

C P F u t u r R

T



大学共同利用機関法人
自然科学研究機構
国立天文台長
常田 佐久 様

02



1970年代も末、アメリカはすでに月に人を送っていましたが、日本のロケットは失敗が続き、ようやく失敗がなくなってきた頃がこのお話のスタートです。その頃は、優秀な天文学の大学院学生は、飛翔体を使った宇宙の研究には進みませんでしたし、指導教官もそれを勧めなかった気がします。搭載機器の開発で何年か努力しても、打ち上げが失敗すると博士論文が書けなくなるリスクが、無視できなかったからです。

1978年の決断 宇宙へ！

そのような時代に、天文学専攻の修士課程大学院の1年生となりました。最初は理論的研究を志向しましたが、自分には向かないと断念し、修士課程を終えたらメーカーに就職することに、迷いながらも決めました。T社の役員面接で、その迷いを見透かされるように、「あなたは、もし博士課程に行ったら、何を研究するのですか?」、「ASTRO-Aという太陽観測衛星の開発をすることになっています。」、「あれはわが社も参加する良い衛星。今入社していただいても、使い物にならないから、博士課程に進んだらどうですか。その後で、採用してあげるから。」この時の役員の言葉に、後で感謝することになります。

そのまま博士課程に進むことにし、その頃、駒場にあった東大宇宙航空研究所に初めて行くと、そこは進取の気性にあふれていきました。先生方が、私の理解できない言葉で打ち合わせをしています。程なくして、ここが、私のおそらく生涯の居場所であることが分かりました。私は、飛翔体搭載機器の開発で博士論文を書こうとする天文学の大学院生の日本第一号となりました。打ち上げが失敗したら学者への道は閉ざされていたと思いますが、その当時誰もやらなかったことにチャレンジできたと思います。打ち上げは成功し、太陽観測衛星「ひのとり」が誕生し、博士論文を書くことができました。

03

| 衛星の打ち上げ 安堵と喜び

それから30年間、2機の科学衛星、2機の観測ロケット実験、2機の気球実験を行いました。どの実験でも外国にはない新機軸の実験を行い、科学的成果を出しました。新しいことを言い出して実行するには、勇気が必要です。また、大きな衛星実験になるほど、人はどうしてもリスクを避け保守的な選択をするようになります。リスクを回避するため常に保守的なアプローチだけをしていると、新しいことは実現できません。一方、無謀なこと、見通しのないことをやることはできません。この両者のバランスを冷静に見極めることができることが大事です。

太陽観測衛星「ようこう」とそれに続く「ひので」の開発には、それぞれ10年近い期間を必要とし、観測機器の開発で40年の研究人生のかなりの部分が経ってしまいました。大学院生たちと、これらの飛翔体で得られた観測データを使った論文もたくさん書きましたが、やはり今となっても記憶に残っているのは、衛星が無事打ち上がり、観測装置が宇宙で期待通りの性能を達成したときの安堵と喜びです。

1991年に打ち上げられた「ようこう」は打ち上げ後10年に渡って活躍し、2006年に打ち上げられた「ひので」は現在も観測を継続しています。「ようこう」の観測データをもとに世界中で、約1200編の論文と59名の博士(国内29名、国外30名)が生まれ、「ひので」からは、同じく約1200編の論文(アジア、米国、欧州が三分の一ずつの寄与)と83名の博士(国内17名、国外66名)が生み出されました。この2つの科学衛星は、太陽の研究を一新する成果を挙げ、日本の科学衛星で最も成果を挙げた衛星の一つとなりました。

現在は、かなりの天文学者が、地上の大望遠鏡や科学衛星のユーザーとして、最新鋭の観測装置で得られたデータをもとに論文を書くことが常態化しています。しかし、私の場合、人の作った観測装置で観測を行い、論文を書くことを潔しとしませんでした。日本が良い観測装置を持たなかった時代がそうさせたのかもしれません。「誰も作ったことのない観測装置を自分で作らねばならない」との考え方で、実際は国内外の多くの人たちと協力して、プロジェクトを提案し、政府予算を確保し、衛星と望遠鏡の開発チームを作り、その衛星のデータで新しいことを見つけ論文を書くということを、繰り返しました。自らの開発した衛星と観測装置により、新しい発見をすることは素晴らしいことでした。このような開発と成果の刈り取りの全工程を楽しむことは、科学が巨大化した今の時代では難しいかもしれません、その意気込みはもってもらいたいと思っています。

| プロジェクトチーム

プロジェクトを始めるには仲間がいます。天文学の学生として飛翔体天文学の分野に進んだとき、衛星を使って太陽の研究で衛星に取り組んでいたのは、自分ひとりでした。学生を一人一人育て、衛星計画を自前で行えるチームを20年かけて作っていました。飛翔体プロジェクトは、教科書で学ぶことはできません。大きな衛星計画の合間に、気球実験やロケット実験といった小プロジェクトを走らせました。そこは、学生や若手研究者の理想的なトレーニングの場でした。そこで育った若い研究者が、もっとも難度が高く観測成果も大きかった「ひので」衛星の開発の原動力となりました。飛翔体を使った太陽の研究分野では、優秀な若手が育ち、現在は自前で衛星を開発運用できる状態になっています。

プロジェクトの実施に当たっては、いろいろなメーカーの方々に大変お世話になりました。そこには、単にお世話になったの一言では済ませられない本質的な貢献があります。大規模論理回路や制御回路設計、アナログ回路設計、光学設計の天才としか思えない人たち、不屈の闘志で複雑な搭載ソフトウェアを一人で仕上げたエンジニア、ミラーマウントの芸術的な構造設計をするエンジニア、すばらしい性能の複合材料を作りだす人たち、魔術師のような熱設計エンジニア、強いリーダーシップを発揮したプロジェクトマネージャ、私が困り果てている時そっと助けてくれた人たち…。この40年間は、いろいろなメーカーの方々の力の大きさに脱帽した40年間でもありました。彼らは、プロジェクトで苦楽を共にした同志であり、私も、そして彼らも、互いに多くのことを学んだと思います。私が、40年間走り続けることができたのは、ひとえにこれらのメーカーの優秀なエンジニアの努力のおかげであり、彼らと仕事をした一コマ一コマに今でも鮮烈な記憶があります。

| リーダーシップについて

一人前の研究者や技術者、あるいはプロジェクトリーダーはどう育つのでしょうか? 学生として参加した「ひのとり」の次に、若手研究者として「ようこう」衛星を企画し、その実現にまい進しました。その頃の日本は宇宙小国でしたが、NASAが初めて振り向いてくれ、日米共同開発が実現していきます。米国側の責任者となったのがローレン・アクトンさん。天文学者ですが、宇宙飛行士でもありました。それまで面識はありませんでしたが、彼といっしょに5年間、新型のX線望遠鏡の開発に寝食を忘れて取り組むことになりました。私は30歳をすぎたばかりで、アクトンさんは私より20歳年長で、私は多くのことを彼から学ぶことになります。米国のプロジェクトの合理的な進め方、献身的に働く米国の科学者と技術者チーム、なによりもアクトンさんのリーダーとして人々を統率するその姿勢は、その後の私の研究人生に少なからぬ影響を与えたと思います。

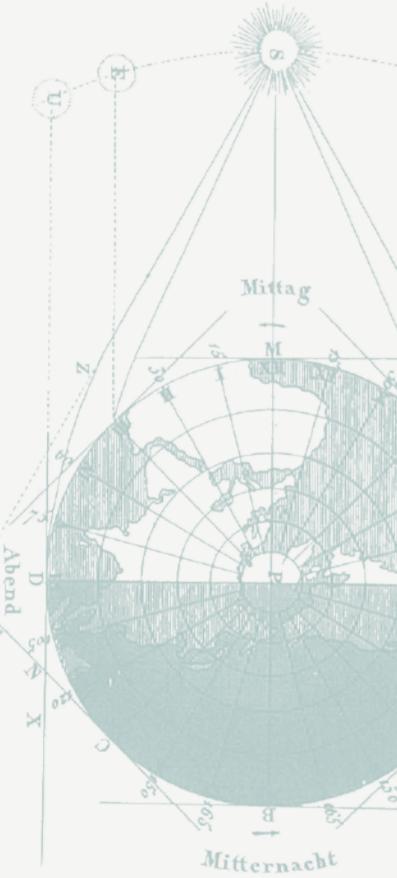
このとき、私は、すぐれたリーダーの重要性を初めて認識しました。無限のリソースのあるプロジェクトのリーダーは、誰でも務まります。しかし常に、リソースは制約され、問題は続出します。予算、技術、人材が制約され、あるいは必要な情報が不足する状態で、適切な判断・行動をせねばならないこともあります。米国でいくつもの宇宙実験を指揮したアクトンさんにとって、「ようこう」での仕事は得難い経験であったようで、「私が経験した最も素晴らしい実行されたプロジェクト」と回想しています。ブレークスルーをもたらし外からは知りえない困難の克服をするのは少数の人たちであり、それとモチベーションに富んだプロジェクトチームの集団力の組み合わせが、優れたプロジェクトの成功のための本質ではないかと思っています。

■ 成功と失敗

さて、私の関わった飛翔実験は、幸いなことにいずれも成功しました。しかし、いつも、打ち上げがうまくいくか？衛星は正常に機能するか？観測機器は性能を出せるか？…と心配の連続でした。「失敗を恐れずに」とはよく言いますが、私には空虚な言葉でした。決して失敗しない、失敗しないために、人知れずあらゆることをするのが私のモラルですし、これは、自分の名誉の問題でもありました。開発の過程で、進退窮まる状況、絶体絶命の状況に何度か直面しました。困難に直面しても、一旦始めたら諦めず、とにかく、とことん粘ります。そうこうしていると、いつも助けの手がどこからか出てきて、問題が解決されていきました。また、ちょっとしたアドバイスがもらえる人たちの存在は貴重です。困ったときに助けてもらえる国際的なネットワークが、自分の周りにいつのまにかできていきました。

打ち上げ前の地上試験では、大小さまざまの不具合が見つかります。私は、悪い報告をもってきた人をまず褒めて、「不具合が見つかって大変喜ばしい。あとは直すだけだ」と、宣言します。不具合の原因究明を行い、徹底して検討し、再発防止策をとります。ドキュメント化も大事で傾注しました。のちに宇宙科学研究所の所長となり、大きな事故を経験しましたが、そのときとりまとめた業務改善事項の多くを、すでに自然と実施していたと思います。

さて、プロジェクトを成功させるために大事なことは何でしょうか？私は、まず良好なコミュニケーションを挙げます。リッパな研究者でも、国際的な委員会に出ると、終始沈黙している人がいます。本人は、沈黙が安全策と思っているかもしれません、欧米では沈黙は悪であり無能の印です。発言をして意見が対立して、一時的に反感をかったとしても、やがてそういう人が信頼を勝ち得て、評価されていきます。また、英語が今一つなのに、完璧なコミュニケーションをしている人がいます。英語の問題ではないのです。会議での激しい論争を通じて、初めて友人できます。表面的なお友達関係は、真剣勝負の国際プロジェクトではほとんど役に立ちません。また、プロジェクトチーム内の良好な人間関係も、プロジェクトの成功にとって重要です。大きな技術的不具合や失敗の根源をたどると、しばしば、人間関係や組織・体制の課題に行き当たると言っても過言ではありません。



■ 贈る言葉

科学の研究やエンジニアの仕事、そしてそれらの活動を支える多くの仕事は、素晴らしい、そして楽しいことです。若い方々には、無から何かを生み出す仕事をしてほしいと思います。どのような持ち場にいても、日々の工夫、そして小さい成果を積み重ねることの連続が、やがて大きな成果につながります。

大学卒業以来40年間、次から次へとプロジェクトに現場目線で関わっていたため、自分は生涯現場の人間と思っていました。その後、図らずも研究所を運営する立場になり、初めて組織全体を見渡すことになったのですが、それまでずっと現場にいたことが役に立っています。そのなかで、宇宙科学研究所でSS-520号機の開発に取り組まれるキヤノン電子のエンジニアの方々と接する機会に恵まれました。その進取の気性と献身的に開発に取り組む姿に、私が若いころに見たのと同じ世界を見た気がしました。キヤノン電子の皆さんと、宇宙にはばたき、それがやがて日本の宇宙開発の中で大きな流れとなっていくことを期待して筆を置きます。

Outsider's View

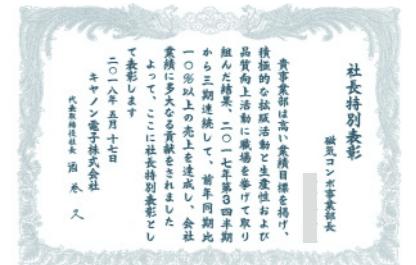




磁気コンポ事業部「社長特別表彰」受賞

■ 磁気コンポ事業部は、昨年の第4四半期以降、3四半期連続で前年比2桁成長の売上高を達成することが確実になったことで、酒巻社長より「社長特別表彰」を受賞し、5月17日に表彰されました。デジタルカメラ市場が長期低迷を続ける中、一丸となって営業努力を続けてきた結果、3四半期連続で売上を拡大できたことを高く評価されました。

□ 磁気コンポ事業部 >>> 磁気コンポ事業部は2012年に売上のピークを迎ましたが、その後、デジカメ市場が衰退期に入り、売上は下降線を辿り続けてきました。この状況が昨年秋以降反転したきっかけは、事業部全員が一致団結して、与えられた仕事を何でもがむしゃらにこなしてきた結果だと考えています。この受賞を自信にして更に一步踏み出し、成長路線を長期的に継続していきます。



LBP事業部「品質向上達成賞」受賞

■ LBP事業部は、全員参加の品質向上活動を基本に、品質問題の早期解析と処置に取り組んだ結果、LBPの生産における生産性・品質向上活動に関し、酒巻社長より、「品質向上達成賞」を受賞し、5月18日に表彰されました。□ 品質向上活動では、ライン落ち状況の一元管理と見える化を実施、現状分析を行い、不良傾向があるものから優先して対策を行ってきました。発生した問題に対しても、社員一人ひとりがなぜなぜ分析による品質問題の真因追究と対策を行い、再発防止・未然防止を実施しています。

□ LBP製造部 >>> 今回、「品質向上達成賞」を頂きありがとうございます。関係部門や品質保証部からご協力頂き、この活動を進めてきた結果、生産性・品質向上につながった功績が認められ今回の受賞につながりました。1件の不良に対しても諦めず徹底した原因の追究を行ってきたことで目標を達成できました。また、活動を通して若手社員からは小さな変化にも声が上がるようになり、品質に対する意識の底上げにも繋がりました。今後も継続して活動に取り組み、更なる品質の維持・向上に取り組んでいきます。





【みんなはキヤノン電子誕生の歴史をご存知ですか?】1954年に秩父で創業と認識している方が多いと思いますが、実はそれ以前からキヤノン電子の歴史は始まっています。キヤノン電子の起源である(株)鶴巻時計店 英工舎の誕生(1920年)から数えると、キヤノン電子の歴史はあと2年で100年ものぼります。

【1916年、(株)鶴巻時計店が時計卸として東京の上野に創業しました。その後、時計の製造も始め、1920年には、時計製造の会社として(株)鶴巻時計店 英工舎(以下、英工舎)を創業しました。創業当時は東京都北区に工場がありました。戦時中の工場疎開先の一つとして英工舎・秩父工場が操業を開始しました。】

【この英工舎・秩父工場を基に、(株)秩父英工舎が設立され、後にキヤノン電子へと商号が変更されました。】

【今号では、1964年に商号がキヤノン電子と改められる頃までの歴史に関する、約34年前の文書が見つかりましたので、原文のまま掲載します。】

* 敬称略。役職は作成時点。



1984年10月1日
キヤノン電子(株)の誕生
三井 再男
川口 宏
久保田 達朗



10 | 11

【1. はじめに】

キヤノン(株)がキヤノン電子(株)を子会社として設立させたが、“キヤノン電子(株)の誕生”について、その理念と経過を記録に残すことは重要なことと思われる。三井再男が当時に之と深く関係し現存する、川口宏(当時キヤノン生産課長、現キヤノン精工社長)、久保田達朗(現キヤノン販売顧問)と、記録、記憶、関係者の証言を基に取りまとめて記録に残すこととした。【記事は逐年に記載するが、ある期間に亘るもの、および年月の定かでないものは、()を付して示してある。】

【2. 戦前より終戦後に至る期間】

鶴巻栄松が、1920年4月時計店の専属工場として設立した英工舎は、掛時計、置時計、目覚時計、腕時計などの製造を行い、第1位の服部精工舎とは大差はあったが日本第2位の大手時計工場に成長した。英工舎は、服部精工舎と共に、陸海軍の信管類を生産しており、英工舎秩父工場は、海軍向け時計信管製造の疎開工場として、当時の秩父郡高篠村山田地区にあったところの荒船清十郎所有の粗末な木造の機械工場を買収して利用していたものであった。終戦後(1948年頃)当時の英工舎の役員全員が退陣して、従業員は大変困却し、手持ちの腕時計部品を組立てて販売するなど苦しい生活を立てていた。

【3. キヤノンと、英工舎秩父工場の出会い】

1949年8月に前述の状況の中において、従業員の中心の一人であった、皆川仁作(当時秩父技術部長、後に取締役)が日本光学時代の輪湖舜司(当時キヤノン目黒工場長)と面識があったのを頼りに、久保田達朗(当時秩父副工場長)と共にキヤノン目黒工場に赴きキヤノンの下請けを申出た。【英工舎秩父工場は終戦までは時計信管、終戦後は腕時計を製造し、多数の小型自動旋盤など優秀な設備と、経験のある技術者とをようしておらず、欠けていたのは之に供給する資材(資金)であった。】他方キヤノンは今では想像できない程度の町工場であり、ジグボーラーは勿論、小型自動旋盤などではなく、カメラの小型部品を4尺旋盤で切削している様な状態であった。【唯、頗もしいのは“打倒ライカ”的意気に燃えていたことであった。】前述の下請の申出に対する調査のため、1949年8月即刻、キヤノンの輪湖舜司、および川口宏が英工舎秩父工場を視察した。【次いで、キヤノンは発注を決定して、部品図面を渡した。部品の主なるものは距離計座板、その他小物部品数点であった。秩父工場はこれらを製造することによって工場の機械設備が再び稼働を始めた。暫くして、カメラの重要部品であるスローガバナーの生産を始めた。】

【4. (株)秩父英工舎設立までの経過】

当時英工舎秩父工場は富士銀行(本店営業課長、後の頭取佐々木)が資産管理をしており、その管理のため秩父精機(株)を作っていた。秩父精機(株)の役員は、代表取締役:古郡銀次郎(元富士銀行営業部長代理)、取締役:荒尾興功(元陸軍軍事課長)、綿貫繁治(当時秩父工場長)であった。(1952年~53年)御手洗毅(当時キヤノン社長)は三井再男を呼び、“秩父は良い工場であり、キヤノンの必要とする大事な部品を作ってくれる。秩父をキヤノンの身内にすることを輪湖舜司を助けて努めよ。”と言われた。【この指令があったのは、戦時中の英工舎秩父工場が海軍のために生産した時計信管は海軍に於て三井再男の担当であり、秩父工場の幹部、綿貫繁治、久保田達朗、皆川仁作とは旧知の間柄でもあったので、それは適任であったと思われた。】この命に従って三井再男はその後、度々秩父に赴き、従業員の定着確保、設備の整備拡充(例えば、横瀬工場の買収)などを行い、引続いて1954年~1972年の19年間社外重役を勤めた。【1954年5月(株)秩父英工舎が設立された。資本金:20,000千円(キヤノン、秩父精機各10,000千円)】設立当時の役員は、代表取締役:加藤秀夫(元陸軍戦備課長)、取締役:石原道貫(キヤノン)、綿貫繁治、輪湖舜司、監査役:西垣友夫(英工舎)、柏山清一(キヤノン)。従業員は75名を英工舎秩父工場より移籍された。

■ 5. (株)秩父英工舎としての経過

1956年6月18日増資10,000千円、増資分は全額キヤノンが受持ち、資本金：30,000千円となる。これらの資本移転のいきさつは、管理資産を整理したいという富士銀行の希望と、この設備を利用したいというキヤノンの希望とが一致したものと思われる。□1956年6月23日、秩父精機の全所有株をキヤノンに譲渡する。□1956年7月、山田工場内に秩父英工舎の自社建物として、鉄筋コンクリート2階建(建坪延べ660平方メートル)の定礎式を行う。1956年9月20日、従業員全員を英工舎秩父工場より移籍する。(移籍人員221名) □1956年9月21日、秩父英工舎としての第1回始業式を挙行する。□ここで秩父英工舎と英工舎秩父工場の二本建は解消され、自動車計器を製造する日産系の関東精器は、同年10月25日に設立された。□1957年2月20日、社長は加藤秀夫より、輪湖舜司に交代し、監査役：西垣友夫も退任した。□1957年10月、五島健(現キヤノン取締役)が来秩してV型単独露出計試作の指導応援をする。

■ 6. (株)秩父英工舎での磁気ヘッド事業の始まり

(1956~57年)三井は、ニューヨークのカメラセンターの任務を終了して帰社した際、キヤノン社内はシンクロリーダー生産に熱気を帯びていた。三井はその主要部品の磁気ヘッドをキヤノンにて生産することを提案するが、発明者星野(当時東工大教授)は許可しないと言う。そこでキヤノン研究部を主体とする磁気ヘッド開発プロジェクトを作る。□このプロジェクトは、三井を主査、岩鶴勇をプロジェクト・マネージャーとし、メンバーは長山三男、山崎武夫、田口英彦、荒哲哉、山口いさお、吉川英夫、岩船敏雄らの外、秩父英工舎よりは皆川仁作、増山義晴、外山林平ら5名の派遣を乞い、キヤノン組立課員と協力して細かい作業を担当して貰うこととした。いずれはこの事業を秩父のものとする意図であった。開発試作は約1年にて完成し(報告：R-60-007-20ページ)磁気ヘッドの製造は秩父英工舎に移され、SR磁気ヘッドプロジェクトが編成され、水素焼純炉なども設置された。□シンクロリーダーそのものは成功しなかったが、磁気ヘッドは秩父英工舎の中で自らの道を求めて、オープンリール用オーディオヘッド、次いで各種ヘッドと独自に開発を進めることとなる。□之が後に秩父の主要製品となる磁気ヘッド事業の始まりである。

■ 7. キヤノン電子(株)としての発足

秩父英工舎発足後10年、工場を秩父市影森地区に建設し、社名を、1964年1月にキヤノン電子(株)と改められた。□ここに社長として輪湖舜司の先見の明と、不退転の決意を見るのである。□当時のキヤノン電子は、親会社キヤノンの下請部品を製造しており、電子に關係あるものとしては、僅かに磁気ヘッド、CdS露出計のみであったが、輪湖舜司は電子産業の将来を見通し、改名する決意をして、御手洗毅に対し、キヤノン精工、キヤノン電子の何れとするかの意見を求め、当然電子とすべしと命ぜられたのである。□(1967年~68年頃)オーディオヘッドの伸び悩みと、販売はキヤノン本社に依存したりしていたことなどから、磁気ヘッドの売上げは思わしくなく、キヤノン本社はキヤノン電子の磁気ヘッド事業の中止を決定し、之を重役会にかけた。□偶然USAから事務連絡のため、東京キヤノン本社に帰っていた三井を、キヤノン電子の久保田はキヤノン本社の廊下で捉えて、磁気ヘッド事業の継続を図る様に懇願した。三井はキヤノン重役会に於て、“将来の情報時代に於て、情報の書き込み、読み出しは全て磁気ヘッドによるのである。性能の良いものを作らば、需要はいくらでも増加するものである。磁気ヘッド事業は中止することなく、是非とも継続されたい。”と願って御手洗毅(当時キヤノン社長)の許可を得た。御手洗社長の“自ら生産したものは、自ら販売せよ。”という方針に従って、販売は秩父自身で行うこととして検討することになったのである。>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>

[終]



■ 沿革

1916年	(株)鶴巻時計店を時計卸会社として設立
1920年	(株)鶴巻時計店英工舎として時計製造会社を設立
1949年	キヤノン(株)の下請を開始
1954年	(株)秩父英工舎設立
1956年	(株)秩父英工舎の全ての株式をキヤノン(株)が保有 (株)鶴巻時計店英工舎・秩父工場より全従業員を移籍 (株)秩父英工舎として第1回始業式を開催
1964年	社名(商号)をキヤノン電子(株)に改める

■ 写真出典

目覚まし時計／掛け時計
「Antique Shop かむらの」
<http://kamurano.ocnk.net/>

工場写真／広告
「TIMEKEEPER 古時計どっとコム」
<http://www.kodokei.com/>

First Step

考えて終わる事と行動に移して形にする事、それは地球から月までの距離に等しい。



職場で頑張る新入社員のご紹介 PART 1

所属長名 所属長からのメッセージ：『社会人として、部下として期待することなど』

01. 基板実装組立のマシンオペレーション | 仕事に対する責任ややりがいを感じることができ、充実した毎日を送っています。何事にも自ら積極的に取り組み、期待に応えられるように頑張ります。



ドキュメントスキャナーの組立 | 初めての経験で不慣れなことばかりですが、職場の方々が親切に教えてくれます。これからも初心を忘れず日々努力していきたいと思います。

| 職場のみんなと積極的にコミュニケーションを取って、分からることは何でも聞いてください。常に目標を持って行動することを期待しています。



EMS製品の検査 | 配属が決まり、不安でしたが先輩や上司の方々のご指導のもと、徐々に仕事にも慣れてきました。一刻も早く一人前になれる様に努力していきます。

| 社会人として責任ある行動で相手の立場に立って考えられる社員になってください。何事にも全力で取り組み1日も早く一人前の社員になる事を期待します。



04. [REDACTED] プレス機・小型成形機のオペレータ | 最初は、わからない事ばかりでしたが、職場長をはじめ先輩方に丁寧に指導をして頂きました。早く先輩のように仕事ができるように頑張っていきます。[REDACTED] ①② 私たちの職場では、多様な加工・装置の知識が必要です。何にでも興味を持って前向きに取り組み、経験しながら知識や技能を習得していきましょう。



今年4月に入社された新入社員の皆さんも、各職場に配属され、学生時代とは一変した環境で毎日頑張っています。皆さんの奮闘ぶりを、職場ごとに新入社員代表と上司コメントにて紹介します。

モールド部品の製造 | 不安でいっぱいの私に、先輩方は優しく丁寧に指導をしてくださいました。早く会社の期待に応え先輩方に恩返しができるように精一杯頑張っていきます。□□□ ものづくりのこれからを担う人材として自ら勉強し成長できる人になってください。また、目標に向かって諦めずにチャレンジすることを心掛けてください。



06. 分包機のユニット・本体合体組立 | 配属になり、キズ1つ見逃さない先輩方の正確な作業の様子に驚きました。1日でも早くそのような作業ができるよう心を持って頑張ります。

□ やる気と素直な気持ちを持ち、何事に対しても積極的にチャレンジしてください。成果が出せる社員となり、キヤノン電子や社会に貢献することを期待しています。



07. [REDACTED] 板金加工業務 | 初めは不安しかありませんでした。先輩方の丁寧な指導のおかげで徐々に仕事に慣れてきました。まだまだ分からぬことが多いですが、頑張ります。 | [REDACTED] [REDACTED] 板金加工はEQCDとS(安全)を基本とし、常に改善を意識した仕事を行ってください。日々腕を磨き、板金加工の匠となることを期待しています。



モールド成形品の外観検査・梱包作業 | 配属当初はわからないことばかりでしたが、優しい先輩や上司の方々に御指導頂き、仕事に慣れてきました。これから多くの仕事を学び精進していきます。|
| | | 仕事に慣れた頃ですが、ミスをしないように日々緊張感を持って前向きにチャレンジしてください。課題を乗り越え、社会人として成長することを期待しています。



代表社員名【所属名】担当業務 | 配属後の感想・抱負

所属長名 〇〇〇 所属長からのメッセージ：『社会人として、部下として期待することなど』

09.

スキャナーユニットの組立 | 慣れないことばかりで不安でしたが、先輩方が優しく教えて下さり、次第に慣れてきました。丁寧な仕事をしていくよう緊張感を持って精一杯頑張ります。〇 〇〇 何事にも前向きチャレンジして経験を積んでください。常に周りや相手を良く見て、今一番大事なことは何かを考え、すぐ行動できる頼れる人材になってください。



10.

IS(手振れ防止)ユニットの製造 | 配属されてから上司の方や先輩方が、とても親切に御指導してくださり、充実した日々を送っています。早く仕事を覚えて一人前になれるように頑張ります。〇 〇〇 何事にも興味を持ち、失敗を恐れずにチャレンジしてください。配属された今の気持ちをこれからも忘れずに、目標達成に向けて一緒に頑張りましょう。



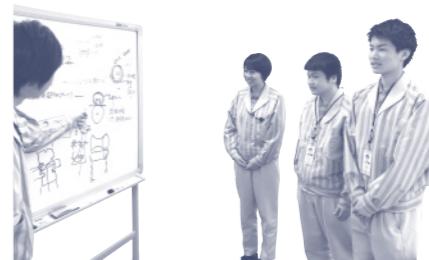
11.

小型三次元加工機のサービスツールの開発 | 配属が決まって最初はとても不安でしたが、優しい先輩方のご指導のおかげで少しずつですが慣れてきました。早く一人前になれるように頑張ります。〇 〇〇 積極的に多くの人達と交流を持ち知見を広げてください。謙虚な姿勢を忘れず、チャレンジ精神で失敗を恐れずに何事にも明るく前向きに取り組んでください。



12.

プロジェクト】ビス供給機の分析 | 配属が決まり、最初は不安でしたが、上司の方や先輩の方々のおかげで少しずつ慣れてきました。わからないことは相談し、仕事を一生懸命頑張ります。〇 〇〇 会社は学校と違い、仕事の答えは自分で見つけなければなりません。自ら考え納得し、周囲にも納得してもらうことを繰り返して成長してください。



13.

セキュリティソフトウェア(SML)の開発 | 配属が決まり社会人として一歩を踏み出しました。新たな環境で、刺激的な毎日です。一人前の技術者になるために、まずは目の前の課題に集中します。〇 〇〇 ソフトウェアエンジニアの成長には、自ら学び、自分の手を動かして試し、作ってみることが必須です。チャレンジ精神に期待しています！



14.

ドキュメントスキャナーの製品評価 | 品質の大切さを実習で感じていたので、責任感を持って仕事をしていきたいと思います。先輩方にご指導を頂きながら一所懸命頑張ります。〇 〇〇 品質保証部は社内外のいろいろな部門と関わりを持つため、いつも笑顔でコミュニケーションを取って第一人者として成長していくことを期待しています。



15.

機械設計業務 | 現在は、機械設計の基礎を学んでおり、加工者に寸法を伝える難しさを実感しています。少しでも早く上司の方や先輩方の力になれるよう頑張ります。〇 〇〇 実際の部品より手書きの図面にすることから始め、CSに基づいた機械製図を習得しましょう。正しい図面を描く一人前の設計者になることを期待しています。





「秩父市チャレンジデー2018」参加

5月30日(水)に「秩父市チャレンジデー2018」が開催され、今年も秩父事業所が参加しました。チャレンジデーは、地域住民の健康づくりやまちづくりを目的としたスポーツイベントで、笛川スポーツ財団の主催により毎年全国一斉に開催されます。ルールは簡単で15分以上継続すればウォーキング、ラジオ体操、水泳など、どんなスポーツでもOKで、人口規模がほぼ同じ市区長村間で『住民参加率』を競い合うというユニークなものです。今年の秩父市の対戦相手は、愛知県扶桑町(人口34,636人)となり、秩父市では参加総数45,000人以上を目指しました。結果は秩父市の参加率が70.3%(45,626人参加)に対し、扶桑町の参加率が68.5%(23,736人参加)となり、秩父市は目標参加総数をクリアし、みごとに勝利を納めました。秩父事業所では2011年からチャレンジデーに参加しており、8回目となる今回もラジオ体操と構内のウォーキングを行い、秩父市の参加率に大きく貢献しました。



「第8回 やさい王国 昭和村フォトコンテスト」協賛

今年も美しい自然・景観を舞台に行われる「やさい王国昭和村」フォトコンテストに協賛しました。第8回目となるコンテストへは434作品と今年もたくさんの応募がありました。たくさんの応募の中から入賞70作品(グランプリ1作品、一般の部門32作品、ポスター部門5作品、ジュニアの部門32作品)が選ばれ、4月29日(日)に昭和村公民館にて表彰式が行われました。キヤノン電子では今年も「キヤノン電子株式会社賞」として受賞者にインクジェットプリンターを贈呈しました。



一般部門 キヤノン電子(株)賞「Ground finale」



ジュニア部門 キヤノン電子(株)賞「きれいな ひかり」

「第4回 やさい王国 昭和村河岸段丘ハーフマラソン大会」開催



5月27日(日)に昭和村マラソン実行委員会主催の「第4回 やさい王国 昭和村河岸段丘ハーフマラソン大会」が開催されました。

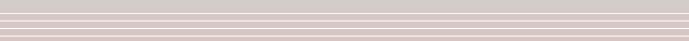
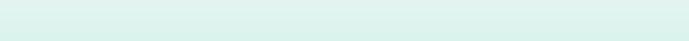
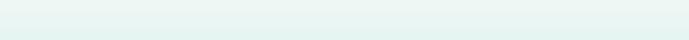
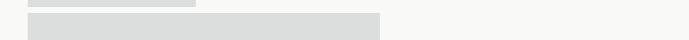
今年もハーフマラソン・5km・2kmの3種目で健脚を競いました。エントリー数は、ハーフマラソン: 794名、5km: 298名、2km: 408名 計1,500名、キヤノン電子からは社員のご家族を含め、ハーフ: 6名、5km: 8名、2km: 4名の計18名が参加しました。

当日は、朝からきれいな青空が広がり、高原特有のさわやかな風が吹き抜けていたものの、気温が30℃近くまで上がり、暑さがランナーへの大きな負担となっていました。昭和村総合運動公園で8:00から開会式が行われ、ハーフマラソンが9:00に、続いて、2km 9:15、5km 9:25にそれぞれスタートしました。

昭和村周辺の河岸段丘でアップダウンが厳しいコース(ハーフマラソンのコースの高低差は200m以上)に今年も参加者はとても苦労していましたが、新緑の赤城高原をさわやかに駆け抜けっていました。今年もキヤノン電子はメインスポンサーとなっており、成績優秀者にキヤノン製品が授与されました。



第4回 やさい
河岸段丘ハーフマラソン大会



Voice Letter



読者のページ:「SNS映えの1枚!」

25



01.



02.



03.



04.



05.



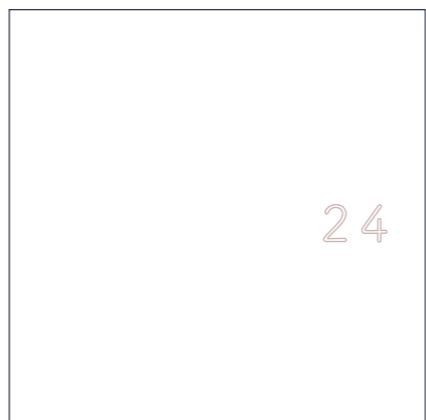
06.



07.



08.



01.

私の選ぶSNS映えの1枚は、熊谷のラーメン店「ジャンクガレッジ」の豚玉ラーメンです。見た目のインパクトはSNS映え間違ひなしで、味もなかなかクセになります。やわらかジューシーなチャーシュー、もっちりした太麺に豚骨と背脂の効いたスープはとてもパンチがあり中毒性があります。みなさんもSNS映えのこの一品是非味わってみてください。

02.

私のSNS映えの1枚はこちら!熊谷にある蕎^{ふゆる}という名前の砂風呂屋さんです。一昨年の冬に初めて行ったのですが、店内やスタッフさん達の雰囲気がとても良く、毎年行っているお気に入りの場所です。私は極度の冷え症だったのですが、こちらに行くようになってから少しずつ良くなっている気がします。冬の時期しか行かないでの次回はまだまだ先…。待ち遠しいです。

03.

趣味の筋トレ中の1枚を紹介します。毎年、健康診断の結果に肥満気味と指摘されるので痩せようと思い、今年からジムに通って鍛え始めました。私の周りでも筋トレやヨガやなどのエクササイズ等をSNSに載せている人も多くいます。まだ自慢できるほどの身体ではありませんが、これからも筋トレを続けていき、皆さんに素晴らしい肉体美を見せられるように頑張っていきます。

04.

私は猫が大好きで、猫の写真をよく撮っています。この写真は、私の実家で飼っていた「カガ」というオスで、兄が名前を付けました。カガは人懐こくて甘えん坊な性格で、家で猫用のおもちゃで遊んだり、大好きな庭で草や花をすんすんしたり、ゴロゴロしている姿がかわいくて、見ていて時間がとても幸せでした。カガは病気で亡くなってしまったが、一生カガのことを忘れません。

05.

携帯の写真フォルダを整理していたら5年前の自分の写真を見つけました。「ホームアローン」という映画の主人公(ケビン)のお兄ちゃん(バズ)の髪形とそっくりだったので、今回のSNS映えの1枚にちょうどいいと載せてみました。5年経った今見ても、昔の自分はバズに似ていると思い、たまに話のネタにしています(笑)

06.

私がSNS映えだと思う写真はこのバイクです。去年からバイクに乗り始め、友達とよくツーリングに行っていました。これはその時に友達と2台並べて撮った1枚です。晴れが多い季節に、広くてまっすぐな公道を突っ走るのはとても爽快で、反対にあえて山道を走るのも季節を感じられて気持ちが良かったです。最近流行りのインスタ映えに、バイクはとてもオススメです。

07.

雪が降る日の東京タワーです。タグを付けてSNSに投稿したところ、東京カメラ部というグループにフューチャーされて18,151件もの「いいね」をもらいました。こごえた両手に息をふきかけて、しばれた体を温めながら撮った甲斐がありました。1万8千というと横浜アリーナを埋めるほどの人数で、そんなに多くの人の目にとまることにとてもびっくりした1枚です。

24

健康コーナー：頭痛や肩こりにもつながる！目の疲れについて

■ 現代人の多くが悩む目の疲れ。目の疲れの原因を知り、正しくケアしていきましょう。

■ 目の疲れの原因

私たちがものを見るとき、目はカメラのレンズのような働きをする水晶体の厚さを調節し、ピントを合わせます。この水晶体の厚さを変えるために働くのが毛様体筋^{もうようたいきん}という筋肉で、近くを見るときは毛様体筋が緊張して水晶体を膨らませます。そのため長時間パソコンやスマートフォンの画面を見続けると、毛様体筋が筋肉疲労を起こしやすくなります。これが疲れ目の原因です。老眼の場合には、毛様体筋が衰え、近くのものが見えづらくなります。また、涙の分泌量が減ったり、涙の成分バランスが崩れたりすることで引き起こされるドライアイでは、「ものがかすんで見える」など、見え方に影響が出る場合があります。見え方が変わると、無理に毛様体筋を動かしてピント調節をするため、より一層目の疲れを感じやすくなります。メガネやコンタクトレンズを使っている方は、度数が合っているか定期的に確認することをおすすめします。

■ 疲れ目対策

疲れ目対策には、毛様体筋の緊張をほぐし、血流を改善することが重要なので、蒸しタオル^{*}が特におすすめです。蒸しタオルはドライアイの改善にも効果があります。

また目の疲れは、自律神経も関係していることがあります。毛様体筋は、リラックスしている時に働く副交感神経の命令によって近くのものにピントを合わせます。しかしパソコン作業等の環境では、緊張やストレスにより、交感神経が優位になりやすく、この交感神経と副交感神経の混同した状態が続くと自律神経のバランスが崩れてしまいます。目の疲れが気になる方は、心身ともにしっかりと休養することも必要です。

■ 食事でも目のケアを

目の疲れに良い栄養素を摂ることも効果的です。目に良い栄養素をご紹介します。日々の食事に取り入れて体の中からケアをしていきましょう。

28

^{*}蒸しタオルの作り方: 軽くしぼったタオルをレンジで1~2分温めます。40℃くらいが心地いい温度です。

■ ルテイン

多く含む食材: ケール、ほうれん草、レタス、ブロッコリー、とうもろこし
効果: 水晶体等の目の重要な部位に存在し、活性酸素を抑え、パソコンやスマートフォンから発せられるブルーライトや紫外線から目を守る

■ アントシアニン

多く含む食材: ブルーベリー、黒豆、ナス、ブドウ、シソ
効果: 目の網膜にある光の明暗を感じるロドプシンの再合成を促す。他にも毛様体筋に働きかけてピント調節をすることで目の疲れを改善する

■ アスタキサンチン

多く含む食材: 紅鮭、金目鯛、カニ、エビ、イクラ
効果: 強い抗酸化力を持っており目の奥に直接働きかけ、ピント調節力の改善や目の疲れに効果がある

Canon Electronics Inc.

Canon

