

その後 I主務の指導のもとオーディオICの設計、製品技術を担当した。私が担当したローノイズのプリアンプTA7063P/TA7108Pに当時開発中のPCTプロセスを使うことで性能が一段と向上し大ヒットした。

翌年には仕事の担当がオーディオだけからTV用など民生品用IC全般に拡大した。(BIG)ではパターン設計からプロセス、製品技術、製品評価まで一貫して担当させてもらったことで私の技術者としての基礎が養われたと思っている。

一九七三年に拡大するバイポーラICの生産を姫路工場に移管する計画がもち上がり、姫路から優秀な技術者たちを実習生として受け入れ指導に当たった。

その傍ら姫路工場にクリーンルームの設計打ち合わせで関係部門の方たちと何度も足を運んだ。そして十月に翌年一月付で姫路工場転勤の内示を受けた。ところがCBショック、オイルショックで景気が急降下し、十一月にこの計画は急遽白紙に戻され姫路工場転勤は幻に終わった。私は主務なのでそのまま(BIG)に復帰できたが、課長の内示を貰ったMさんは気の毒にも後任の課長がすでに決まっており、戻る場所がなく、部長付になりしづらくは不遇であった。



私の方は姫路転勤が中止になったことで、地方工場への転勤は当分ないだろうと横須賀に家を購入した。七月に新居に引っ越し、まだ荷物の整理が終わらない九月に、十月一日付で（大分）（三セ）課長として今度は本物の辞令が下り、当時よく言われていた「家を建てる」と転勤になる」というジンクスにもろにはまってしまった。

（大分）への赴任日は休日で、工場の運動会が開催されていた。大分空港から応援のため工場グラウンドに直行したところ、（三セ）は当時で課員二〇〇人と工場最大の課であるにもかかわらず、十チーム中ビリから二番目という成績であった。

（三セ）は世帯が大きいうえに普通勤務、二交代、変則二交代、それに三交代と勤務形態が複雑なうえ、さらにオイルショックによる帰休や、重電など他工場へまだ多くの人が応援派遣中だったこともあり、各行事への参加意識が低く、当番の幹事だけが苦労していたように思えた。

当時はMOSと比べて微細化レベルが違うのでバイポーラICの前工程にはダウンフローは不要と言われていた。さすがPEP工程だけはMOSを生産している（二セ）のダウンフロアの部屋を間借りしていたが、その他の工程はクリーンルームとは名ばかりの一般室を間仕切りしただけで、空調も満足に効かず、大分ダストルームと陰口をたたかれていた。当然、設備もMOSラインからのお下がり品が多かった。

翌日の就任挨拶の第一声で「来年の運動会で優勝できる課になろう」と呼びかけた。

早速自ら昼休みに工場周辺の大野川の土手約三キロを走り始めた。最初は工場の門を出るとき守衛さんから身分証明書の提示を求められたりしたが、これが私のジョギングをするきっかけとなった。

とにかく毎日走っているうちに徐々に仲間が増え、翌年の運動会前には、課全体のムードが盛り上がり、リレーの予選会を勤務別で実施し、綱引きには力自慢の三交代の男子が名乗りを上げ、騎馬戦の練習も行われた。結果は圧倒的な得点で優勝し、その後少なくとも私が転勤になるまで四連覇した。

この運動会をきっかけに、職場の仲間意識が高まり、勤務別対抗の野球が行われたりして課の結束が高まり、工場の夏祭り、QCサークル活動、改善提案、VA活動でも工場で常に一位を目指せる課となった。工場最大の課の活躍は、工場全体の活性化にも貢献したとされている。そして古い設備、クリーンルームにもかかわらず、改善提案や技能の習熟で、歩留まりが向上し、景気回復も相まってオーディオ、TV用ICの需要が増え、利益もどんどん伸び続けた。

（大分）では実現出来なかったが、本当のクリーンルームの実現を願った。

大分工場（三セ）課長を満五年務めたので、そろそろ築五年になった我が家に戻れると密かに期待していたが、九八年十月の辞令は「北九州工場に途中下車せよ」というものであった。

（九）の初代技術部長として赴任した私の仕事は、工場のソフトボールグラウンドにバイポーラIC専用のクリーンルームを建設することだった。当時の（九）女子ソフトボール部は

国体で優勝した実績もあり、グラウンドをつぶすことはずいぶん恨まれたと思う。

前述したように大分工場では、一般室を間仕切りしただけの名ばかりのCRに嫌というほど泣かされてきたので、どうしてもダウンフロアで、かつ敷地の狭い（九）にはバイポーラICの将来のスペース確保のため4階建てが必要だと説いて回った。

当時はまだまだバイポーラICの微細化に対する認識が薄く、本部プロセス部長を初め、ダウンフロアのクリーンルームは贅沢だという意見が支配的で、なかなか溝が埋まらず許可が降りない状況であった。

ともあれ紆余曲折があったが、やっと設備投資の事業部長ヒヤリングまでに漕ぎ付けた。当日、堀川町本社の東芝功労者の写真が飾っておる大理石の階段を緊張した思いで登ったことを覚えている。

ヒヤリングが半分ぐらい進んだとき、突如O事業部長が

「荒木田君、説明はもういらない」

と言って資料を置き、さっさと退出してしまい、ヒヤリングは終了してしまった。

会議室から出て意気消沈していると

「事業部長が呼びです」

と秘書の女性が言ってきた。恐る恐る事業部長の前に行く

「さっきは何故駄目だと言ったか分かるか。技術内容は良く纏まっているが肝心の金勘定が入っていない。金勘定のない計画は無意味だ」

と言われた。

(九)に戻って経理のO部長と採算化計画を練り直した修正案を作成、そしてついに承認の内示を得たときはT工場長以下仲間と飛び上がって喜んだことを覚えている。

この教訓から以後の計画作成の際は経理部門と対等に話せる技術屋になるよう勉強した。

一九八二年の秋にKUBICと命名されたクリーンルーム建屋がほぼ完成し、設備の正式発注という段階になって、またもやシリコンサイクルの谷にぶつかってしまった。

(九)に移管予定の既存プロセスの品種が激減し、設備発注も凍結されてしまった。

そこで(タマ)で開発途中の最新プロセス(AINSA)を前倒して移管を受けることにした。ただしこのプロセスを流すには新たにインプラ装置、プラズマエッチング装置などの十三億円もの追加投資が必要で、従来設備ですら発注停止が行われている時期に、こんなことは到底許されることではなかった。

当時のY生産部長に相談したところ、

「わしは技術のことはよう分らんが、技術部長がそこまで言うのなら、二人の責任で設備の凍結解除と追加投資をやろう」

と言ってくれた。こうして内密に業者への設備の仮発注(つば付け)と、追加投資分も業者から借用という形で進めた。設備業者も不景気で設備が手元に余っていたので話に乗ってくれた。ただ本社スタッフが工場視察に来たときは、せっかく搬入、設置、調整した設備を大急ぎでクリーンルームから搬出し、見えないところに隠したりもした。さすが巨大なインプラ装置だけは動かすわけにいかず、最初からクリーンルームから離れた隠し部屋(?)

に設置した。この作戦にはT工場長後任のY工場長やI製造部長も全面的に協力してくれた。

当時の十三億というのは莫大な金額であり、それをY部長と二人の責任で発注したもののだから、もし失敗したときは背任行為で会社を首になっても仕方ないと真剣に考えた。今思えば、この時が会社生活で一番緊迫し、最大の危機であった。豪気なY部長は「何も命までくれとは言われないだろう」と平然としている。この姿に何度も救われた。しかし、このストレスは自分自身が感じているより大きかったらしく、ある日床屋に行ったら、店の主人から

「お客さん、何か心配事があるのですか？円形脱毛症になってますよ」

と言われた。そして、それを悟られないよう生まれて初めてその場でパーマなるものをかけて誤魔化した。

会社や飲み屋ではパーマをかけた理由を説明するわけにはいかず

「頭が火事になったのか？」

などと随分冷やかされたが、円形脱毛症になったことは、最後まで家内以外にはばれずに済んだ（と自分では思っている）。

技術部、製造部の総力で試作に取り組み、ダウンフローと最新鋭の装置の効果もあって、3月には（タマ）の歩留まりを凌駕する良好な試作結果が得られた。

幸いにもこの頃から需要が急増し、凍結した設備を解除する指示が出た。

工場は息を吹き返し、五月連休を返上、あつという間に最新鋭の設備はフル稼働になった。

他社も慌てて投資を始めたが、設備の取り合いで納期が間に合わない。それを尻目に、東芝バイポーラICのシェアは拡大し、KUBICはバイポーラICの繁栄の基になった。私の円形脱毛症もいつの間にか治り、二度とパーマをかける必要がなくなった。

この設備投資のタイミングの良さが半導体業界の評判になった。あれほど凍結解除の申請をしても取り合わなかった本社スタッフ部門の中から

「この設備の事前発注は私が決断した」

「設備納期が早かったのは自分のフォローの成果」

とか

「市場予測が私の読み通りだった」

とか、さも自分の手柄であるかのように唱え出す御仁が何人も出てきた。

私は今でも(九)でY部長に巡り会わなければ、そしてあの言葉がなければ、自分一人では決断出来ず頓挫し、今の私の存在も、バイポーラICの発展もなかったと思っている。

一九八五年十月に本部技術部に転勤となり、やっと築十年の悲願のマイホームに住めた。本部技術部ではBU(X57)長を務め、BiCMOSプロセス開発でカメラ用システムIC、チップTVなどのLSI時代となり、KUBICのお蔭でバイポーラICは「半本」の損益を支える優良BUになった。

その後、いくつかの役職を変遷し定年になるまでに、CCD、CMOSロジック、ASIC、システムLSI、CADなども担当したが、私の会社生活では、大分工場の五年間と北九州工

場五年間の十年間が一番充実した時であった。

この十年間、周りに単身赴任者が多い中、新築の家を残し、小さな子供たちと一緒に文句も言わずに二度も地方工場について来てくれた家内には大いに感謝している。子供たちにも相次ぐ転校、転校で苦勞をかけたが、幼少年期を自然に恵まれた九州で過ごしたことはその後の人生で大いにプラスになったと信じている。

今やその東芝大分工場から東芝の冠が消え、北九州工場は閉鎖、私が心血を注いだKUBICも跡形も無く取り壊され更地となってしまった。

時代の流れとは言え僅か三十数年間の出来事である。実に残念であり無念である。

裏を返せば私たちは半導体にとって良き時代に入社し、活躍の場を与えてもらったことに感謝しなければならないのかも知れない。

東芝と半導体事業の捲土重来を心から願っている。

二〇一七年五月十七日

## 車載半導体事業の黎明期の思い出

### 高橋 之治

私は、もともと総研で、制御関係の仕事を色々やっていました。

あるとき、たまたま上長から半導体部門で、あるプロジェクトがあり、短期での応援が必要のため、ちよいと行ってこいと言われた。一九七一年の春頃のことである。

それは米国フォード社からのエンジン制御に関してのプロポーザル提案の仕事であった。フォード社とは、町井さんなどの頑張りでオルタネータで実績があり、それで当社にも声かけがあったとのことであった。

総研からも浪本さんはじめ数名が参加し、最初は数週間であったと思うが、ともかく機械制御が当たり前のエンジン制御にコンピュータを使用するという提案書としてまとめ上げた。私はデジタル方式によるエンジン制御の仕方を担当した。平行して、阿川さんたちのアナログ方式の提案もなされた。

その結果、どういうわけか、並みいる米国勢を退けて、東芝のデジタル方式の提案が受理されてしまった。それ以降、金山課長指導による、当時の最先端コンピュータであるIBM 360の資料を取寄せての、猛烈なコンピュータの勉強が始まり、今話題になっている残業規制など嘘のような、家にも帰らずの猛烈な作業が始まった。

結局、その年も過ぎ、ようやく浪本さんを中心としたコンピュータの設計（私も全体のシステム設計とインターフェイス設計を担当）も終了し、金山課長、浪本さん、私とで最終仕様確定のため、七二年二月にデトロイトへの出張と相成った。ここで、現在でいうマイコン



（当時はその名前も無かった）の仕様が決定された。当時DECのミニコンが一万ドルしていたのを、ほぼ同一機能のものをわずか一〇〇ドルでやれという無理難題であった。

そこでこの目標に向かって、このマイコンの半導体化（当時はまだPMOS）設計が開始されたが、その当時はCADも無く、マスク作成は全て手作業の色塗りであり、全員机の上張り付いての作業であった。その年に入った新人も有無を言わせずの徹夜作業となった。またこの間に、プロジェクトも強化され、総研の垂井さん、武石さんがサブリーダーとして入られた。

一方、私は、七二年五月からデトロイトに短期出張の身となり、当社とフォード社との間の橋渡しし、並びに、ブレッドボードによる車載実験の任務を担った。

最初は二、三ヶ月の予定であったが、結局年末の十二月までの長期出張となった。ここで上記。パソコンのブレッドボードによるエンジン制御の成功に立ち会えたのは幸いであった。フォード関係者と一緒に近くのレストランで祝杯を挙げたのが今でも懐かしく思い出される。

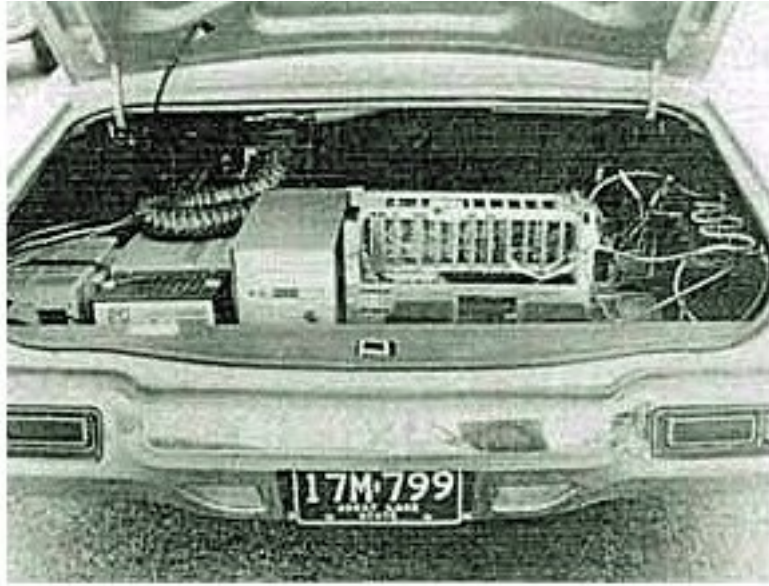
この時期、当時ニューヨーク駐在だった、広瀬さんにはデトロイトまで何回も来訪して頂き、大変お世話になったこと懐かしく思い出される。

そうこうしているうちに、翌年三月には、試作していた半導体化マイコンが、一発で動作するという、当時としては、奇跡的なことが起こり、一同感激に浸ったのを覚えている。

またこの時点で、部長も、小津さんから高橋健二さんに代わり、また推進者だった金山課長も残念ながら交代となった。その後は、私も総研に一旦は戻りつつも、兼務の状態は続

き、その後の紆余曲折の後に、七五年には、この仕事の事業化が決定されるに伴い、正式に（半本）へ移った。

その後はご存じの通り、車載半導体開発に注力し、トヨタ社との協業にも成功した。また、この時期にⒺビジネスの推進のため、東芝アメリカデトロイト支店が開設され、根岸さんをはじめとする方々が、初代駐在員として活躍された。その後、八三年から、私もデトロイト駐在を五年ほどしたが、その間に東芝機械の潜水艦問題による影響を受け、築き上げたフォード社との濃い絆がその後途切れてしまったこと、またトヨタ社との関係も今では弱まってしまったのは至極残念といわざるを得ない。



フォード車に搭載したブレッドボード

## 四日市工場誕生秘話

佐藤 幹郎



### 七人でスタート

昭和から平成になったばかりの二月、三重県四日市市に工場の建設が決定された。

東芝としては那須工場に次ぐ十年ぶり二四番目の、半導体の工場としては、大分工場から数えて二十年ぶりの新工場であった。

その年の十月には、四日市工場建設事務所が発足し、所長を拝命した。

予定地の用地買収やそれに引き続く造成工事がまだ終わっていないので、当面は大分工場内に事務所を置くことになった。四日市に建設が決まった一つの理由は洗濯機などを作っていた名古屋地区のリストラだった。そのため、名古屋工場に勤労・総務の担当三名が駐在、大分工場に私と建設・技術担当二名、補助の女性一名を大分工場から借りて総員七名のささやかなスタートであった。

申し訳ない、工場が建たないかもしれない

四日市工場建設事務所長として最初の仕事は四日市市長への表敬訪問であった。市長室に入るなり、加藤市長から開口一番飛び出した言葉はいまでも忘れることが出来ない。「佐藤さん申し訳ない、最大限の努力をしているが、最悪の場合は工場が建たないかもしれない」という驚くべきものであった。



四日市加藤市長を訪問

とつくに終わっているはずの工場用地の土地買収がまだ終わっておらず、一部地主たちの反対で難航しているというのだ。

三二万平方メートルの巨大な土地の広さもあって、地主の数が百六十名。

そのうちかなりの割合の地主が「土地価格をもっと上げろ。買い手が東芝なら相手にとつ

て不足はないはず」と言っているという。

時あたかもバブルがピークに達し、土地価格が狂乱ともいべき上昇を続けていた最中である。しかも、功を焦った四日市市が、この地に東芝がハイテク工場の建設を行うことを、土地買収が終わらぬうちに発表してしまったというのだ。

加藤市長からは、土地開発公社に、百名に近い市の職員を応援動員して、連日ローラー作戦で地主との交渉に当たらせているとの説明を受けたが、暗澹たる気持ちを抱いて、大分工場へ帰るしかなかった。

当時の大分工場は、W作戦の大成功で、DRAMの世界制覇を果たし、工場は大車輪の生産を続け、四日市工場の日も早い稼働を待ち望んでいる状態であったのだ。



市から予定地の説明を受ける川西副社長



## 見切り発車

東芝が市の土地開発公社から造成済みの工場用地を取得する価格はすでに決まっていたが、地主たちに土地代の値上げをかなりの程度認めないと買収が進まない状態だった。

結局、四日市市は当初考えていた買い取り価格を三倍にすることで、全体の約九〇%の地主が売却に応ずる方向なので、造成工事に着手したいと言ってきた。土地取得価格が大幅増になるが、当初スケジュールから半年近い遅れを取り戻すためには、「時間を金で買う」こともやむを得なかった。見切り発車である。

## 山のけむり

工場予定地は四日市港を見下ろす丘陵地帯にあり、その一部は昔コンビナートを造るときに土を採った場所だったが、大部分はケヤキやコナラなどの樹木が鬱蒼と茂る森林だった。

「良い木が沢山あるから、選んだ木を工場内や周りに移植しよう」などと最初は考えていたが、造成工事の遅れを取り戻すためにはそんな悠長なことは言っておられない。

木を伐採して枝を払い、それを運び出す作業が済まないことには工事が始められない。工期短縮には森林が最大のガンだったのである。

結局、切り倒した木を積み上げ、それに灯油をかけて用地内で燃やすという荒っぽい方法をとった。

間もなく、思わぬところから苦情が飛び込んできた。隣接するゴルフ場からである。

「グリーン上でパターをしていたら、大量の木の葉の燃えがらが空から降ってきた」というのである。

すぐさま菓子折を持ってゴルフ場を訪ね、支配人に謝った。造成工事に起因することなので、責任は市の土地開発公社にあるのだが、東芝が工場を建てるのが大きなニュースになった以降は、全てのトラブルが東芝のせいにされた。

工事を急ぐばかり、燃やす木の枝払いが徹底されていなかったことを修正したが、風向きを見ながら心配する毎日が続いた。

駅前のホテルからは、鈴鹿山脈を背に町を見下ろす高台に、二筋、三筋の煙が立ち上っているのが見えた。

川西副社長は、「佐藤君、あれはW作戦に続く新しい戦いに挑めという、のろいだよ」と言って励ましてくれたが、本当に無事工場が建つのだろうかという不安の方が頭をよぎり、何だか物悲しく見えたのが正直な気持ちだった。

#### 桜井さんと服部さん

工場用地の造成が開始され、「すでに東芝という顔がはっきり見えてしまった以上、今のうちから対境対策をしておいたほうが良いのでは」というアドバイスをTさんという方から頂いた。

Tさんは四日市市議で、隣町の三重県朝日町にある東芝三重工場の従業員であった。私は大分時代、工場から市議を送り出すために四度もの「ドブ板選挙」運動を経験した。その時の経験から、あれだけの尽力をして市議を出しても、会社にどれだけ役に立っているのか？という疑問があった。本人のお人柄もあるのだろうが、よく営業部門から「ちつとも役に立たない」との苦言も聞いていた。

Ｔ議員は実によく動いていただいた。こちらの思惑と市の思惑、そして地元が何を考えているのか、公式―非公式に絶妙のパイプ役を果たしていただいた。

ある日、Ｔ議員に「そろそろ地元である山之色町に挨拶回りをしたいのだが」とお願いしたら、

「いいですよ、でもちょっと難しいことがあります」

とニヤリと笑われた。

Ｔさんに連れられて、まずは桜井さんという自治会長のお宅を訪問した。小さな建材販売店を営み、地主ではないので、今回の件では直接利害関係がないのが幸いであった。

実に温厚誠実な方で、引き続き顔を出しておいた方が良い家を十軒ほど案内してくれるという。

そして家々を回るうちに、どの家も表札が桜井か服部のいずれかしかなくことに気付いた。

そして義男さんのところとか、幸助さんの家とか、あるいは私の知らない屋号で呼び合って識別しているのを知って驚いた。Ｔ議員と桜井さんは笑っていた。その顔には

「ね、大変でしょう。」と書いてあった。

## 起工式

土地買収問題で遅れに遅れた工場棟の起工式の日取りを決める日がやってきた。それに備えて佐藤社長自ら現地視察にやって来た。

未だに一五名の地主が土地の譲渡に同意しておらず、この状態で東芝の工事をスタートさせて良いか否かの問題があった。



一五名の中には、用地内に飛び地を所有する地主がいて、第一期工事にかかる土地の譲渡は拒否しているのに、そうでない土地はすでに譲渡に合意していること、起工式にはこの十五名の地主たち全員が出席要請に応じていることを社長に報告した。

「よし、彼らの本音が分かった。起工式をやろう」社長の決断であった。

工場敷地への進入道路がまだ完成しておらず、社長との現場視察は大きな土の海に入っていくようだった。生憎その日は雨が降り、泥の海となった。

特別に四輪駆動車を用意して、社長を乗せ出発したが、途中の坂で車が動かなくなった。運転手を残して車を降り、全員で力を合わせ後押しをした。現場で社長が車の後押しをしたのは、東芝の長い歴史の中で佐藤さんが最初で最後であろう。その時社長から指示があった。

「当日も今日のように雨が降ったら、臨席する方々が大変だ。何か対策をなさい」と。

板を敷くとか鉄板を敷くとかアイデアが出たが、起工式会場までの約三〇〇メートルに簡易舗装の道路を通すことに決まった。

数日間の突貫工事で道路は完成した。しかし、皮肉なことに当日はこれ以上望めない快晴となった。

県、市の関係者、一六〇人の地主、それに近隣の自治会、水利組合の人たちなど三〇〇人を越える起工式は出席者の席順を決めるのが大変な仕事だった。

担当の総務課長は関係先を回り、修正につぐ修正を重ねた。会場の椅子の背に貼られた

名札をその都度張り替え、工事用電灯のわずかな光の中で、深夜まで頑張っていた姿を忘れることが出来ない。

たかり

一九九〇年十二月ほぼ一年遅れて、東芝による建設工事がスタートした。しかし、この期に及んでも、まだ九名の地主が売買契約に同意していなかった。彼らの真意は、彼らの地元である山之一色町に東芝から何らかの利益を引き出すためのカードとして土地問題を利用することにあった。

自治会長を通じて出てきた要求は、共同墓地の移転、公民館の建て直し、テレビの難視聴世帯への有線テレビ回線の設置などであった。

東芝の工場が出来るると墓地や公民館の日当たりが悪くなり、テレビの電波も遮られて見えにくくなるなど理由付けはもってもらいが、本当のところは全て東芝の工場建設とは無縁のものであった。そしてこれらの問題を協議するために、昼間はみなそれぞれ仕事があるので、「夜に一杯飲みながらじっくりやりましょうや」という見え見えの話をもってきた。

「地元では顔がさす」と言い訳のもと、名古屋一の歓楽街、通称「女子大小路」まで車を飛ばすことも度々だった。一度は当時湯の山温泉にあった東芝の保養所に宴席を設けたのにドタキャンされ、やむなく建設事務所のスタッフ全員で保養所に泊まり、不味い酒を飲んだ夜のことも忘れられない。

墓の移転、公民館問題、一〇〇世帯にも及ぶ有線テレビの取り付け費用などなど、かなり

のものはゼネコンの建設工事費の中で吸収してもらったが、そうもいかない多額の費用が発生した。

当時、まだ四日市建設事務所は取引口座を持っていなかったので、大分工場の口座を利用させてもらっていた。

その年たまたま大分工場に国税局の税務調査が入った。ある日、大分工場から呼び出しがあり、言ってみると会議室に熊本国税局の五人の調査官が待っていた。

「四日市建設事務所で地元対策費という名目で多額の経費が支出されておりますが、主要なものについて、所長様より直接ご説明いただきます」

とのことであった。

彼らにとって地元対策費とは曖昧な費目であって、ほとんどは交際費として査定された。

多分、その年、社内で最も交際費を使った男は私であつたろう。

## 公害防止協定

四日市は「四日市公害」と呼ばれた日本の公害発祥の地であり、多くの健康被害やそれに関する訴訟問題が起こった歴史を持つ。それ故に、予想以上に厳しい条令が定められていた。大分工場の基準をベースに交渉を進めようとしたが、一蹴されてしまった。

半導体工場としてはすでに一九八四年にF社が三重県に工場を建設していて、操業当時公害問題を起こしていたことも、その理由のひとつであった。

大気、騒音、排水など合意した基準値は非常に厳しいものであったが、その典型は排水の水質基準であった。簡単に言えば、県から供給を受けた工業用水の水質より排水の水

質基準が高いのである。

「県からいただいた水をそのまま排水に流したら、公害が発生したとして認定されてしまふなんて、そんな馬鹿な話があるか」と社内で随分と論議を呼んだが、時流として仕方がなかった。そしてもっと厳しい問題が待ち受けていた。

工場排水は近くを流れる部田川に流すことになっていた。市の条令では、この部田川の流域に接する七つの住民自治会との同意書を取り付けなければ、工場の操業を認めないことを定めていた。

土曜日か日曜日、各地区の公民館に出かけて行って、説明会を順次行った。四日市の人たちは、工場と言えば黒い煙を吐く煙突と有毒な廃液を流すイメージが染みついているらしく、おまけに半導体なんて見たことも聞いたこともないという状態だった。

わざわざ休みの日に集められ、よく分からない話を聞かされる。晩酌でほろ酔い機嫌のおっさんたちから、「お前ら何言っただか分からんぞ」などとすぐ怒号が飛んでくる。

工場建設反対の○産党の人たちが、どこからか大学の講師などを顧問として同行して来ていて、難しい専門用語を振りかざした質問を連発するから、一杯飲んでるおじさんたちはますますいきり立つ悪循環であった。

「ICはクリーンな環境でしか作れない、その清浄度は、太平洋に鯨が十頭以下」

などのたとえ話をしながら、各地区で何回も説明会を繰り返し、ついに全部の自治会から同意書をいただいた時はうれしかった。

四ヶ月もの間、土日がつぶれ、せめてもの息抜きのゴルフが出来なかったのは苦しかったが、

家族との休日をご過ごせなかったスタッフはもったきつかったと思う。

やっとお役所から工場建設のお墨付きが出たのは一九九〇年の十二月であった。それからは事業所として業務を行うために必要な許認可を得るための膨大な書類作成のラッシュである。そして、届け出はすべて代表者の社長が行わなければならない。いちいち書類を社長のところへ回付して決済を受けていては仕事にならない。

本社から五〇通もの社長の白紙委任状が届いた。連日のようにこの委任状が添付された書類が私の手許から流れて行く。建設事務所長としての責任を最も実感した時でもあった。



地元住民への説明会資料の表紙

## 七本の井戸を掘る

工事が進み、工場の建屋の姿がようやく見え始めた。地元が要望していた共同墓地が日当たりのよい場所に移されていたし、そのすぐ近くに豪華な和風の外観をもつ公民館も完成していた。しかし、土地譲渡に応じない九人はそのままであった。彼らは判子を押す最後の条件を出してきた。

「東芝の公害対策は万全だということは理解したが、万が一の時の保険が欲しい。東芝が排水を流す部田川から農業用水を引いている農家のために七本の井戸を掘ってくれ」というのである。

本社総務担当の役員が「これで手を打とう」と決断してくれた。彼は創業時の大分工場の総務部長を務めた人であった。

最も難航した土地買収問題が落着いた瞬間だった。

そして、この無駄とも思われた七本の井戸が、後々工場の危機を救うことになるのは、この時は誰一人として知らなかったのである。

## ゴルフ場

佐藤社長（当時は全社生産担当の副社長）は工場完成までに四日市に四度も足を運ばれ、いろいろなアドバイスを受けた。

完成間近の事務棟をご案内したときは三階の窓から高速道路を挟んで隣接する名四力ントリークラブのフェア・ウェイが見下ろせた。

「ほお、ゴルフ場がすぐ近くなんだ」と驚かれた。ここは造成の時に木の葉の燃えかすが降っ

て苦情が来たゴルフ場だった。

ゴルフの話になり、営業が顧客を工場に連れてきても、会員権がないために接待に苦勞する話をし、大分では自腹で会員権を買った話をした。バブルで会員権が高騰し、社長決裁でないと買えない状況になっていた。



建設中の工場を視察する佐藤社長

「うまく立ち上げたら、買ってやるから私のところに言って来なさい」と言われた。約半年後に社長になられたが、この時にすでに青井さんからのバトンタッチが決まっていたのであろう。

この名四カントリークラブについては、工場の建設が終わってから初めてプレーする機会があった。

驚いたのは上がり三ホールから眺めた四日市工場であった。巨大な工場建屋がまるで手が届きそうな感じでそびえ立っていた。

食堂では、「あれはこの工場か」との話題も聞かれた。すぐさま工場の総務に電話した。「ゴルフ場に向けて東芝の看板を上げろ」と。

名四カントリーのすぐ隣には三重県随一の名門コース四日市カントリー倶楽部があった。ある日、市の紹介で日本ゴルフ協会から電話がかかってきた。

「二年後の九四年に四日市カントリーで第五九回の日本オープンを開催する。これに伴いコースの近くに臨時駐車場になる広い土地を探している。お宅の工場用地にはまだ広い空き地がある」と聞きました」と言う。

プロアマ戦やトーナメント観戦に招待するとの誘いに少し心が動いたが、すぐに断った。当時のメモリ事業計画によれば、すぐさま第二期〜第四期の工場増設で、日本オープンが開催される時には空き地などないはずだったからである。

九四年九月に四日市で行われた日本オープンはジャンボ尾崎が圧勝した。このコースは何度かプレーしたが、距離が長くバンカーが効いていて、当時ゴルフ全盛期を誇っていた小生でも、全く歯が立たなかった。三〜四度やったが一度も九〇を切れずに終わった。日本オープンに備え、さらに距離を伸ばし、バンカーを増設したのに、十八アンダーという圧倒的なスコアで優勝したジャンボの凄さに驚いたものである。



一個も製品を作らなかった工場長

一九九二年一月、事務等が完成、製造棟はまだ建設中だったが、四日市工場が組織として正式にスタートし、江川本部長や植村東芝労組中央執行委員長を迎え発足式を行った。大分、三重、名古屋の各工場に分散していたスタッフ一三三名が集結した。

(大分)、(タマ)、(岩芝)には三四〇名の製造要員がまだ実習を続けており、総員四七三名でのスタートであった。

この年はちょうど五〇〇年前にコロンブスが新大陸を求めて船出した年であった。これにあやかり、「我々も二十一世紀という新大陸に財宝を求めて船出します」と式辞を述べたのを思い出す。四日市工場建設事務所が開設されてから三年近くが経っていた。

三月も半ばになり、大分から家族の引っ越しの用意を始めていた。この年は次男が東京の大学に入学し、家内が下宿探しなどで忙しく、やっと家内が大分から引っ越し荷物と一緒によって来た。

休暇を取って荷物の開梱をし始めたときに、江川本部長から電話がかかってきた。

「いま引っ越し荷物を解いているらしいが、それ以上進めないように。明後日、本社まで来るように。これ以上詳しいことはいまは言えない」と言う。

荷物整理に忙しい家内に伝えると

「何なの！ ちょっと滑稽すぎない？」と言われて苦笑い。

その晩は段ボールの谷間に布団を敷いて寝た。

十日程経って、江川常務が四日市に来て二人で市長を訪問、小生の退任を伝えた。

初対面で驚きの発言をした加藤市長の口から、またまた驚きの言葉が飛び出した。

「江川重役、どうか佐藤さんの処置を穏便にお願いします」

私の異動を市が知ったとき、土地買収に絡んで、金を使いすぎたため、工場も稼働しないうちに左遷されるのだという噂が流れ、みんな本当に思ったらしい。

「彼はこれから一段上の立場から、四日市工場をみることになります。これからよろしくお願いします」と言い訳する江川常務の姿を見て笑い出しそうになった。

結局、私は一個のICをも造らずに四日市工場を去った。こんな工場長は東芝広しといえども私だけであろう。

魚が浮いた！公害発生？

本社へ戻って夏休みに近いある日の土曜日の朝、四日市工場の工務課から自宅に電話があった。

「工場が排水を流している部田川で大量の魚が浮いているのを近所の住民がを見つけ、市に通報があり、工場でもいま現場に行って確認中です」

私が本社に戻る前年シリコンサイクルの谷が来た。好調だったDRAMも需要が落ち、四日市工場の追加投資にも延期の判断が下されていた。せっかく完成した工場にも創業停止の指示が出ていた。しかし、いったん稼働した工場を止めると色々な不都合が生ずることは、大分工場でイヤと言うほど経験していたから、こっそり少量のロット試作だけは続け

るよう指示していた。しかし、経費削減のため、休日の動力は稼働しないようにしていた。工場が稼働する前、部田川は増加する住宅の生活排水ですでに魚の住めない「死の川」になっていた。そこに「きれいな四日市工場の排水」が流れ出してからは、魚たちが戻ってきていた。工場排水を止めたために戻っていた魚たちが酸欠死を起こしたのだった。

次の週に出社すると、かつて激しくやりあった市の環境部長から、

「佐藤さん、休日も何とか工場排水を止めずに流していただけませんか。地元からも陳情が来ております」

「分かってみれば、悲しい現実」「川の水より綺麗な排水がありますは本当だった」

地元の新聞にはこんな見出しが躍ったそうだった。

「川の水よりきれいな排水があります」というのは私が地元説明会の資料に書いた言葉だった。

災い転じて福となす

シリコンサイクルが終わり、追加投資も解禁され、四日市工場がフル稼働に向け動き始めた矢先の一九九四年全国的な水不足（大渇水）が起きた。

とくに東海地方は戦後最大というべき深刻さで、節水期間が一五八日に及んだ。

琵琶湖が干上がり、四日市や水島コンビナートは操業停止に追い込まれ、ビール工場などは生産を維持するために、ベトナムからタンカーで水を輸入するという騒ぎになった。

水がないと操業出来ない四日市工場も深刻な事態に直面した。

「たかり」で掘らされた井戸を活用しよう！



当時の新聞記事

すぐさま工場に指示して、七つの井戸にポンプを設置し、そこから工場まで急ごしらえのパイプラインを敷設して、取水を開始し、この未曾有の「水飢饉」を乗り越えることが出来た。

「人生どこで幸不幸がひっくり返るか分からない」ことを痛感させられた事件だった。

## 山のけむりのあとに

二〇一三年、開場二十年周年を迎えた四日市工場に招かれた。市内のホテルから工場へ向かう途中、海蔵川のほとりで車を降りて、工場のある山之一色町の方角を眺めてみた。

二十数年前、造成工事の現場から立ち上るけむりを毎朝ここから眺めた思い出がよみがえってくる。

今は鈴鹿の山々を背景に白亜の大工場の偉容が太陽に輝いている。

迎えてくれた工場長はすでに十三代目になっていた。

従業員五千人を抱える工場長に、山のけむりの話をして、もう分からないだろうななどと考えながら工場長室へ入った。



四日市市内から工場を望む

## 思い出の記

矢野 弘典

往時茫々と申しますが、時のたつことの速さには唯々驚くほかはありません。

昭和三八年に元氣一杯に入社し、新人研修を終えてトランジスタ工場に配属されてから、早くも五四年になるのです。喜寿記念に文集を編むという幹事の素晴らしいご提案を頂き、日頃は忘却の彼方に消えていた半世紀前のこともをいくつか、記憶を掘り出しながら記してみたいと思います。

### 入社式

入社式は、今はない柳町工場の傍の体育館で行われました。会長の石坂泰三さんが先頭に立って、社長以下の役員を従えて壇上を歩む姿を遠くから眺めました。どなたであったかは忘れましたが、「君たちは、配属が別々になった後では、同期生であっても定年まで一度も会わず仕舞いになることがある。従って、実習先や寮生活での付き合いを大事にすることを勧めたい」という挨拶があり、なるほど大会社なのだなと感心したことを、今でも良く覚えています。

確かにその通りでした。私は文系の人間なので、前線の工場や研究所や支社などに転勤する機会が多い方ですが、四百人ほど入社した中で職場を同じくして親交を深めた同期生の数は、それほど多くはなかったと思います。そういう意味では、トランジスタ工場に六年間ほど勤務し、技術系の方々と今もなお交流できることを、有難く感謝している次第です。

## 寮生活の面白さ

日吉寮での思い出は、余り真面目なものではありません。毎晩のように飲み歩いたことと、寮祭のことくらいでしょうか。私は翌昭和三九年の秋には結婚のため退寮しましたので、寮生活は一年半ほどの短い期間に過ぎませんでした。独身生活もこれで終わりかと観念して、退寮したことを思い出します。お袋が荷物の整理に来てくれたのですが、「汚いねえ」と呟いた言葉が甦ってきました。

ところで、日吉の駅から寮まではちょうど手頃な散歩道で、畑の中の道を飲み友達と連れだって、酔いをさましながらよく歩いた記憶があります。同室者は堀川町工場に配属された技術者で、いつも部屋で難しい専門書を拡げている真面目な人でしたので、余り早く帰って迷惑をかけてはいけなかったのではないかなどと、飲む言い訳を考えながら飲んでいたような始末です。学生気分が全く抜けていなかったと思います。

ある夜の帰り道での出来事ですが、横切って畑に走り込んだ白猫を追いかけて行った仲間が、「おい矢野、助けてくれ」と叫んでいるので、真っ暗な畑の中を何事かと確かめに入ったところ、彼は肥だめに誤って飛び込んでしまったのでした。まるで落とし穴です。さっそく近所の学校の校庭にあった水洗い場で、彼を裸にして汚れを洗い落としたことはいうまでもありません。私も彼を助け上げるためにすっかり汚れてしまい、悪臭ぷんぷんの背広やズボンを洗いました。もう時効だと思うのでご披露するのですが、何とも様にならない青春時代の物語です。その彼はむろん、トランジスタ工場の同期生ではありません。

寮祭では、阿部次郎の名著「三太郎の日記」をもじって、自称ユーモア(?) たっぷりの寸劇をやりました。提案者は私ですが、亡くなった川崎君などは大乗り気の大活躍で、巨体

を揺さぶるようにして見事な裸踊りを披露しました。彼と私とは大学時代に体育会で柔道をやっていたので、馬鹿げたことほどツーカーで通ずるところがあったのです。寸劇を皆で面白がって演じたのは良かったのですが、少なからず品が悪かったためか、人事の宇都宮課長から大目玉を食らったものでした。学生気分の抜けない若気の至りとは言え、元氣が余っていたことも事実だったと思います。あの時は男ばかりの寮祭と決め込んでいたのですが、あに図らんや、人事課長は美しい妙齡の女性課員を数名引き連れて見学に来ていました。ご自分が採用した、自慢の新入社員を見せに来たのかも知れません。事前に分かっていたら、将来ある若き紳士らしく、おふざけは最小限にとどめることができたと思います。少し刺激が強すぎたようで、「今年の新人は最低だ」などと叱られても仕方なかったかと反省した次第です。

### 勤務し始めの試練

私は府中工場と柳町工場で実習をし、その後にトランジスタ工場の総務に配属になりました。六年間在籍しましたので、心に残る出来事が沢山ありますが、いくつかを拾ってみます。

正直のところ私にとっては、慣れない仕事の中味もさることながら、規則正しい生活をするのが最難関でした。朝は定刻に出勤し、昼間は隣に座っている厳しい加藤主任の下でコテコテに絞られ、夕方は定刻に帰ることは稀な毎日でした。帰りが遅くなることは何の問題もないにしても、定刻に毎朝休まずに出勤することが、こんなに大変なこととは思いませんでした。大学の運動部をやめても胃袋は健在ですので、昼食を食堂でタップ



り摂った後の、眠気の襲来には本当に参りました。京浜第二国道沿いの芝生の上、ツツジの木陰で横になったら、何と眼が覚めたのが午後三時だったという失敗もありました。

それにも増してだいぶ体調を壊し、体重も激減しましたが、病院にも行かずはどうやら頑張り抜いて、秋風が吹く頃にはこの新しい生活に順応できるようになり、体重も元に戻りました。元々丈夫にできていたので乗り切れたのだ、と思っています。学生時代に放縱な生活を送っていた咎が現れたわけですから、自業自得というものですが、社会人生活の厳しさを体で味わった初体験でありました。その後、後輩たちが入社して来るようになり、何かアドバイスをする必要がある時には、少なくとも入社一ヶ月前位からは規則正しい生活を習慣づけるよう説教したものです。

トランジスタ工場では、北村総務部長、西岡勤労課長ほか良い上司に恵まれました。北村さんには毎月テーマを与えられ、レポートを書くように命じられましたが、本当に良い勉強になったと感謝しています。テーマは会社の経営分析と課題の抽出、話題となっている本の解説、作戦用務令の現代的意義など多岐にわたり、その成果は総務部が発行する「管理者ノート」に掲載されました。学生時代のゼミナールを思い出すような雰囲気で、怠け者には何よりの刺激になりました。

ある日の朝、分厚いレポートを提出したところ、北村さんは「おおー」と言うなり、書類を箱の中に放り込みました。どうされるかと見ていましたが、終日私のレポートに手を触れる様子はありません。これでしばらくは文句を言われないだろうとホッとしたのですが、何と翌朝早々に部長席に呼び出され、論旨はもちろん表現の細部に至るまで、詳細にわたるコメントを聞かされました。部長は家に帰ってから、私の論文を丁寧に読んでくれたのです。

これには心の底から感激しました。後年のことですが、自分でもやってみよう部下に試みましたがなかなか簡単なことではなく、よほどの熱意がない限り続かないことが分かりました。

### 土光さんの工場来訪

トランジスタ工場に勤務していた間の最大の出来事は、土光社長の来訪でした。昭和四十年のこと。社長に就任して直ぐに、土光さんは全国の工場や支社や研究所を歴訪されました。真っ先に労働組合の本部に一升瓶を下げて挨拶に出かけ、前代未聞のことと組合幹部を驚かせたのもその時のことです。

工場では土光さんが視察に来るというので、事前の準備に入りました。前の社長は工場視察をめったにしなかったし、土光さんは初めての人ですから、どうやって迎えるべきかはつきりとしません。ともかく工場を綺麗にし、視察コースを設け、要所要所に課長クラスの説明者を用意し、巡回にあたっては工場長と各部長がお供することとなりました。私は入社3年目の若輩で、当日はまず正面玄関に待機して、社長が到着したら直ぐ工場長室に連絡をするという役目を与えられました。

土光さんは秘書も連れずに単身で、工場に到着しました。門からカブトムシのような黒い大型車が、黒い煙を吐きながら玄関に近づいてきたのを見て、余り粗末なのでこれが社長車かと疑ったのですが、ドアを開けて降り立ったのは紛れもなく土光さんその人です。そのまま工場長室に入り、お茶を一杯喫したなりで直ぐさま工場視察に入りました。土光さんは「案内は工場長一人で良い」と言われたので、成田工場長が独りで案内役を務めました。

た。各部長は同伴の必要がないということです。これが予定と違った第一でした。

私は走り使いを命じられておりましたので、余り目立たないようにしながらも全コースに随行することができました。見学コースの視察は順調に進みましたが、そこで第二の予定外の出来事が起こりました。第一工場の何階でしたか、エレベーターホールにある鉄の扉を見て、土光さんは「開けてみなさい」と言われたのです。これには、正直のところ真っ青になりました。その部屋には、大急ぎで工場を綺麗にするために、種々雑多なガラクタを詰め込んでいたからです。土光さんは何も言いませんでしたが、迎える側がどれほど恥じ入ったか、言葉には尽くせません。

その後のことです。第三のハプニングが起こりました。土光さんは、見学コースには入れなかった「倉庫を見せなさい」と言われたのです。出し入れの活発な部品や製品在庫はともかく、不動あるいは死蔵された在庫のダンボール箱には、埃が溜まっていました。何ということか。私は在庫管理の意味を、この時にまざまざと学ぶことができました。

一見して裏通りと見える所が、会社経営にとっては一番大事な表通りであったということ。5Sが世間でもて囃されるようになる遙か昔のことですが、現場主義を地で行く素晴らしい指摘であったと思います。

## 土光さんのオーラ

さて、職場の視察も終わり、体育館に従業員を集めて土光さんのお話を聞くことになりました。二交代勤務でしたから、集まったのはおよそ一五〇〇人ほどでしょうか。当時は金の卵と言われた、集団就職の十代後半から二十歳代前半の、若い女性たちが大半でした。

土光さんは不況の中で苦しんでいる会社の状況を説明し、「力を合わせて良くしたい。皆さんは倍働いて下さい。私は十倍働きます」と述べたのですが、この時私は信じられないような光景を目にしました。若い女性たちが何人も、目に涙を浮かべるようにして聴いているのです。土光さんは決して雄弁家ではありません。むしろ、訥々として語る風の人です。言葉というものは単なる符牒ではない、全人格の響きなのだということに、私はその時はじめて気づきました。同じことを語っても、他の人ではこれほどの感動を与えることはないだろうと思いました。語る方も全人格で向かい、聴く方も素直に全人格で受け止め、そこで相呼応して感動的な場面が現れるものなのでしょう。

芝居や映画を見ても、音楽を聴いても、同じことが言えるかも知れません。土光さんはオーラを放っていました。私も深い感動に襲われ、これぞ真のリーダーの名に値する人なのだ、と確信しました。少々大げさかも知れませんが、生まれて初めて私は本物の人物を目にしているという感慨を深くしたのです。

古稀を迎えようとしている新社長と二四歳にすぎない新米が、これからの会社生活の中で接点があるとは到底思えないにしても、こういう人の元で働ける幸運を噛みしめつつ、いつかは必ずお目にかかる機会を得たいと念じたのもその時です。

会社はその後急速に業績を回復していましたが、質素、無私、率先垂範、早朝出勤といった土光さんの全人格的なリーダーシップに負うところが大きかったと私は思います。何も知らない世間の評論家は、業績回復は景気回復のせいだと論じましたが、社員の意識改革がなければ立ち直りはよほど遅れたことでしょう。

土光さんとは、立場も歳も極端に離れていたにもかかわらず、お亡くなりになるまでに何度か、直接警戒に接する機会がありました。独りでお会いしたことはありませんが、私の直属上司であった労働担当の高瀬専務に連れられてお目にかかる機会に恵まれたのです。本当に幸いでした。会いたい人には、心に願っていればいつかは会えるようになるものだと思います。その感動は、拙著「青草も燃える」（中経マイウェイ新書、二〇一一年）に記しました。本の題名は、昭和四八年に子会社の再建に出向いた時に、餞に頂いた土光さんの言葉です。

### 青草も燃える

青草も燃えるとは、夏の水分をタップリ含んだ雑草であっても、火種さえ強ければ一挙に燃え上がって灰となる、という意味です。土光さんが自宅の庭で励んだ、畑作りの実感がこもった言葉ですが、子会社再建の現場でも、その後の人生においても、窮地に立った時にどれほど励まされたか分かりません。爾来四十四年、私の座右の銘となってしまいました。喜寿を迎え、人生もこれからという心境ですが、荒法師のようであって清々しかった土光さんの風貌を、この言葉と共に思い出しながら、日々を過ごしていきたいと念願しております。

OBとして、いま最も気にかかるのは会社の現状です。最近の泥沼のような混乱は、土光イズムが失われた結果ではないかと、密かに憂慮しております。詳しい事情は何も全く知らされておりませんので、軽々な批評を加えることはできませんが、土光さんのような全人格的なリーダーシップと社員の協力が復活すれば、再建の道は開けるのではないかと望

みを抱いているのです。それが歴史と伝統のある会社の底力、というものではないでしょうか。

二〇一七年五月一日

## 古き良き時代

### 〳郵便番号自動区分機の開発の思い出〵

浪本 敬二

私は最初に研究所へ配属され、十数年後に①プロジェクトの縁で半導体に異動し、何時か誰かの紹介で三八会に入れて貰った。

昭和三八年入社に変わりないが、三八会では新参者である。

三十数年間一度も川崎地区を離れたことがなく、平々凡々たる会社生活であったので、特別な手柄もなく、誇るべきこともない。その中で短期間だったが、猛烈に働いた瞬間が一部記憶に残っている。

半導体に移る前の話だが、郵便番号自動区分機の開発プロジェクトに参画した。

手書き番号の読取りは、隣のパターン認識グループが研究していた。当時の電々公社や郵政関係の仕事は電電公社関連の会社が独占していて、東芝は参入機会がなかった。手書き番号を読取り手紙やハガキの配送先を自動区分する機械の開発に手を挙げたのは、郵政関係ビジネスへ参入する千載一遇のチャンスを狙ったものと聞いている。

認識グループには手書き番号の認識技術はあるが、それを使用して手紙を区分するシステムに組上げる者がいなかった。

メカ部分は、機器事業部が開発することになった。エレキ部分のシステム開発に私が駆り出された。手紙を出す者に何のメリットもない郵便番号を本当に書いてくれるのか不思議に

思ったが、日本人は実に生真面目であった。

一分間に六通を読み分ける要求である。当時初めてICを使ったが、処理時間の見当がつかない。そこで、「カメラで読取りデジタル化」、「手書き数字の線の補正」、「特徴列の抽出」、「特徴列辞書を引いて認識」の四ステージに分け、それぞれ独立に動作するようにした。ステージ間のデータ受渡しはバッファを二重にし、システム全体はパイプライン処理するようにした。

私はシステム全体の構築と認識部分の論理設計を担当した。当時ICの調達は国内では難しかったので、事業部の人が現金を持ってアメリカへ飛んだ。

四ステージの各開発部隊は、それぞれ昼組と夜組に分かれて昼夜連続で実装と調整を行った。認識グループは、色々な人に数字を書いて貰い、その特徴を抽出して特徴列辞書を作成し、毎日のように更新していた。

私は昼組であったが、夜組に引継いだ後、夜中の一時過ぎに川崎駅近くの旅館「しずか」（静かどころかギシギシする二階建ての古屋）や労働会館に泊まり、翌朝七時に会社へ向かった。一週間に一度寮に帰り、洗濯などをしては眠り込んだ。

昼休みも関係なくみんな夢中で仕事をしていた。そこで、パンとバターをみんなで買って好きな時に食べることにした。会社は毎日牛乳一箱五十本を支給してくれた。このプロジエクトに関係ない者が牛乳を無断で飲むので二箱百本にしてくれた時もあったが、この時は流石に残った。夜は店屋物であったが、自腹で代金を払ったかどうか記憶にない。

認識率を上げるために条件を変えて特徴抽出から繰返す機能を入れる等、試行錯誤し



ながら一月半程で完成した。眺めていると、手紙が走り番号に応じて四〇個程のボックスへパタパタと落ちていく。メカが動いている状態は見映えがする。エレキ部は当然のことながら外からは何の動きも見えず、じっとしている。何だか残念なような気がした。

いよいよ郵政の役人に見て貰う時になったが、その時刻の直前に突然調子が悪くなり、メカのバネが飛んだ。営業に伝え、役人の接待を長引かせてもらう。夜も更けてきたが、更にもう一軒飲み屋を廻ってもらう。漸く夜十一時過ぎに検閲して貰えたが、役人もこちらもフラフラであった。

この機械は〇号機としてどこかの記念館にあるとのこと。その後、日電が参入し、二社で郵便番号自動区分機が作られるようになったと聞いている。

今は昔の若さ溢れる良き時代であった。当時の東芝にも活力と余裕があった。



世界初の郵便物自動処理装置

## 東芝の想い出

小野 智史

### 一、入社の際の想い出

昭和三八年に入社してすぐ実習先に二ヶ月間派遣されたが、一ヶ月目が鶴見工場、二ヶ月目がトランジスタ工場であった。

鶴見工場では鍛冶製缶課に配属され連日のガス溶接などの各種溶接技術の実習であった。TIG溶接など当時の最先端溶接技術も体験出来た。当時の鶴見工場では巨大な世界最大級の発電機や変圧器などが所狭しと並んでおり、正に壮観であった。

実習の終わりに試験があり、正方形の肉厚の鉄板を溶接し立方体を製作しその一边に穴を空け円筒を溶接、その円筒から高圧の水圧をかけ、溶接が上手くいっていると立方体が球体になるはず…という試験、実習生六人は全員が水圧を架けると四方八方から勢いよく水が噴出し溶接の欠陥を露呈したが、指導員の溶接したものは見事な球体になった。「技術は現場にあり」を実感した実習であった。この時の六人の実習生とはその後も交流が続いたが懐かしい想い出である。

二ヶ月目の実習先のトランジスタ工場では、材料課に配属された。

一ヶ月目の「鶴見工場」の世界最大製品群から世界最小(?)製品の製造工場への配属であり、驚くと同時に東芝という企業の大きさをあらためて実感させられた。

材料課では、とシリコンの単結晶を製作しており、製作過程で発生するデイスロケーション

ン不良の原因究明とその対策というテーマに取り組むことになった。

連日の単結晶造りに取り組んだが、小生が製作した製品には、何故か全く不良が発生せず、困り果てた。現場の作業や班長、組長などが作業を見に来る始末。

結局そのようなレポートを提出して終了したが、この材料課はK課長以下実に纏まりが良く、仲良く、人間関係が素晴らしい課であった。二ヶ月間の実習を終了し正式配属先として任命を受けたのが、なんと実習先のトランジスタ工場、材料課であった。

勤務初日に出社したらK課長以下既に顔見知りになっていた皆様から「お帰りなさい」と温かく迎えられたのを懐かしく想い出します。

この材料課での皆様には後々までお世話になりましたが、特に庶務係を担当されていたY女史には工場の厚生課に移られてからも持家関連で大変お世話になったことが忘れられません。

また隣にあった「材料技術課」では、A氏、K氏、N氏、T氏、S氏という定年後の現在まで交流の続いている方々と知り合ったことが人生の大きな財産となりました。

## 二、想い出の人々

私の周りには、いつも逸話の多い方々が居たような気がします。

私の上司で課長であったI氏は、豪快な方で海外出張先でふんどうし踊りを披露し大歓迎を受けたことや、各種宴会では必ずふんどうし姿にならないと宴会が終わらない方であったが、ふんどうし姿など皆無になった昨今、懐かしく想い出されます。



材料関係の諸先輩たち

酒がめつばう強く「おろち」と呼ばれたT氏、宴会では最後まで残った徳利をかき集め、井に残った御飯を酒で浸して掻き込み「これが本当のおちや付け」と美味しそうに頂くのであった。

夏の工場の恒例行事の水泳大会で、上司であった課長のM氏は、得意な水泳で飛び込んだ途端にパンツが脱げてしまったが、泳ぎを中断せず最後まで泳ぎ通して大喝采を浴びたが、午後から開催の会議ではその話で持ちきりになり会議どころではなかったことなど実に懐かしい。

アメリカから転勤で上司の部長になったK氏、部長主催のゴルフコンペの始球式で一打目がOB、二打目もOB、言わなければいいのに、「今度もOBなら止める」と言って打った三打目もまたOB・・・それでもプレイを続けた心の大きい部長でした。

頭脳明晰で理論展開の天才ともいえるA氏は仕事上の大きな指針役を果たされ多くの実績成果を上げられたが、趣味の面でも宗教、医療など多岐に渡り、他の追従を許さない素晴らしい成果をあげておられるが、定年後も東芝の材料系出身者のOB会を主導されて活躍されている。私もその一員として参加させて頂いており、各種部会活動を通じて今もお付き合いさせて頂き幸甚に思っています。

### 三、本社の想い出

工場での勤務が長かった私にとって、突然の本社勤めは戸惑うことが多かったが、やりがいのある仕事の連続であったように思う。      全社の設備投資を統括する部門で、私の

担当はエレクトロニクスセクター（半導体事業、電子部品事業、回路基盤事業）であった。当時の投資額は、全社の約八〇％を占め、新規事業めじろ押しの部門ばかりであった。

重電セクター担当者からは、いつも「重電セクターの一億円は大変な額で、事業部長やセクター長が何度も審議をして提出してくるのに、半導体事業では、ペイペイの担当者が一件数億円の設備を提出してきている」と揶揄されたものである。

半導体事業の発展は目覚しく、本社工場だけに止まらず関連会社を次々に設立していたが、それらの展開に少しでも関われたのは幸せだったと実感している。

上司のS部長は、重電出身で近づき難い方であったが、懐に飛び込むと実に思いやりの

ある方であつた。S部長の出張には、国内外を問わず多勢のお供が付いていくのが恒例であつたが、なんと海外出張に小生のみが同行する機会があり、大変な思いをした分、今は楽しい思い出として残っている。

メキシコのレストランで会食中に、各テーブルをトリオロスパンチョスのような楽団がまわっていたが、S部長は「何度も来ているので唄の一つや二つは唄えるよ」と、早速リクエストを入れベッサムーチョを唄うことになった。レストラン中の観客の見守る中、右手の拳を振り振り大声で唄ったが、スタートが元氣過ぎたためか、次第に声が出なくなり、それでも続け、観客から喝采を浴びて拍手が鳴り止まず、手を振ってそれに応える姿が今も思い出される。

小生が本社を離れた後も、海外から何度も、あの世界（地球）一周の出張旅行が懐かしいと、はがきなどの便りを下さり嬉しい思い出となっている。

以上思いつくまま、東芝の思い出を書きましたが、素晴らしい人々、仲間にも恵まれ充実した会社生活を送らせてもらったことに、ただただ感謝の思いで一杯です。定年後もそれらの方々の関連の御蔭で充実した日々を送ることが出来て幸せを実感しています。これも東芝という素晴らしい会社に勤められた御蔭と思っています。

## 赤いスイートピーとヴォーゲル教授

佐藤 幹郎

私が技術課長から製造ラインの課長になったとき、一番最初にやらされた仕事が「課長ロット」を流すことだった。製造プロセスはほとんどは自分が技術部にいたときに作り上げたものだったし、製造装置のいくつかは自分で選定したものだったから、「課長ロット」の出来映えについては流す前から多少の自信はあった。会議や来客のためにクリーン・ルームを出たり入ったり、残業も多少はしたが、当時のプロセスが短かったせいもあり、約一ヶ月で「課長ロット」は払い出すことが出来た。

しかし、ロットを流してゆくうちに、秘かな自信はだんだん不安に変わっていったのも事実であった。マスク合わせ（露光工程）の作業では検査でNGを連発、やり直してひとつの工程で半日以上を費やし、隣でさっさと作業が終わってしまう女性作業員の手が神技のように見えた。もっとショックだったのは自分が技術部のときに、詳細な実験のもとに決めたはずのCVDのプロセス条件が現場では全く異なる条件に設定されていたことだった。

あとで判ったことだが、技術部のCVDプロセス条件は膜厚の均一性を出すことに重点を置いて設定されており、歩留まりを左右するパーティクル発生点ではワーストの条件であると知らされた。

私の「課長ロット」がようやく上がり、プローバにセットされた。測定の結果はルーチン歩留まりの約半分であった。測定してくれた班長は「でも、良品がとれただけでもたいした

「ものですよ」とお世辞半分で慰めてくれた。私は不思議にも悔しさを通りこして、素直に笑顔を班長に向けることが出来たし、彼も笑顔を返してくれた。自分の信じていた「技術」が物造りの場では単なるガイドラインに過ぎず、これに「現場の力」が加わって初めて製品が出来ることを発見した日であった。

当時はこのように現場の新任の部長や課長が「ロット」を流すことが、慣例として行われていた。

数年後、私は大分工場で「部長ロット」に挑戦した。ラインは自分がプロジェクト・リーダーとなって創りあげたコンピュータ制御の最新鋭製造ラインであった。

「部長ロット」の結果は「課長ロット」よりさらに悲惨なものであった。「課長ロット」に比べ、工程も長く複雑で、集積度も一千倍以上になっていた。

そのせいか、私のロットは二ヶ月以上かかってまだ工程の半分しか進まず、二四枚投入したウェーファも工程不良で一〇枚以下に減ってしまっていた。ある日、工程検査でこれらのウェーファをこれ以上流しても、良品が全くとれないと判断され、あえなくロットアウトとなったのである。コンピュータ制御とはいえ、しょせん作業者と製造装置とのコミュニケーションに過ぎず、物造りの場に人の力がいかに重要であるかを再び痛感させられたのである。





「部長」ロットをコンピュータ登録する

二ヶ月間「部長ロット」を流す間、ある女性作業員が私をサポートしてくれていた。

工程の手待ち時間ができたとき、彼女は当時流行していた松田聖子の「赤いスイートピー」という歌を教えてくれた。

この歌はいつしか私のカラオケのレパートリーの一つとなりいまでも時々歌っている。

もちろん、おじさんがシラフでやる歌ではない。しかし、歌うたびに、ちよっぴりほろ苦い思い出と、技術とは何か、現場とは何かを考えさせられたあの頃のことかほろ酔いの頭のなかに蘇ってくる。

それから間もなくして、ハーバード大学のエズラ・ヴォーゲル教授が工場見学にやって来た。

著書『ジャパン・アズ・ナンバーワン』が大ベストセラーとなって三年、自分の書いたことを再確認するために、一年間休職して日本各地を巡っているのだという。



ボーゲル教授を案内する

とにかく人の話をよく聞き、現場を見たがり、「それは何ですか」「どうしてそうするのですか」の連発である。「すみません、これが社会学者の基本的な研究方法なのです」

漢字混じりの日本語でメモを取りながら教授はそう言った。現場で現物を見て現実を知る、今で言う三現主義である。

三時間を超える質問の嵐から解放された私に中国の研究者でもあるヴォーゲル教授が次のような中国の諺を教えてくれた。

「組織は上から見れば百年かかっても理解できないが、下から見れば一日でわかる」

間もなく日本はバブルの頂点に向かい、商品企画優先主義へと傾斜していった。

「どうやって造るかではなく、何を造るかだ」と社内でも争うように唱える役員が増え始めた。

そして今はどうか。バブル崩壊の後の長い閉塞状況を打ち破る原動力はやはり物造りであり、三現主義こそが大切だと声高に言われている。

「現場主義」この言葉を耳にするたびに、赤いスイートピーの歌とヴォーゲル教授の思い出が蘇ってくる。

## 中途半端な汎用性

### 浪本 敬二

米国での自動車排気ガス規制のマスキー法案に対応する自動車エンジン制御装置開発の募集が、米フォード社から三井物産を通して、東芝にも入っていた。

それが土光社長の耳に入り、遅ればせながら手を挙げることになった。どこでやるか。最終的には半導体が主体になるので、半導体事業部に全社から技術者を集めて取り組むことになったと聞いていた。

トランジスタ工場の広い空き部屋に机だけが並べられていた。集まった数人の顔ぶれを見て驚いた。計算機事業部から半導体へ移ったK課長以外は全員研究所の人であった。ここに、高橋之治さんも居た。

半導体事業部のために、言われるままに貴重な技術者を出すところは、ビジネスに直接関係しない研究所しかない。最初の話は、二週間の応援であった。それで終えた人もあったが、私は二ヶ月も付合った。その後紆余曲折を経て、高橋さんも含めて、このⒺプロジェクトにのめり込んでいくことになった。このプロジェクトは実現性はないが、社長が絡んでいるので、蹴とばす訳にもいかずまたいで通れと噂されていた。

エンジンの制御は、点火タイミングと排気ガス再循環で、当初は、燃料噴射はなかったように思う。入力パラメータは、温度、気圧、回転数、負荷などであった。時間的に最も厳

しいのは点火タイミングである。V8、六千rpmでは、点火間隔は回転シャフト九十度毎、二・五ミリセカンドになる。点火が上死点から六十度進角すると、上死点信号から次の点火時間まで〇・八ミリセカンド程しかない。

精度はメカでは出来ない誤差一％以下が要求された。高橋さんによると、急激な回転の変化を考慮すると次の点火タイミングの予測は二次式でないと要求を満たせないと言う。一次式では駄目かと念を押しても駄目と言う。こうなると掛算が必要になる。オペアンプなら簡単であるが、マイナス五五℃〜一二五℃のMIL仕様を満たすことは難しい。

環境条件を考えるとデジタル方式になる。ハビットで表現すると、計算途中で誤差一％以下は難しい。倍長計算になると、プログラムが長くなり時間も掛かる。一六ビットでは素子数が膨大になり、LSIで実現できない。

思案のあげく、一ビット増やして九ビットにすることにした。珍奇だが、どうせ我々が作るのではない、と気楽に考えていた。

処理時間やプログラム量を考え、マイクロプログラミング方式としたが、九ビットはプログラム空間としても余裕がある。まあこれで私は目出度くお役目御免だ。

フォードへ提案すると、LSIでこんなことが出来るのかと驚き、関心を示してきた。調子に乗ってか一〇ビットにしろと言ってきた。

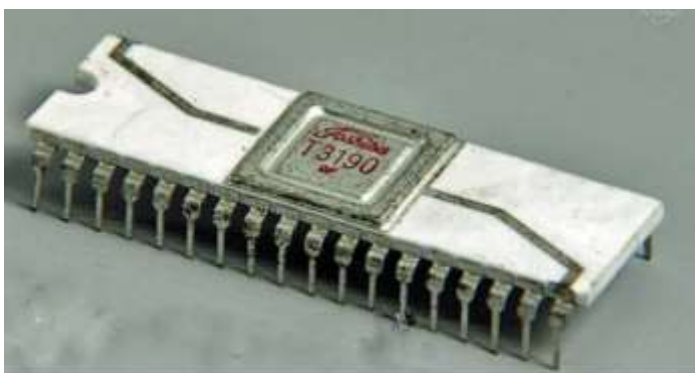
さて、実際に作るとなると、応用特化か、汎用性かで悩む。一〇ビットのプロセッサは世の中にはないと反論し、K課長の強引な指導でIBM360紛いのハビットマシンの仕様書作成に没頭した。

夜遅くなり電車が無くなると、タクシーが泊まるか。日航ホテルに泊まったら、後でK課長は上司に絞られたと嘆いていた。

ハビットマシンで倍長計算を提案したが、流石にフォードは実現性に疑問を感じたのか、一ニビットではどうかと言ってきた。当時ミニコンとして一世を風靡していたPDP-1は、一ニビットであった。一ニビットのプロセッサをLSI化できるか心配していたが、命令セットまで提案してきた。

PDP-11風であったが、プログラム実行中に一部の命令を変更できる独創性もあり魅力的であった。しかし、制御用としては不安なので、その機能を削除した代替案を提案して、ゴーサインが出た。

九ビットの提案は全くもって珍奇であるが、一ニビットも汎用路線から逸脱するものであり、後に禍根を残すことになったのは無念である。



世界初の車載用マイコンTLCS12 (T3190)

## 我が会社生活

### 進藤 政道

大学に入るにあたってどの学部にするかを決めなければならないが、小生の場合はかなり単純で工業デザインの仕事が良いかなという漠然とした考えから、建築学科が良いかなと思って居た。

そのため学部は工学部にしたわけだが二年次の学科を決める段階で周りから酒の飲めないお前には建築屋は無理と言われ、ここからその時には想像もしていなかった東芝への道が始まったように思う。

元来、算数はあまり好きでも得意でもなかったので、建築がダメなら化学系しかなかったが、何となく有機化学には面白みを感じなかったので金属を選んだ。

さて、追試験と言うお土産も一つ貰って何とか卒業できる見込みも出来、いざ就職という段になったが金属と言えば鉄、銅、アルミとどこへ行こうが職場は暑いと相場が決まっており、これだけは嫌だと電気屋を選んだのが予想もしなかった第二の分かれ道。

試験もない東芝にホイホイ決めてしまった。

金属がらみで重電にでも配属されたいやだなと思って居たらトランジスタ工場となり半導体の外囲器を作っている部品課に配属された。しかしそこは嫌がっていた発熱炉がた

くさんある暑くてやばった職場であった。しかも実際にそこで仕事をするまでに約二年間に及ぶ関係部署での実習（当時の砂町工場、堀川町工場等）が待っていた。

未だにこの実習の意味が分からない。というのもその後の仕事で特別そこの繋がりを必要とすることがなかったからである。とは言うもののその間は責任ある仕事ではないので至って気楽に過ごせた。

この部品課での記憶に残っていることといえばサイリスタ用のタングステン板への金箔の貼り付けを何とか完成できたことぐらいで、あまり記憶に残ることはなかった。この部品課はその後仕事をトスコムに移管され、「小生は数年間で失業者となった。

失業救済のために再び実習の旅に出されることとなり旅先は材料技術課であった。



材料技術課での実習時代 佐藤氏らと

しかしここで学んだ技術もその後トスコムに移管されることとなり、この先北九州工場に転勤してからもそこでの担当業務が次々と移管対象となるに及んで小生の運命は遺憾に



も定年までほぼ移管業務のさすらい旅となったのである。

翻って思うに東芝はこのように仕事を手掛けては放り出し、また新たに新しい仕事を手掛けては放り出す悪循環のスパイラルに陥るような経営が身についていたのではと勝手に思ったりもしている。

さて、思えば上がりの会社批判はこのくらいにして三八会について一言。

この稀にみる会社同期での親睦会は東芝のみならず他の同期会においてもこれほど長く続いている例はなかなかないものと思う。これは偏にメンバーの団結心とこの方向に導く石塚幹事と佐藤会長の御努力であると確信している。どうか、くたびれずにこれからも我々十数名の健康と長寿のため頑張って貰いたい。

## 東芝の思い出

く外から見た東芝く

杉岡 修次

東芝から日本電子機械工業会（EIAJ）、現電子情報技術産業協会）とトロン協会へ出向した。定年後は長崎県産業振興財団、中小企業基盤整備機構九州支部に勤務し、中小企業支援をした。東芝の思い出とともに、東芝を外から眺めた者として、東芝についての心象を綴る。また、携わった仕事を振り返ってみたい。

### 1、See-Think-Plan-Do のサイクルをまわす課題解決法

技術管理部で技術者教育を担当した。過年度合宿教育として、電子事業部と一緒に、See-Think-Plan-Do のサイクルをまわす課題解決法、仕事の仕方を教えた。教材に取り上げたのは、箱根での歩行ラリー。勝つことが課題。提唱者である元ソニー厚木工場長の小林茂氏を講師にお呼びした。これはよく知られている P-D-C-A のステップより優れている。いきなりプランに入るのではなく、See のステップで課題把握、問題発見、真実の情報収集、冷静に見る気づきの大切さを、Think のステップで優先順位付け、集中・発案しやすくする情報処理を教える。

課題をメンバー全員に伝え、メンバー同志会話し、情報を共有し、常に創意工夫を加えながらサイクルを回す。プラン決定の場にメンバーが参加する。こうしたことで、やる気とチーム

ワークも向上する。

二人チームで、歩行ラリーを二回行う。最初失敗しても、See-Think-Plan-Do のサイクル二回目をうまく回して成績が上がると、「なるほど」と実感する。

## 「See」について

入社し、配属された第五製造課で、歩留まり向上も課題解決の楽しみであった。電子管の現場で育ってきた故谷口主任から、不良現品をよく顕微鏡で「見る(See)」ことから始める大切さを教わった。資材を納入する業者が既に答を持っていることがあることも知った。

日米半導体貿易摩擦対応を担当していたとき、ワシントンで度重なり開催された日米交渉には、日本側は〇〇省と通産省とで対応した。〇〇省の担当として、M子さまが新任された際、東芝へお越しになった。浜松町の本社ビルで、柴田部長と私とでお会いした。

ロンドンでのロマンスが女性週刊誌に書かれ始めた頃であった。「仕事を始めるに当たり、半導体製造の現場を見ておきたい」とご希望され、岩芝を見て頂くことにした。まさに「SEE」から仕事を始められると感心した。後にも先にも、〇〇省で現場をみて仕事をする方は、他におられなかった。ワシントンとジョージタウンの間にある宿舎の全日空ホテルでもお目にかかった。我々メーカーの担当は、翌日の会議に備え、ホテルで通産省へ意見具申し上げた。その際、日米会議の模様を伺った。今でもそうであるが、米国には「防衛でお世話になる国」との意識があり、無理を言われても日本側は受け入れることが多かったが、M子様は筋の通った対応をされたと同っている。しかし、その後のECとの交渉にしても、大きな流れ

を止めることが難しかった。企業サイドとしては、常に歯痒いことが多かった。

Seeの時集める情報はFactでなければならない。自分の目で見るか、裏を取って確めた情報。人の話にはすぐFactでない部分が混ざる。これを用いて導き出したプランでは、失敗の種となることがある。

宮本武蔵は「五輪の書」で「目を細めて周りを見て、焦点を合わせて相手を切る」と言っている。「目を細めて周りを見て」は、「See」している。状況を見て、戦略を練る。時には相手を待たせることもある。飛び上がる能力が自分についていれば、それを使う。負ける相手とは戦わない。

このステップがないと剣聖も経営者も生涯負けがない戦歴は残せない。ウルトラCで成功した人が社長になってもリスクが大きい。いきなり「Plan」、決定ではなく、その前にしっかりと「See」していれば、大きなリスクを背負う決定は避ける。

### 「課題を伝える」について

課題は毎日天から降ってくる。課題解決を始める前に課題をメンバー全員に伝える。これが解決を速め、やる気醸成になる。課題を伝える範囲を広げると有効なこともある。

整流素子技術課にいたとき、上司の大塚さんから、新考案の高耐圧SCRの構造案が出た。アイデアだけで、作ることではできなかった。この構造を実際に製造する方法を発案して、世界最高耐圧サイリスタの商品化実現に貢献することができた。これが最初の、印象に残る特許となったのであるが、実はこのとき私は小型サイリスタを担当していて、大型は担当ではなかった。担当を超えて広く課題を伝えて頂いたので、係を越えて考えを巡らし、提

案することができた。こうしたことが積極的に行われると、企業から新しいアイデアが多く出ると思う。

日米半導体貿易摩擦対応をしていたとき、米国から、該当品種DRAMに加えて、フラッシュメモリーを対象品種に追加する話があった。早い段階で東芝へ相談頂いた。構造の違い、東芝の発明であることを説明して追加を未然に逃れることができた。該当品種にされてしまうこととの差は大きかった。

このときお世話になった当時電子機器課のN課長補佐が、福島原発事故の際は、技術の最高責任者となっておられ、相当ピンチであることが伝わってきた。三八会の間で早い段階で福島情報が行き交ったが、そのいくつかを参考として見て頂くことができた。

ソニーの小林茂氏は、「掃除の叔母さんにも課題を伝え、創意工夫させる。そうすることでアイデアは出るし、やりがいもある」と話されていた。

今でもこの課題解決法は、目標管理と合わせて、悩みの多い中小企業や、家事と子供の教育をしている奥様方へ紹介している。

## 二、西欧に追いつき、追い越せ

我々が半導体部門へ入社した頃は、電子管と同じように、技術はRCAやGEなど先進国から学ぶものであった。当時は自動車もそうであった。日本は間もなく、半導体世界シェア1位となるが、世界から狙い撃ちされ、追い落とされることとなる。

世界に追いついてから、あらゆる努力をして、トップを走り続けるための戦略を、出し続

けることが最も重要であると思う。広くアイデアを求めることも不可欠である。

私が工業会にいた頃、シャープの町田社長は、休日毎、新しいアイデアを求めて、秋葉原を歩かれると評判であった。

九州での中小企業支援八年間での感想であるが、日立はアイデアを持つ中小企業を早くから支援し、抱え込むことに熱心であった。現在も九州大学のアイデアをいち早くとらえ、線虫を使ったがん検査自動解析装置の実用化を目指している。イノベーションを永遠のテーマとしているソニーは、講演会に若い人が大勢参加してくる。

これら企業に比べ、東芝はアイデアを九州にまで探しに来ることはなかった。社内の戦力特許創出への期待もあまり強くないと感じた。フラッシュメモリーは、当時の半導体分野における最も重要な技術革新とされた。今でも東芝の大きな力になっている。その発明者である舩岡さんへの報奨金は、訴訟の経緯をみても、なるべく少額で済まそうとしていると感じており、重要発明を奨励して社員を鼓舞するということへいかなかったように思う。

### 三、電子機械工業会(EIAJ、現電子情報技術産業協会)

半導体貿易摩擦対応や工業会の業界調査など、通産省、工業会との出入りがあったことから、東芝からは大平さんと交代で、日本電子機械工業会(現電子情報技術産業協会)電子デバイス部へ出向した。ベルリンの壁崩壊後二年、ソ連邦消滅の年、当時半導体シェアは日本がトップであった。

ブラウン管に新たに液晶を加えた電子ディスプレイ業務委員会設立など多くのプロジェクト

ト活動を行う事務局を担当した。12インチウエハの国際標準化では、装置メーカー、材料メーカーなど国内五団体を組織化し、東北大学大見教授他の智慧もお借りして、日本主導となる標準化を行った。

一九九三年、住友化学愛媛工場エポキシプラントが溶媒回収タンク爆発火災事故を起こした。すぐ現地視察にいったが、四方壁が吹き飛んでいた。圧倒的にシエアが高い工場であつたため、他社でのカバーが難しく、海外企業が配分を遅くされるのではないかと心配して詰めかけてきた。何回か状況説明会を開いた。

国際半導体環境・安全会議を創設したことも印象深い。当時から、半導体企業では、有害ガス、排水処理とか、環境、安全、廃棄物についての共通課題があつた。当時、オゾン層対応、ダイオキシン対応、有害物質と報じられ始めた塩ビ包装への対応など、半導体業界が世界で先駆けて対応するテーマも多かった。米国半導体工業会 SIA と相談して、日本、米国、欧州と持ち回りで開催すること、第一回は欧州に敬意を表して、開催して貰うことを決めた。一九九四年、ブラッセルで五〇人位参加し、開催された。米国は企業その他、SEMATECH (次世代半導体コンソーシアム) も参加した。推進は主に東芝、日立、NEC の三社が主導した。東芝からの参加は岸川さん、金沢さんであつた。

翌年、日本での会議は、神戸ポートアイランドで予定していたが、阪神大震災が起きた。会場視察のため、復旧して電車が動き出した三宮駅に降り立つと、周囲の惨状に息を呑んだ。途中の階がつぶれているビルが幾つもあった。会場は岡山に変更した。アジアでの第一回開催であることから、韓国に加え、台湾、中国を初めて半導体製造地域代表として加えた。中国はまだ一人だけの参加であつた。韓国は岡山が近いことから、若い方が大勢参加し

てきた。欧米のメンバーは同伴での来日が多かった。

難しく、不本意な要求をぶつけられる通商問題とは全く違い、世の中に害を振りまく状態を鎮める分野では、仲良く平和に、互いに経験を聞き、情報収集、情報交換するよき交流の場となった。ノウハウをどこまで出すかは、発表する各社判断としたが、他社、他国から得るノウハウも多く、有用な情報交換ができた。

見学ツアーでは、製造の中身は見せなかったが、当時報道されていた最先端の、ウエハ自動搬送無人運行車が通路を行き来しているのを目の当たりにして頂いた。海に近いことから横浜工場同様、機器の搬入でナトリウムを持ち込まないよう注意していた。現在は、ルネサスの工場となっているこの工場も老朽化し、近々の閉鎖が発表されている。

ASET 技術研究組合 超先端電子技術開発機構設立にも関わった。この案件と液晶の業務委員会を設置するときは、各社からの合意を貰うのに、帝国ホテルで何回か社長に集まって頂く朝食会を開催した。忙しい社長連も、朝食会なら欠席されなくて参加頂くことができた。

この時期、日本がトップできた半導体シェアが落ち込んでいくことになる。韓国・台湾の半導体メーカーも供給力を拡大し、一九九四年には世界一、一〇%のシェアとなり、欧州と肩を並べるまでになった。一方日本は、米国の好調、アジアの躍進もあり、日系メーカーのシェアは一九九〇年終代末には二八%にまで激減していく。半導体貿易摩擦の影響が最も大きかったが、急速にアジアに追いつかれたことについて、当時もう一つの理由を感じていた。

野村総研の調査データによりDRAMの原価構成を日韓で比較すると韓国の方が安か



った。一番の理由は設備償却費。日本が開発費込みの価格で購入しているのに対し、韓国は開発費抜き。また日本の支払い方法と異なる、現金を鞆に入れて即金支払いとしているので安く入手するとの話もあった。日本はメモリー自体の開発時にも多大の開発費を要する負担があったが、韓国は設備メーカー他からも日本から教えに渡る技術者からもノウハウが手に入り、この負担も軽かった。

#### 四、トロン協会

次にトロン協会へ事務局長として出向し、リアルタイムOSトロンの標準化、展示会・セミナー開催、広報誌編集、広報普及活動など行った。組込み機器用OSの ITRON では参加企業を三社から一八社へと増やした。

政府予算獲得も順調で、黒字経営できた。通信用OSであるCTRONのシェアは高かった。上海でCTRON 啓蒙活動を行った。中国は企業、大学、上海市が熱心に参加した。浦東の広大な土地に工場建設が始まった頃であった。

東大の坂村先生がスマートフォンを世界に先駆け完成し、販売されていたが、まだ機能も少なく、トロンで動くものを各社で磨き上げ、普及させるところまでいかなかった。出だして教育用BTRONをアメリカから叩かれ、止められた影響が大きかった。残念ながら、企業からこれを伸ばそうという提案・気運も出なかった。

#### 五、長崎県産業振興財団

定年後は九州に単身赴任し、中小企業支援を行った。

長崎県の中小企業支援センター長兼プロジェクト・マネジャーとして、長崎県産業振興財団に勤務し、中小企業支援の仕事を行った。多くの企業へアドバイスしたが、「事業可能性評価委員会」を管理し、認定重点企業を優遇、集中支援した。ここで産官学および企業同士の連携の必要性を痛感した。魅力ある商品と実力ある経営者、それに人材・資金が揃っている中小企業はほとんどない。そこで、長崎で龍馬が仲間と結成し、長崎に活力をもたらした日本最初の商社「亀山社中」をもじって「新亀山社中」と名付けた意識改革、連携、情報交換のためのベンチャーサロンを開催した。



新亀山社中で挨拶する

毎週テーマを決め、関係する方、興味をもつ方に呼びかけ、集まって貰った。

参加メンバーは大手企業、大学、商社、銀行、会計士、弁護士、県、市と多彩であった。「競争」ではなく「共生」、エゴではなく共感部分での付き合い重視のため、テーブルには酒瓶を置き、酒を酌み交わして話が弾んだ。在任五年間で会員一二〇名に増え、一〇〇回以上続けた。

「新亀山社中交流セミナー」も開催し、元シャープ副社長で中小企業の共創を提案しておられる佐々木正氏、浪本さん、石塚さん他多数の方をお呼びしての講演会も開催した。

長崎大学学生食堂での賀詞交換会も創設した。長崎大学、長崎総合科学大学両学長、産業振興に熱心で、日ごろ企業と交流している教授連をはじめ、中小企業社長と県、市の主要関係メンバーが揃う。企業の方の差し入れの酒瓶が並んだ。

サロンも交歓会も、形を変えて今も続いている。

大学教授をリーダーにしたプラズマ研究会、IC研究会、環境研究会も始めた。IC研究会は、県を越えた交流会として、佐藤幹郎社長のお世話で、半導体・液晶装置企業、エスイーテクノ（株）大分工場を訪問したことがある。佐藤さんと成田敬道工場長に迎えて頂いた。

長崎でも私のアイデアがいくつか商品化された。関係した会社の社長と共願で特許もとった。

ベンチャーサロンを長崎湾の納涼クルーズ船で開催したとき、流れて、丸山で飲んだ。この集まりを「丸山社中」と名付けた。ベンチャーサロン「新亀山社中」と同じように、蘊蓄のある方の話で勉強してから飲み始める。龍馬が酔って柱を斬り付けた刀傷が残る今の料

亭花月で開催したこともある。文政元年、丸山随一引田屋に、茶屋として作られた「花月」が今に残る。



2002年7月大分エスイーテクノ社訪問

五島列島を訪問したこともある。メンバーには、ノーベル賞受賞者福井博士と兄弟弟子であった山邊総科大学長、京大アメフト部水野弥一監督の弟さんで三菱重工に勤める方などおられた。山邊さんには、リチウムイオン電池の開発状況視察を兼ね、メンバーが氏の地元である京都を案内して貰い、旅行したこともある。

対馬に行ったことがある。すぐ隣の済州島は、新婚旅行先、リゾート地として発展しているのに比べ、対馬は人気の施設は免税店と百元ショップくらい。日本人旅行者は少なく、日

本が対馬を必要としているようには見えなかった。一方、一万円以下で日帰り外国旅行ができるとして、韓国人観光客、韓国人の地主は結構増えている。「地方振興は地元に任せる」のでは、いつまで経っても発展しないと感じた。

長崎は中国に近い。昔は下駄ばきで船に乗り、上海へ遊びに行ったという。その利点を活かすべく、日系企業の工業団地「深圳テクノセンター」と県との連携の場を作り、紹介、フォローした。中小企業がリスクなく進出できるよう面倒みてくれる。日本にいたまま、入居企業へ業務委託して安く作ることもできた。現地へ行ってみると、東芝名古屋工場の下請企業が入居していた。親工場の業務海外進出により、国内では仕事を見失っていたが、こちらへ来て息を吹き返したという。安い労働力だけでなく、大きな市場が手に入った。現在も東芝が不調に苦しんでいる。また多くの下請け企業が露頭に迷うことになることを危惧している。

## 六、中小企業基盤整備機構九州支部

五年後、「新連携支援事業」を始めた中小企業基盤整備機構九州支部に移った。連携して仕事をする企業チームを発掘して、補助金を与え、立ち上がりを支援する仕事をした。九州各県を駆け回った。

現在も新現役、品川区ビジネスカタリスト、「NPOモノづくり応援隊」「大田区」の会員として、中小企業支援を続けている。

## 七、テニス

東芝日吉寮のコート、東芝のテニスクラブで先輩の森田さん、笠見さん、島さん、松井さん、同期では阿川さん、荒木田さん、野中さんらとよくテニスをした。入社当時、四万温泉の合宿には、川西さん、故江川さんが参加されておられた。

長崎では「神の島」にある県のコートで、産業労働部長の仲間に入れて貰った。福岡でも街のクラブに入って続けた。

横浜に戻ってからは、東芝グラウンドのコートをOBは使うことができた。桜井坦さんや東芝現役の人たちと一緒にプレイしていた。東芝が傾き始める前からコートの綻びが修理されなくなり、やがて「コートが売りに出ている」との話が流れた。錦織テニス人気の中、「何を考えているのだろう」と感じていたが、まもなく、赤字転落が発表されることとなる。現在は三ツ池公園に移った。

昔、道志村に出かけ、何回かプレイした他事業部の同期の仲間が、今は世田谷でテニスを続けている。東寿会で呼びかけてくれたので、ここにも参加している。

テニスを始めた頃は、今のようにテキストが多くはない中で、福田雅之介氏が「此の一球は絶対無二の一球なり」という表現で、コンセントレーションの大切さを書いていた。今ではバッターボックスでのしぐさとか土俵でのしぐさとか、ラグビーのルーチンとかで、集中のための身体のもっていき方が具体的にわかる。心の用意の仕方はマインドフルネス瞑想でわかる。脳科学が進歩して、集中のとき素人は脳細胞を全面使っているが、プロは一点だけに絞られていることがわかってきた。下手なテニスでも、たまには、無心で球を捉えることもあり、このときは快感を味わっている。

## 鶴崎自動車学校と女子水泳部

く遙かなる大分の思い出く

佐藤 幹郎

大分工場には二度の勤務で合計十二年間、仕事と遊びに充実した時間を過ごした。

忘れられない思い出は数え切れない。この歳になって、それらを時々思い出しては懐かしむ至福の時間を過ごすことができることは幸せなことだと感謝している。

大分に勤務して先ず必要なことは自動車の運転免許を取得することであった。一生必要のないものだと思っていたが、生活の道具として必須と言われ、早速自動車学校へ入学した。工場から車で十分位のところにある鶴崎自動車学校である。女子寮の前まで迎えのバスが来るので、退社後そこから乗り込んだ。

免許を取りに行くのはほとんどが二交代勤務の女子社員。若い女の子で満杯のバスに、四十の手習いのおじさんが小さくなって乗り込んだものだ。

学校へ行くと、教習生のほとんどは大分工場の女子社員で、自動車学校がまるで工場の一部のような錯覚を覚えたものだ。

当時、大分工場はLSIへの生産シフト、バイポーラICの北九州工場への大量移管の最盛期で仕事は多忙を極めていた。

だから、自動車学校へは週一回しか行けないということが珍しくなかった。一緒に入学した子や後から入って来た子たちがどんどん追い越して免許を取り、卒業していった。

ある日、自動車学校の休み時間に工場の女の子が話しかけてきた。真っ黒に日焼けした逞しい体、一目で女子水泳部の子だと分かった。

「いま夏休みで松岡小学校の子どもたちに水泳指導をしているの。部長さんの息子の犬ちゃんも来ているわよ」と言う。

帰宅して家内にきくと

「泳ぎの苦手な子どもたちを先生が工場のプールへ引率して、水泳部の練習の合間に選手たちからコーチしてもらっているそうよ」とのこと。

転勤して間もなく、息子が通う小学校の運動会を見に行った。真っ黒に日焼けした子どもたちが裸足で走り回り、神奈川県和学校では危険だからと禁止されていた騎馬戦や棒倒しが普通に行われていたのを見て、感激したものだ。

夏休みも終わる頃、私は水泳部のこの子と一緒に無事に自動車学校を卒業した。

青白い都会っ子だった息子も、日焼けした水泳が得意な子に変身していた。

数年後、息子は地元の中学へ進み、水泳部に入った。

ある夜、大分の町を飲み歩き夜遅く帰宅すると玄関に明かりがついて、数人の男に家内が対応していた。何事が起きたか。一人が警察手帳を出して言った。

「お宅の息子さんが今日、近所の川で溺れた幼稚園児を救助されました。助けられたときは意識不明でしたが、先ほど意識が戻ったので、人命救助の表彰を申請するために、お伺いしています」



地元の新聞記者も来ていて、

「学生服のまま飛び込まれたそうですが……」と眠そうな顔をした息子に質問していた。



大分県民栄誉賞を受ける水泳部

この年、昭和五八年、大分工場女子水泳チームは、日本実業団水泳競技大会で十一回目の総合優勝を飾り、大分県知事から県民栄誉賞の表彰を受けたのであった。

## 来し方行く末、人の繋がりこそ

柏木 正弘

この頃、一〇年ほど前に九〇代半ばで他界した義父の言葉をしみじみと思い出すことがある。

「年を重ねること一番つらいことは、年々、もろもろを語りあえる親しい友達がいなくなっていくことだ」と。

人は記憶と想像の動物の故か、暦の、あるいは人生の節目節目毎に、自らの「来し方行く末」を思い巡らす。典型は、大晦日の除夜の鐘を聴きながら行く年来る年に思いを馳せること、誰しも経験することである。そして、多くの場合、過去には美化と合理化、そして未来には夢と不安、これが定型パターンでもある。

筆者も喜寿に到達、来し方行く末を思うに、「来し方」の大半を占めるのは、やはり職業人としての、東芝の技術者としての日々である。これを一言で総括すれば、高度成長期のよい時代に、良い会社に入り、まだ黎明期の躍動的な技術分野で、良い仲間にも恵まれ、充実した日々を送ることが出来たと、型どおりの讃辞・感謝である。

これは概ね本音であるが、必ずしも手放し万全。パーフェクトな讃辞ではない。キャリアスタート時点に、今でもうづく（怨念にも近い）「躓き」があった。

大学人を夢見ていたものの家庭の事情から止むを得ず就職ということで、「研究者」の美名への憧れ捨てきれず学部卒二二歳で東芝中央研究所に。時代は「中央研究所」の時

代、今から言えば苦笑ものであるが、「ノーヘル賞を！」なんてことが職場でまことしやかに囁かれていた時代。配属先は、超伝導合金の作成や低温物性の測定評価と、見かけは大学の研究室に酷似、当初は、ラッキー！と舞い上がっていた。

しかし、研究業務が日常化し落ちていくに、上長の下す課題設定に、何のために？の疑問が生じ始め、この問いに対するレスポンスは常に「人がやっていないから」の一点張り。今では言えば「研究のための研究」。これには若干ミハーのガキも精神的に参ってしまい、二年を経過、嫌気我慢もこれまでと、「研究所ごめん！」と、勤労に辞表を出す羽目に。その後、すったもんだの末、「研究所でなければどこでも良い」という気持ちに変わり、トランジスタ工場に新設されることになった集積回路開発部開発課に転籍。そこで初めて我が東芝人生、明るく転がり始めることになる。

半導体のハの字も、シリコンのシの字も知らぬままの素人、開発課の高林課長から「材料技術課で半導体なるものを実習・勉強して来い」と言われた。材料技術課では阿部敏雄さん配下の西義男さんや佐藤幹郎さん（三八会長）のグループに弟子入り、バイポーラのアンチモン埋め込み拡散技術の開発を皮切りテーマとしてスタート。何も判らぬままに、材料技術課に加えてトランジスタ工場のさまざまな方々に教えを乞い支援を得ながら、半導体技術者としてのキャリアを築いていった。現三八メンバーの、佐藤さん、石塚さん、進藤さん、荒木田さん等の知己を得たのもこの時代であり、吾が人生のラッキーさを改めてしみじみと思い出す。

日々活き活きした雰囲気です二年を過ごし、当時、総合研究所と看板を変えていた研究

所に戻ることにあった。

総合研究所では、その後一貫して、シリコンプロセス技術開発のアクティビティの立ち上げに腐心、大凡目指す形まで仕上げたと自己満足。しかし、其処に至るまでには、紆余曲折、人事、研究方針等々で苦しい局面に多々遭遇。しかしその多くの局面で、局面打開の拠所となりパワーの源泉となったのが、トランジスタ工場で過ごした二年の経験とそこで得た人の繋がり。また、その後の半導体技術者としての基本スタンス形成に、この若い駆け出しの頃の二年間のインパクトの大きかったこと、未だに懐かしくもありがたく、その幸運への感謝を禁じ得ない。

五五歳で新たな刺激を求めて東芝を辞し米国系の企業に移り、さらにその後、九州・熊本の地域振興のお役目に従事した折にも当時、長崎県で筆者と同様のお役目に就いていた杉岡さんにも随分お世話になった。

パワーとなったのは、一に東芝の二文字、二に、トランジスタ工場時代に得た人の繋がり、そしてその後（結果として）拡大した大学や社内外業界での人の繋がりであった。

振り返るに「俺自身の力でやったことはほんの僅か、大半は友人に助けられていたというのが素直な感想。

当節、東芝時代の往時の若手や、大学や業界の相対的若手の面々と酒を酌み交わす機会が多いが、

「年寄りの教訓を教えようか、人生の成否、信頼できる友達をどれほど多く持てるか否か、

これ唯一。友達の輪を拡げろよ」

が口癖になっている。

還暦を過ぎ、かつて価値観を共有していた仲間が減ってきて一抹の寂しさを抱き始めたころ、三八会の存在を識り、佐藤さんか石塚さんかに

「研究所出身の余所者だけど三八会に入れてよ」と頼み込んで、今日に至る。

何かといろいろな行事への出席率は芳しからぬものはあるものの、この友人の輪に帰属しているという気持ち、ある種の安堵感に似た気持ちに大きな価値を感じている。

青春時代、キャリアのはじめの頃の小さな「躓き」が、喜寿に到達したこの時点での「行く末」への解答をもたらす切掛けとなるとは、まさしく人生の妙味であろうか。「行く末」の目指すべきは、「人の繋がり、その維持と強化、それを以て、年齢を重ねるに従い親しい友人が減少する寂しさを突破すること」かと考えている昨今である。

二〇一七年五月一六日

## 西島さんの思い出

く千に三つより一桁上頑張れく

佐藤 幹郎

トランジスタ工場の廊下で西島工場長に呼び止められた。工場長とは直接口をきく機会もないまだペイペイの若造の頃だ。何を言われるのか大いに緊張していると、

「お前今晚暇か？」と言う。

「はい」と答えると、

「それでは五時半に玄関に来なさい。一杯飲みに行こう」

社用車に乗せられ、どんなところに連れて行ってくれるのかドキドキしていると、着いたのは川崎駅西口の汚い飲み屋だった。

客が店の前まではみ出し、作業服を着たおっさん達がリング箱の上に座り一杯機嫌でもうおだを上げていた。

酒が入るとまさに談論風発、何を話してくれたかほとんど憶えていないが、一つだけ「社製品に手を出すな」というのだけは記憶にある。

当時のトランジスタ工場は若い女性の従業員で溢れかえっていた。若い娘に遊びでちょっかいを出すなという戒めだった。

課長になったときに頂いた訓辞も忘れられない。

「火事を出すな、ひとを殺すな、会社の金を自分の金と思って使え」というものだった。

「会社の金を使うときは、その金額を十分の一にし、自分の金と思え。妻に相談するのか、親戚中を駆け回っても借金すべき事案なのかをよくよく考えよ」というのは今でも鮮明に思い出される。

時は流れ、大分工場勤務となり、W作戦の目玉とも言える一メガビットDRAM製造棟の建設・立ち上げを担当した。

クリーンルームが完成し、最初のロットが払い出された時にプロジェクトのフォローのために西島さんが来場された。



昭和59年3月 W作戦トリプルCプロジェクト  
製造棟竣工式にて

期待に反し、歩留まりは4%という惨憺たるものだった。報告を受けた西島さんの口からどんな叱責の言葉が飛び出すかみな固唾をのんでいると

「おれが初めてトランジスタを作ったときの歩留まりは0.3%、千に三個だった。それより一桁良い。頑張れ」というものだった。

みんな驚き、そして大いに意気が上がった。

俗に言う西島語録は数多く伝えられているが、とくにトランジスタ工場長のときに配布された「部下の育成について」は、定年退社するまで常に机の上に置いて参考にさせていた。オリジナルはぼろぼろになっているので、原文のまま左に再録しました。

## 部下の育成について

47.8.8 ㊦ 工場長 西島

(部長)

1. ビジョンを持て。
2. 関連部署の協力を得て、ビジョン実行への筋道を作れ。
3. 課長以下を自在に駆使し実行せよ。但し、課長以下が使命感を持ち、自ら全力を発揮し得る如くせよ。
4. 経営の根源は部にあり、人と設備と材料の有効活用を。

(課長)

1. 事を行うは課である。
2. 課長は業務に精通せよ。
3. 課員の信頼と尊敬を得て、意のままに事を運び、然も過ちあるべからず。
4. 不撓不屈の精神をもて。
5. 全課員に愛情を持て。製品に愛情を持ち、世界一の商品に。

(主任)

1. 一日一日が自己の開拓である。
2. 一日一日が業務、技術の開拓である。
3. 課内、課外を問わず、重みと信頼感を抱かせよ。
4. 不在の際、課長の代行ができるか？
5. 係内がまとまらぬ時は失格と思え。

(担当者)

1. 毎日毎日が探求である。
2. 一つずつ成功を重ねよ。
3. 友を持て。
4. 夜も学べ、考えよ。

各段位のものが、その職務を全うするよう、又後継者に事欠くこと無きよう、部下の教育に一段の奮起を望みます。



## 石井 敏夫君をしのぶ

佐藤 幹郎

私と石井君とは日吉寮のB棟三階の同じフロアの住人だった。寮に入った頃はみんなそれぞれ異なる実習先の工場へ出向き、寮の中での付き合いはほとんどなかった。

朝、洗面所で会えば挨拶するぐらいだった。

同じフロアに神戸出身のN君という面白い男がいた。ある休日、洗面所の洗濯機を回していたら、N君が来て

「寮の飯は不味いし、たまには美味しいものを食いたい。給料日の週の休日に、金出し合って材料買ってきて、俺の部屋ですき焼きとか作って食わないか?」という。

早速、その晩N君の部屋に四人の男たちが集まって、すき焼きとは言えない変な鍋を作

り、酒を飲んだ。そのときその輪の中に石井君もいて、親しくなった。



その後、彼はしょっちゅう私の部屋にやって来た。「長野の友人からイナゴの佃煮送ってきた」などと二人で安酒を飲んだ。

石井君はいつも茫洋としていて、酒を飲むと鼻先がポツと赤くなり何とも可愛かった。しかし、風貌に似合わず「信念のひと」だった。私は生涯、技術屋でいたい、会社にいれればいつかは管理職にされてしまうのだろうかという悩みを彼に話していた。

「自分らしく生きようとする、時には反対されることもあれば非難されることもある。こう生きるという信念をとことん貫くべき。」

「自分の人生は他の誰でもない自分のためにあるものだ。管理職になるのが嫌だったら会社を辞めればいい」

細かくは憶えていないが、川崎の飲み屋で彼からこんな風に言われたのを思い出す。



石井君と通った川崎丸大食堂

十年ぐらい経ち、そろそろ同期の連中も管理職になり、私も課長になった。

ある日、ふらりと私の席の前に石井君が現れた。

「お前、後悔していないだろうな」と言って笑った。その晩二人でいつもの居酒屋に行った。その店は今でもやっていて、川崎に寄る度に飲みに行っては彼を思い出す。

## 追悼 原弘さん

二〇〇六年四月一日、桜の花を追いかけるように原さんが逝きました。

体調不良を感じ、検査入院された一ヶ月前に行われた新年会には元気な姿を見せていただけに、驚きと悲しみを禁じ得ません。

三八会を代表して、深作さんが弔辞を述べられました。大川さんからの葬儀の様子のお知らせ、その他の方々からの原さんとの生前のお付き合いや思い出を綴った小文をいただきました。

これらを基にささやかながら追悼のページを作成しました。

## 弔辞

### 深作 三郎

三八会を代表して弔辞を述べさせて頂きます。

原さん、突然の訃報に接し一同びっくりし、大変悲しく残念でなりません。

三八会とは昭和三八年に東芝に入社し主に当時のトランジスタ工場に配属になった同期が集まってつくっている同期会です。

日本が高度成長に入った時期で、翌年東京オリンピックが開かれた時期でもありました。原さんとは一緒に東芝に入社し、元気な青春時代を過ごしましたね。

日吉の寮にみんな入寮し、文字通り同じ釜の飯を食べ、勉強会を開いたり夜遅くまで酒を飲みながら語り明かしたこともありましたね。

やがて各自が中堅として成長して行きましたが原さんはテレビ用のICの企画開発に尽力され多大な成果を挙げられました。

役職者となられてからは半導体技術管理部長を勤められ多様な課題をとりまとめられました。

後に東芝マイクロエレクトロニクスに役員として移られ、企画、教育、情報処理、信頼性等幅広く担当されました。

私もこのころ一緒に仕事をさせてもらいましたが突っ込みは大変厳しくよく指導をして頂きました。

しかし仕事を離れると大変温厚でよく飲みに行って語り合ったこともありましたね。

三八会も会員が定年間近になると昔の仲間の気心が知れたもの同志、再びよく集まるようになり現在まで続いております。

最近の仕事の話は減り、もっぱら趣味や健康に関することが話題になりましたね。

北海道旅行も行き、楽しかった思い出が沢山あります。

原さんは最初はあまり話をされなかったのですが、チェロが趣味であることが知れ渡り、演奏会が開かれると是非聞かせて欲しいとの要望が皆からありました。

最初佐藤会長が聞きに行き大変感動して会の席で報告してくれました。その演奏の模様

は三八会のホームページにも収録されており、今でも聞くことができます。

私もまだ生では聞いてないので次回は必ず行くからと話していたのですが今となってはそれが出来なくなってしまい、残念でなりません。

東芝マイクロエレクトロニクスを退職後はOB会の設立に尽力され、今日まで会長の任にありました。奇しくも本日は東芝マイクロエレクトロニクスの二五周年で原さんが祝辞を述べる予定であったと聞いておりましたがこれも出来なくなりさぞかし無念のことだったでしょう。

原さんが築かれた業績は必ずや引き続くものと確信しております。どうぞ安らかに御眠り下さい。

平成一八年四月一九日

### 原さんのお見送り

大川 成信

原さんのお見送りに行きました。

長野県飯田市の原家の臨済宗菩提寺からおいでいただいた御導師様による告別式となり、お寺さんから故人の家へお迎えのお経、御導師様に先導されて親族の葬列が進み、辻辻での人々の野辺送りの拝礼とお経、お寺についてからのお経と引導渡しそしてお別れと、その

場その場での故人の立場やお経の意味の解説が御導師様によって解りやすく行われ、まさに昔からの「野辺送り」を実感できる穏やかなお葬式でした。

引導渡しのもと、深作さんが三八会を代表して弔辞を述べられました。

三八会の由縁、元氣はつつの日吉寮時代のこと、TV用半導体の開発のこと、仕事への情熱と半導体事業発展への功績のこと、東芝マイクロエレクトロニクス時代のこと、二五周年記念祝賀会でのOB会長としての挨拶を楽しみにしていたこと、三八会北海道旅行のこと、チェロの発表会のこと等々、深作さんならではのすばらしい弔辞でした。



お通夜でチェロを合奏する仲間たち

奥様からは、体調を悪くした様子や亡くなる前はずっとチェロの曲を聴き続けていたこと、皆様のお陰で、幸せな人生を歩むことができたことなど、何回も何回も「ありがとうございました」と涙ながらの御礼の言葉がありました。

お別れはチェロの友人の生演奏の中、色とりどりのお花にぎっしりと囲まれて、楽譜や愛読の書（播磨灘物語など）とともに、何とも穏やかな寝顔でした。合掌

## 原さんのチェロ演奏会

石塚 洋

平成一七年一月二〇日、赤坂「ドイツ文化会館ホール」で東京ゴーシュの会「ゴーシュ達の音楽会」が和やかに開催された。

「原さん、今年は是非聞かせて」と頼むと、原さんは照れて

「下手なんだよ。良かったら来て」と快く招待してくれた。

佐藤会長は前年度も聞いており、今回は自ら録音機を持ち込んで原さんの演奏をしっかりと録音しようと大変な意気込みでした。小生の方は「チェロの演奏会」などは始めてで、どんな雰囲気の中ですのか想像もつかなかった。演奏者は年齢層も適当にばらついていて、男性、女性半々くらいで、座席も演奏者の隣り合わせでとても和やかな雰囲気であった。

一四番目、原さんの演目は「コレトリ作曲、チェロソナタニ短調」と言うものであった。

本人は、発表会当日まで

「上手く出来るかドキドキで、落ち着かなかったよ」

と言っていたが本番は素晴らしいものであった。チェロの音色がこんなに迫力のあるものとは思っても見なかった。音楽音痴の小生が感動したのですから、原さんの演奏は見事なも

のであったのだろう。一際、拍手も大きかった。

若い門下生の仲間からも原さんは凄く慕われていたようだ。

この演奏会が「原さんとの永遠の別れ」になろうとは、その時勿論考えもしなかった。

お別れした今は、原さんが誇らしげに天国でチェロを弾いている姿が目には浮かびます。原さん、「素晴らしいチェロ演奏」を有難うございました。安らかに。

## ウクレレとチェロ

### 小野 智史

原さんとの思い出の第一は、半技Cの技師長室で御世話になったことで、いろいろな難題を抱えて相談に伺うと、いつもあの素晴らしい笑顔でむかえてくれました。その笑顔を見ていると解決しそうな予感がし、そしてその通りに解決するのです。不思議な神通力をもった素晴らしい方でした。

第二の思い出は三八会で作品展の時に音楽の演奏をする案が出たのですが、なんと原さんのチェロと私のウクレレの合奏という話になってしまった時に、原さんと顔をあわせて思わず笑い合ったときでした。

プロ級の原さんのチェロと、ど素人のウクレレなど出来るわけも無いのですが、チェロとウクレレの合奏は未だに聴いたことが無く、自分のウクレレを見るたびに思い出されてなりません。



原さんを偲んで

阿川 泰

原さんとは、入社して直ぐの日吉寮時代の思い出も沢山ありますが、特に私が身近に感じたのは堀川町からトランジスタ工場のTV用半導体応用技術へ来られた時です。異なつた分野でしたが、同じ応用技術の仕事で、同じフロアーで働く毎日でした。原さんは後には自動車用半導体も担当され、私が名古屋に転出した時に後を引き継いでくれました。同期入社ということだけでなく、仕事の面でも随分お世話になったものです。原さんは優しい人だなあといつも感心していました。

私の娘も原さんにはお世話になりました。娘がTOSMECに入社した時に、原さんもおられ、親切に面倒を見てくれました。親子二代で原さんと親しくさせていただき、懐かしさで一杯です。原さんが新しい世界で幸せな一時を過ごされますようお祈りしています。

寮祭 真空管 武士道

佐藤 幹郎

最も遠隔の地の出身なのに、日吉寮への入寮指定日は何故か入社式の前日だった。

昼過ぎに寮に到着B三〇六号室に入る。すでに届いていた布団袋を紐解く前に、隣の部屋

の住人に挨拶しようとノックすると、どてらのようなものを羽織ってのっそりと出てきたのが原さんだった。

以降、慣れない会社生活、都会生活の情報交換などに最も身近にいて話相手になっていた。だいた。

約三ヶ月の導入教育と現場実習の後、配属先が決まった。やっと生活にも慣れた寮を出て、地方の工場や支社店に行く人も多い。

人事部から新人教育の終了とお別れを兼ねて何か行事をするということだった。

「いよいよ本当に(?)学生気分と決別する時がきたのだから、大いに飲んで騒ごう」

「ただ飲むだけでは面白くないから各棟各階対抗の演芸大会をやろう」というのが寮生の提案だった。

日吉寮は南日吉団地という大きな高層アパートに隣接していることから、野外でこのような騒がしいイベントを開くことに人事部は大いに難色を示したが、結局、この「寮祭」はテニスコートに臨時の舞台を設えて実行することが決定された。

B棟三階のグループは寸劇をやることになったが、シナリオがなかなか決まらない。

打ち合わせ兼練習場所が私の部屋の隣にある娯楽室だったことから、この場所に最も近い住人である小生と原さんが自然と世話役となり、毎夜八時頃から各部屋を回り動員をかけ、シナリオを練り練習したのを思い出す。

もう記憶は定かじゃないが、珍太郎という田舎者の青年が都会へ出てきて毎日通勤する

満員電車の中で痴漢に間違えられたりしながら、都会人として成長して行く様を面白おかしく描いた「珍太郎日記」というのをやり、結構受けたと自負している。



「珍太郎日記」上演後 (チン) の右が原さん

原さんは真空管の世界へ、我々は半導体へと配属され職場は別れた。

ある日、職場で使用している測定器が故障し、保守用の真空管調達のために行かされたのが原さんのいる受信管応用技術課だった。

当時、私は怪しげな回路と首っ引きでオーディオ・アンプを作るのに熱中していた。

原さんのいる実験室に入ってみると、そういう趣味の私にとってはまさに「宝物」が沢山転がっているのを発見したのである。

それを知ってからは用もないのにたびたび原さんのところへ行っては、宝の山からいくつか

を「拾わせて」もらった。

「ライフ試験が終わってどうせ捨てるやつ、まあゴミだから……」と片目をつぶりニヤリと笑う原さんの顔が昨日のこのように目に浮かびます。

二〇〇四年、同期会北海道旅行の三日目、ゴルフ組と観光組の二つのグループに分かれました。

原さんは観光組で北大博物館を訪れ、そこで新渡戸稲造の展示を見て大いに興味を持たようです。その後、新渡戸稲造の著書をいろいろ読み漁ったこと、とくに「武士道」に大変感銘を受けたこと、この本が英語で書かれ、日本人より世界の人に広く読まれ、ルーズベルトやエジソンが愛読したことなどを教わりました。

そして、今度一杯やりながら武士道について語ろうと約束をしました。

その約束を果たせなかったのは今となっては大いに残念です。

原さんが愛読した名著の一節を引用して、お見送りの言葉に代えたいと思います。

武士道は一つの独立した道德の掟としては消滅するかもしれない。

しかしその力はこの地上から消え去ることはない。

その武勇と文徳の教訓は解体されるかもしれない。

しかしその光と栄誉はその廃墟を超えて蘇生するにちがいない。

あの象徴たる桜の花のように、四方の風に吹かれたあと、人生を豊かにする芳香を運んで人間を祝福しつづけることだろう。

ゝ新渡戸 稲造著「武士道」(奈良本辰也訳 三笠書房刊)よりゝ

## 追悼 川崎 常元さん

### お別れの言葉（弔電）

一緒に仕事をし、ときには杯を挙げ、そして感動を共にした仲間、川崎常元さん。素晴らしい人生をあなたと分かち合えた喜びは、何物にも替えがたく感謝しております。どうぞ安らかに眠り下さい。

三八会 一同

### 川崎常元君を偲ぶ

石塚 洋

「よおっつ、皆元氣？ 何も手伝い出来なくてごめん！」と三八会作品展会場に入ってくる。この威勢の良い声をもう二度と聞けないのかと思うと寂しさが一層募ってくる。

彼は仲間の皆から慕われ、豪快で竹を割ったような性格だった。いい奴だった。

平成二八年五月一八日、早朝七時五八分、川崎君が亡くなったと、ご長男の菊雄様から知らせがあった。ちょうど「三八会歩く会 生田緑地公園散策」から帰宅した直後だった。

誠に残念無念！ 心からご冥福をお祈り申し上げます。

彼との想いでは数え切れない程あるが、何と言っても懐かしく思い浮かぶのは酒を酌み交わしながらのカメラ談義だった。

第一回三八会作品展は平成一四年の例会で決議され、翌年七月末に開催された。

その二ヶ月前の五月、三八会有志七名で金沢研修旅行を行った。ガイドは勿論川崎君。

この時「石塚よ、7月の作品展には出すものないよ」とぼつりと言った。

「俺も無いけど家内のものや孫の作品を掻き集めるよ。俺は写真をとっているよ。あんたも金沢の写真撮って出したらいいよ」と答えた。

「石塚はカメラどんなの持ってるの?」「ニコンのD80」、「そんなの金沢に売っているかな」と言っただけで終わってしまった。

数日後「D80、買ったよ」と彼から電話があった。

第一回作品展には残念ながら本人は都合で来なかったが、「自宅の庭」「飴や老舗」の写真を出展してくれた。

「あんたの写真、なかなか好評だったよ」

とメールでほめ言葉を送ったら、その気になったのか早速金沢の写真教室に入門した。

写真の腕をメキメキ上げていった。

最終回となった作品展には、機種もニコン最高級一眼レフ「D800」を提げて颯爽と現れた。

「石塚、D800を手に入れたよ、使ってみなよ」と手渡された。驚いた。

「ピント位置」「ホワイトバランス」「露出補正」「逆光効果」「絞りボケ」などなど彼とのカメラ談義は止まらない。何時の間にか彼から教わる事も多くなった。相当勉強しているなと実感した。

平成二四年、作品展が終了した後も加賀藩周辺の伝統行事、風景写真をメールで送っ

てくれ、我々の目を楽しませてくれた。

彼の写真の腕前に俺はシャッポを脱がざるを得なかった。彼が撮った兼六園の雪吊りや金沢市の出初式の写真は圧巻だった。

作品展のときは必ず自分の作品の前でファミリーを集めて記念写真を撮るのを常としていた。

川崎君、天国でもあちこち回って、いい写真をたくさん撮って下さい。

天国で作品展、またやろう。ありがとう、川崎君。



2010年三八会作品展にて

## 川崎さんの思い出

### 浪本 敬二

川崎さんとは、技術系学卒の入社試験（筆記試験）の問題作成と採点を担当したときに、親しく話をさせて頂きました。電磁気、回路、力学、数学の4問をそれぞれ作成し、難しい順に並べ、適宜選り出して出題するようでした。英語は別にあったようです。

社長などの役員推薦者（縁故者）がいる時は難しい問題ばかりを選ぶそうです。落とす時の言い訳にするようでした。

土光さんが社長の時は「コネがあっても駄目な奴はちゃんと落とせ」と言われたそうです。

川崎さんは入社希望者を試験会場へ案内する時の態度とちょっとした会話で、そのグループの筆記試験の点数範囲は殆ど分かると言っていました。人事勤労のベテランともなれば、そのようなのかと驚きました。

ただ、面接試験では、一割は予想外になるとも言っていました。

一〇年後の考課は入社時の筆記試験の点数とは殆ど相関がないとのこと。それを聞くとほっとするような、嬉しい気分でした。

もともと、我々の時は筆記試験はなかったように思います。人の採用は難しいものですね。

推薦もなく入社したいと直接訪ねて来る学生もおり、断つてもずっと立ち尽くしている者もいたそうで、お昼過ぎには可愛そうなので、止む無く昼食に誘ったとか言っていました。

川崎さんのお人柄と当時の東芝の隆盛が偲ばれます。

トランジスタ工場で従業員として潜り込んだ左翼系過激派の連中が活動していた時に



は、勤労課にいた川崎さんは体を張って対応していた姿を遠くで見ました。かつて柔道の猛者でならした彼はその面でも適任だったかも知れませんか。

三八会では、会長、幹事に次ぐ世話役で色々面倒を見て頂きました。小生はふらふらついて行くだけでした。

フットワークよく、方々へ出かけられ、四季折々の美しい写真を送ってくれました。そのことで金沢の伝統行事も知ることができました。

金沢のお宅は何度か訪問させていただき、倉のある大きな屋敷で、伝統美に溢れた部屋も壁も襖も庭も素晴らしいところでした。川崎さんともう会えないのは、とても寂しいです。

## 川崎さんを偲んで

小野 智史

川崎さんの豪放磊落な振る舞いと会話に触れることが出来ないと思うと実に寂しい限りです。

想い出されるのは、トランジスタ工場時代の川崎さんが勤労課、私が製造課の時の想い出です。

製造課は人数が多く、いろいろな人々が従業員として中、多くの局面で川崎さんと相談し実に多くのことを教わりました。

病気や女子寮など日常のトラブル対応：時には警察などへの対応など、多くの Know-how を教わりました。

とくに成田国際空港建設時に起こった反対運動（成田闘争）では、従業員の中に闘士が入り込んできて、その対応での数々の想い出があります。

昭和五〇年頃、左翼系過激派の連中が臨時社員募集を利用して会社に潜り込んできました。数ヶ月すると公然化して社員食堂のテーブルの上に立って、アジ演説を打つようになりました。

私の職場に配属されたのは過激派のリーダー格でした。

「何でこんな奴らを入れたんだ」と各職場から採用担当の川崎さんに非難が出ました。

しかし、彼は明るく余裕のある態度で、冗談半分に「小野君のところなら職場管理がしっかりしているから、大丈夫だと思って闘士を配属したよ」と言われては、いろいろな対策に頑張らざるを得ませんでした。実に人を使うのが上手い人でした。

その後、彼女（この闘士）は成田闘争の活動で逮捕され、拘置所に収監されました。

給料日が近づいたある日に彼から言われました。

「罪が確定していない以上、まだ彼女は従業員だ。労働基準法の定めで、直接払いの原則が適用される。従って直属の上司が手渡ししなければならぬ」との論理で説得され、拘置所へ行く羽目に。

生まれて初めて東京は葛飾区にある拘置所の門をくぐり、彼女に給料を手渡しました。

成田空港から海外へ行く機会も多くなりましたが、滑走路を見る度に、このことを今も懐かしく想い出します。

亡くなられた今、あの明るい笑顔とともに深く心残る懐かしい思い出として決して忘れ  
ません。



2005年6月 川崎邸「群青の間」にて

煮ても焼いても食えない問題

佐藤 幹郎

四〇年以上前、現在はもうなくなってしまった堀川町工場にLSIの開発試作ラインが  
作られ、私が課長として約一〇〇名のスタッフを引き連れトランジスタ工場から移ること  
になった。ところが、異動するメンバーが決定されたとたんに問題が起きた。

何人かのひとが、それも現場のリーダー格の連中が転勤を拒否したのである。

理由は会社から内定を受けていた、住宅ローンの融資を取り消されたというのである。

当時は日本も高度成長期でマイホームブーム。しかし、民間のローンは金利がとても高く（たしか9%ぐらい）手が出なかった。

そんなとき、会社が低利で従業員に融資してくれるいわゆる社内住宅ローンの制度ができた。融資の希望者がとても多いため、事業場毎に予算が決められ、その予算内で融資希望者をさばっていた。

転勤者が出て行くトランジスタ工場は予算が浮き、入ってくる堀川町工場はもう一杯だから、来年度に申請し直してくれということになり、当事者はすでに手当てした土地をどうしてくれるんだと文句タラタラ。なかには労働組合に駆け込む者も出て騒然となった。私の上司からは、そんなことより、巨額を投じた試作ラインを一日も早く立ち上げろと矢の催促である。

板挟みになって何も出来ない私は同期のよしみで勤労厚生担当の川崎君のところに駆け込んだ。

「ちょっと難しいかもしれないなあ」と言いながらも何とか引き受けてくれた。

一週間ほど後に、転勤者は会社のローンを受けたまま堀川町工場に移れるようになり、無事一件落着した。

川崎君が二つの工場と本社とを駆け回って問題を解決してくれたのだ。

後で、礼を言いに行くと、彼はこういった

「煮ても焼いても食えない問題をどうするかが、我々の仕事なんだよ」

それから定年までの長い間、私の仕事の上でも色々な困難なことが起こったが、その時はいつも彼が言っていた右の言葉を思い出して事に当たった。

川崎君、本当にありがとう。

## アル中（歩く中毒）

小野山 敦

アル中とは以前は慢性アルコール中毒のことを、現在はアルコール依存症のことを称し、飲酒により精神的、肉体的に薬理作用に囚われ、自分の意思で飲酒をコントロール出来ない人のことを呼んでいる。

本文で紹介するアル中はアルコール中毒（依存症）ではなく、ウォーキングやハイキングなど歩くことの魅力に取り付かれ、ほとんど自制心が利かないまでにのめり込んでいるが、アルコール依存症患者のように治療を必要とせず、もっぱら健康に生活している人のことを、ウォーキング仲間ではアル中（歩く中毒）と称している。

先日、学生時代の恩師から冊子が送られてきた。恩師A先生は大正十四年生まれだから九四歳、相変わらずお元気である。

以前同窓会の時に先生がジョギング、ウォーキングをされていることを聞いて知ってはいしたが、まだ五〇―六〇歳のお若い時のことであり、今日まで継続されているとは想像していなかった。恩師によると、毎日日記を書くと同時にその日の歩いた、あるいは走った距離を書き込み、鉄道線路の上に、あるいは海上航路の上に記録し、地球上に展開しながら自分の位置を確認しながら、歩き、走り続けられたそうである。

ご高齢を考えると、これはまさに健康を維持する手段の一つではないかと思う。冊子によるとこれまで歩いたり、走ったりで達成されたその距離は三八年間で一三万キロメートル、

地球三周以上廻った距離で、宇宙空間では地球から月までの距離に相当している。

毎日九キロメートル、ほとんど休むことなく、雨の日も、仕事で出張された時も欠かすことがなかったそうである。素晴らしい。これこそアル中の典型例であろう。

私ごとになるが、恩師が七十歳を越してもジョギングやウォーキングを続け健康を維持されていることに刺激され、現役で仕事をしていた五十歳半ばから、腹回りの出っ張りを少しでも少なくしたいとの思いから、土日の近所の5キロメートル位のジョギングを始めたのが最初で、年を重ねると走るのは足腰の負担が大きいのので六十歳を越したころからウォーキングに変更した。

当初は毎日一万歩をノルマとしたが、次第に物足りなさを感じ、最終的には毎日三万歩、月百万歩、年間一千万歩を目標に定めて、雨の日、雪の日を除いてほぼ毎日歩いている。月百万歩は目標の中では厳しい数値で、雨、雪で歩かない日、旅行に出かけた日に歩けなかった分目標に達しない。

ゴルフの日はカートに乗らずに歩いてもせいぜい一・五万歩位なので、これらの不足分を補って月百万歩歩くには、日に三万歩以上四万歩近く歩かねば達成出来ないし、二月とか三十日しかない月は達成が難しい。

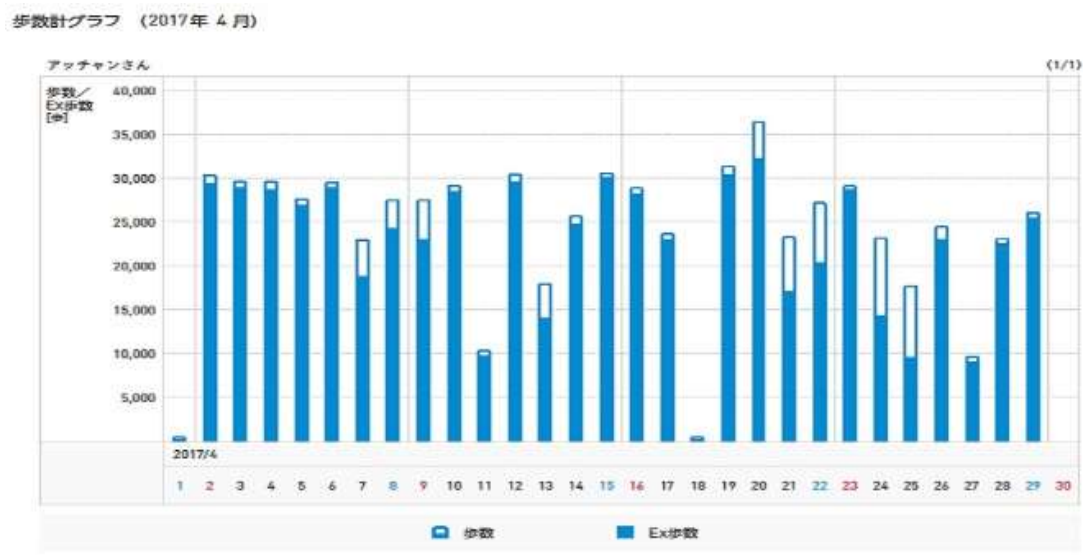
三万歩歩いて距離にすると十五から十八キロメートル位で、月に四〇〇―五〇〇キロメートルくらい歩くことになる。

東京―大阪間の距離程なので地球一回りには七、八年かかるが、すでに地球一周は終え、二周目に入っている計算になる。

最近の健康に関する情報では一日一万歩以上は歩き過ぎて、健康を害するとか。

確かに、一年くらい前から膝、腰に軽い痛みや、疲労感が有るので今年から目標を少し下げ、三万歩を二・五万歩に下方修正した。

横浜市では健康管理のためにウォーキングを奨励しており、万歩計を無償供与し、データのコンピュータ管理をし、歩数は勿論距離、消費カロリー、消費脂肪量の算出と同時に、歩数に関しては全登録者のランク付けまで参照できる。市のデータの今年四月の実績表が左記グラフである。



2017 年 4 月 ウォーキング実績



小生の過去の実績では横浜市中で歩いている人ハ―九万人中五〇―一五〇位の歩数レベルである。この程度の歩数では上には上が多くいる。まさにアル中である。

毎日コースを変えて歩くのだが、住んでいる場所の近辺だけでは飽きがくるので、気分転換と旅の気分を味わうために始めたのが、江戸時代に参勤交代のため設けられた日本の旧街道歩きだ。

旅行会社が主催する主要5街道（東海道、中山道、奥州街道、甲州街道、日光街道）やその他に加賀前田藩が通った北国街道、水戸徳川家が行き来した水戸街道、江戸時代以前からある鎌倉街道などの歩きの催しが有り、二〇一〇年三月に手始めに旧東海道五三次を歩き始めたのが街道歩きにのめり込んだ最初だった。

今までに完歩した街道は五街道の他に、北国街道奥州道、水戸街道、塩の道、西国街道、長崎街道、富士山周遊などで途中まで歩いたのが山陽道、北国街道加賀道、熊野古道伊勢路等がある。

各街道ごとに楽しい思い出、苦しかった峠道、春夏秋冬の田舎の風景など眼を楽しませてくれるものも多かった。街道歩きのツアーは毎回二十名前後の人数で、道案内や旧跡の説明をする講師と添乗員と一緒に歩くので安心して楽しめる。メンバーもある程度固定し、東海道の場合は三三回にも成るので、お互いに親交を深め、今では同窓会を作り日帰りのウォーキング等を行っている。

東海道は街道歩きの最初であつたので思い出も多い。東京日本橋をスタートして最初の難所はやはり箱根峠であつた。登りは比較的距離も短いのと日頃のウォーキングの御蔭で厳しさを感じなかったが、箱根峠の下りの箱根公園から三島大社まではかなり足にきた。石畳の歩きは歩幅の調整が難しい上に、滑りやすく、段差もあり、結構捻挫や打撲で救急車に世話になる人もいると聞いた。

静岡県は横に長い県で三島宿から吉田宿（豊橋）まで二十三宿もある。三島を過ぎると駿河湾沿いに道路は走るが、富士山を左手に見ながら歩く「左富士」の場所が吉原の付近で、さらに進むと富士山、駿河湾、東名高速道路、東海道新幹線を一望にする薩埵峠がある。歌川広重の絵にもある風光明媚な場所である。大井川には橋がないので人足に担がれて渡った場所である。

大雨が降ると何日も足止めを食うことが有った。それだけ費用、金もかかった。

東海道にはこの他にも木曾川、長良川、揖斐川が有り川止めの多い街道であつたが、ここは上流に迂回して川幅のせまいところを通るか、熱田神宮の横の宮宿から桑名宿にかけて唯一の海道である船による渡しが使われた。これを七里の渡しと呼ばれた。桑名から四日市、亀山を過ぎるともうひとつの大きな難所鈴鹿峠が有る。

箱根峠程長い峠ではないが、山道の歩き難い峠である。鈴鹿峠を過ぎると琵琶湖の周辺に出て、大津から小さな峠を過ぎると間もなく京都三条である。

東海道五十三次を三三回に分けて、足掛け三年の月日を要して完歩した。

途中の二〇一一年三月一日は東日本震災の日であったが、この日は静岡県藤枝市付近を歩いていて、帰りのバスに乗り込んだが、まず駿河湾のそばを走る由比の付近が交通止め、東名高速は御殿場から東京方面は交通止め、仕方なく中央道に回るも八王子より東京への道も通行止めとなり、中央道談合坂パーキングでバスの中で一晩過ごすことになった。

コンビニで食料を手に入れ、携帯電話で家族と連絡を取り、皆大慌てであった。翌朝五時前に談合坂を出て、新宿に向かい、まだ動いていないJRは避けて、地下鉄都心線で渋谷から東横線で横浜に出てやっと帰宅できた。まさか大震災の影響を受けるとは思ってもいなかった。ので、東海道街道歩きの印象深い思い出の一つである。

東海道の他の四主要街道にはそれぞれ思い出が有るが、中山道は昔の面影を多く残した旧街道らしい街道である。特に木曾路、信濃路或は関ヶ原等戦国時代から江戸時代の面影を残す地域も多く残されている。今、中山道は欧米人ブームらしく、塩尻の奈良井宿、中津川に近い馬籠宿、妻籠宿は最高の観光地となっているようだ。

二〇一六年九月から二〇一七年四月にかけて九州の長崎街道を歩いた。長崎は江戸時代外国貿易の拠点として栄えた町で、オランダ、ポルトガル等欧州の国々との交流が盛んな町であった上、キリスト教が日本に伝搬された最初の場所でもあった。長崎は貿易港としていろいろな国の製品、原料が輸入され、街道を通して江戸に向けて運ばれていた。別名シュガーロードとも呼ばれ、輸入された砂糖がこの道を通して江戸に運ばれ、長崎のカステラ、小城の羊羹、飯塚の千鳥まんじゅうなど甘物が作られる元になった。

医者のシーボルトがここを通り、オランダから送られた象も歩いてこの道を通り江戸に行った。

今回歩いたのは長崎街道の小倉から長崎であったが、この中にアル中（歩く中毒）にかかっていると思われる二名の人物がいたので紹介したい。

一人はS氏、男。猫と同居の八六歳。山形に在住。このツアーは羽田発八時前後の福岡或は佐賀空港行きの早朝便を利用した。彼は時間に合わせるため前日の夜、猫を動物一時預かりに預け、夜行バスで新宿に向かう。翌早朝六時前に新宿につき、山手線、モノレールと乗り継いで羽田に時間通りやって来る。帰りは全く逆に、夜行バスで山形に帰ってゆき、猫を引き取って普段の生活に戻る。平均年齢が六十歳後半のグループに混じって、杖は離さないが、平地ではたまに先頭を歩くくらいの元気で皆を引っ張ることもある、健常さであり、さすがに登り坂は厳しそうであったが大きく遅れることはなかった。まさにアル中の典型である。

もう一人はY氏、七八歳、男。大垣（岐阜）在住。大垣から羽田に来るのは無駄が有るため、一人だけ現地集合、現地解散を通した。聞くところによると、ツアー代金は一万円安くしてくれるらしいが、自腹で名古屋までの飛行機代を払うのは出費が多かったはずである。彼は長崎街道だけでなく、東海道、山陽道、中山道、甲州街道などいくつかの街道を、同時期に掛け持ちで制覇してきたと言う。現在は北国街道加賀道、奥州街道、四国八十八ヶ所お遍路など掛け持ちで歩いているとのこと。彼は自からアル中を宣言している。

他にも若い時は山登り、登山を趣味にしていたが年を取ってからは平地に下りて、ハイキングをしたり、街道歩きをしたりに変えた人も少なくない。彼らも一種のアル中である。

ここに書いた人たちに比べて、自分自身はまだまだアル中の域には達していないと思っている。「継続は力なり」の言葉を信じ、あと何年現状を維持できるか分からないが、恩師A先生、長崎街道と一緒に完歩したS氏を見習って出来るだけ長く歩き続け、いずれはアル中だと言われるようになってみたい。

二〇一七年五月一五日

## 喜寿を迎えて

廣瀬 和宏

古希、七十才を超えたところから自分はどの位生きて行けるのかを考える様になった。

親父は脳の血管の病気で七十九才で死んだ事を考えると、当時、あと十年くらいは保つのではないかと何となく考えたように思う。

そこで一〇年以上命を持たせるためには何をすれば良いか何をしなければならぬか自分なりに考えた。

先ずは一、健康で生き続ける事 二、飽きない趣味を見つけてそれを続ける事 三、草取りなど家の周りを綺麗にしておく事 四、断捨離を実行し、エンディング・ノートを作る事などを柱に考える事にした。

### 一、健康

筋力の衰えを防ぎ、体の柔軟性を維持するために少なくとも週三回、二時間程度はジムでトレーニングをする。これは今でも続けている。

同窓会のハイキング、同期会のハイキング、ゴルフ等には出来る限り参加する。これも優先的に出席するよう努力している。バスに乗らないで出来る限り歩く。

年に二回の帰郷を含め、安全な旅行に行きたいと思う。

美味しく食べられるように悪い歯を徹底的に治す。高額を支払って悪いところはすべてインプラントにした。治療完治までに二年掛かった。

高血圧を防ぎ、動脈硬化を防ぐため薬を続ける。塩分控えめ、砂糖控えめ、脂肪控えめ

を続ける。タバコは止める。しかし、毎晩のビール一缶、日本酒一合だけは止められない。

## 二、趣味

色々やってみたが、結局、絵を描くことしか残っていない。水彩、油彩、パステル等、それも大きいのは100号まで色々やってみた。今続けているのは4〜6号の水彩、風景画だけだ。それでも月二〜三回のペースで何とか続けている。



最近作「横浜汽車道から」

グッピーを飼うこと、次々と子供が生まれてくるので止められない。もう十年以上続いている。盆栽は殆ど全部枯らして仕舞った。今は一本もない。

家庭菜園でトマト、ゴーヤ（嫌い）、オクラ（嫌い）、キュウリ、茗荷、コリアンダー（嫌い）、落などの面倒をみる。

### 三、家の周り

家の中の事は一切やらないので、せめて狭い庭だけれど草取りだけは欠かせない。しかし、根が無精者、なかなか綺麗にはならない。しかも、どこだみ草が全面に生えて居り、とんでもなく根気と時間がかかる。

築四十年以上になる我が家は結構あちこち痛んでおり、特に、雨戸、網戸は酷い。網戸くらいは直すことを期待されているがなかなかその気にならない。夏に蚊の攻撃に遇うので今の内と思っている。

又、築四十年以上の建物は耐震性が問題となっており、今補強をすると幾分か市の補助が出るらしいが、果たして補強したものか悩んでいる。

今乗っているプリウスは七年目の車検だ。何時まで運転できるだろうか。

### 四、断捨離

エンディング・ノートを前から書くこうと思っているが、書くと終わって仕舞うような気がしてなかなか手が着かない。しかし、今年中には気になる所だけ書き進めようかと思いつつもう半年が過ぎる。この無精者めが！

断捨離は捨てる決心を何処で付けるかと言う線引きの問題だと思っているのだが、進まない。無精者！

以上、喜寿を迎えるにあたって、日常の有るべき姿を整理してみたが、やはり自分の不精なところが浮き彫りになっただけ、もう少しちゃんとやらねばと思う。

処で、改めて七七歳になる今、あと何年生きられるのかなあと思う。

(二〇一七年五月九日)



## 三八会作品展を振返って

深作 三郎

十年ひと昔と言うが十年間十回も続いた三八会作品展が終わってから、はや五年も過ぎようとしている。実行している間は楽しみや苦労もあったが、今は思い出の作品に囲まれて懐かしさがこみ上げてくる。

そこで三八会作品展の数々の裏話を思い出して書き記すことにしたい。

### 一、始めたきっかけは

三八会は保養所やクラブ等でよく飲み会を開いていた。東芝第八寮で宴会を開いた時でのこと。広瀬さんが一枚の油絵をもって来て、そこに進藤さんが

「俺は額縁制作が得意だよ」

という話が出て盛りあがった。それでは「みんなで作品を持ち寄って展覧会をやるうてはないか」と決まってその時は散会した。

### 二、会場さがし

展覧会を開こうという話はすっかり忘れていたが、ある時本田さんと偶然出会って「石塚さんから会場をさがしてくれ」と言われているとの話を聞いて、ああ石塚さんは本気で考えているんだなと思った。

小生はアルバイトを探そうと神奈川労働プラザで簿記の講習会を受けていて、昼休みに

よくギャラリーで展覧会を観ていたので労働プラザのギャラリーはどうかと紹介した。

### 三、実行委員会の発足と会場の予約

実行委員がどう決まったかは定かに覚えていないが石塚、広瀬、進藤、早川、深作の五名が労働プラザに集まって相談した結果実行することが決まり、すぐに労働プラザの事務所に駆け込み会場の予約を行った。

神奈川県 of 公共施設の予約はすべてインターネット予約なのでオペレーションを教わりながら予約した。ギャラリーが空いている7月を予約した。後になって7月は暑いからという理由で第七回からは九月に変更した。芸術の秋は希望者が多く、混むので朝六時に起きてパソコンに向い一番に入力しなければならず、予約を取るのに苦労した。

### 四、第一回作品展

作品のレイアウト担当に私が指名された。

会員に作品のエントリーをお願いしたがすべて電子メールで行った。これを手紙でやっていたらと思うと、インターネット技術の有難味をつくづく実感した。

『家族』というテーマで推進し、ジャンルは問わず、家族の作品を歓迎、特別会員にも声をかけた。十五家族から総数八十三点の作品のエントリーがあった。

この作品をすべて展示するのにどうしたらよいか？ いろいろ思案した。結局グラフ用紙を使って展示場のシミュレーションを行ってなんとか収めることが出来た。

もう一つの心配はこれだけの数の作品を吊り下げるチェーンやエスカンが足りるのかどうかである。事前に労働プラザに確認に行ったが保管状態が雑で正確な数が確認できない

ままだ日を迎えた。パーティションの組立ては初めてであったがみんな技術屋さんなので手際よくでき、パーツ類も何とか足りて展示をすることができてホットした。

持ち寄った作品を初めて見たわけだがみな力作であった。中にはプロ級の作品がありびっくり。親の作品あり、子供の作品あり、奥さんの作品あり等多彩で本当によく集まったものだとも会員の熱意に今もって感心している。

ジャンルも写真、絵画、工芸等多彩であった。二回目からは書も加わった。

これら多彩なジャンルの作品群をどうレイアウトするかが悩みの種だった。後々の回もずっと悩んだが……………

佐藤会長が第一回〜第十回の全てをホームページに記事として残してくれたことは本当にありがたい。今もって臨場感を持って思いださせてくれる。感謝感激である。

詳細な記録は石塚幹事長の報告が掲載されているのでそちらを参照されたい。

私の記憶に残っているのは佐藤さんのご尊父が大分工場の前にひろがる麦畑を描いた水彩画と、杉岡さんのご母堂の水墨画である。やはり親の作品には威厳を感じさせるものがある。

第二回作品展以降は一度経験したお陰で大分様子が分かったが、作品の種類はさらに多様化してレイアウトするのに随分と苦労させられた。今になってホームページに載っている写真を見てよく収まったなと感心している。

展示が終わると私の仕事は八〜九割は終わったなとホットした気分になったものだ。

この手の展覧会は二回か三回やればマンネリ化して「もう止めよう」という声が出るものと高を括るものだが、来年またその次もやると言う意見がずっと続いたのには驚いた。

これぞ三八会のパワーだなと思った。強いリーダーシップとみんなて語り決しようとする根性を持ち合わせている！みんな一芸に秀でたものを持っているから、発表の機会が来ることを密かに待っていたのかもしれない。

みんないろんな知恵や技能を発揮して年々レベルが上がってきた。特に写真を出品していた連中は、競争心もあつたためか、回を重ねる度に向上したと思う。

写真だけでは物足りないと思ったのか、五七五の句が加わった作品もあつた。

人形・陶芸・書道作品等はプロ級であり今でもその道の展覧会でも活躍されていることと想像している。

以下、思い出すままにいくつかの事柄を書いてみることにする。

## 川崎さん

家族ぐるみで出展して下さった。奥様、お嬢様の作品は記憶に残る。

写真の技術面で最初は石塚さんに教わっていたが腕を上げ逆転した。カメラ教室で勉強したとか聞いた。

元会社の職場仲間と会場で談笑した後、どこか宴会場に消えるのがうらやましかった。

何回目の作品展であつたろうか、そろそろ会場を閉めようかとしていた時間に川崎さんが入って来た。今日検査でがんが見つかったと聞かされてちょっとショックだった。その後ずっと元気にしていたので治ったものと思っていたが後になって病状が悪化して早く亡くなつてしまったのは寂しい限りである。

原さん

第一回作品展に出展しなかったが「来年は出展するよ」と言っていたのにそれを果たさず亡くなってしまったのが残念であった。

藤井さん

作品が実にユニークでした。粘土細工で作った豆地蔵さんは人気があり、作品展終了後に貰えるというので、みんなが狙っていた。私も頂き今も我が家を守っていてくれる。

石英細工作品には玄人肌をしていてびっくりした。文鎮を頂き今でも我が家で活躍しているが、石英に触るとトランジスタを開発するのに石英管に白金を巻き炉を作った事を思い出させてくれて懐かしい。

本田さん

毎回、高所作業を一手に引き受けてくれて無事故で飾り付けが出来たことは有難く本当に助かった！みんな脚立に乗るのはヤバイ年齢に差し掛かっていたから。

トランジスタ四人娘

昔トランジスタ工場と一緒に働いた女性四人組が毎年生花を持って来て会場を飾ってくれたのはうれしかったですね。

## 小澤さん

看板を書いて貰うべく参加を呼びかけた。素晴らしい書道作品を出展してくれて作品展のレベルを上げてくれた。彼の作品は今あちこちで活躍していると思う。

我が家の床の間には「日々是好日」の掛け軸があって毎日私を励ましてくれている。

佐藤さんは彼の第六回の出品作「無事」を墓石に刻んだ。お詣りしたお坊さんにたいそう褒められたそうだ。



トランジスタ四人娘



小澤さんの見事な看板

川西さん

毎回ご夫妻でご覧頂き、挨拶文や励みのお言葉を頂いて、それがこの作品展の大きなドライビングフォースになった。打上げの宴には奥様とご同伴でご出席下さり過分な応援をして頂き、お陰様で美味しい中華料理を安い会費で楽しむ事ができた。



川西さんご夫妻と（2012年 第10回作品展）

広瀬さん

三八会作品展開催の動機を作ってくれた彼の水彩画は女性に人気があった。今でもホームページで新作を次々発表して楽しませてくれている。

進藤さん

彼には私のイニシアルが彫られた額縁を作ってもらい今はマイルームを飾ってくれている。彼の作品は外国の子供と会場の労働プラザにあるレストランの女性にいつも狙われているたね。

その他雑感

運営上でよかったのは第三回目あたりだったか会場に机を並べお茶とお菓子で来訪者をもてなし、サロン風にして旧交を一層温めることが出来た。この運営方法が作品展を長続きさせたひとつの理由かも知れない。これは川崎さんの発案であったか？

第七回、八回頃になると少々と疲れも感じてきて、そろそろもう止めようかという愚痴も漏らしたがまだ続けるという意見に押された。三八会の根性を感じさせられた。

第十回を一区切りとして終りにしようかという雰囲気もあったので幹事会を開き終了することを確認して三八会作品展の幕を閉じた。後になって「なんで止めたんだ」というお叱りもあったと聞いたが。

あとがき

十回まで続けることが出来たのも出展者の熱意と諸先輩をはじめとする大勢の来訪者のご支援があったからこそ出来たのだと感謝に絶えない。



小生は作品展を通していろいろな作品をゲットし、今その作品に囲まれながら元気にすごしている。数々の苦労もあったがよき仲間と楽しく過ごし、大勢の方々と親睦を交わすことができて三八会作品展をやったよかったと思っている。

私は既に喜寿を過ぎて、八十路に向かっている。三八会は適度なプレッシャーをかけてくれるので何とか健康年齢を長引かせようと良い意味で刺激を受けている。今後も出来るだけ参加していきたいと思っている。

## 親父のスケッチブック

佐藤 幹郎

親父は変わり者だった。

旧帝大を出て水産会社のエリートコースを歩んでいたが、ある日役員昇進を告げられるとさっさと会社を辞めてしまった。

「東京へ行くのが嫌だ。おれは工場で漁師を相手に仕事をしている方が楽しい」からというのがその理由だったそう。

自分で小さな漁船を買い、人を雇って漁業を始めた。船が出漁すると家に戻り、終日油絵を描いて過ごすという毎日だった。

当時あまり物のない時代に、札幌からいろいろな画材を取り寄せ、相当な入れ込みようであつた。

学校から帰って玄関に入ると、仄かにテレピンの臭いがして、あゝ今日も親父が絵を描いているなというのがすぐに分かった。

そんな親父も一線を退き、お袋が先立ってから弟達の家には厄介になっていたが、嫁と合わないというのを理由にあちこちを転々とし、遂に行くところが無くなってしまった。やむなく長男の私が引き取り、果ては九州大分に転勤で同伴することになった。

「友達や仲間からますます遠くなる」と嫌がる親父を無理やり説得したのを思い出す。

大分市郊外にある松岡の社宅に落ち着いてから、やることのない父は昔の絵心を思い出したらしく、スケッチブックを手にはぐらりと近所に出かけるのを日課にするようになった。

昔の荷物を整理していたら、その当時の親父のスケッチブックが多数出てきた。

鉛筆で描いたスケッチに、気が向けば水彩で

色をつけるといった感じで、絵を描かずその

日出会った風景や人に関する日記風の文章だけが書いてあるページもある。近所にある小さな梅林を描いた絵の裏にはこんなことが書いてあった。

梅の木の下が「ミョウガ畑」や「ニラ畑」になっている。近くにいたお百姓の爺さんに尋ねたら、

「梅の木が繁ると日陰になり、ミョウガも、ニラもソクソクとした柔らかい出来になる」「あんた何にも知らん人やなー」

と言いながらも優しく教えてくれた。

八十歳目前になると親父もだんだん弱ってきて、手が思うように動かないとこぼすようになった。

今改めてスケッチブックを見てみると、結構「達者」だった親父の絵が時間を追う毎に稚拙になり、だんだんと小学生の絵のようになってゆくのが何とも物悲しい。



親父のスケッチブックより「蔵と段々畑」



同「東芝大分工場」

五年間の大分工場の任期を終えて帰る前夜、家族で別府の鉄輪温泉に泊まった。

弱った親父も何とか温泉に入れるよう、部屋の庭が露天風呂になっている旅館を予約した。

でも親父には歩いて露天風呂に入る体力がもう残っていなかった。

川崎にある工場へ戻って一週間目、勤務中に家内から電話があった。親父が逝った。

## 喜寿を迎えて

ゝ命なりけりゝ

石塚 洋

今年の桜ほど待ち遠しく思った事はなかった。幸に今年もまた満開の桜を存分に楽しむ事が出来、「命なりけり」（命あつたればこそ）と感謝の念で一杯である。

桜が満開になると必ず子供の頃を想い出す。茨城の実家の門の横に八重桜の古木があった。遅咲きで、色の濃い花びらだった。

生まれて始めての木登り特訓を受けたのはこの桜の木であった。

恐る恐る上って太枝に跨って見下ろした景色は未だに忘れられず、胸のすく思いだ。此の木登りは幼い僕の世界を一変した出来事であった。

それからこれまでの人生の中で、愛犬と暮らしを共にした三十年の生活も忘れられない。

「マリン（マルチーズ）」も「きらり（チワワ）」も既に天国へ旅立ってしまったが想い出は尽きない。彼らは存命中、老いてもわが身の老いを嘆いたり、先々を思い煩ったりせず、毎日を思い切り満足して生きていた。彼らに学ぶ事は多かった。

今頃天国でどうしているのかな？ 石井君、原君、川崎君たちもどうしているのかな？

「マリン」と「きらり」の事、よろしく頼みます。

叶うことなら「日帰りで、行って見たいな 天国へ」の心境だ。

僕は今まで「死」など全く考えた事もなく、今の瞬間が永遠に続くが如き思いで生きて来た。しかし死が何時襲って来るか分からない。そして病氣にならぬとも限らない。

またたとえ体が健康であっても「ボケ」と言う老人の宿命が何時やって来るか、これもわからない。

したがって、いくら精密な計画を立てても、その計画は「絵に描いた餅」となろう。

今後は「わが人生は今日一日で終わるかも知れない」との気構えて生きるべきなのだろうと考える。

「大動脈瘤」の発覚で、飯より好きだったゴルフをぴたりと止めて三年になる。

その代わり、運動不足解消にと思い、「太極拳（筋トレ）」、「スクエア・ステップ・エク

ササイズ（脳トレ）」の教室に週一回、各々通っている。

この両教室だけはワイフと共に参加している。太極拳は始めてからもう九年になる。

女性十名、おじさん四名の小さな教室ながら、「両手に花」で楽しくやっている。教室からの帰途、気分爽快になれるのが良い。

ここで学んだ事を町内老人会に拡めるなど地域活動の一助にもなる。「一挙両得」、長く続けたものだ



アオバト太極拳クラブの皆さんと

また写真撮影が好きなので、重いカメラも厭わず提げて野山を飛び廻っている。

カメラのファインダーを覗いていると何もかも忘れ、没頭できる。何と楽しいことだ。

今、世界は混沌の中、「氣ままに生きている時ではないよ」とお叱りを受けるかも知れない。でも、一日、一日を大いに楽しむ事こそ、「喜寿」を迎えた人間の知恵かも知れない。

されば人 死を憎まば生を愛すべし

存命の喜び日々に楽しまざらんや

く徒然草九十三段く

と兼好法師も言っている。

さて、今年も又、三六五日という日々があつと言う間に飛び去って行く事だろう。

そして、その間に幾つかの「命なりけり」の感慨を懐く事であろう。

之から先、如何なる「命なりけり」に巡り逢えるのか、とても楽しみだ。

三八会の皆さん!「山八会」でその出会いを一層増やそうじゃありませんか!

(平成二九年四月一九日記)



## 喜寿を迎えて

早川 純

昨年の秋口、少人数の飲み会で冷奴を食べている時に、大豆の自給率の話になった。「多くの納豆が国産となっているけどおかしいよね」、「一粒でも国産豆がはいっていれば国産と言ってもいいんだよ」、「大豆の自給率はたしか数%では?」、「いや、もっとあるのでは?」云々。インターネットで調べてみると、大豆の自給率は六〇八%で、みそ、醤油や納豆などの食用大豆には国産大豆のほとんどがつかわれているが、その食用大豆の自給率さえ二〇%ほどである。また、現在主食の半分を占める食用パン用小麦粉の自給率は一〇三%でほとんど輸入にたよっている状態にある。

これでは石油、天然ガスなどのエネルギーと同じで、その補給路を断たれたら、日本はたちどころに干上がってしまう、軍事力で戦う以前の問題ではないかと愕然とした。現役時代にはこのようなことを考えたことはなかった。

日本は明治以来、工業発展を「国益」として邁進し、自己の古い伝統を減ずることなく西洋の化学と技術を同化し、アジアではじめての近代国家となった。米国は、日清日露戦争に勝った日本を警戒し中国らと組んで日本を戦争へと追い込んでいった。

戦前戦後でその形は変わるが、工業化を「国益」とした政策に変わりはなかった。戦後一九六〇年代にはいり工業化は花開き、一九八〇年代に「ジャパンアズナンバーワン」といわれるまでに発展した。そして、一九九〇年代から低迷の時代に入り、グローバル化が叫ばれ推進されるようになった。この工業化の開花のもとになったのが米国企業の技術開示で

あった。

一方、日本を支えるはずの農業は、一九六〇年代には「三ちゃん（じいちゃん、ばあちゃん、かあちゃん）農業」といわれるようになり、衰退の道をたどっていた。多くの若者が故郷を離れ、工業社会に入ってしまったものであり、いまでも続いている。我々の年代も同様である。

一九八〇年代に入ると食料の外国依存の方向が打ち出され、一九八六年に出された「前川レポート」がこの方向性を決定付けたようである。「前川レポート」は日本財界の農業不要論に支えられていたとされる。

「競争力を失ったものを国内に抱えておくことは国民的損失以外の何者でもない。農業はそっくり東南アジアに移したらいいい。」（井深 大ソニー名誉会長）

「輸入自由化でつぶれる農業なら仕方ない。コメだってなんだって外国から好きだけ買える。」（中内 功ダイエー社長）

私は若い頃から、日本は資源がなく、材料を輸入し加工して作ったものを輸出して稼ぐしか発展の道はないと思っていたが、今も変わりはないと思っている。「農業廃れて国滅ぶ」とは考えもしていなかった。

私の家の家業は農業ではなかったが、早く給料をもらうようになりたかった。

昭和三八（一九六三）年に東芝に入社し日吉寮にはいった。同室者はトランジスタ工場配属となった石井（敏夫）君だった。

二ヶ月間の実習を堀川町工場と三重工場で行った後、希望した堀川町工場工務部機械課配属となった。それから、同四六（一九七一）年三月姫路工場工務部機械課、同五二（一九七七）年四月に新設された姫路工場生産技術部半導体設計課、同五四（一九七九）年一

月多摩川工場生産部設備担当、同五八（一九八三）年一月堀川町工場半導体製造部、同六二（一九八七）年四月東芝コンポネンツ君津工場（出向）、平成一（一九八九）年四月半導体事業本部回路部品事業部生産部、同四（一九九二）年四月芝浦製作所出向（同六年転籍）、大船工場、相模工場、芝浦の関連会社を経て同十五（二〇〇三）年に会社生活を終了した。

それぞれの工場での思い出があるが、少し述べる。

東芝入社当時、電子・照明事業部では、製造装置は主に内部あるいは関連会社で製作していた。電子事業部では電子生産技術部が設計したものを機械課が製作するという流れであった。この流れの中で、電球、蛍光灯、B & Hブラウン管、CRTブラウン管などが堀川町工場から量産工場へと巣立っていったのである。

最初の堀川町工場では、蛍光灯・サークライン製造工程の排気装置（ベンデックスMC）の改造メンテナンス設計が主な担当であった。その後、技術部の方針でサークライン製造ラインの設計から改造などすべてを機械課が担当することになった。排気装置（ベンデックスMC）への蛍光管の自動挿入（サークラインは曲げる前の直管の状態では排気管と本体の部分とが偏心しており、何日間かその管を手元でもてあそびみながらどうやったら位置決めができるかを考え続け、排気管と本体の偏心を利用して排気管の位置決めをし自動挿入を実現した）、曲げる前のガラス管を軟化させる炉の電気炉からガス炉への改造や横須賀工場へのラインの展開（排気装置本体を外部から購入）などである。とにかく、設計者が現場の技能工かわからないような仕事の仕方であった。装置の排気ヘッドの芯出しを装置の上に乗ってやってたりなどいつも現場にいたようなものであった。

サークラインの横須賀展開の時にまず出された課題は、排気装置をどうするかということであった。現実には二通り、東芝内製の24ヘッドにするか外部の28ヘッドの装置にするかであった。種々検討した結果、外部の28ヘッドを選定し上部の判断をあおいだのであるが、驚いたのは、すんなりとそれが認められたことであった。このラインの横須賀展開はほぼ予定通りだったが、会社内外で種々の経験をした。

姫路・機械課設計係では、先ず蛍光灯直管40Wの新設ライン（1秒に1本の40W直管を生産する世界で初めての横型連続ライン）の排気装置の調整・立ち上げを担当し、ガラス管の割れに大いに悩まされるなどさんざ苦労した。その後、ブラウン管担当、この担当はラインの改造を長期連休にやるので正月連休、5月連休や夏休みは休みなしであった。現場の中でのやりとり・親交などなつかしい思い出である。

昭和五一（1976）年に機械課長になったが、一年後に新しくできた姫路工場生産技術部の半導体設計担当課長になった。この担当は、機械課の半導体設計担当や半導体製造部内のメンテナンス関係の人員を集めた五十人弱の組織で、トランジスタ製造の自動化・メンテを担当するものであった。当時、電子生産技術を中心とした全社プロジェクトのボンディング装置の開発機ができた頃で、その後、トランジスタのダイボンディング、ワイヤーボンディング装置の戦力化、ダイボンディングとワイヤーボンディングの一体機の開発・戦力化等々を行った。担当の設計者は、新川製作所の装置を目標にし、ボンディングスピード、立ち上げ時間の短縮化など、現場に座り込んでデータを取りながら必死に取り組み、姫路方式のトランジスタ自動組立装置の開発・実用化を推進し十分な成果を出した。彼らはよく頑張ったなあ、賞賛に値すると今でも思っている。

五四（1979）年、当時のトランジスタ工場生産部設備担当。DRAMの開花期で多くの投資を扱った。その後、東芝は1MビットDRAMで世界を席捲することになる。

五八（1983）年に堀川町工場半導体製造部に移る。苦戦の始まりであった。外注問題、その後移管したトスコム君津工場で公害問題、自動車用ダイオードの品質問題などが発生した。デンソーさんには散々苦勞させられ、公害問題では君津市議会の百条委員で責められた。

平成一年に、回路部品事業部生産部に復職、基板製造ラインのあった府中工場や三重工場など重電工場で、半導体事業本部との取り組みとの違いなどを経験した。アップルとの契約が切れたことなどから厳しい事業状態から脱することはできなかった。営業活動のための一員として、アップルやヒューレット・パッカーなどの工場を訪問した。パッカーはゴルフ場で晚餐会を催してくれたが、分厚い肉を主体とした食事で、おみやげにゴルフ場の帽子をもらった。回路部品は、大会社として取り組む事業としては難しいのではないかとつくづく考えさせられた。

平成四（1992）年に芝浦製作所に出向し、無茶苦茶な液晶事業製造部を経験したあと、旧徳田製作所の半導体製造装置部門、メンテナンス担当の芝浦関連会社を経て、平成十五（2003）年に会社生活を終えた。

日本は90年代にはいり経済低迷期にはいつていき、そのうちにしきりにグローバル化が喧伝されるようになり、20年ほどになる。近年ますますグローバル化（ヒト、モノ、カネが自由に国境をこえる、そのために小さな政府、規制撤廃、自由競争など）が叫ばれている。

これを推進してきたのは、エスタブッシュメント（支配階級：政官財）、これに寄り添うことで利益をえるメディア、御用学者、評論家などであり、いかにもグローバル化すれば民が潤うとあおってきた。そして、彼らは、発生した弱者を救うために、その不満を散らす方策すなわちPC（ポリティカルコレクト：人道、人権、公正、弱者救済、反差別）を声高にまくし立てるのである。しかし、弱者の増加、その不満を抑えられない状況が続いている。

国はそれぞれ、その成り立ち、国民性、地勢、気候などの特性によってなりたってきた。それらを配慮せず、統一化をめざすグローバル化は強者の論理に基づくものではないか。日本とアメリカ等々の国土の状態等を考えれば、グローバル化がすめばすむほど日本の食料の自給率がどんどん下がるのは当然ではないか。その状態で自立できるのか？

現役時は、国の根本である外交や国防等々については知ろうともせず、それぞれ専門家にまかせればいいと全く他人まかせにしていた。地域社会にかかわろうとせず、会社と家の往復で過ごしていた。今もつきあっているのは会社関係の人がほとんどである。戦後の平和の中にどっぷりとつかっていた、まさに平和ボケのなかにいたのであり、今もそうである。子供のまま老人になってしまった。

人は苦勞しないと成長しないと言われるが、これから日本はいろんな面で苦しい状態が続くであろうことから、日本に誇りを持ち日本を語ることができるリーダーシップを有する人材が出てくるのを期待したいものである。

二〇一七年五月十五日

ゝのんびり ゆったりゝ

## 熟年フリータイムジャングル

小野 智史

### 一、はじめに

よし！定年だ！よくぞ長い間の艱難辛苦のサラリーマン生活を我慢に我慢を重ねて、ここまできたものだ。明日から完全にフリーだ。

あれから十数年、年月の移ろいは凄まじいほど早く、その間様々な思いもよらぬ出来事の連続であり、チャレンジを繰り返す毎日であった。

自由とは、フリーとは、豊かさとは何か、自分のやりたい事々は何か、目標は、今後の生き様はどうするのか、など等、数々の思いの中から、過去の自分やこれからの自分を見つめつつ、正にジャングルの中を彷徨い続けたフリータイム……

その中で「のんびりゆったり」を心がけ、それをモットーに過ごしてきた。そしてまたこれからも過ごさずであろう「フリータイムジャングル」の彷徨記である。

### 二、我家の名機2題(台)

我家でまだ働いている、しかしとくに定年を迎えているはずの名機を、感謝の気持ちを含めてここに紹介する。

まず、我家で餅をつくり続けて三五年の餅つき機(東芝製「もちっ子」)

毎年自家製の餅を作ってくれているが、もち米を入れスイッチを入れると、見事に蒸し上

げてブザーで知らせてくれる。このブザーは、けたたましく「ブジー！」と鳴るのだが、いかにも古さを感じさせる音で、今はこんな音のするものはないであろう。ビククリさせられたあと「つく」スイッチをいれると素晴らしい餅の完成である。昨年も年末に五キログラムの餅（五枚）を見事に作ってくれた。

手入れは感謝の気持ちを込めて、丹念に隅々まで綺麗に洗浄し仕上げるが、その都度、当時のこれを作った技術者達の思いと技術の素晴らしさをいつも感じている。

細部に亘って材料から構造まで技術の粋を集めて作っていないければこんなに長く使えるはずがないからである。昨今の製品の数々の不具合、事故の多発している実情を、その当時の技術者達が知ったら、さぞ嘆くのではとさえ感じる名機である。そして、もうしばらくは、現役で頑張ってもらってもいい。

次は音楽を聴かせてくれているオープンリールデッキ（TEACのA6000）である。

製造が一九七〇年であるから、もう四七年目となる。オープンリールでは主にラテンの曲を録音し愛用しているが、特にザビアクガートの演奏は、心底から魂を揺さぶられるような感動を与えてくれる。

昨年突然全く動かなくなってしまった。カタログの連絡先は古くて全く不明であったが、インターネットで調べて連絡先を捜し、早速連絡すると、相当古い製品なのだが実に親切に対応くれた。連絡先の電話の対応されたのは、かなりのベテラン技術者で、型式を述べると「よく今まで大事に使っていたありがたいありがとうございます」と御礼を言われたのには、驚くと同時に誇らしさを感じた。すぐに技術者の判断でキャプスタンベルトを交換すること





になったが、なんとその部品が埼玉県入間市のパーツセンターにあることを突き止めてくれた。早速手配、入手し自分で交換したら見事に復活した。スイッチを入れ音楽が聴こえてきた時は、感激で胸が一杯になったが、同時に御世話になった技術者に、感謝の気持ちで頭が下がる思いであった。現在も現役で健在であり、愛着が深まり、益々良い音に聞こえてくるから、不思議である。全ての物に対し、少しでも悪くなると、すぐ廃棄してしまう昨今の風潮を見るにつけ、「もったいない」や「大事にし、愛情をもって使用する」ことの大切さを、今一度考え見直してみるところ、環境問題や環境改善に取り組む基本的な姿勢ではないだろうか。そのことを痛感させる名機である。

### 三、音楽

自分をいつも慰め救ってくれたもの「音楽」との出会いは、中学生時代に、NHK唱歌ラジオコンクールメンバーとして、毎日放課後に唄い練習を重ねたのがきっかけであり、その後の人生に大きく影響を及ぼすことになった。そのとき歌った課題曲「ひかりの流れ」と

「タンホイザー」はまだ昨日のように心の中で鳴っている。また音楽室で、いつも鑑賞させてくれたクラシックの名曲の数々は今でも鮮明に覚えているから不思議である。それ程、感動を持って聴いていたのであろう。

今も好きなシューベルトの曲とも、この時出遭ったのである。熱心に歌唱指導して下さった二人の先生は、私にとって人生の恩人でもある。

中学3年の時、先生方と共に、歌の仲間と「市民合唱団」を結成発足させ、定期演奏会を開催していたことなど、遠い青春時代の想い出である。週に一回先生の自宅に、合唱団のメンバーが集まって、コーラスをしていたが、その楽しさといったら、今でも心をワクワクさせた感情が蘇ってくる。本当に楽しい時期、時代であった。更に高校時代になると男声合唱をやリ、大学時代には、今度は演奏したい強い望みを叶えるため、ブラスバンド部に所属し演奏を楽しんだ。

社会人になった後は、クラシック、特に「バロック音楽」に傾倒したが、ブラスバンドで演奏したこともあり、ラテン音楽も好んで聴くようになった。社会人になってから初めて買ったステレオ装置で、ペレスプランドのレコードから流れた素晴らしい音の響きは今でも覚えており、忘れられない記憶である。

そのころから音楽の趣味は更に広がり、作曲家の伝記本を愛読しはじめた。とくに「シューベルト」の作品が好きになり、数多くの伝記本を読んでいるうち、その人生を愛し尊敬するようになった。

私の愛読書に、ヨーロッパのあらゆる音楽史跡を解説した本があるが、5年ほど前に、この本を主体にして、「シューベルト」の足跡を全て訪問したいと思い、ウィーンに滞在し実現

することが出来た。宿泊したホテルも旧市街の中にある歴史ある建物の中にあるホテルで、シューベルトが、楽しい仲間たちと暮らしていた頃を髣髴とさせる建物であったのも嬉しい巡り会わせであったと思っている。ウィーンに十日間程滞在して尊敬する楽聖を訪ね歩いたが、シューベルトが生まれた生家（ヒンメルプフォルトグルントにある）が今も残っており、驚いたことに隣の家には、子供づれの若い夫婦が住んでいた。シューベルトの父親は学校兼住宅で小学校の先生をしていたので、今にも子供のシューベルトが出て来そうな錯覚に襲われたものである。

もともと十一歳で宮廷礼拝堂の聖歌隊員（ウィーン少年合唱団）に選ばれ十三歳には作曲（ピアノのための幻想曲）をしているので此処に住んだのは短期間であった。ウィーン市の中央墓地第32A区画にあるシューベルトの墓は、彼が尊敬してやまなかったベートーベンの墓の側にあったが、一七九七年一月三十一日生誕から一八二八年一月一九日逝去までの三一年という短い生涯に偉大な天才の残した足跡、影響の大きさを思いながら、感慨深いものがあつた。シューベルトは生涯で実に多くの親しい友人達（フォークル、シュビント、シュパウンなど）に恵まれて、毎日を暮らしましたが今でも毎年六月のウィーン音楽祭の時に、シューベルトの人柄を偲びシューベルトが生まれた家の中庭で「シューベルタイアーデ」（シューベルトの仲間たち）と呼ばれている音楽会が開催されています。私はいつか是非これに参加したいと思っています。

NHKラジオ第一放送の日曜日朝八時からの『音楽の泉』（四、五〇年に亘る超長寿番組）の番組テーマ曲はシューベルト作曲『楽興の時』六曲の中の第三番で、演奏者はハンガリー生まれのピアニスト、アンドラーシュ・シフで長年演奏されています。因みにこの時主な足跡

を訪れた楽聖はシューベルトの他にベートーヴェン、ブラームス、サリエリ、シュトラウスⅠ、シュトラウスⅡ、シュトラウス ヨーゼフ、ハイドン、モーツアルト、リスト、ワーグナー、ヴィヴァルディです。この内『四季』で有名なヴィヴァルディはイタリアのベニスで生まれて活躍したのですが自作のオペラを上演するためウィーンを訪れたまま六三歳でウィーンで亡くなっていることはあまり知られておりません。

作曲家の生涯を記述した伝記物は時代の推移と共に文献調査が進み興味深いが、最近の集大成の全集が刊行されたので、全十七冊を購入し、先日読みきった。二十人の大作曲家の生涯をよくここまで調べたものだと感じると同時に、感動の連続であった。作曲家それぞれの新たな人物像が浮かび上がり興味が尽きない。

バロック音楽は、特に好きな音楽で、語源は「大形のいびつな真珠」である。美術ではモナリザのレオナルド・ダ・ヴィンチや音楽ではアヴェ・マリアのジョスカン・デ・プレに代表されるルネッサンス音楽とハイドン、モーツアルト、ベートーベンに代表される古典派音楽との狭間にあって、あらゆる芸術が、静的なものから動的なものへと一大変革を成し遂げようとした時代に生れた音楽で「いびつな」「ゆがんだ」などは、むしろ「自由」「情熱」「新しい息吹」などと解釈するのが妥当であると思われる。後のクラシック音楽の基本的な形式となったソナタやコンチェルトなど音楽技法の新しい試み、発明が次々と生れ、球形の殻を破って新しいものが生れんとする「ゆがみ」「いびつ」の時代、年代は西暦一六〇〇年～一七五〇年の一五〇年間を指す。一六〇〇年は世界最初のオペラがペーリによって作曲された年であり、一七五〇年はヨハン・セバスティアン・バッハがこの世を去った年である。テュープライブラリーで約二千曲、イタリアのアルビノーニ、コレリ、ヴィヴァルディ、スカルラッティ、フランスの

グループラン、ラモー、リュリ、イギリスのパーセル、ドイツのバッハ、テレマンなどの音楽が主体で収集した。今も毎日朝のラジオでバロック音楽を放送しているのを聴くにつけ、その魅力と奥の深さを感じており、その魅力は益々増すばかりである。

#### 四、国内旅行

国内旅行は、ドライブとバス旅が主体で、数日から一週間前後の旅が多い。

石垣島、竹富島など沖縄に行く機会も多いが、九州一周、四国一周なども行っている。最近では北海道ドライブ旅行も行った。最近の傾向は、海外と同じに一週間同じホテルに滞在する、滞在型になってきている。熱海のホテルに七日間、小田原ヒルトンスパアンドリゾートに九日間、蔵王の温泉に七日間などである。国内でもそこに暮らす人々と親しくなり毎日変わるホテル移動の旅では味わえない楽しい思い出を作ることが出来ている。今後は鄙びた地方の小さな街に滞在する旅を企画していきたい。

変わった国内旅行では、「春風ミステリーツアー」というバス旅行に参加した。申し込んだが、行き先も当日しか判らないツアーで、行き先も行程も分からないツアーに申し込むのは余程の物好きとしか言いようが無いが、唯一判明している集合場所に行ってみると、四人乗りのバスが満席であった。バスの出発前に、各人に関東一円の八県名と多数の観光地名が列挙された解答用紙が配られ、行き先の七箇所を選んで○で囲みなさいとのこと、ガイド嬢いわく「私に、行き先と年齢とスリーサイズは聞かないで下さい」・・・解答用紙を回収して、バスは出発したが、バスが交差点で曲がる度に、歓声が上がリ、東名か中央か、長野か千葉か栃木かなど、最初から盛り上がるのには驚いた。四大お土産付き、昼食付きの

このツアーは、走行中の場所の観光案内は丁寧にしてくれるが、「次の行き先は〇〇です」という案内は一切なく、バスが停車したところが目的地なのです。お土産にもらった、「イチゴジャム」と「地元米」、そしてなぜか「うずらの卵六十個」を抱えて家路についた、ミステリーな旅でした。

追記：解答用紙の結果は、最高の中者は五箇所正解が三人で、小生も運良く入り、商品をもりました。

## 五、ゴルフ

ゴルフ仲間に恵まれ月一〜二回の定例ゴルフに参加している。一つ目の定例会は既に三〇〇回を超えた開催を誇る仲間で、最高齢者が九三歳で元気にプレイしている方がおられ尊敬しているが、昨年なんとホールインワンを達成された。一緒にプレイしていると人生の生き方まで学ぶ機会を頂いて幸甚であると実感している。

二つ目の定例会は、早朝ゴルフの四名のメンバーで、毎月プレイしているが、このメンバーで毎年一〜二回海外ゴルフをやっており、今までホアヒン（タイ）、ペナン（マレーシア）、ファンチエット（ベトナム）、桃園（台湾）、ビラモラ（ポルトガル）、カールスバット（アメリカ）などのリゾート地に滞在（一〜二週間）してのゴルフで、昨年はゴールドコースト（オーストラリア）に行ってきた。この仲間とは実に長い付き合いとなっている。

今までプレイしてきた国内、海外のゴルフ場のグリーンマーカーはいつの間にか 298 個（同一ゴルフ場は何回行っても一個）になっておりアルバムで整理保管している。

長い年月の間には、忘れられないゴルフがある。まずペブルビーチでのゴルフで、三年前から

予約していたのに運よく行くチャンスに恵まれたことである。素晴らしいホテル滞在と最終ホールのグリーン周りに観光客が大勢いて拍手して迎えられたことが忘れられない。

シンガポールでは、ニュージーランド海軍基地にあるゴルフ場でプレイしたが、パスポートを預けてのゴルフとなった。ゴルフ場の隣で世界最強ゴルフのオールブラックスの練習風景を見学出来たのも良い思い出である。スコアには関係ないが一日での最多プレイは、セブ島での四五ホールである。ゴルフの御蔭で良い友人に恵まれ現在もお付き合いが続いているのは本当に幸せであると感謝している。

## 六、蕎麦打ち

そば打ちとの出会いは、辻クッキングスクールのそば打ち体験教室に応募したのがきっかけで始めたのだが、六十歳から「横浜蕎麦打ち倶楽部」に入会し毎月一回定例でそば打ちをやっている。浅草かつば橋で道具一式購入し自宅でも打っている。

なんと言っても、打ちたて、切り立て、茹でたてのそばは美味しく、更に効用としては、高血圧、糖尿病、心臓病などの予防効果としてルチン（穀類では蕎麦のみ）高血圧、糖尿病、心臓病、ポリフェノール、アントシアニン、リジンなど含み畑の牛肉と呼ばれているようである。大根おろしや柚子と一緒に食べるとビタミンCで相乗効果があるとのこと。今までにお世話になった先輩方や友人を招いたり、お届けしたり：体調を崩されて入院後退院時に道具一式を車に積んでお伺いしての蕎麦打ちも何度か。まだまだ下手な蕎麦打ちであるが、喜んでもらっているのは幸せである。

郷里の92歳の親が入退院を繰り返していた時、道具一式を車に積んで行き目の前で蕎

麦を打ち「夢のようだ」と喜んでもらったことや年越し蕎麦・大晦日に孫達も我家に全員集合など蕎麦打ちは笑顔の基にもなっているようである。



## 七、海外旅行

定年後の海外旅行は、半月〜一ヶ月以上のロングステイが中心になってきている。

定年後の最初の訪問先は、ブルガリアであった。経由地のトルコのイスタンブールに滞在中にブルームスクやアヤソフィア見学後、グランバザールの土産屋で御土産を買ったが、店の主人が、私に日本人か?と聞くので、そうだと答えると座っていた椅子に私を座らせ店番をしていてくれと言って出掛けてしまった。あっけにとられて待っていたが、お客が来たら



どうしようと気が気でなかった。やっとの思いで待っていたら手にコーヒーとサンドイッチを抱えて帰ってきて、私に食べていけとプレゼントしてくれた。

理由を聞いたら、「昔、トルコの船が熊野灘で遭難したが、日本の漁師が総出で救助し、手厚く看護して、無事本国に送り届けてくれた」とのこと。トルコでは伝説にまで(?)なっていて小学校の教科書に今でも載っているとのこと。だから日本人が好きなのだ。

トルコは「豊かで明るい」という印象をもったが、気さくで陽気な人々との楽しい出逢いであったことが、突然飛び込んだ異国の地の我が身としては本当に感謝したい気持ちで一杯であった。トルココーヒーとシシカバブーのたっぷり入ったサンドイッチの美味しさと共に今でも忘れられない。

ブルガリアの首都ソフィアに移動後、ホームステイ先で向かったのが、シプカ(Еленино)である。ブルガリアは鉄道が殆どなく、国内移動はバスであり、ソフィアのバスターミナルは巨大で空港より立派であった。シプカまでは、約4時間のバス旅、満員で出発したバスも、カザンラクを過ぎシプカに着いた頃には、周囲は真っ暗であったがホームステイ先の家族の暖かい出迎えを受け、1ヶ月間のステイをスタート。各家庭では食物は殆どが自家製で、ワインやヨーグルト(羊と水牛)も毎日美味しくいただくことが出来た。また皆さんが実に親切で心温まるもてなしの数々を受け、別れ際にはここに移住して来いと言われたのも想い出である。

ハワイは、1997年7月に友人の紹介でハワイ島ワイコロアのリゾート地のコンドミニアムのタイムシェアを購入した時から毎年訪れ、ハワイ島だけでなくオアフ島やマウイ島にも

出掛けてている。ことしの七月で二十年になるが、子供の結婚式や孫など家族で利用するだけでなく、近年はお世話になった先輩や友人を同行しての利用にまで拡がっており、ハワイ島に1週間＋オフ島に1週間の2週間滞在するケースが多くなった。多くの思い出があるが、行くと必ず世界の天文台があるマウナケア(4205m)の山頂でのサンセットや、今も噴火をつづけるキラウエアなど、山から海まで楽しんでいる。

コナ空港からはいつもレンタカーを予約しておきドライブをするのも楽しみである。ハワイ島にマウナロア(四一六〇m)もあり富士山より高い山が二つも存在する島でビッグアイランドと呼ばれる所以である。

オフ島ではワイキキ近くのコンドミニアムに滞在し楽しんでいるが、最近はダイヤモンドヘッドまでのウォーキングも楽しみの一つに加わった。

今後も元気な間は、毎年行ってみたい樂園である。

ニューカレドニアへは、ハワイでの結婚式の縁で娘の友人仲間の結婚式に招待参加することになりニューカレドニアのムメア(NUMEA)とイル・デ・パン(ILE DES PINES)の旅を楽しむ。特に天国に一番近い島と呼ばれるイル・デ・パンでの滞在は、素晴らしい景色と空気もさることながら、まるで時間が止まっているような滞在であり白い砂浜に流れ着いた椰子の実とともに鮮明な思い出として忘れられない。

ニュージーランドのロングステイは南島のクライストチャーチからハークのバンクス半島にあるアカロアでのファームステイをした。成田から一時間のフライトで着、友人のセカ

ンドハウスで数日過ごす。

この町にある大聖堂を訪れた時、丁度 choral evensong (聖歌隊の夕べの祈り) が始まる  
ところで、幸運にも荘厳な大聖堂で聖歌隊の美しいコーラスを聴くことができた。

クライストチャーチは「花の街」の名に相応しく、春の季節の到来を待ちかねた様に街のい  
たる所に花が咲き誇っていた。特に植物園は30ヘクタールもある広大さで、ちょうど桜が  
満開であった。ステイ先のアカロアは、クライストチャーチから車で一時間のバンクス半島に  
ある。深い入江にあり美しい風景のリゾート地のロビンソンズベイにあるアンドレアスさん  
のファームである。イタリア出身でドイツから移住したアンドレアスさんのファームは四〇ヘ  
クタールの広さがあり、海岸から山の上まで所有地である。彼の家は一八六〇年築造との  
ことであるが大切に綺麗に整備されて使用されているのには驚いた。



ニュージーランドで滞在した農家

このような古い昔ながらの家は修理するのに政府から補助金が出るとのこと、国全体が古い由緒ある建物を大切にする意欲が感じられた。滞在中は大型の乗用車を一台自由に使って良いとのこと、周囲の街々へのドライブを楽しむことが出来た。

特に想い出に残っているのが、山の中のレストランでの食事をしたときのことである。

大きなワイナリーとブルワリーを持っているレストランで、客は、まずティスティングルームに通されワインの試飲を行う。酒に弱い私には、三本ぐらいの試飲だけで酔うほどであり、やっこの思いで選んで席に着いたが、その時、空から大きな音がして、ヘリコプターが、着陸した。なんと、このレストランにはヘリポートまで着いていたのには驚いた。降りたのは、長靴をはいた初老の夫婦で、試飲を済ませるとボトル一本を抱えて着席しゆっくり飲食を楽しんでから自家用ヘリコプターで帰っていった。近くの農場の夫婦とのことだが、スケールの大きなことに驚くと同時に、飲酒運転(?)はどうなっているのか、心配になった。下は滞在先とヘリポート。

以上いろいろな思いつくままに書きましたが、私のフリータイムは「人生即邂逅」をモットーに、まだまだ「ジャングル」の中を果てしなく彷徨い続ける、いやもっと彷徨い続けたいと、そう念ずる日々ではあります。

## 人生の第五楽章

荒木田 多穂

最近ベートーベンの交響曲「第九」の演奏が年末の恒例行事として定着している。とりわけ第四楽章の「歓喜の歌」を聞くと私のようにクラシックに疎い人間でも、体に湧き上がる勇気が与えられる。

クラシックファンの友人に聞くと、交響曲は一般には四つの楽章からなり、第一楽章は明るく、速い調子のもが多く主題の提示がある。そして発展と変化の第二楽章、第三楽章と続き、第四楽章へと導かれる。

第四楽章では再び主題が現れ、そして終曲を迎えるそうである。ところが最近第五楽章まであるものも珍しくないとのことである。

日本では平均寿命が延び、戦国時代の人生五十年から今や人生八十年の時代を迎えている。この八十年を四楽章に分割すると、一楽章が丁度二十年に相当する。

最初の二十年は、成長期、学生時代で、我々三八会のメンバーも出身地、大学は異なるものの、縁あって同じ時期に東芝に入社し、同じトランジスタ工場に配属されており、多かれ少なかれそれほど違いはないように思える。

第二楽章は二十〜四十歳、第三楽章は四十〜六十歳、発展と変化の時期、それぞれが仕事や結婚、子育て、転職などの様々な人生体験をして、会社でもプライベートでも大きな発展と変化を遂げ、第四楽章を迎えた。

第四楽章の始まる六十歳は、大方のサラリーマンにとっては定年の年であり、これを寂しいと考えるか、ハッピーリタイアメントと考えるかで人生観が大きく変わる。

仕事を継続する人、転職する人、完全に仕事を辞める人など、人生いろいろである。交響曲なら四楽章で、第一楽章で示された主題が再び現われる。

主題が再現される人生の第四楽章は二十年もあつたが、あつという間に十七年過ぎ喜寿を迎え、あと三年東京オリンピックの年で終曲となる。

この残された三年間で我々のシンフォニーはどんな曲を奏でるだろうか。定年時点で東芝を離れ、ともすればバラバラになりがちなメンバーの絆を強めてくれている三八会の役割、存在は実に大きい。これだけ結束し、頻繁に会い、継続している同期会は私の知る限りではない。佐藤会長、石塚幹事の尽力に深謝するとともに、これからも末永く続くことを願っている。

最近増えたという第五楽章があるとする、なんとあと三年どころか百歳まで続くことになる。さすがに最近は体力、物忘れ、記憶力の低下を感じ、いつまでも元気でいれる保証はないが、人生の第五楽章を少しでも長く奏で、実りあるものになりたい。

それには先ず健康であることが大切である。健康は人生のすべてではないが、重要な要素である。これからも三八会の活動や集まりにはできる限り参加し、仕事はとうの昔に現役を退いた私だが、メンバーの皆さんから元気を貰いながら、三八会ではできる限り現役であり続けたいと思っている。

(二〇一七年五月十五日)

## 喜寿になって思い出すこと

阿川 泰

喜寿になったのをきっかけに、今までの人生を振り返ってみました。

少年時代で一番楽しく思い出されるのは、やはりテニスです。中学一年からテニス部に入りました。強さでは二番目でしたが、一番上手な人が素晴らしく、チームを組ませてもらったいい成績を残しました。高校の時には県代表で全国大会に出場しました。この全国大会は秋田市で行われました。

郷里から秋田に行くのに、大阪から普通の夜行列車でした。通路で寝るしかありませんでしたが、早朝に、働きに出るおばさん達が、頭の上を通り過ぎていきます。びっくりして目を覚ましてしまいました。テニスの相手は秋田商業でした。地元の学校でしたので、翌日の新聞には写真が載りました。嬉しかったですね。当時は秋田もまだ田舎だったようです。

街中を馬車が歩いていました。

帰りは先生のサーブミスだったでしょうか、東京に寄、東京タワーに上りました。初めて見る東京は素晴らしかったですね。

大学時代はテニスはやめました。部活は夏休みが中心でしたが、夏休みはいつも故郷へ帰っていました。古都を楽しむという気持ちは薄く、かすかな記憶として、哲学の道を一人

で寂しく散歩していたくらいです。

人生の思い出としては、やはり東芝での思い出が一番です。大学在学中、就職の話がありました。その頃は、東京へ東京へという時代でした。流行歌も「東京へ行っちゅー」でした。就職を考えたとき、その頃人気のあったNECにしようと母に相談したら、東芝の方がよいと言われ、そのまま東芝に決めました。

東芝へ入社した時の希望事業部はテレビにしようと思っていましたが、その後の寮生活で半導体の将来性が高いということで、半導体に変えました。何となく曖昧なままの半導体希望だったので、応用技術課のテレビ担当に配属されました。ここからが東芝生活の始まりです。

入社後暫くはテレビ用半導体の担当でしたが、少し変わった製造技術の整流素子が脚光を浴びるようになりました。その名は、**Power** レクチファイア・アセンブリーといって、半導体というよりは自動車部品のような形でした。ペレットが六個入ったアセンブリーでした。

この製品のお蔭で、自動車会社のフィアットが得意先になり、技術的な話を進めるために、リエゾンエンジニアとして、イギリスの駐在員になりました。まだ娘がハイハイしていた頃の話です。ロンドンにいたお蔭で、ドイツのライン川下り、フランスの凱旋門やエッフェル塔、イタリアのパンテオン、スイスの氷河を楽しむことができました。

海外駐在員としてはその後アメリカのフォード社担当となりミシガン州へ駐在になりま



した。娘はアメリカの高校を卒業でき、国際帰国子女としての特権を得ることができました。二度の駐在で英語がペラペラかというところでもなく、今でも英会話教室に通っています。

東芝を退職してから、テニス以外にも趣味を広げてきました。その一つが写真です。自然の風景を綺麗に撮りたくなりました。富士山は日本の象徴ですね。パール富士、ダイヤモンド富士、逆さ富士など綺麗な富士山が魅力的でした。鳥の写真もよく撮りました。北海道や沖縄に行き、230種類以上の鳥を撮りました。鳥の仲間が一番大きいオオワシは羽を広げると250cmにもなります。



近年になって、やはり一番嬉しいのは三八会です。毎年開催された作品展が特に印象に残っています。皆さんの素晴らしい水彩画や油彩画、写真は今でも忘れられません。私も鳥の写真の他に油絵にもチャレンジしていました。

三八会はよく一泊で保養所にも行きました。夜はお酒を飲みながらカラオケを楽しんだものです。皆さんが歌上手なのにも驚きました。

近年になり、山八会もできました。山を歩こう会というので山八会という名前になったと思います。今では、山を歩き、川辺を歩き、花を愛で、美味しい食事を楽しんでいます。

今の日々の生活の中で山八会が無かったら、平凡な毎日となり、落ち込みそうです。これからも元気に山八会に参加したいと思っています。

## 急ブレーキは大怪我の元

野中 孝弘

二〇一六年九月二三日午後二時頃でした。その日は小生の中学、高校が同じクラスの北村惣一郎君が名誉総長を務める国立循環器病研究センター（通称は国循）に冠動脈の治療の相談に出かける予定でした。

準備のためシャワーを浴びていた時に電話の呼び出し音が聞こえてきました。家内は外出中の留守でしたので、電話に出るべく裸のまま飛び出しました。走って飛び出したため風呂場を出てニメートル先の廊下でスリップして転倒したのです。それでも頭を打たわけでもなく意識も正常でしたので、そのまま起きて電話にはでました。その後は首まわりの痛みが次第に強くなってきたので、安静を求めて二階の寝室に駆け込み布団に入りました。しかし、楽になるところか痛みがひどくなり、起き上がることもできなくなってきました。丁度家に帰ってきた家内がーq番の電話をしました。救急隊員に担架を使って二階からおろしてもらい救急病院には十分程度で着いたように思います。

病院に到着し、初見で専門医は頸椎の骨折（病名：頸椎圧迫骨折）の為に緊急の手術が必要と叫んでおりましたが、たまたま小生の検査データ（国循に提出用）を家内が所持していたのでそれを見せたところ、血液サラサラの薬を常用していることが分かり、すぐの手術は無理とのことで三日後の九月二六日手術となりました。

入院した日の夜に長男と家内が主治医と面会した時は小生の状況はかなり難しい、枯木同然になることも、日常は車椅子の生活も覚悟するようにともいわれたようです。当然のことながら、そういう切迫した情報は小生のところには届いておらず、痛みも麻酔が効いていたのか気にならず、頭を動かさないように器具を着けられていましたが、のほほんとした状態でした。それでも新浦安に住んでいる娘が前日から来て手術に立ち会うと聞いた時はうれしくもありましたが、事の重大性を認識することになりました。

九月二六日の頸椎圧迫骨折手術は首の骨を十二本のボルトで固定することで終了しました。術後の経緯は順調で、当初心配された厳しい状態は奇跡的にもクリアされたとの由でした。その後は毎日リハビリ治療を受けながらの入院が一月強続きました。首周りの痛みが完全にはとれていないのもう少しの延長を申し入れましたが、聞き入れてもらえませんでした。医師をしている長男は救急病院とはそんなものだよとのことでした。救急病院には次から次へと患者が運び込まれてくるので、ある程度の目途がたった患者には退院を迫ることのようです。

退院したあと他の整形外科病院に通ってリハビリを続けていました。怪我の前は週一の間隔でテニスクラブに通っていたので、なんとか再開をしたいと考えて庭で素振りをしたり、近所の運動場に出かけてはボード打ちの練習を始めています。

こんな調子で毎日を過ごしていますが、少しずつ身体が回復していますので、他人事なが

らご安心ください。

とんな顛末で本当は公開したくなかったのですが、小生の失敗で「濡れ足でスリッパ転倒は頸椎の損傷で大怪我の元」を頭の片隅にいただければ何かの時には役に立つのではと念じて筆を執りました。

皆さんのご幸運を祈っております。

## 小閑雑感

### 渡辺 陽之輔

何時の頃からか「山を歩く」のが趣味の一つになった。大袈裟なものではなく暇を持て余した時の時間潰しのためという不純な動機からかも知れない。

時間だけがあつた学生時代・ザックに食料、水や燃料を詰め込み、テントを担いで大雪山系を縦走し、支笏・洞爺湖周辺を友人とキャンプした。湖水のハンゴ―炊きの朝飯の味が美味しく感じた。のんびりとした時代だった。

人生色々な場面で偶然が作り出す運命的な出会いがある。定年後の海外の最初の山歩きはニュージーランドと決めていた。山歩きとは言わず向こうでは「トレッキング」だ。南島のミルフオード・トラック五五Kmを三日間かけてユックリ歩いた。

自然環境保護の為に、一日に定数の入山制限があり、国家検定資格を持つガイドが同行する。この旅で一緒に歩いた人たちとはその後楽しい付き合いが続いた。

以下は、その時々に出会った人たちの個性的な群像のメモである。

#### (一)ネパール大好き女性のBさん

小柄な体にファイテング・スピリッツを秘め

行動力抜群の人。旦那を留守役にして、なにが何でもネパールに毎年行つた。

必ず現地の小学校に日本からの学用品を届ける「足長・おばあさん」でもある。

旦那は、数年前に亡くなったが、川崎・民家園「藁細エコーナ」に彼の遺品が、陳列されている。そんなBさん夫妻と十数年前にエベレスト街道を歩いた。

エベレスト・ベースキャンプの手前のカラパタル五五四五メートルを目ざした。

この時ガイドして呉れたのが、三浦雄一郎のエベレスト登頂時に必ず同行し、多人数のシュエルパを統率するシエルパ頭の伝説の人ラク・パ・テンジン氏の長男のノブルさんだった。高山病に悩まされ五〇〇〇Mで下山したのが、私のネパールの最初の山旅だ。

## （二）「営林署」の男たち

山に入り伐採作業をする男たち。

「森は生命の源である」と聞く。北海道の利尻コンブは味が良いので殆どが京都の老舗に行ってしまうらしい。その美味しいコンブを育てる海の背後には手入れの行き届いた森林があると聞いた事がある。

当時は森林で働く時は地下足袋だったらしい。地面に吸い付く様な足運びで忍者の如く歩く。北海道の山林で仕事をしてきた人にはとてもついて行けない。

定年後に出羽三山の山伏修行を一〇年以上続け、奥方も「巫女修行」されていたOサン夫妻、日本酒の好きな好々爺だったが四年前に彼岸に旅立った。

我々の山歩きの先達は、営林署の男と決まっていた。木々の種類や成長具合で、地形が読み取れるらしい。山のDNAが甦るのか、森の中では生き生きする。

もう一人の「営林署」の男・樺太生まれの現役スキーマラソンランナーは、今も二五〇五〇

キロメートルを走っている。札幌郊外・定山溪在住のIさん。日本に五〇人しかいない「ワールド・ロペットマスター」の鉄人だ。

後ろ姿は猫背だが、雪を見てスキー板をつけると何故か姿勢がピンとなり、エネルギー全開になる酒好きな男。北海道に行った時は酒を飲みかわす友人の一人だ。地域の纏め役としても活躍している。

「営林署」の名前は、平成一一年に「森林管理署」に変更された。

### (三)エベレスト単独登頂二回の超鉄人

北九州で「山ちゃん塾」を主宰している今もバリバリ現役のYさん。二〇〇六年、彼の二度目のエベレスト登頂計画を聞いて仲間と一緒に資金カンパし、運よく単独登頂した。彼から贈られた「チョモランマ登頂手記」を読むと、八三〇〇mから上は「死と隣り合わせの世界!」と書いてある。身体も金の使い方も桁外れに大きい。結婚三回のキャリアーは関係無いが、九州の山岳会では有名人だ。彼の色紙には「百才まで登ろう!山は皆家族」と書いてある。ネパールの縁で知り合い、九州の山を歩く時は、ガイドを必ず依頼していたが、最近の自分の体力では、高い山歩きする機会が無くなった。

若くして不慮の死を遂げた弟の面影が、私を山に向かわせたのかも知れない。

最近、ビスタリ・ペースで山歩きを楽しむ事を心掛けている。

平成二九年五月



## 少年の心に戻って

荒木田 多穂

私は少年時代昆虫採集に夢中になっていた。

2才年下の弟と昆虫網を持って野山を駆け巡っていたものである。それから三十年後、子供たちが小学生のころ、たまたま九州に転勤になり九州各地で子供達と蝶採りをした。それからまた三十年、こんどは小学生の孫が夏休みの自由研究に蝶採集をしたいということで協力を頼まれた。

初めのうちは我が家の周りで適当に採集していたが、やがて少年時代の気持ちがふつふつと沸いてきて孫達より自分自身が夢中になり、童心に戻って毎週近くの山に採集に出かけ、ついには群馬、岩手、北海道などに昆虫網を持って出かけるようになってしまった。



## 蝶の季節型

蝶には、季節型がある品種がある。「春型」「夏型」と稀に「秋型」もある。

季節による変異が起こる要因は、蝶の幼虫時期の昼の長さ、即ち日長時間や気温などに起因するものと言われている。

概して春型は小型で色彩は明るく、夏型は大型で色合いも濃厚で黒ずむ傾向がある。

アゲハチョウ科ではそれが顕著に現れる。

秋型の場合は、全体的に尖った感じが発生する。

今回は採集開始時期が遅かったため「春型」は少なく、秋型はスーパー猛暑で発生が遅れている。

## 美しき侵入者

最近外来種の進入による被害や在来種への影響が問題になっている。西洋タンポポ、アライグマ、台湾リス、マングース、カミツキガメ、ブラックバス等々枚挙にいとまがない。

蝶の世界ではアカボシゴマダラが数年前に初めて発見されて以来、関東で急激に増え続けている。繁殖力が強く、幼虫の食草が同じ在来種のゴマダラチョウが追いやられて問題になっている。

この蝶は春型のメスが白化するものがあり、奄美大島にいる種とはDNAが異なり、中国大陸原産とされている。

おそらく心無い愛好家が日本に持ち帰ったものを野に放ったものと考えられる。

この問題は現在東京大江戸博物館で開催中の「大昆虫展」や読売新聞（二〇一〇年八月一五日付）でも取上げられている。

### 迷蝶・風蝶とカバマダラ

蝶は決まった土地に定着しているのが普通であるが、台風銀座といわれる南九州や四国南部では台湾、フィリピンなどの南方系蝶が台風や夏の強い季節風に乗って運ばれて日本に迷いこむことがある。また船などの交通機関に紛れてくることもある。

これらを迷蝶とか風蝶と呼んでいる。

この代表のひとつがカバマダラで、この蝶を我が家の庭で捕獲した時は一瞬わが目を疑った。カバマダラは体内に毒を持っているため鳥類に食べられにくく、遠い南方の海から飛来してきたものと思われる。

九州・四国でもニュースになるのを横須賀で捕獲できたのは実にラッキーであり貴重な記録といえる。

### カバマダラに擬態する蝶

多くのマダラチョウ科の幼虫はアルカロイドやピリジンを含んだ植物を食べ、成虫にもその毒が残っているため、鳥などの天敵は決してこの幼虫や成虫を食べない。

同じ地域に生息するタテハチョウ科のメスアカムラサキとツマグロヒョウモンのメスは全

く別種にかかわらずカバマダラにそっくりで、飛び方もマダラチョウ科を真似てゆっくり飛ぶ。

近くで見ると模様が違うのが分かるが遠目では区別が付かない。

私も迷蝶のカバマダラを見つけた時、一瞬、ツماغロヒョウモンのメスだと思った。

これを擬態というが、両種ともメスだけである。蝶の世界でも化けるのがうまいのは女性のようなだ(失礼!)

## 温暖化の影響

東京でクマゼミの大発生に象徴されるように地球温暖化の影響がこの昆虫の世界にも確実に押し寄せてきている。

三十年ぶりに蝶採集をして一番驚いたのは、以前は九州・沖縄にしか生息しないとされていた南方系の蝶が関東地方でも普通に見られるようになったことである。

ナガサキアゲハ、ツماغロヒョウモン、ムラサキツバメ、ツマキチョウが関東地方で急激に増えていく。特にナガサキアゲハは古い図鑑には「本州では和歌山で捕獲された記録がある」とある。

それが一五年ぐらい前に埼玉で捕獲され、今では関東地区全域でその優雅な飛翔姿が多く見られるようになっている。

ちなみにナガサキアゲハはかのシーボルトが命名したそうである。

二〇一〇年九月一九日

## 金沢に転居して

川崎 常元

残暑お見舞い申し上げます。

金沢は、一ヶ月半振りに少し雨が降り、今朝は、涼しくなりました。

小生は、七月二十日に金沢に転居してから、既に、一ヶ月半が過ぎました。金沢に来ました。目的は、前々から、定年退職後は、金沢に戻り、家と祖先の墓を守りたいと考えていました。来年の一月には、完全リタイアになりますので、夫婦二人が今後住む家を一月末までに建て替えしようと設計事務所に設計等を依頼しておりました。

設計事務所からは、一月に間に合わせるならば、

「早く、金沢に来て、建築業者との打ち合わせや、建て替える古い家の整理をして欲しい」

との依頼があり、七月二十日に急遽、金沢に戻りました。

それ以降、連日、猛暑でしたが、家内と弟達の嫁で、家の整理に追われました。弟達も休日になると駆けつけてくれて、先日漸く、ほぼ、整理を終えました。

この間、捨てた塵とってなんですが、古い家だけに置き場所があった為でしょうが、想像以上に多くあり、塵、大塵の日に出すのでは、間に合わなく、市の衛生局にお願いし、ゴミ回収車を廻して貰いました。

市にお願いした塵は、ゴミ回収車二台と二トントラック二台あり、余の多さにあきれてしまいました。

亡き父母が置く場所があったことありますが、必要と思い残したものも子供達にとって全くの不要品です。

特に、父が学者と役人をしておりましたので、本と書類の多さには、困り果てました。

更に、書類等は、どのような物が不明のものが多く、処分するのにも細かく裁断して、出しました。

この作業は、私が、全面的に担当しましたが、埃と黴に塗れ、手間と時間が掛かり、往生しました。手で、引きちぎっていると結構擦り傷まで出来ます。

父が、生きている間に処分しておいてくれたらと恨めしく感じました。

また、母は、子供達の小学校からの成績や学校からの通信を整理して残してくれていました。

しかし、これが、困りもので、弟や妹は、見たくもないので、小生にしっかり処分して欲しいと言います。氣を使いながら、処分しました。

そこで、小生は、今後、自分の子供達の為に保管した書類は、読まれることはないと思いますので余計な書類は、残さないように始末してしまおうと思います。

さて、家の整理をしていて気が付いたことを申し上げます。段ボールに物を入れて保管は、避けるべきであると言うことです。段ボールは、一番湿気を吸い、十年も経つとぼろぼろになり、黴と虫が付きます。特に、湿気が多い、一階の土間や板の間においてある物は、中

身（本や紙類と衣類）まで、ぼろぼろになり、黴と虫が沸いて全滅です。

更に、段ボールの置いてある床は、虫と湿気のため、腐ってしまします。

また、通気性の悪い、プラスチックやスチール製の物は、衣類等は、洗濯し、しっかり乾燥させて、保管しないと同様にやられます。



改造前の金沢の家

長く保存する物の保管場所は、一階は、高いところまたは、二階は、どこでも大丈夫でした。但し、段ボールは、凄く柔らかくなっており、手で引っ張りますと直ぐ破れます。

いずれにしろ、段ボールに物を保管するのは、湿気のあるところは、避けるべきで、折角の本や衣類は、全て廃棄しなければならない状況です。

これを整理するのが思いの外厄介で、持てば、崩れればらになり、かび臭くて、整理するのは、いやになります。

こんなことで、一日の作業が終わると埃と黴で、体が真っ黒になり、風呂屋に行き、しっかり、洗わないと気持ちが悪く、すっきりしません。

着ている物とタオルは、汗と埃で、汚れますので、二回以上替えていますが、家内は、洗濯機を回しはなしです。

ところで、九月十八日から解体が始まります。蔵と座敷は、残しますが、小生の現状の家を写真で、紹介します。家の完成は、一月末です。完成しましたら訪問下さい。歓迎します。

二〇〇二年九月記



## スペイン語のぼけ予防

山田 善一郎

今年の目標として「体重を減らす」「一日一万歩以上歩く」「酒を減らす」など三八会員の方々にはそれぞれ計画をされていることでしょう。

その中の一つに「語学の勉強をは始める」を付け加えてみてはどうでしょうか？

「使わない機能はどんどん落ちていく」のはよく知られています。

脳の機能も、使わなければ「動きにくい」「疲れやすい」「やる気がしない」などの「廃用症候群」「生活不活発病」などになると新聞報道にもありました。

又、最近は「ボケ、痴呆」とは言わずに「認知症」と改められ、今後は一般的に使われるそうです。

ここに私なりのこの対処法の一環を紹介し、三八会の皆さんのご参考にしていただければと思います、投稿します。

しかしながら、従来から「スペイン語でボケ防止」をやっていると言えども、相変わらず、冷蔵庫の前まで行って、何を取りに来たかを忘れて、扉を未だにバタバタ開け閉めしてしております。効果がない？（笑）

さて、六十歳の定年退職後から「戸塚スペイン語教室」に行き、勉強を始めてもう四年が過ぎ、今では週に二回も通うようになった。

このスペイン語教室には現在約二百十人の生徒が勉強しており、多くの教室、色々なレベルがあります。(卒業生も沢山います)

場所は神奈川県の施設である「神奈川県中小企業労働研修センター」(JR戸塚駅より徒歩五分)にある教室を使っている。

又、「戸塚スペイン語教室」の運営委員、幹事はこの教室に通っている生徒自身がボランティアで交代してやっており、私も一年間やりました。その結果、授業料も安くなっています。

(一回当たり千円から一回は一時間半)

講師はスペイン人、中南米人、日本人などさまざまで、選べます。

勉強以外にも催しとして、スペイン語圏への海外旅行、料理教室、海外留学の世話、Fiesta(飲んだり、歌ったり、踊ったりのお祭り)、ホームステイの受け入れ、クリスマスパーティーなどもやっており、退屈はしない。

私の通っているのは火曜日と水曜日で、火曜日の授業終了後には近くのファミリーレストランで同級生である五十才代前半のおばさん(失礼)連中数人に囲まれて、おしゃべりをしながら、延々と三時間ぐらい、コーヒー、ジュースを飲みながら昼飯と一緒に食っている。おばさん連中は「主人を会社に送り出し、子供も大きくなり手が離れているため、日中の暇な時間」にスペイン語を趣味として勉強している。

話題としては井戸端会議の延長みたいなもので、おかげで私はTVのワイドショーを見なくても、十分ことが足りている。(笑)

水曜日の教室には男性が多く、すべて六十歳以上の退職者である。

商社、電機メーカー、電源開発、遠洋漁業、コンピュータ、保険会社などの退職者で、共通しているのは、海外勤務、駐在経験などがあり、スペイン語勉強はボケ予防を兼ねてのんびりとやっている。

この教室のクリスマスパーティーでは男女生徒が相互にプレゼント交換をっており、私は学生時代を思い出しております。

今からでも「既設クラスへの途中入学」が出来ます。

または、4月から全くの初歩の人を対象にA（アー）、B（ベー）、C（セー）から始める入門コースも開設予定ですので、「ボケ予防」のため、一緒に勉強してみませんか？

最後に、スペイン語の使用国はすでにご存知と思いますが、スペイン本国、中南米、ブラジルを除く南米諸国で、アメリカ合衆国の南部の州（フロリダ、カリフォルニアなど）では、英語よりスペイン語の方がよく日常使われている。

これらの国々に旅行、またはステイする場合は、大いに役立つのではないかと考えます。

二〇〇五年一月九日記

## 喜寿を生きる

### 杉岡 修次

#### 一、ヨーガ指導

四十代の頃、技術管理部同志と一緒に仕事をした石坂泰三社長の甥の（電子本）故石坂雅彦氏に、当時氏が習っておられた渋谷のヨーガ教室に案内して頂いた。以降ヨーガ、「東洋の智慧」と離れられないことになる。

当時の兄弟弟子に、（四セ）の寺山眞一郎さんがおられた。寺山さんはがん治療の最中、天啓を受けられ、入院先の医師の治療から逃げ出し、ご自分で自然治癒力を高めることで回復された。今は、自分で治す方法を、合宿指導されている。

東芝管理職の方々が大勢がんで亡くなられることを残念がっておられる。

その後、石坂氏はご自分のヨーガ教室を開かれた。



ヨーガを実演する石坂氏（2009年）

石坂さんの中学高校の同級生の経営者の方々が参加された。そこで石坂氏と私が代用教師を務めた。

入社当時、私はトランジスタ工場茶道部に籍をおき、今でいうマインドフルネスの精神を勉強したが、茶道は宗教・宗派と同じように、どうでよくせとか順番とか決まり事が多い。禅も勉強したが、入門者にとって、いきなり「三昧に入れ、無心になれ」との教えは簡単ではなかった。

ヨーガは茶道や禅で教える心身・魂レベル向上についての内容を、アーサナ、呼吸法、瞑想と身体からわかりやすく学んでいくことに気づき、「ヨーガクラブ」をトランジスタ工場に創設して講師も務めた。



高尾山でのヨーガ合宿

長崎では皓台寺で座禅した。龍馬たちは、たむろする「亀山社中」から、この寺の前を通って花街、丸山へ通った。座禅をご指導頂いた大田大穰師は、その後永平寺貫首・副貫首に次ぐ役職、「監院」を務められた。ヨーガではヨーガ療法士の資格を取得した。

現在は横浜と平和島のヨーガ教室、それと病院からの依頼を受け、脳出血による半身マヒと悩みを抱えている方への個人指導を行っている。

瞑想は、初心者にもわかりやすいよう、「何も考えないようにする」との禅のような難しい方法ではなく、自分自身の感覚や呼吸に注意を向ける「マインドフルネス瞑想」としている。安らかな生活のため、科学に矛盾しない説明を心掛けている。

また、東洋の智慧、ヨーガ、マインドフルネス瞑想に加えて、ヨーガは人の力になるだけでなく、ビジネスにも力になることから、「ビジネス・パワーアップ・ヨーガ」を提唱し、普及に尽力している。

## 二、暮らしの信条

### ゆっくり歩く

物や肉体を世界と感じている間は、時間と空間に限定され、因果律に束縛される世界である。心が物や肉体を仕切っていると理解したとき、時はカレンダーと時計の刻みから離れ、全て我々の心の中に移る。我々が時の中にあるのではなく。若い頃は、毎日目標に向かって急ぐことばかり考えていたが、人生残り少なくなるこの時期、余裕をもって出かけ、先を急がないよう気を付けることとしている。先を急いでも待つのは寿命、天命しかない。

急ぐことはない。身体をゆっくり動かすと心のスピードもゆっくりになる。一度に二つのことをしない、考えない。食事のときテレビをつけないで、喉を通るものを意識し、心を今に集中する。

### 常に脱力

実生活で、始終力んでいることに気づくようになった。スポーツのときだけでなく、実生活でも常に脱力するよう心掛ける。疲れず、パフォーマンスを上げる。一つのことをやる前、やっているとき、やってからも。自分の身体に意識を向け、人からどう見られるかは意識しない。筋肉が緊張緩和を繰り返していることに気づく。以前はバイクにまたがった瞬間から下りるまで、無意識で緊張してハンドルを握り、腕、肩に必要以上力を入れ続けていた。ゴルフのクラブと同じで、どんなに力を抜いても手から離れることはない。これを緩めようと意識すれば、緩むようになった。食事のとき、パソコンを見ているとき、人と会うとき、妄想しているときも、筋肉と心が緊張しているのを感じる。人によっては、力んで歯を食いしばる人もいる。力んでいる間は血流が悪くなる。肩が凝るまで緊張をため込まない。気づいて力を抜く。

### 細胞の生命力強化

三八億年前、水中に単細胞生物が誕生した。この生命の種は宇宙から来たとの仮説がある。生命力の種さえあれば、進化を続けるという宇宙の本質がある。真核単細胞生物を経て、脊椎動物、ヒトへと進化した。人間は精子と卵子の細胞の結合に始まり、六十兆個の

細胞に分裂、シート状から円筒形となり、ヒトを構成することを繰り返している。ヒト特有の遺伝子はわずか一％しかない。

残りはこれまで進化してきた他の生物全般と共有している。今ではゴリラ、チンパンジー、オランウータンもヒト科である。ヒトも宇宙も同じ元素を材料にして構成されている。

細胞が生命の単位。細胞の中で、DNAのある核の周りに蛋白質の微小管が張り巡らされ、時々刻々伝わる重力のゆれや張力の方向をとらえ、変化に対応して伸縮し、蠢いている。また、細胞骨格は近隣の細胞とも調整し、適切な空間配置をとっていく自律性をもち、周囲の環境変化に応答しながら生きている。細胞は食べ物からエネルギーを受け取り、活動し、遺伝子のコピーとペーストを繰り返し、細胞の複製を作り出すという命の営みを勝手にしている。

蛋白質の生成エラーを修正するヒートショックプロテイン(HSP)などのシャペロン(手助け)蛋白質が、機能する役目の蛋白質の合成(誕生)、折り畳みをして一人前に成長するところから、老化によるアミロイド形成、最期には死に至るまでリードしている。つまりは、蛋白質は単独で勝手に生まれて勝手に死ぬのではなく、蛋白質同士の濃厚な「社会」の中で「一生」を過ごしていく。このHSPを増やすと、ストレスから体を守り、血流改善、体温上昇、運動能力向上、痛み緩和、免疫力を増強させ、病原菌やがん細胞などに対抗するナチュラルキラー細胞を増やし、活性化させるなど多くの効果がある。

また、抗重力筋肉細胞に対する「適度な刺激、マイルドなストレス」が、手助け蛋白質を増加させて、細胞を保とうとする「ホメオスタシス」機能を誘発する。細胞内で作られる蛋白質の三十％が合成ミスとなるが、この悪影響を押さえ、加齢による皮膚のがん化、神



経変性疾患による蛋白質凝集とアミロイドの沈着を防ぐ。不活動の日常化は、筋骨格系劣化、筋肉萎縮という負の部分をもたらす。活動依存的に生存している身体のすべての細胞に、細胞死への道を歩ませることになる。脳の細胞もその例外ではなく、使わないと異常蛋白が溜まってアルツハイマー病になる。

加齢に伴う基礎代謝率の低下、体温の低下は、細胞の活性の低下と細胞数の減少つまり細胞死が原因である。また、加齢に伴い増加する生活習慣病は、全身の細胞の状態を悪化させる。筋トレや動くことによって、細胞レベルの健康的状態が保持される。深呼吸しない肺の奥の部分は、がんになりやすい。細胞へ栄養を運び不要物を運び出すのは血液、血液の流れをよくすることも心がける。

注目すべきは、人とか植物といった組織が先にあって、そのための細胞があるのではなく、「細胞自体が組織を作っていく」というメカニズムである。我々の身体組織は、細胞の生命力の集積である。組織が細胞を支配、仕切っているのではない。人が意識しなくても、寝ていても、気絶していても、生まれたときから、お迎えがくるまで機能している呼吸、心拍、消化といった身体の働きとか、春になると一斉に花を咲かせるのを見て、我々は動植物に対する目に見えない宇宙の働き、我が内にもある「生命力」の存在に気づく。「生命力」は原子を分解しても見えないが、細胞単位で確かに存在する。

使われなくなった筋肉の細胞は、細胞が自分で判断して姿を消す。筋肉の衰えである。最近、細胞という生き物を自分の体の中で飼育しているような感覚になる。三日おきに汗をかくまで風呂に入ってヒートショックを与えてESDを増やす。筋肉細胞を減らさないよう、血流をよくするよう、毎朝、三ツ池公園へ出かけ、筋トレ、歩行、ラジオ体操を行っている。

また、テニスも続けている。

脳は離れた場所の脳細胞とネットワークを組んで機能する。脳細胞をつなぐ神経系の安定した働きのため、ケアが必要。軸索絶縁のための油が必要。EPAは脳の入口に閥門があり、脳に入ることができない。DHAを摂れば脳に届く。アセチルコリンなど神経伝達物質を不足させないよう卵などを摂る。

### フィクションの世界を暮らす

イスラエルの歴史学者ハラリが、最近のベストセラー「サピエンス全史」に、「宗教は伝説、神話、お金や資本主義と同じようにフィクションである」と書いている。実体はなくても、フィクションを信じる人が、提唱者の指に止ることで、人類がこれまで農業開始以来、大きな力を発揮してきているという。私はこの話を聞くまで、私の生きているリアルな世界の中に、フィクション作家とか空想にふける人たちがフィクションを考え、持ち込んでいるのだと思いついてきた。

我々は「この指とまれ」のフィクションの世界の中にとると、自分のいる社会のフィクションに気づき、見極め、うまくはまり込み、修正し、場合によってはこのフィクションの世界から抜け出すことも自分で考えなければならない。

例えば、宗教では、誤った天啓や誰かが思いついただけの、真理ではない内容も、天啓として、信者に信じさせていることが多々ある。宗教、宗派毎に、礼拝の方法も、作った人の思い付きで作られているから、「くせ」の固まりである。信者はフィクションかどうかを考えてみないで、受け入れ、慣習化していることが多い。我々が暮らした企業も、この社会も皆そう

である。

## 無執着、目に見えない宇宙の働きとの合一

「あらゆることを楽しんでいる今日という日も消えていく」ただし、「今日という日も消える」ということを忘れず味わって暮らす。良い日も消え、悪い日も消える。今生も消える。自由を得ることを目ざしてきたし、また、目指す。卒業の時が来るまで、「これもあれも消える」ということを忘れまい。そうすれば、無執着でいられる。若さも、サラリーマンの生活も、家族もこれまで一人ずつ消えてきたし、全部消える。今生も、退職後の生活も、年老いたことも、日本も、地球もすべてはやがて消える。

意識は時間と空間の中に閉じ込められているが、生命力をもたらす宇宙創造・運営の根源のパワー、即ち神・仏は、時間と空間の中にはなく、時間と空間が全てその中にある。従って無始無終、永遠不滅で万所に遍在する。あらゆるものの中にある。神はいつもどこにでも存在するので、生きとし生けるもの、森羅万象が神である。神は普遍の存在である。神の存在を感じるのに写真や像を見る必要はない。神はここかしこに感じる。「神は遍在で、あらゆる所に存在する。すべては同じ神が異なる姿で現れているだけ」。神はすべての場所、どこにでも存在し、あらゆるものになっている。すべてが神。家族、友人など、すべての人の本態が神。神の部分は永遠に消えることはない。神は目の前にいる。

これまで仕事でお付き合いのあった方は数千人にのぼる。すべてお会いする方の本態は、自分と同じ神であると思って接してきた。カミさんにも、神を感じる。「私はプロなのだから」と言いながら、毎日家事をしてくれている。感謝している。子供も孫も、心の中で、神様と

思っている。

毎日接するすべての方にも、ホームページやテレビの上で接する方にも、神を感じる。

### 死やピンチを迎えるとき

日本人には伝来の「南無阿弥陀仏」がよい。私の母も亡くなる二年位前からピンチや苦しみがくると「南無阿弥陀仏」を急に唱え始め、そして安らかな最後を迎えた。

阿弥陀仏は本質的にはアミターバ、アミターユ即ち無量光、無量寿。計り知れない命。色も形も見えない。

やがて人と阿弥陀仏は互いに近づく。私の内に「目に見えない宇宙の働き」があると感じる。瞑想して気づきが深まることは、深い祈りでも同じ。「自分は完全に礼拝の対象に溶け込んだ」と感じるときに終着点に到達する。この無量光の前で変容し、ついに自分と阿弥陀仏は一体であると感じる。無限者と一つになる。感謝であふれる周りであることに気づき、感謝の中で念仏を唱える。一つひとつ無量寿と思う。そうすることによって、自分が生かされている、他力の中に私は物質的にも、社会的にもいる。私と阿弥陀仏は一体である。最終的にはこの大きな働きの中に、今も生かされていて、そしてこの命がなくなったときには、大きな命の中にまた戻っていく。同時に一体である。私は阿弥陀、「南無阿弥陀仏」という音を聞く。阿弥陀仏自体もとらえにくいので、「南無阿弥陀仏」という音、言葉を唱える。すべての根源的な存在。私もその一角である。阿弥陀仏は一如の顕れでもある。実際は一如しかない。一如があって、それを表現する一つの形が「阿弥陀仏」。自分もその一如の一部である。大きな一体である一如の一部が私。自分はその中の一部である、それに出逢う

ことによって、大きな喜びと落ち着きがある。

ピンチのとき、最後のときは、寺に行くのでは間に合わない。「南無阿弥陀仏」を唱え、自分の中にある永遠不滅、無限の力を再確認する。賽銭も必要ない。

大勢の人が、創造の源、宇宙意識、聖なる存在、神とつながって、苦しみから解放されて、安心して生きていくように、周りの人が開放され、幸せになっていくための協力をしていきたい。

### 三、日本人の宗教観への支援

米国では、マインドフルネス瞑想で効果を実感した層の間に、瞑想が広まっている。キリスト教信者の間で瞑想する人も増えている。

上座仏教、テーラワダ、チベット仏教、禅が人気。瞑想法があるから。キリスト教、ユダヤ教から仏教への改宗者（コンバーツ）が大勢出ている。宗教人口第三位の仏教のブームで、第二位のユダヤ教を抜き、この先拡大していく勢いにある。広がるきっかけはマインドフルネス瞑想が入門者に簡単で、効果が早く、大きいとわかったから。それまでも日本から禅は伝わっていたが、初心者には難しかった。一九六五年、移民法が変わり、アジアから仏教徒が大勢入国した。東南アジアの黄色い僧衣の僧侶が行う釈迦の座禅がわかりやすく、マインドフルネス瞑想として広まった。マインドフルネス瞑想は苦しみの軽減、ニーズに対応し、効果が実感できる。人々をハッピーにする。「アメリカの現世利益」と言われている。この瞑想は子供やお年寄にもすんなり入る。抵抗ない。キリストは復活により、イエスが神を象徴する。信じられない聖なるストーリーにスピリチュアルなことを託されない。キリストの神、天地創

造の物語などわけのわからぬことを行ずるのでなく、意識を目覚めさせる仏教が一番注目されている。仏教は瞑想から始まる普遍的なもの。自分で気づく。道徳的な畏れの宗教は時代遅れ。物事を深く考える人は仏教を無視できない。「信じさせられ、信ずる宗教」から「自分で気づく、目覚める宗教」へと、考え方が激変している。米国では、現代の宗教革命が始まっているように感じる。

ロシアもゴルバチョフの宗教解放以来、ギリシャ正教、仏教、イスラム教、新興宗教のうち、国民はどれかを選んで勉強しはじめている。ヨーガと仏教の人気は高い。

一方、日本では、仏教が六世紀に流入し、十九世紀の中ごろまでは最も影響力の大きい宗教であった。神道といっても、仏教と切り離せないものが圧倒的に優勢であり、それほど仏教の影響は大きかった。

十二世紀に、古来の山岳信仰が、民間信仰、密教、道教を取り込み、即身成仏を目指す修験者・山伏による民間信仰「修験道」が成立した。

修験道が取り込んだ道教は、中国の仙人になる術である。道教の「道」の思想、法術は、インドの紀元前三千年に始まるヨーガからウパニシャッドやリグベータ、さらに仏教につながっている思想でも、アーサナや呼吸法、瞑想を行うことでもヨーガとそっくりである。道教はヨーガの思想とテクニックが、中国流に色付けされたものと感じられる。修験道の験力の体得やその行使の技術の根底には、「道」の思想、技術が存在している。

日本の神仏混合は、この宗派が江戸時代から幕府と朝廷の保護を得て発展してきたことによる。明治に入り、残念なことに、神仏分離令に基づき修験道は禁止解散させられた。身体からの気づき、体験、修行を含む「気づきの宗教」の勢いが日本ではつぶされてしまっ

た。

十九世紀の後半からは、キリスト教の影響は大きいものの、全人口の1%程度にとどまっている。今でも日本人の多くは仏教の様式で葬式を出し、仏像に親しんでいる。毎年墓参りをする人は国民の過半数を大きく超えており、墓前で手を合わせるのは仏への礼拝の方法である。

一方、このような影響下にあっても、仏教の教えを理解せず、仏壇を置かない世帯、無宗教と自称する日本人も多くなっている。おみくじ、お守り、線香の煙に当たることなどを本当の仏教と思っている若い人は多い。これらは本当の仏教ではない。仏教に触れるチャンス。西欧のように聖書を読む者は少なく、道德観は薄れてきている。「無宗教」でよいとする精神には、主体性が見出せない。その結果悩みに苦しむ者も多い。主体性については、自分の頭で考え抜いて、中心をもち、自分の発言や行動に責任をもつということである。だが、現実には、そうした生き方が日本には希薄である。

こうした中、日本社会のなかで主体性をもって生きる、また、動物のように悩みを抱えずに、スツと生きるには、やはり、どうしても「無宗教」的精神に代わる普遍的な宗教精神と向き合う必要がある。これを東洋の智慧を身体から理解する方法のヨーガと初心者にわかりやすいマインドフル瞑想を指導することで支援する。

一神教では「主のことを守る」ことを信じるよう教えられていることが、弊害を生んでいる。イスラム原理主義者とキリスト教国との間では、四〇〇年来争いが絶えない。人類共通の神ではない、普遍性のないマイゴッドを拝していることの矛盾に気づかない。

最近では、手元に大統領用と自分の家に伝わる聖書二冊を置いているトランプ大統領は、根底に、大統領自身の「宗教戦争」的史観が見え隠れしている。イスラム原理主義の人たちを最初から敵視してしまっている。安倍首相もこの対立の片方であるキリスト教側へつく動きにある。

キリスト教の他の宗派からは、「トランプ大統領は聖書を正確には読んでいない」との指摘があるが、「正確に読む」とは文字通りではなく、フィクション部分、真理でない部分をより分けながら読まなくてはいけないが、これが難しい。神は全人類共通の神である筈なのに、一神教では宇宙の真理ではなく、フィクションの教えを信じさせられてしまっているから。世界のグローバル化が進むと、ここを正さなければ世界平和はこない。

人間は原子力を戦争のために利用してきている。競争、貪欲、権力への渴望を表に出して憚らない政治家ばかりになっているように思えてならない。比国のドゥテルテ大統領は、米国と北朝鮮を「危険な玩具で遊んでいる」と評した。両国の首脳とも、「いのちを大切にすることよりも自分が大切」と思っているように伺われる。玩具が強力になり過ぎた。偶然か故意による人類絶滅の危険は絶えず存在し、強まってきている感がある。危険極まりない迷惑な話である。人類は下手をすると、あと二世代くらいで地球を壊してしまうかも知れない。

原子力の存在を示したアインシュタインが一〇〇年前に言ったこと。「科学と宗教と矛盾しない宗教が必要。物事を深く考える宗教は仏教。」かつてガンジーは、仏教、ヒンズー教の原点である「東洋の智慧」を政治に示した。

世界平和を実現する方法は、普遍的な神を認識する「東洋の智慧」にある。ヨーガ、マイ



ンドフルネス瞑想を通じて、できるだけ科学と矛盾しないかたちで、この普及の努力を続けていきたい。

#### 四、趣味

##### 山歩き

最初の山登りは学生の頃、中央アルプスの木曽駒。まだロープウェイはなく、歩いて登った。麓は蝉の声が充満していた。木々の中へ分け入り、当時都会にはいなかった鶯の声を聞いた。甘露の泉があった。宝剣岳には燕が舞い、高山の花が咲き乱れていた。山にいのちと靈氣があることを感じた。谷で暮らしてきた「俗人」が羽化登仙し、「仙人」の気分となった。これが記憶に残り、ここへはその後何度も登った。学生時代は春、秋、近所の鈴鹿の無人小屋へよく行った。北アルプス、南アルプスを縦走した。利尻岳、羅臼岳、大雪山も印象深い。東芝では、町井さんの頃、職場から富士登山へ。スキー仲間とは五月の連休に、八方尾根、白馬や月山など東北へ何度も出かけた。同期の仲間と槍から穂高を縦走した。北岳、ハケ岳、秩父の山々へもよく行った。

九州では長崎の雲仙岳、修験道の山多良岳、福岡からは長者原に停めた車に寝起きし、坊がつるから九重の山々へ何度も出かけた。阿蘇、祖母の山系、開聞岳、屋久島の宮之浦岳など登った。

去年は妻君とエベレスト街道を行き、エベレストなど世界の屋根の山々を望む三八〇〇m地点に滞在して瞑想してきた。最近は近所の低い山へ日帰りで行くことが多い。

## テニス

日吉寮のコート、東芝のテニスクラブで先輩の森田さん、笠見さん、島さん、松井さん、同期では阿川さん、荒木田さん、野中さんらとよくテニスをした。入社当時、四万温泉の合宿には、川西さん、故江川さんが参加されておられた。

長崎では「神の島」にある県のコートでの仲間に入れて貰った。福岡でも街のクラブに入っ  
て続けた。

横浜に戻ってからは、東芝グラウンドのコートをOBは使うことができた。桜井坦さんたちとプレイしていた。東芝が傾き始める前からコートの綻びが修理されなくなり、やがて「コートが売りに出ている」との話が流れた。錦織テニス人気の中、「何を考えているのだろう」と感じていたが、まもなく、赤字転落が発表されることとなる。現在は三ツ池公園に移った。

昔、道志村に出かけ、何回かプレイした他事業部の同期の仲間が、今は世田谷でテニスを  
続けている。ここにも加わっている。

テニスを始めた頃は、今のようテキストが幾つもない中で、福田雅之介氏が「此の一球は絶対無二の一球なり」という表現で、コンセントレーションの大切さを書いていた。今ではバツターボックスでのしぐさとか土俵でのしぐさとか、ラグビーのルーチンとかで、集中のための身体のもっていき方が具体的にわかる。心の用意の仕方はマインドフルネス瞑想でわかる。脳科学が進歩して、集中のとき素人は脳全面使っているが、プロは一点だけに絞られていることがわかってきた。

下手なテニスでも、たまには、無心で球を捉えることもあり、このときは快感を味わっている。

## 墨絵

故渥美芙峰さんが提唱された「芙峰画」という、墨絵に淡彩を施した絵を描いている。対象物は植物であれ、家族友人であれ、動物であれ、その本態であるところの「いのちの現れ」を描くのだという思いで描く。対象物をよく見て無心で描くと、それが描いた画に現れてくると感じる。

## あとがき

たまたま東芝で出会って、半世紀が過ぎ去ったが、世に言う同期入社の方がいまだに続いているのは非常に珍しいようだ。その三八会の仲間たちも早くも喜寿を迎えた。その記念として、現役時代の思い出や現在の生活などを記した本書を上梓した。

ここに書かれているように、われわれは土光イズムによって東芝が力強く回復・成長してゆく時期に会社生活を送り、かつ自由闊達に仕事が出来た幸せな世代である。

それ故、われわれのふるさとであり、誇りでもある東芝の昨今の凋落ぶりには心が痛む。ここに収録した雑文のなかには、かつての光り輝く東芝の軌跡の一部や断面が拙いながらも多く描かれている。

一日も早い東芝の復活を祈って筆を置く。