

## ドイツ俳句の現状

ALLES GUTE 編集・事務局 稲積 充（昭和32年卒）  
[minazumi@trad.ocn.ne.jp](mailto:minazumi@trad.ocn.ne.jp)

ドイツ俳句協会（DeutscheHaiku-Gesellschaft e.V., Saalburgallee39-491, 60385 Frankfurt a.M.）のホームページ（<http://deutschehaikugesellschaft.de>）から大まかにドイツ俳句の現状をお伝えします。

その事業の中心は年4回発行の機関誌 Sommergras の発行とこれに伴う事業です。ここに選ばれて掲載された作品のいくつかを鑑賞すると共に事業のあらましをお伝えしたいと思います。主たる事業は機関誌 Sommergras の発行の他に定例行事としての俳句選考会や各地区で催される俳句集会および会議などがあります。また関連団体の動向も機関誌 Sommergras に掲載されています。

特に印象深いことに、同協会の理念としてホームページの冒頭（Die DHG の欄）に次のように述べられています。



1988年に設立され、種々の職業と年齢の熱心な人々で構成された団体です。俳句から短歌、連歌および俳文、俳画に至るまでの日本の叙情文化に取り組んでいまして、その中心は俳句です。俳句を研究し、日本伝統の詩的特徴を我々の文化・生活空間へ搬入し、独自の詩形として独語の叙情詩の中に移植・育成することを目指します。

同協会の事業の概要は機関誌 *Sommergras* に次のように表示されています。

#### 1) 組織

##### 役員 (Vorstand) と支部

役員：名誉会長 Margaret Buerschaper、会長 (経理) George Hartmann、会長 (編集) Claudia Brefeld、主筆 Volker Friebel、その他は割愛します。

支部：Ahlener Haiku-Gruppe, Frankfurter Haiku-Kreis, Haiku-Gruppe Halle/Saale, Haiku-Gruppe Magdeburg, Haiku-NRW

#### 2) 機関誌 *Sommergras*

年4回発行され、現在の作品と過去の作品 (資料として) も併せて広く掲載しています。最近号は2011年12月発行の第95号 (Nr.95) です。

#### 3) 行事 (Aktivitäten)

\* 俳句選考会 (DHG-Haiku-Wettbewerb)

\* 俳句集会 (Hasiku-Treffen)

\* 俳句会議 (Haiku-Kongress)

#### 4) 会員の頁 (Mitgliederseiten)

#### 5) 俳句辞典 (Haikulexikon)

#### 6) 関連団体 (Links)

ここでは、上の事業の内、機関誌 *Sommergras*、行事 (Aktivitäten)、会員 (Mitgliederseiten) および関連団体 (Links) について概要を紹介します。

先ず最近の機関誌 *Sommergras* 2011年9月第94号 (Nr.94) の作品から：

ここに選ばれた作品は応募作品251句から50句です。これらを、筆者の独断で誠に申し訳ありませんが、筆者の目を見た秀作4句の内3句、佳作18句の内3句、通常作品28句の内4句 (全部で50句から10句) を選び、筆者の和訳を付して紹介し、鑑賞します。

#### 秀作 (1 ~ 3)

##### 1) *Sein Gartenhut*

*die Muehhe vieler Jahre*

*im Duft des Strohs* (Christa Beau)

彼 (か) の帽子使い古して麦薫る

2) Sonnenwende  
er traegt die Moebel  
ins Nachbarhaus (Martina Heinisch)  
陽が廻り隣家へ移す椅子や卓

3) Warteraum  
an Kunstrosen gelehnt  
zwei Krueckstoeke (Angelika Holweger)  
待ち室の造花に寄りて杖\* 二つ (\* 撞木杖)

**佳作(4 ~ 6)**

4) Familienfrueghstuek  
und am Fenster die Spinne  
spinnt weiter ihr Netz (Simone K. Busch)  
家族との朝餉の窓に蜘蛛の網

5) der Wind  
schreibt zischende Verse  
aufs Meer (Michael Denhoff)  
さざめきの詩を海に書き風渡る

6) Wegweiser  
auf gefaeltem Baum  
Naturfreundehaus (Gitta Hofrichter)  
倒木に道しるべあり苦の家

**通常作品(7 ~ 10)**

7) Abschiedsschmerz  
der Schrei einer Mowe  
dringt durch die Nacht (Andrea Knoke)  
夜通しに鷗の鳴きし別れかな

8) Abrisshaus  
die Waende poltern  
Widerworte (Simone K. Busch)  
廃屋や壁がこだまを返しをる

9) Auf der Kamimauer  
blauaugige Manner  
spinnen Seemannsgarn (Margareta Hihn)  
波止場にて碧眼の漁夫網紡ぐ

10) Schafskalte  
ein geschorner Pudel  
zittert (Andrea Knoke)  
シャフスケルテ\* 刈られたる犬震えをる (\*「鑑賞」の欄に注記)

### 筆者の鑑賞 (Nr. 94)

- 1) Sein Gartenhut---  
せっせと働いた夫の古びた帽子。「麦の匂い」には永年の苦勞と喜びが込められています。
- 2) Sonnenwende---  
「椅子などをお隣へ移して(またそこで談笑が続く)」と、飾り気のない近隣関係がさりげなく詠まれていて、ほほえましい。
- 3) Warteraum---  
「杖\*二つ」(\* 撞木杖)と言う結句がこの詩を奥深いものにしてています。恐らく老夫婦二人の杖でしょう。
- 4) Familienfruhstuck---  
「蜘蛛の巣が昨日より大きくなった」と言うような会話が弾みながらの家族の朝食風景が目には浮かびます。
- 5) der Wind---  
「詩を海に書き」と言う発想は素晴らしいです。
- 6) Wegweiser---  
「向井去来の庵への道しるべ」の現代版でしょうか。
- 7) Abschiedsschmerz---  
「別れの辛さ」と言う言葉は、「友送り」、「師を送り」など具体的な言葉に替える方が味わいが深くなるでしょう。
- 8) Abrisshaus---  
「廃屋」「こだま」は詩の素材ですが、まだ詩になる味付けが為されていません。
- 9) Auf der Kaimauer---  
「漁夫が網を紡ぐ」は詩の素材のままです。例えば、「寒風に千切れる網を・・・」とか、詩情の工夫(味付け)が必要でしょう。

## 10) Schafskal te---

Schafskal te という気象用語（季語）はヨーロッパ中部の特性のようで、6月中旬に1週間ほど急に来る寒波を呼ぶ用語のようです。その寒波で放牧した羊が風邪を引く、と言うことかも知れません。そんな時、「毛を刈られた犬が震えている」と詠んでも可笑しいだけで詩情がありません。「そんな犬が震えながらも羊をしっかり追っている」と詠むような工夫が必要でしょう。

(つづく)

## —— 京機短信への寄稿、 宜しくお願い申し上げます ——

### 【要領】

宛先は京機会の e-mail : [jimukyoku@keikikai.jp](mailto:jimukyoku@keikikai.jp) です。

原稿は、割付を考慮することなく、適当に書いてください。MSワードで書いて頂いても結構ですし、テキストファイルと図や写真を別のファイルとして送って頂いても結構です。割付等、掲載用の後処理は編集者が勝手に行います。宜しくお願い致します。



## 平成23年度 学生見学旅行 報告

### 中部工場見学

後藤崇（新学部3回生）

2011年9月6日、7日に中部工場見学が開催された。正直に書かせてもらおうと、特にはっきりとした目的もなく何かしらの刺激が得れたり、モチベーションが上がるというなと思い参加させてもらった。勉強不足のせいか、工程表を見た時に見学させてもらう企業さんの名前が初耳だったという所もあるという始末。

最初にお邪魔したのは森精機さんである。一通り説明を受けて見学。実習でエンジンを作った時に使った大学においてあるものよりも数段すごそうな工作機械がずらっと並んでいた。この製品はこういう所が他と違ってすごいですよと説明してくださったのだが、それがどれくらいすごい事なのかなどはさっぱり。もう一度お邪魔する際にはそれくらいの事は理解できるようになっていますように。

次にお邪魔したのがデンソーさん。ラジエーターってなんですか？という馬鹿さ。こっそり携帯で調べて把握。普段車に乗っている時には見えたり触れたりもしないけれど、走る時には欠かせないものからカーナビ、ETCなど身近なものまで見る事ができた。

移動して技術講演会があった。最初の方はぎりぎり理解できたものの、徐々に話が進んでいくと置いてきぼり。これ俺だけじゃないよね・・・？

それから懇親会。会場、料理ともに豪華でびっくり。先輩、OB 方の話は面白く、タメになるものであった。婚活を応援する団体があるのが一番印象深かった。宿泊施設も豪華でデンソー



さんの社員になればここに泊まれるのかな？とか思ったりした。

日付が変わって7日。お邪魔したのはトヨタ自動車さん。車を作ってるだけでなく、物流もやってたんだ。物流の最初から最後までじっくり見せてもらった。規模の大きさ、至る所に詰め込まれた工夫、圧巻だった。

それから産業技術記念館行った。トヨタの歴史など非常に面白かった。繊維を作る機械などの展示もあり実際に動いているところを見ることができてよかった。少し前のものはカラクリっぽい感じで動くようになっていて、人間の知恵ってすごいなと感心した。けど、やっぱり一番は入口の所にトランペットを吹くロボット。実は小学校の頃にASIMOを見てすごい！作りたい！ってなったので理工学科に入学したのだ。

非常に濃い二日日間であったと思う。今まで見たこともないものがたくさん見れたし、タメになる話も聞けたし、素晴らしいOBさんとも会い、お話してもらったこともできた。



本当にありがとうございました。

## 関東工場見学

荒井未来(新修士2回生)

2011年9月28日、29日に関東工場見学が開催された。参加者は学部3回生から博士2回生までの総勢26名。ボストンから大荷物で来た者、派手なカーディガンを羽織ってきたものなど非常に個性的なメンバーではあったが、一人の遅刻者も無く、無事に見学会のスタートを切ることができた。

はじめに訪れたのは日立製作所横浜研究所。まず綺麗なショールームに案内され、3Dカメラを用いたリモコン技術についての説明があった。社員の方が、ジェスチャーによってテレビを操作すると、つられて皆真似をする。しかしそこは日立の技術。ある一定距離以上近づかなければ認識しないようになっていた。続いてブルーレイディスクを用いた映像蓄積技術、電子回路技術など、様々な技術を見学させていただいたが、中でも私が一番印象に残ったのが、冷

蔵庫にウレタンを流し込む技術に関する社員の方のプレゼンだ。まず、冷蔵庫にウレタンが入っているということすら知らなかったが、ウレタンの流れを表す式をその方が導き、またその式1つの導出に実に6年もかかっているというからさらに驚きであった。研究というものの困難さを感じるとともに、このような素晴らしい研究者になりたいと憧れを抱いた出来事であった。OBの朝倉涼次様(2003年卒)から、研究は内容ではなくプロセスが大事というお話を伺って、研究に対するモチベーションが上がった。

日立製作所から、三菱重工業のバスに乗った。バスに乗った時間はちょうど昼休み時で、たくさんの社員さんがあちこちでスポーツやおしゃべりを楽しんでいた。ネットをはさみ木の板で軟式テニスのボールを打つ「パンポン」というゲームが日立製作所では大変人気があるようで、大会まで開催されるほどであるそうだ。

三菱重工業に着いた。綺麗な横浜の海が見える会議室で概要を説明していただいた後、早速工場の見学をさせていただいた。はじめはタービン工場。大きな部品があちこちに転がっており、その大きさにただただ圧倒された。またその上や横でアーク溶接をしている様子はこれぞ機械！という感じでとてもかっこよかった。続いて案内されたのが風力発電用風車の実験機。私たちが風車の見学に行くことを知っていたかのように強風が吹き始め、勢いよく風車が回り始めた。それを真下での見学するのであるからその迫力は凄まじいものであった。ものすごい風切り音。今にも風車が下にいる私たちを襲ってきそうな、風車の先端が目を通り過ぎそうな、そんな迫力であった。

工場の見学が終わり、続いて横浜ビルに案内していただいた。みなとみらい技術館では、二十歳を超えた大人たちが大はしゃぎで展示品を触っていた。中でも電車の運転シミュレーターが人気であった。ひょっとしたらこの工場見学中で最もみんなが生き生きした時間だったかもしれない。

その後、上田悦紀様(1982年卒)から原動機や風車についてのお話があった。先ほど真下で風車を見たということもあって、皆普段の授業の10倍はまじめに聞いていた。また、上田さんのプレゼン力の凄さも圧巻であった。質疑応答では懇親会の時間になっても質問がやまないほどであり、非常に有意義な時間となった。

懇親会は三菱重工業様のご好意で、横浜の夜景が一望できる最高のロケーションとおいしい料理を用意していただいた。昼間は聞けない踏み込んだ話をたくさん聞けて、皆とても楽しそうな様子であった。私は普段飲まないワインをたくさん飲み、完全に酔っ払ってしまい、最後のリーダー挨拶のときに何を言ったか覚えていない...



2 日目，まずは日本たばこ産業  
に向かって出発した．まずは通勤  
ラッシュにあい，都会の洗礼を受  
けた．完全に想定外だったスマ  
イルメンバーは大パニックで，つ  
いには「自分で錦糸町まで来て  
ください」と参加者に完全丸投  
げ．この旅最大の反省点である．  
しかし皆賢いので，離れ離れに  
なったにも関わらず全員時間通  
りに錦糸町駅に到着することが  
できた．日本たばこ産業まで  
に行く途中，スカイツリーが  
見えた．皆めずらしさに横断  
歩道のど真ん中で写真を撮り  
まくる．日本たばこ産業はスカ  
イツリーに向かってひたすら歩  
いていくと程なく到着した．日  
本たばこ産業の社内はほんのり  
いい匂いがした．ヘビースモ  
ーカーのスマイル会長いわく，  
これがたばこの匂いだそうだ．  
私は煙の匂いしか知らず，



いつもたばこはくさいと思っていたので大変意外であった．ガイ  
ダンスの部屋に行くと，日本たばこ産業製のコーヒーやお茶，ジ  
ュースが大量に用意しており，これだけで十分素晴らしい会社  
だと思った．ガイダンスではまずたばこの製造工程についての  
説明があり，製造機の動きのあまりの速さと無駄の無さに皆驚  
くとともに，機械系の技術の幅広さを実感している様子であっ  
た．その後実際の製造機を見せていただいた．日本たばこ産業の  
機械は海外からの輸入が多く，例えばイタリアであれば流線型  
のフォルム，例えばドイツであれば直線的なフォルムというよ  
うに，国ごとの特徴がよく現れていてとても面白かった．海  
外からの技術者も多く，語学力の重要性を実感させられる現  
場でもあった．日本たばこ産業は工場見学実施前，たばこを  
吸わない学生から見学先として魅力を感じないという声が聞  
かれたが，見学後は皆製造機の技術の高さと完成度の高さに  
驚くとともに，魅力を感じている様子であった．また，馬場  
英寿様（1987年卒）の東日本大震災とたばこにまつわるお話  
には大変感動し，たばこに偏見を抱いていた自分を少し恥じた．

出発前，わがままを言ってスカイツリーの前で記念写真を撮らせていただい

た．その後，日本たばこ産業とスカイツリーに別れを告げ，新日本製鐵へと向かった．1 時間半の長い列車の旅であったが，景色はどんどんのどかになり，乗客もどんどん減っていった．終点、君津はかなり田舎であった．

君津駅から新日鐵のバスに乗り，15 分ほどすると目の前に広い林が見えた．この敷地全部が君津製鐵所であった．到着すると綺麗なガイドのお姉さんに製鐵所内を案内していただいた．キムタクがドラマ「華麗なる一族」で指差したという大きな高炉があったり，陽炎が立ち上るトーピードカーが線路を走っていたりと製鐵所内は独特の雰囲気であった．その後，連続鑄造の切断の様子を見学させていただいた．輻射熱を感じながらその迫力に興奮するとともに，流れる鉄の真上での見学であったため，恐怖さえ覚えた．その後，圧延工程を見学させていただいた．大きな鉄の塊が前後に何度も流され，とにかく音が凄かった．最後の巻き取り過程の音は何か事故でも起こったかのような爆音であった．小心者の私は見学中ビビりっぱなしであったが，他の参加者たちは大興奮の様子で，音が大きくて周りに声が届かないのをいいことに「すげー！すげー！」と大声を上げていた．質疑応答では三木晃太郎様（1997 年卒）をはじめ 5 名もの京大 O B の方来てくださり，様々な質問にお答えいただいた．当初乗る予定だったバスの時間を 30 分以上オーバーするくらい，活発な質疑応答となった．

バスで東京駅に向かう途中，ライトアップされた幻想的な東京タワーが見えた．最後までおのぼりさん丸出しだった参加者はスカイツリーに続いてここでもはしゃいでいた．

こうして，大きな事故も無く無事に 1 泊 2 日の日程を終えることができた．今年の参加者は本当に活発な学生ばかりで，どの企業でも質疑応答の時間，質問が途切れなかった．また見学先も研究所や機械系とは少し離れた企業，そして定番の重工，鉄と非常にバリエーションに富んでおり，とても充実した内容であった．参加者からも高い満足度が伺える声が多数寄せられている．

このような素晴らしい工場見学が開催できたのも京機会関東支部として本工場見学全体を取りまとめてくださった日本 I B M 勝川宏明様（1979 年卒）をはじめとする関東支部の皆様のご協力があったからだ．今年は震災もあり，一時は開催さえも心配されたが，そのような中でも対応いただき大変感謝している．そしてこのような素晴らしい工場見学のリーダーをできたことを非常に誇りに思う．改めて，本工場見学にご協力いただいた全ての皆様に感謝の気持ちを表したい．

2011年11月24日，大学ではNFが盛り上がりを見せている晩秋の候，我々は工場見学に出発した．最初の目的地は我が故郷，岡山県．

少し肌寒い京都駅のホームから，7時43分，のぞみ号に乗って岡山駅を目指す．乗客の多くはビジネスマン．こちらは仕事ではなく見学であるが，見た目はビジネスマン．更に言うとなかなかフレッシュな集団．

岡山駅でトイレ休憩を挟み，現地集合組と合流．よくあることだがトイレが混んでいて，結局集合時間ギリギリに合流することに．しかも三井造船の薦田様に現地集合者の点呼を取らせてしまうという失態．やはりSMILEメンバーにやってもらうべきだったと反省している．

岡山駅からバスに揺られて約1時間，最初の見学先である三井造船に到着．到着直前に見た停泊中の大型船は，引き取り拒否をされてずっと置いてあるらしい．あんな大きなものでもキャンセルできるのか...

三井造船ではまず会社説明を受ける．ディーゼルエンジンの世界シェアは75%を超えることや，ライセンス契約も重要な位置づけにあることなど，正直なところあまり知らなかった造船業界について理解を深める．その後工場へ出発．まず目に飛び込んできたのが超巨大なエンジン．先ほどの説明で写真は見ていたが，やはり実際に見るとその迫力に圧倒される．またこの巨大なエンジンをクレーンでそのまま吊り上げて出荷できるそうで，なかなか想像できない規模である．試運転工場では実際にエンジンが動いていたが，エンジンの大きさに比例するかのようににぎやかな現場である．その後見学から戻って昼食をいただく．ふたを開けて想像以上の豪華さに喜ぶ．食事をしながら，社員の方と質疑応答を行う．

13時5分，ナイスデザインのお土産を頂き，見学センター前で記念写真を撮って出発．JFEに行く前に，バスの中からドックを見学する．工場では主にエンジンを中心に見学したが，バスの中から船を造っている様子を見て，その大きさに感心する．その後バスに揺られてJFEを目指す．

14時，JFEに到着．まず会社の説明を受け，工場へ．最初に高炉をバスの中から見学．高炉を見るのは2回目であるが，やはり大きな設備である．続いて転炉へ．ちょうど転炉内に鉄を投入するタイミングを見学．超高温の溶けた鉄が注ぎ込まれる様子は圧巻である．連続鑄造設備では鉄が形作られていく様

子を見学．近くまで見に行くことができたが，その熱さは10秒と直視してられないほど．温度を肌で実感できた．続いて製鉄所のコア工程である熱間圧延を見学．ちょうどロール交換のタイミングで，圧延されていく様子を見学することはできなかったが，製造における重要な位置づけである保守管理の様子を見学できた．ロールは消耗品で，高度な制御がある仕上げ圧延では頻繁に交換が行われているようだ．最後にCGLを見学し，製鉄所の一通りの製造ラインを見学することができた．

その後見学アンケートを急いで書き，すぐに宿泊&懇親会・異業種交流会会場へ移動する．席に着くと目の前にはいかにも高級そうな肉が用意されていて，テンションが上がる．会場ではJFEの方をはじめ，中国四国地方で活躍しておられる先輩方と豪華なすきやきを味わいお酒を交わしながら，ざくばらんに会話を楽しむ．内容は仕事のことやプライベートなことまで様々．学生からも積極的に質問をしながら，先輩の活躍の様子を実感していたようだ．さらに2次会も開催していただく．正直2次会などと思っていたので驚きと同時に心が弾む．1次会では話しきれなかったことを話し，本工場見学のもう1つの目的である学生同士の交流も行い，非常に有意義なものとなる．私自身は12時前まで楽しく飲んでいるなんて幸せだなあと感じていたが，後になってこのとき調子に乗って騒ぎすぎたかもしれないと反省している．懇親会・異業種交流会は事後アンケートでも満足度がとても高いものであった．

11月25日，見学二日目．前日の飲みすぎによる二日酔いもなく，さわやかな朝を迎える．朝食を頂き，バスで新倉敷駅へ向けて出発．が，通勤ラッ

シュと重なり，道路は激しい渋滞に．結局新幹線出発の5分前に新倉敷駅に到着．おまけに改札を通るのにてこずり，危うく乗り遅れるところだった．結果として間に合ったから言えることではあるが，こんなちょっとした出来事も思い出にはもってこいである．福山でひかり号(N700



系 8 両) に乗り換えて広島へ向かう。山陽・九州新幹線直通の新型車両に乗るのは初めてで、乗る前はちょっと楽しみにしていたのだが、先ほどのバタバタであんまり楽しむ余裕もないまま広島駅に到着。広島駅では三菱重工のバスを探すのにやや手間取ったが、無事に乗車して工場へ向かう。

工場に到着後、施設見学を開始。最初に見たのは放射線治療を行うという医療機器。見学した施設は出荷前の検査施設で、なかなか厳かな雰囲気を感じられた。この装置は機械を体に合わせて動かし、治療するものだそうで、工作機械や加工、高速画像処理等の技術を応用して作られている。重工ならではのというか、このような技術の横のつながりも広いようである。次に見たのが機械加工工場。ここではスクラップを電気炉で溶かして鋳造や鍛造も行っている。重工だけあってほんとに何でもできるようだ。また、製品検査の工程ではベテランの技術者が検査を行っていた。この作業は社内の資格を持っている技術者でないとできないほど。当たり前のことではあるが、現場の技術力もものづくりにおいては非常に重要である。本館に戻って豪華な昼食と質疑応答の後、最後の見学先であるマツダへ向かう。

マツダではまずミュージアムの見学を行う。マツダの歴史と技術革新の様子を順番に見学。写真を取りながら、自分を含めてはしゃぐ者もちらほら。ミュージアムでは実際の生産ラインの様子も見学できた。このラインでは車種混流生産のため様々な車が生産されている様子を見学できた。次々と流れてくる車に作業員が手際よく部品を取り付けていく。間違えないし、失敗しない。当然のことのようにも思われるが、現場の作業員あってのものづくりであるということを感じさせられた。ミュージアムショップにはマツダグッズに加えて広島東洋カープやサンフレッチェ広島のグッズも売られていた。さすがマツダ！

そのあと水素自動車の開発の様子も見学させていただく。走りはガソリン車と比べても変わらないような印象。加速性能もいいし。その上クリーンというからすごい。ただ今後の普及のためには水素ステーションの普及が必須であるような気がする。

この2日間は日程的にもきつく、ドタバタではあったが、総じて非常に充実したものであった。この度は4つの業界の企業を見学させていただいたが、いずれも今まで、そしてこれからの工業の基幹となる産業ばかりであった。個人的には自分の地元で企業がこのように大規模にものづくりを行っている様子を見てうれしく思うとともに、海外企業の脅威や海外移転の流れに負けずに今後もこの地でものづくりを続け、地域が更に元気になってくれることを願う。

最後にこの場を借りて、本工場見学の実施に当たり多大な尽力を頂いた四国電力の松浦様、ご対応頂きました各企業の皆様、大学関係者の皆様に厚く御礼申し上げます。

## 野次馬話 第43話 「細菌の増殖」

S43 卒 遠藤 照男

十分な増殖（分裂）環境があれば、細菌は倍々ゲームで増殖する。表は倍増に要する時間である。兎も角早い。

細菌名	2倍に増える時間
ウエルシュ菌	7分
腸炎ビブリオ	8分
病原性大腸菌	17分
サルモネラ菌	21分
ブドウ球菌	27分
ポツリヌス菌	35分

\*7 嫌気性、耐熱性の腸内常在菌で、大釜で加熱された食品の中心が無酸素状態になり、絶好の環境になるため、給食病と云われる由。

十分な増殖（分裂）環境の下で、細菌が分裂を繰り返すとどうなるか？  
上の分裂時間を睨みながら、表を作ってみた。

経過 時間	分裂後の個数 (個)			
	10分で2分裂	20分で2分裂	30分で2分裂	1時間で2分裂
1時間	64	8	4	2
2	4096	64	16	4
3	$262 \times 10^3$	512	64	8
4	$168 \times 10^5$	4096	256	16
5	$107 \times 10^6$	$328 \times 10^2$	1024	32
6	$687 \times 10^8$	$262 \times 10^3$	4096	64
7	$440 \times 10^{10}$	$210 \times 10^4$	$163 \times 10^2$	128
8	$281 \times 10^{12}$	$168 \times 10^5$	$665 \times 10^2$	256
16	$792 \times 10^{26}$	$281 \times 10^{12}$	$429 \times 10^7$	$665 \times 10^2$
24	$223 \times 10^{41}$	$472 \times 10^{19}$	$281 \times 10^{12}$	$168 \times 10^5$

の欄(281兆)は48回分裂時の値

1個の細菌が、100兆個と記した腸内細菌総数になるには、46.5回分裂する必要があるが、極めて短時間で到達できる。勿論、環境の制約と死んでいく菌を考慮しなければならない訳で、そのまま野放図に増殖することはないだろう。

増殖を体積から見てみよう。

理科年表に記されている菌の大きさは、大腸菌：長径1～2 μm X 短径0.5～1 μm、ぶどう球菌：直径1 μm とある。1個の体積が1 μmの立方体状の菌を仮に考えて、これを寄せ集めると（球を密接に積み上げていくと26%の空間が残り、円柱では9.4%の空間が残る計算になるが、大まかなイメージを掴むは立方体を積み上げるだけで十分。）1 μm だった細菌は8～24分で281 ccの塊になる。

## INFO

詳細はPDF版でご覧下さい。

### 1. 情報セキュリティ政策会議

平成24年1月24日総理大臣官邸4階大会議室 IT戦略本部

<http://www.nisc.go.jp/conference/seisaku/index.html>

報道発表資料

<http://www.nisc.go.jp/conference/seisaku/dai28/pdf/28seisakupress.pdf>

議事次第

<http://www.nisc.go.jp/conference/seisaku/dai28/pdf/28gijishidai.pdf>

情報セキュリティ対策に関する官民連携の在り方について

重要インフラ防護のための取組強化について

情報セキュリティ月間について

その他

資料1 官民連携の強化のための分科会における検討結果の概要

<http://www.nisc.go.jp/conference/seisaku/dai28/pdf/28shiryoku1.pdf>

資料1 - 1 情報セキュリティ対策に関する官民連携の在り方について

<http://www.nisc.go.jp/conference/seisaku/dai28/pdf/28shiryoku1-1.pdf>

資料2 重要インフラ防護のための取組強化について

<http://www.nisc.go.jp/conference/seisaku/dai28/pdf/28shiryoku2.pdf>

資料3 情報セキュリティ月間について

<http://www.nisc.go.jp/conference/seisaku/dai28/pdf/28shiryoku3.pdf>

資料4 情報セキュリティ対策推進会議について(案)

<http://www.nisc.go.jp/conference/seisaku/dai28/pdf/28shiryoku4.pdf>

資料5 今後の主なスケジュール(案)

<http://www.nisc.go.jp/conference/seisaku/dai28/pdf/28shiryoku5.pdf>

参考資料1 平成23年度 標的型不審メール攻撃訓練結果の概要(中間報告)

<http://www.nisc.go.jp/conference/seisaku/dai28/pdf/28shiryokus1.pdf>

参考資料2 平成23年度 公開ウェブサーバの脆弱性検査結果の概要

<http://www.nisc.go.jp/conference/seisaku/dai28/pdf/28shiryokus2.pdf>

参考資料3 (警察庁提出資料)

<http://www.nisc.go.jp/conference/seisaku/dai28/pdf/28shiryokus3.pdf>

参考資料4 (総務省提出資料)

<http://www.nisc.go.jp/conference/seisaku/dai28/pdf/28shiryokus3.pdf>

参考資料5 (経済産業省提出資料)

<http://www.nisc.go.jp/conference/seisaku/dai28/pdf/28shiryokus5.pdf>

## 2. サイバーセキュリティを重視した米国の新国防戦略指針 立ち遅れる日本の対応

東洋経済

<http://www.toyokeizai.net/business/society/detail/AC/5a2492ccdbb0433b357e7e4a234c6448/>

2012年1月に米国防総省が国防の戦略の指針となるSustaining U.S. Global Leadership: Priorities for 21st Century Defenseを発表した。一読すると、「Cyber Security」についての言及が多いのが印象的だ。私の関心が高いから多く見えるのかもしれないが。

## 3. ドイツおよびスウェーデンの防衛産業政策に関する調査ミッション報告

<http://www.keidanren.or.jp/japanese/policy/2012/012.pdf>

2012年2月22日 経団連 防衛生産委員会

経団連は「新たな防衛計画の大綱に向けた提言」(2010年7月20日)で防衛生産・技術基盤戦略の策定や武器輸出三原則等の見直しを訴えた。具体的な防衛産業政策の策定にあたっては、諸外国の事例を参考にすることが有効である。そこで、経団連防衛生産委員会として、2010年3月の欧州ミッション



(イギリス、ベルギー、フランス) 2011年1月～2月の米国ミッションに続き、11月にドイツとスウェーデンに防衛産業政策に関する調査ミッションを派遣した。その後、12月に日本政府は「防衛装備品等の海外移転に関する基準」を発表した。本報告が、今後の防衛生産・技術基盤戦略の策定の参考となることを期待する。

#### 4．中国の宇宙開発に遅れを取る日本の処方箋

JBpress

<http://jbpress.ismedia.jp/articles/-/34574>

2011年11月4日(金)の報道によれば、中国は、小型宇宙実験室「天宮1号」(9月29日打ち上げ)と無人宇宙船「神州8号」(11月1日打ち上げ)の自動制御による初のドッキング実験に成功したという。宇宙開発の拠点として2020年頃の完成を目指す大型宇宙ステーションの建設に向け、大きな一歩を踏み出した。サイバー空間と共に宇宙空間を、陸海空に次ぐ第4、第5の戦場と位置づけ、国家の総力を挙げての宇宙開発が着実にその成果を挙げていることを実証した。

#### 5．米国防総省が公表した新国防戦略指針が示唆するもの 日本の防衛政策へも影響

東洋経済

<http://www.toyokeizai.net/business/society/detail/AC/ee9756c2b7e66961502bc112eeb38ae6/>

先月(2012年1月)、米国防総省は、Sustaining U.S. Global Leadership: Priorities for 21st Century Defense(米国の世界的なリーダーシップの維持: 21世紀の国防における優先事項)と名付けられた「新たな国防戦略指針(Defense Strategic Guidance)」を公表した。10ページほどの簡潔な文書なので、ぜひ読んでいただきたい。

#### 6．在日米軍グアム移転で米国が日本に突きつけること

田原総一郎の政財界「ここだけの話」

nikkei BPnet

<http://www.nikkeibp.co.jp/article/column/20120208/298620/?ST=business&P=2>

日本の民主党政権はグアムへの海兵隊の移転を歓迎しているようだが、実はそれどころではない。日米安保における日本の役割を強化してほしいというアメリカの考えをどう受け止めるのか。これはメディアでは全く、取り上げられていない。

#### 7．無能・無知の防衛大臣が日本を滅亡させる

JBPress

リーダー不在の状況は外国から格好の標的に

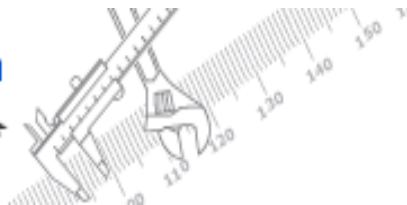
<http://jbpress.ismedia.jp/articles/-/34486>

「防衛大臣がころころ代わってもいいほど、自衛隊はしっかりしているんですね」という皮肉をどこかで聞いた。しかし、教育・訓練に精励する自衛隊がしっかりしていても、バランス・オブ・パワーの国際社会で政治が無能では、肝心な時に機能しない恐れがある。

## 8 . 日本の防衛をいつまで素人に任せるのか ジオ政論 JBPress 沖縄問題を先送りせず、「日本の保守」のための議論を

<http://jbpress.ismedia.jp/articles/-/34498>

今回の『中山泰秀のやすトラダムス』では、中山氏が渦中の普天間基地移設問題、宜野湾市長選をめぐる沖縄防衛局長の「講話」や朝鮮学校補助金に関する大阪維新の会の失言問題など、最新の政治トピックについて解説した。



## ごあいさつ

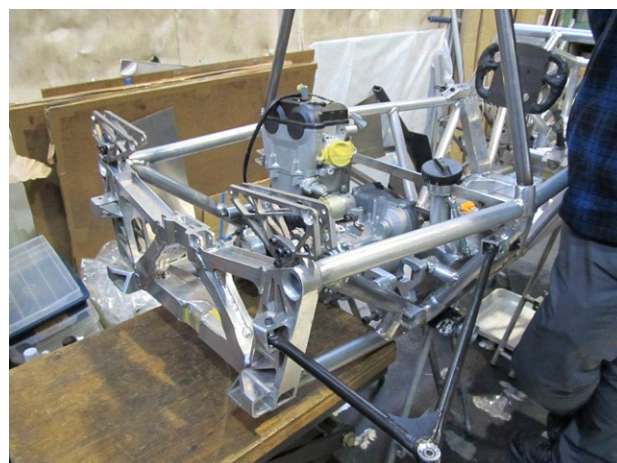
3月も終わりの頃ですが、まだまだ寒い日が続く今日この頃、皆様いかがお過ごしでしょうか。KARTではシェイクダウンを間近に控え、手を休めることなく車両製作にいそしんでおります。幾多もの困難が立ちはだかりましたが、このまま順調に各パーツのアッセンブリを行うことができれば、予定通り3月中にシェイクダウンできるものと考えております。今後とも私達KARTに、温かいご支援・ご声援をどうぞよろしくお願いいたします。



ペダルユニットやステアリングは既に搭載済み。ロアアームは製作中であり、これが完成すると次にアップライトをアッセンブリできる。

## 車両製作

2月末にフレームが完成してから、既に製作済みのパーツを順次アッセンブリしております。アームやナックル、ステアリングといった足回り関連パーツから、燃料タンクや排気系といったエンジンの補器類、ブレーキを中心としたペダルユニット等、次々に車両へ搭載していきます。製作が完了していないパーツはほとんどないため、今後はいかにすみやかに各パーツのアッセンブリを行うかにかかっております。今年度は、昨年度のエンジン変更のような大きな設計変更はないとはいえ、ほぼすべてのパーツが新たな設計となっているため、今後とも予期せぬ問題が発生する可能性がないとはいえません。しかし、それら起こりうる問題に対しても早急に対応し、3月中のシェイクダウンを果たせるよう、全力を尽くしたいと思います。



困難を極めたリアバルクヘッドも無事製作完了。リア周りはパーツの密度が高いため、パーツ同士の干渉に特に注意を払う必要がある。