



# 学 校 便 り 琢 磨

令和3年度 第2号 R3.4.12 三豊市立詫間小学校

HP <https://mitoyo.schoolweb.ne.jp/mitoyo/takuma-e/>

## 本校の全教職員紹介

No.	担任・担当	氏 名	No.	担任・担当	氏 名
1	校 長	真鍋 佳樹	31	少人数	資延 由紀
2	教 頭	大山 貴久	32	少人数	横山 誉子
3	教 頭	藤本 博文	33	音楽専科	佐藤 實保
4	1年松組	香川 朋子	34	初任者指導	辻 教子 転入
5	1年竹組	有木 志織 新任	35	養護(保健)	村井 志帆 転入
6	1年梅組	橋田貴世子 転入	36	栄養(食育)	大西 美代
7	2年松組	松本 育代	37	学校図書館司書	角田ちなつ
8	2年竹組	香川 夏奈	38	事務(事務室)	近藤 幸美
9	2年梅組	細川 睦美 転入	39	事務(事務室)	氏家 聖代
10	3年松組	川原小百合	40	用務員(事務室)	黒浜真由美
11	3年竹組	宮武 佑希	41	支援員	片山 愛梨 新任
12	3年梅組	米谷 恵 転入	42	支援員	圖子ひとみ
13	4年松組	近藤 貴代	43	支援員	西川栄里子 新任
14	4年竹組	井上 暖	44	支援員	白井 清美
15	4年梅組	北原 寛之	45	支援員	藤賀 俊尚 新任
16	5年松組	中川 裕子 転入	46	支援員	小野久身子
17	5年竹組	藤村 直輝	47	支援員	小林万利子
18	5年梅組	岡田 知之	48	支援員	安藤佐代子
19	6年松組	片山 大輔	49	支援員	船江 初美
20	6年竹組	細川 由貴	50	支援員	佐藤 文香
21	6年梅組	石井 八起	51	支援員	宮本 洋子
22	桜組①	片山美喜子	52	支援員	加藤佳代子
23	桜組②	元木 聡志 転入	53	スクールサポートスタッフ	木村 知子
24	桃組①	大宮由美子	54	給食(調理員)	大森 千代
25	桃組②	名越賀寿子 転入	55	給食(調理員)	森上 美穂
26	通級指導教室	秋山 正子	56	給食(調理員)	曾根 光見
27	理科専科	藤田 明德	57	給食(調理員)	三宅 翔子
28	専科・少人数	菅原 朋子 転入	58	給食(調理員)	大谷 実築
29	少人数	綾 美代子(再)	59	給食(調理員)	安藤 沙織
30	少人数	横山多美子(再)	60	給食(調理員)	真鍋 愛梨 新任

内地留学・・・(香川大学「すばる」) 太田 基貴

A L T・・・キャサリン

## 77名の新入生！入学式がありました。

4月7日(水)。77名の新入生が入学しました。今年は、新型コロナウイルス感染拡大防止のため、新入生と保護者の皆様だけの入学式となりましたが、名前を呼ばれて元気に返事をする1年生の声が体育館に響いていました。入退場では、6年生のお兄さん、お姉さんが、優しく誘導してくれました。さあ楽しい小学校生活がスタートしました。



## 「真鍋校長の独り言」 その1

### アルバイトの話 その1 (みがきの仕事)

大学生の時には、本当にいろいろなアルバイトをしたものです。どのアルバイトも、今、振り返ってみますと、全て私にとってはいい経験であり、いい思い出となっています。今回は、「みがきの仕事」についてお話しします。詫間小学校の学校便り「琢磨 (たくま)」も、「みがく」という意味なのですよ。

喫茶店のカウンターでアルバイトをしていたある日。常連のお客様から「うちの工場でアルバイトしないか？」と誘われました。「でも、この店でもアルバイトしていますし…。」とやんわりとお断りしたのですが、「毎日じゃないんだ。どうしても手が足りない時に、2、3日でいいんだ。この店のマスターには話をつけてあるから。何とか頼むよ。仕事ができたら連絡するから、それじゃ、よろしく。」と、めっちゃ強引に、もう一つのアルバイトが決められてしまいました。

そのお客様は、金型工場の社長さんでした。溶けたプラスチックを金属の型に流し込むと、ある形のプラスチック製品が出来上がるのですが、その金属の型を「金型」と言います。そのお客様は、金型を作る工場の社長さんというわけです。皆さんのまわりにあるプラスチックでできている物のほとんどは、金型に流し込まれたプラスチックが固まってできたのです。

プラスチックの表面は、つるつるしている物とざらざらしている物があります。つるつるしているプラスチック製品を作る金型は、その鉄の面が、まるで鏡のように光っていなければいけません。私が、この社長さんに頼まれたアルバイトは、出来上がった金型の鉄のざらざらした面を、鏡のようにピカピカにみがき上げる仕事だったのです。

簡単な仕事のように思えました。実際、鉄をみがく小さな石のような棒を使って、ひたすらみがくだけの仕事なので、特別な技術は必要ありません。ただ、シュッシュッと、みがくだけなのです。自分の顔が写れば完成ということですが、短いときで16時間、長ければ30時間ほど、手でみがき続けるという大変さがあります。しかも、納期ぎりぎりに金型が仕上がるので、納品まで、ほぼ徹夜でみがき続けるという短期集中のとても大変な仕事だったのです。

この作業は、機械は使えません。機械でみがけば楽なのですが、はしの方の角を丸めてしまう危険性があります。角を丸めてしまうと、溶けたプラスチックがはみ出して、バリができてしまいます。そうすると、この金型、実は、何百万円もしますが、最初から作り直さなければなりません。

少しだけ工場で働いている方に、みがき方を教えていただきました。気をつけるのは、角を丸めないことだけ。こつは、最初は、目のあらい石で、段々と目の細かい石にしていくことだけでした。実は、この社長さんがこの仕事を私に頼んだのには、わけがありました。私がスピードスケートの部員だと知っていたからでした。氷の上を滑るためのスケートぐつのブレード (刃) は、自分でみがくののですが、この作業と全く同じなのです。社長さんは、みがきの経験がある私に声をかけてくれたということなのです。

1時間や2時間なら何ともない作業も、1日に8時間以上やればさすがに嫌になります。みがいてもみがいても、自分の顔は写りません。手も抜けません。それは、納品する日が決まっているからです。時間との戦いでもありました。仕事の厳しさというのを、嫌と言うほど味わいました。

「みがく」という作業をしながら、私は「みがく」ということがどういうことなのかを考えていました。みがくというのは、物と物をこすり合わせて、どんな小さなでこぼこも無くすることなのです。それには時間がかかること、根気が必要なこと、途中で止めたなら何の意味もないこと、そして、楽しくない、いや、苦しいだけの作業なのだということが分かりました。

数ヶ月に数日のアルバイトでした。ある日、私は、私がみがいた金型 (自動車のドアミラー) のテストに連れて行ってもらいました。金型が大きな機械にセットされ、溶けたプラスチックが、私がみがいた金型に注入されている様子を見ることができました。その金型から出てきた製品を、社長さんは、まず私に手渡して「どうだ？」と聞きました。私がみがいた所は、つるつるのプラスチックになっていました。黒いそのドアミラーのプラスチックには、バリはありませんでしたし、私の顔も写っていました。社長さんは、私の答えは聞かずに「合格だな！これで800万円の仕事が完了だ！」と言いました。

このときに、私は「みがく」という作業の先にあるものが見えた気がしました。