

Forever! ビクター水戸工場

～ 38年間の歩み & 思い出の仲間たち～

ビクター水戸工場メモリアルアルバム

▼2009年9月正門から見た工場



▲1975年頃の工場

2009年11月

はじめに

「水戸工場がなくなるって？」そんな話を聞き、とても淋しいことではあるけれど、これを機会に昔の仲間を集めて「水戸工場お別れ会」をやろうと思い立ったのが6月。残念ながらビクターの各地の工場が次々なくなっていく中で、他の工場（岩井工場、大和工場でも同趣旨の集まりを実施）に負けないよう、水戸工場の仲間はビクターで一番！と胸を張れるような会にしようと目標は高く掲げました。

しかし具体案がまとまらないままに盆休みも過ぎた頃、まずは現役の小滝さん、そして責任者の須田さんに是非とも実施したい旨を伝えて快諾いただき、日程はタイムリミットの9月末、つまり9/26（土）と決定。いよいよ準備段階となり、労組現役・宮下、労組OB・鈴木、同・西郷（発起人）の幹事役3人が9月第1週から毎週土曜日に集まって本格的な作業がスタートしました。

そして迎えた当日（9/26）、東京、神奈川そして兵庫県淡路島からも懐かしい仲間が集まり、予想を超える250名の皆さんに参加いただきました。受付に並ぶ行列、笑顔で呼び合う仲間、何十年ぶりの再会に抱き合う人・・・、あちこちで懐かしい対面の渦が広がり、食堂ホールは熱いムードが一杯！あっという間に過ぎたお別れ会は、私たち水戸工場のよき仲間の最高の思い出として、いつまでも存続させていきたい強い絆の証です。そこで当日上映した「水戸工場の歩み」の懐かしい写真のひとつコマに加え、思い出の写真や資料などを追加した記念アルバム『Forever！ビクター水戸工場』を作成しました。

38年間という歴史の中で、水戸工場で仕事をし、苦楽を共にした仲間の思い出として末永く保存いただきますよう、さらに水戸工場の人々の和を大切にして、今後も何らかの形でこうした活動が続けていけますよう、皆様のご支援ご協力をお願い致します。

最後に、写真提供にご協力いただいた皆様にお礼申し上げますと共に、お別れ会に参加された皆様、参加できなかった方々も含め、益々のご健勝をお祈り致します。

目次

I. ビクター水戸工場 お別れ会 [2009. 9. 26]	1
● 集合写真	
● 会場風景スナップ	
● 参加者名簿	
● メッセージ／お別れ会の概要	
II. メモリアルアルバム ～思い出のひとつコマ～ [1971～2009]	13
● 行事・イベントの写真	
● 工場・事業展開の写真	
● 「われら仲間たち」からテープ事業部関連の写真 （日本ビクター創立50周年記念誌より抜粋）	
III. 資料編（保存版）	33
● 年表・事業の変遷（水戸工場の沿革）	
● 会社案内パンフレット（2タイプ縮小）	
● 社歌・行進曲・従業員行動綱領他	





集合写真に入らなかった2人（中山さん、河野さん）



乾杯の音頭は幹事2人で



開会挨拶する幹事代表・西郷さん



水戸工場の経緯を説明するVAM・須田さん



日本ビクター現況を説明する労組・君塚さん



味多加フード・奥様が日本舞踊を披露







最後の締め前に挨拶する広沢さん、南さん

◆このページの写真はビデオムービーから静止画カットしたもの（低画質）





開会直前まで会場準備の作業



幹事3人の定例打合せ（毎週土曜）は9月（準備）から11月（アルバム）まで継続

■ お別れ会参加者 (50音順)

※当日(9/26)事情により不参加となった一部の方も含まれます。

会沢 妙子	赤津 明恵	秋山 幸子	秋山 由美子	阿久津 幸夫	浅野 順子	東 徳久
安重 昌子	安藤 一枝	飯笹 寿美	飯沢 めぐみ	飯泉 禎則	飯干 浩徳	井坂 昌生
井坂 三重子	石井 和子	石川 徳治	石島 吉孝	石田 久子	石橋 一夫	磯崎 利夫
磯前 浩則	伊藤 民男	伊藤 光紀	稲田 均	今尾 洋	今尾 八重子	今橋 一
植木 邦夫	上田 邦宏	上田 正人	鶴沼 利之	浦澤 貴夫	枝 かほる	江幡 昭
海老沢 勝枝	江部 了	海老澤 富美子	遠藤 晃	遠藤 恵一	大内 邦弘	大内 仁子
大川 忠志	大木 浩	大高 和弘	大場 和美	大森 京子	大和田 昌彦	岡本 和子
荻原 淳一	奥谷 里美	尾下 順二	小高 喜美江	鬼沢 一弥	鬼沢 昌克	小貫 孝行
小沼 守	鹿島 好一	鹿島 千代子	梶山 美智子	加藤 和枝	加藤 健司	加藤 淳
上遠野 智	門田 省三	仮名 望	金子 道代	金澤 明雄	鹿野 たみ子	加屋 典宏
鴨志田 史郎	河合 久仁子	神原 理	木内 誠	菊池 喜美男	菊地 恵子	菊地 賢一
菊池 久子	北野 邦子	北野 寿久	木名瀬 善弘	木下 務	君塚 範男	倉田 仁
栗原 貴子	栗原 久雄	黒澤 典江	黒澤 洋	黒澤 政枝	黒須 正夫	郡司 典子
郡司 美智子	小坪 智樹	小池 臣一	小池 進	五位 洩 悦子	五位 洩 稔	河野 勤
小滝 洋行	小谷 輝	小谷 美千代	後藤 輝男	粉川 俊	小林 均	小林 英和
古俣 雄二	近藤 輝男	斎藤 晋	西連地 浩	坂場 孝男	坂本 博美	佐川 洋治
桜井 マサ子	佐々木 武	佐藤 清	佐藤 健一	佐藤 俊幸	佐藤 英弘	佐藤 陽一
更科 英子	三本木 光子	柴田 きくよ	白倉 洋平	白瀬 晋生	菅沼 清美	菅原 正克
須崎 与市	鈴木 章子	鈴木 和彦	鈴木 恵子	鈴木 健一	鈴木 房江	鈴木 喜代志
鈴木 真由美	須田 彰	住谷 清史	関根 勇	添田 拓二	田井 俊夫	高石 勝巳
高田 紀平	高梨 まり子	高根澤 大松	高野 広史	高橋 誠	高橋 まゆみ	田口 正子
田口 三男	田口 方康	田口 光雄	田口 芳子	武田 久美子	田中 正紀	田山 進
塚原 睦子	筒井 美代子	坪井 正	寺門 政子	照沼 広	遠山 和孝	徳井 健二
飛田 典子	飛田 光子	富山 加代子	中谷 陽一郎	永田 まゆみ	中村 幸男	中村 弘樹
中村 素樹	長峰 弘人	中山 周治	中山 春江	生田目 博文	西尾 辰夫	西村 健一
根崎 勝久	根本 淳	萩谷 良子	橋本 雅司	橋本 泰文	長谷川 順一	長谷川 敏江
長谷川 みどり	八田 雄三	花山 勝	原口 恵子	原園 明男	早川 幸子	日向 正夫
平山 喜代子	廣澤 正夫	富施 正治	藤咲 信広	藤田 重和	藤原 幸男	二上 太多志
二川 満	細谷 義文	堀井 信治	本多 克也	本田 海太郎	前島 洋子	前田 肇
町田 香津光	松尾 洋二	松塚 宣昭	松村 俊介	松本 郁夫	松本 幸雄	舩 則子
皆川 深雪	南 勇	美野輪 則夫	三村 美千代	宮内 孝夫	三宅 政康	宮永 正治
村上 節男	村田 国	諸川 博文	矢口 むめ	安 肇	柳橋 康弘	矢ノ倉 英次
矢ノ倉 均	矢吹 昌則	山縣 隆行	山口 末夫	山崎 京子	山城 隆司	山根 孝一
山本 昇	結城 宏	横須賀 貢	横山 ひろし	吉川 正志	吉永 貫也	吉永 信子
米川 隆司	米原 和男	若松 孝行	渡辺 和義	渡部 武志		

影光堂・渡辺 正也様

サウンドエポック・酒井 潤一様

タキエ商事・滝江 伸欣様

味多加フード・町田 香津光様

(幹事) 宮下 有一 鈴木 武雄 西郷 治男

以上 計 250 名



お別れ会の案内ハガキで、今回は不参加ながらも「近況報告や仕事や用事で参加できなく残念ですが、皆さんに
よろしく」という返信が数多く寄せられました。

■ 参加できなかった方からのメッセージ（スペースの関係で一部編集）

◇思いもかけぬご案内に預かり、大変驚き、しばし絶句の次第。昭和 45 年以来、新しい生命の誕生のため（建設班として）水戸に赴き、幾多の曲折に耐えて産声を挙げて以来、役不足ながら何とか全社の中で NO.1 の事業部を心々に誓いつつ育ててきた中に、その若い生命も機能することなく遂に今日名前を変えて「お別れ会」として最後の集いを催すとか、私にとって大変なドラマチックストーリーで諸々の思い出に駆られ、正に惜別の思いに無念でなりません。・・・中略・・・創業以来ご苦勞を共にされてきた皆さんにお会い出来ず、大変心苦しいのですが、呉々も皆さんによりしくお伝えください。
横浜市金沢区 鈴木開之助（総務課）

◇折角のお別れ会とのことですが、欠席させていただきます。昨年秋から体調を崩し、8月下旬からも10日ほど入院手術し退院したばかりです。小生は水戸工場の第一期の工場建設担当の一員でしたので、水戸工場の閉鎖については誠に残念ですが、時の流れで世の中の流れに会社としてついてゆけなかったわけで、致し方のない結果と思います。一時期、実りある日々を過ごさせていただいたことに感謝するのみです。小生は退職後10年経過し、ここ3年は積年の結果か4回入院、手術を経験、つくづく天命ということも考えられます。水戸工場関係の皆様方のご多幸を心から祈念致しております。
東京都世田谷区 斉藤秀夫（総務課）

◇このたびの水戸工場お別れ会の件、都合がわるく欠席させていただきます。近い将来のJVCの再生、おおいに期待しております。それにしても、70年代の水戸工場全盛期を懐かしいですね！今回のご連絡を心より感謝しております。
水戸市堀町 相馬 肇（元テープ事・総務課、VMT・総務部）

◇（お別れ会の案内を見て）なんか畏友の思いがけない悲報を受けたようで、悲しく残念な心持ちです。ここ数年のJVCの経営情報については、新聞紙上以外には殆ど知る機会もありませんでしたが、まさか水戸工場がその歴史を閉じるとは、おどろきました。私は心底、メディア事業の急成長真っ只中の水戸工場の末席に偶々在職し、数多くの尊敬する方々と苦樂を共にしたことを誇りに思っております。「日本ビクター水戸工場、ありがとう」と、心の中で叫んでおります。当日所用ある故、参加できません。くれぐれも先輩諸賢、同僚諸氏の皆様によりしくお伝えください。
横浜市保土ヶ谷区 永田次郎（1979～1982 テープ事・総務課在籍）

◇水戸工場お別れ会に際し誠に残念に思います。皆様と共にした幾多の思い出は私の胸の中でも消えることはありません。工場は無くなっても、皆様が心の中に磁気製品事業部の仲間として、青春の気概を強く持って、ますますお元気にご活躍されますようお祈りいたします。ところでサミュエル・ウルマンの「青春」の詩は「人生の応援歌」と呼ばれ、人の心に勇気と力を与えてくれます。・・・中略・・・小生、米国JMA・JAIを担当していた当時、ウルマンが「青春」の詩を書いた自宅を取り壊しから救うボランティアをやりました。今、その家はミュージアムとなりアラバマ州にあります。 <http://main.uab.edu/Sites/UllmanMuseum/Japanese/> 日本語サイト
また「青春」の原文と設立時の状況は栗倉健二のホームページで見られます。 相模原市 栗倉健二（JMA）

◇（当日の祝電）本日は水戸工場お別れ会が出来ましたこと、ご参集いただきました皆様の会社に対する想いは本当に素晴らしいことだと思います。水戸工場の38年間は皆様が丸丸となって仕事に注いだ情熱と汗の結晶ですね。・・・中略・・・いい時代に素晴らしい仲間と同じ職場で働けたことを今も、これからもずっと誇りに思っています。本日は参加できないのがとても残念です。皆様どうぞお元気で、いつの日かお目にかかれる日を楽しみにしております。
那珂市 秋山（旧姓桜井）佐代子（昭和49年～51年 総務課在籍）

■ 事業責任者のメッセージ（スペースの関係で一部編集）

ありがとう 水戸工場

尾崎 節夫

1986年、技術開発本部から突然、水戸の磁気製品事業本部に転勤して来た私は、水戸での生活の事、工場の事、何も解らない事ばかりでした。そんな時、仕事の事から食料品の買物の事まで、みんなが助けてくれました。あっちこっちから飲み会にも誘われ、いい気になっていたら、そのうち眼底出血になったりしたこともありましたが、どんな時にも皆さん本当に親切でした。そのうち、VHS全盛時に入って、水戸工場の生産量や技術力はブランクもソフトも世界の注目を浴びるようになり、国内はもちろん、海外へ行っても鼻が高かったものでした。磁気製品事業本部、メディア事業本部の仕事、水戸の生活、いい仕事、いい人たち、今となっては良い思い出ばかりが…… ありがとう 水戸工場。

水戸工場の思い

高田 紀平

私は1977年、大和工場より転勤以来、25年間の大部分をソフト関連に従事しましたが、特に思い出に残るのはビデオソフトをスタートから携わったことです。1982年10月、11名で稼働したビデオソフト部は、洋画レンタルの受注を背景に業績も順調に伸び、CICビクター、20世紀FOX、ブエナビスタジャパンと洋画の生産占有率は70%を越す勢いでした。1998年11月には20世紀FOXの「タイタニック」500万セット（2本組）を中心に月産400万本を達成、MRS事業部は守随社長より「頂上を目指す」の書と記念樹（枇杷の木）を戴きました。この様に順調に事業展開が出来たのも、ソフト本部・丹羽専務、CICビクター・堀社長等の皆様に支えられたお蔭と感謝しています。工場閉鎖は残念ですが、水戸工場の良さは人々に引き継がれ、語り継がれていくでしょう。

忘れられない思い出「夏ミカン」

成瀬 常秀

1997年頃、当時のVHS-C組立ラインは2ラインで月産220万本でしたが、製造部長の青木さんに1ラインで月産200万本にできないか相談しました。とても無理だろうと思いましたが、数か月後に実現した話を聞いて感激。製造部の人たちが技術者を巻き込んで多くの改善を実行し、部品メーカーにも個々の部品を改造させ、働き方も変えた結果、タクトと稼働率アップで見事達成！これが「水戸の製造力」だと実感しました。これを記念に製造部の皆さんの希望で「夏ミカン」の木を植え、中島さんが日当たりのよい場所で大切に育ててくれました。私は2000年、横浜へ転勤となり何年かしたある日、職場に原反の段ボール箱が届きました。中から夏ミカンが3個と「・・・やっと食べられるようになりました」のメモ……。嬉しくてジーンとくるものがありました。その後、水戸工場から毎年送っていただき、幸せな時を持ってました。今でも「夏ミカン」の苗木を見ると、ジーンとききます。こんな素晴らしい人たちと達成感を共有できたことを本当に嬉しく思い、このような幸せを下さった仲間から感謝しています。みなさん、誇りを失わず、これからの人生を共にたくましく生き抜いて行きましょう。

青春時代の思い出を共有する仲間たち

河野 勤

思い起こせば、水戸工場のメディア事業はステレオ8に始まり、VHS、DVDと40年近くもよく頑張ってきたなという想いで一杯です。工場の閉鎖は寂しいことですが、新しい時代の中で多くの人が集う場所に早く生まれ変わって欲しいと思います。「水戸工場お別れ会」には多くの人に参加されて盛況でしたが、これは言い換えれば『青春時代の思い出を共有する仲間たち』の強い結束の集まりと言えるでしょう。苦楽を共にした仕事を通しての交流は勿論、昼休みのテニスや盆踊りも忘れられません。これからも長く続けられることを願っております。

苦勞しながらも充実した日々

須田 彰

私の最も印象に残っている思い出は、VHSテープの拡大につれて第2工場そして第3工場が建設され、そこから次へと生産ラインを増設していった時のことです。生産技術者として自分で設計し組み立てた機械が動く喜びは勿論ありましたが、それ以上に若い女性たちに囲まれて働く喜び、機械の故障を直してあげたときの囁きのおじさん、パートのおばさんのうれしそうなお顔、そして声は今でも忘れることが出来ません。当時は忙しかったけれど、苦勞しながらも楽しく充実した日々を過ごすことができた水戸工場に心から感謝しています。

■「水戸工場 お別れ会」の概要（敬称略）

9/26（土）、開会1時間前から参加者が集まり始め、午後1時過ぎ頃は事務棟玄関前には行列が出来ました。後日の記念アルバム発送のための住所記入で受付が混雑し、開会時間を過ぎて受付には多数の人垣が続いたため、開始を10分遅らせて午後1時40分、幹事・宮下有一さんの司会でお別れ会はスタートしました。

1. 開会挨拶 [要旨] 幹事代表 (労組OB) 西郷 治男
 ・予想を超える多数の参加となり、遠方からも駆けつけていただいた方々はじめ皆様に心より感謝します。会場内で懐かしい仲間が笑顔で話し合っている光景を見て、始まる前からやってよかった！という感激で一杯です。水戸工場がなくなることは非常に残念ですが、本日の集まりが有意義な会となりますよう、よろしく願い致します。
2. 水戸工場の経緯と今後 [要旨] ビクターアドバンスメディア(株) 社長 須田 彰
 ・このような形となって皆さんにお話しすることを大変申し訳なく思います。 <経緯> P34 資料編 参照
 <現況> 昨年10月、太陽誘電（65%）日本ビクター（35%）の合弁会社「ビクターアドバンスメディア(株)」設立。従業員約140名（社員約80名）体制で記録メディア製品（ビクターマーク）の企画・開発を行い国内外に販売展開。
3. 日本ビクターの経営動向 [要旨] ビクター労組・執行委員長 君塚 範男
 ・昨年8月、日本ビクターとケンウッドは経営統合となり、10月にはJ&Kホールディングス（共同持株会社）が誕生。本社は横浜工場内にあり、2009年3月決算は僅かの営業利益は出たものの、4月以降は欧州など販売が苦戦。大和工場や八王子工場売却、水戸工場閉鎖と厳しい状況ですが、労組としても経営再建に全力で取り組んでいきます。
4. 記念撮影 全体を6グループに分け、玄関前で記念撮影（遅れてきた方、写ってなくてすみません）
5. スライドショー「水戸工場の歩み」 懐かしい思い出の写真を上映（工場PRビデオはPCの関係で上映出来ず）
6. 水戸工場の思い出 中山周治さんの司会で、様々な部門から9名の方に思い出を語っていただきました。
7. ジャンケンによるプレゼント タキエ様からのプレゼント品を目指し、全員のジャンケン大会で盛り上がり。
8. 締めのことば（三本締め） 工場建設担当 広沢 正夫 南 勇
 工場建設先発隊として苦勞されたことや水戸工場のよき思い出を語っていただき、お2人の音頭で三本締め。
9. 閉会挨拶 司会 宮下 有一
 忙しい中、参加いただいた多数の皆様にお礼が述べられて、午後4時15分に閉会しました。
 散会となった後も多数の皆さんが残って積もる話が尽きず、名残り惜しい時間が夕暮れまで延々と続きました。

水戸工場 お別れ会「時代」（中島みゆき）の替え歌

◆ 「お別れ会」当日の最後に全員で歌う予定でしたが、都合により出来ませんでしたので掲載します。（一部が変えた歌詞）

今日は最後の水戸工場 悲しい別れだけ
38年の 思い出をありがとう

そんな時代もあったねと 楽しいことやつらいこと
あんな時代もあったねと 笑ったことや泣いたこと
だから今日はいくよくないで 感謝の心で ありがとう
まわる まわるよ 時代はまわる 喜び悲しみ繰り返し
今日は別れの水戸工場も 生まれ変わって 生きていくよ

残って続ける人々は いつかどこかで出会う日を
たとえ今日は別れても きっと信じて水戸を出る
水戸の絆は果てしもなく 強く変わらず いつまでも

めぐる めぐるよ 時代はめぐる 別れと出会いを繰り返し
東京、福島、群馬の人も みんな元気に 歩き出すよ

まわる まわるよ 時代はまわる 別れと出会いを繰り返し
今日集まった仲間たちも みんな元気に 歩き出すよ
今日は別れの水戸工場よ 長い間 ありがとう

ビクター水戸工場 OB・OG 各位

2009年9月6日

水戸工場お別れ会 幹事

（労組代表：宮下有一、OB：鈴木武雄、西郷治男）

『ビクター水戸工場 お別れ会』開催ご案内

初秋の候、皆様におかれましては益々お元気で活躍のことと思います。

さて、ご存知のように数年前より電機業界再編の波にもまれながら日本ビクター水戸工場も復活の道を模索してきましたが、残念ながら6月末には工場閉鎖を余儀なくされて最後の仲間も工場を去り、来る9月末をもって完全閉鎖が決定されました。

昭和46年（1971年）、テープ事業部新工場として創業以来、今年で満38年を迎えた水戸工場ですが、多くの人達の努力・頑張りによってメディア事業は拡大発展を遂げ、紆余曲折はあったものの、長い歴史の中で工場内の各所には忘れられない思い出や足跡が残っています。

そこで下記のとおり『水戸工場 お別れ会』を企画し、できる限り多くの仲間が久し振りに集まって懐かしい思い出話や今だから話せる秘話など、楽しく語り合うひとときを過ごしたいと思っております。

以上の趣旨をご理解の上、ぜひ皆様の仲間にもお声掛けいただき、親しいグループ同士お誘い合わせの上、多数ご参加いただきますようお願い致します。（尚、創業以来の退職者全員への案内は困難のため、人から人へのリレーとし、止むを得ず連絡が届かない方も出てしまうこともご容赦いただきますようお願い致します）

— 記 —

■ 日時 9月26日（土） 13:30～16:00

■ 場所 ビクター水戸工場 事務棟2F 食堂ホール

■ 内容（案）

1. 開会の挨拶 （幹事代表）
2. 工場の現在までの経緯と今後 （現役代表より報告）
3. 日本ビクター（J&K）の経営動向 （君塚労組委員長より報告）
4. 懐かしいひとコマ （これまでの活動の記録映像から抜粋）
5. 水戸工場の思い出 （自由参加、3分間で思い出など披露）
6. 記念撮影 （後日、昔の写真も含めた記念アルバム作成）

■ 会費 1人 1,000円（記念アルバム代・送料含む）

<注> ① 飲物、食べ物など経費削減と後片付け簡素化のため、すべてケータリング対応とします。終了後、全員でゴミ（空き缶、ペットボトルなど）及び食残しバック持帰りにご協力ください。

② 飲酒運転防止のためアルコール類はありません。ノンアルコールビールを用意します。

③ 車で来られる方は、工場内指定場所（当日正門前に表示）に駐車してください。



(昭 46) 工場棟地鎮祭 (渡辺事業部長)



(昭 46) 工場鉄骨組立て



(昭 49) 事務棟1階・特別聴聴室



(昭 49) 事務棟1階・ショールーム



(昭 49) 事務棟2階・食堂ホール



(昭 49) 事務棟が完成 (当初は工場棟のみで1階西側が玄関・事務所、3階西側が食堂でした)



(昭 45) 横浜工場時代、テープ製造部で出場した芸能大会



(昭 49) 入社式



(昭 49) 家族を招待して工場見学会



(昭 48) 創立記念日式典の事業部表彰 (大内さん)



(昭 48) 創立記念日式典の事業部表彰 (石井さん)



(昭 48) 創立記念日式典の最後に万歳三唱



(昭 48) 昼休みのドッジボール大会 (事務棟が出来る前)



(昭 48) 那須ハイランドパークへバス旅行



(昭 49) 入社式の後の記念植樹



(昭 49) 新入社員歓迎会で御前山へ(昼食準備)



(昭 49) 新入社員歓迎会で御前山へ(ゲーム)



(昭 49) 新入社員歓迎会で御前山へ(フォークダンス?)



(昭 49) 女子社員リーダー研修会(西山研修所)



(昭 49) 女子社員リーダー研修会(ラジオ体操)



(昭 49) 女子社員リーダー研修会(小学生と朝礼)



(昭 48) 年末恒例の忘年演芸大会



(昭 48) 年末恒例の忘年演芸大会



(昭 48) 年末恒例の忘年演芸大会



(昭 48) 年末恒例の忘年演芸大会



(昭 50) 家族工場見学会での記念植樹



(昭 50) 盆踊り大会 (影光堂様もやぐらで挨拶)



(昭 51) 無災害記録 100 万時間達成記念植樹



(昭 51) 盆踊り大会 (水戸工場の恒例行事に)



(昭 53) 盆踊り大会 (地域の皆さんも多数参加)



(昭 50) 事務棟が完成し間もない頃の工場 (当時のビクターマークは四角)



(昭 50) 成人式を迎えた社員の記念撮影



(昭 51) 入社式後、父兄同伴での記念撮影

◆昭 50 頃、黄門賞（1 位）を連続受賞していた恒例の黄門まつり・踊りコンテスト



◆ビクターはハッピー、ショートパンツ、黄色たすき、豆紋り鉢巻という衣装で大注目!



黄門祭り間近になると全員で残業時間に猛練習、本番直前まで整列を確認



装飾で飾ったマイクロバスを隊列の先頭にしてビクターを宣伝！歌手のポスターもPR



休憩時には南町大通りでビクター軍団の提灯、プラカードで威勢を上げ記念撮影



(昭 53) 「カナダからの手紙」の畑中洋子さんミニコンサート



(昭 53) 畑中さんとデュエットしたのは誰？



(昭 53) 第 2 棟完成の修抜式、翌年には東棟増築



(昭 54) 事業部方針を発表する石井事業部長



(昭 54) 入社式後、事務棟前で新入社員とご父兄も一緒に記念撮影



(昭 55) VMT 1周年で挨拶する石井(テープ事)長と辻谷(VMT)取締役



(昭 55) VMT 1周年で4工食堂に集まった社員



(昭 56) VMTでビデオテープ100ロット出荷記念



(昭 57) VMTを宍道社長が見学(後ろは星野社長)



(昭 58) VMTの銚田工場竣工式(銚田の工業団地内)



(昭 56) 技術ビル完成、「大和一致」の石碑とメタセコイア植樹



(昭 57) QC サークルリーダー研修会



(昭 57) 岩井工場カメラ製造の女性が3ヶ月応援(ビデオテープ増産対応)



(昭 56) JMG (ドイツ・メンヘングラッドバッハ) 完成



(昭 56) JMGオープニングで挨拶する田中社長



(昭 56) 現地大歓迎のJMGオープニングパーティー



(昭 58) JMGの運動会で日本の綱引き



(昭 61) 完成したJMA (米アラバマ・タスカルーサ) 工場全景



(昭 61) JMAグランドブレイクでの落田(磁本)副本部長



(昭 61) JMAグランドオープニングでゲスト挨拶 (右は富田本部長)



(昭 62) JMAでビデオ組込月産 200 万巻達成記念



(昭 60) VMTでフロッピーディスク初出荷



(昭 61) 皇太子殿下(現天皇陛下)が銚田工場視察



(昭 61) 視察を終えた皇太子殿下が白バイ先導で出発



(昭 61) QCサークル社長賞で宍道社長と記念撮影



(昭 62) 現在の50号バイパス脇の空き地で大運動会



(昭 62) 本部テント前の石井事業部長、塚田部長、浜部長



(昭 62) 玉入れ



(昭 62) 大玉運び



(昭 62) 綱引き



(昭 62) 綱引き



(昭 62) 本部テント (中央は富田本部長ご夫妻)



(昭 62) リレー (年齢別?)



(昭 62) 騎馬戦



(昭 62) 女性同士で白熱する騎馬戦



(昭 62) 騎馬戦は続く・・・



(昭 62) ちびっ子参加でエアロビクスダンス



(平 1) VMT 10周年記念式典で挨拶する富田本部長



(平 3) 落田副本部長が退任挨拶 (本社へご栄転)



(平 1) VMT 10周年記念式典で万歳三唱 (水戸市民会館)



(平 1) VMT 10周年記念で楠の木植樹 (鉾田工場)



(平 10) ビデオソフト月産 400 万本・累計 2 億本達成で守随社長から記念の書と記念植樹



(平 12) 小集団活動で日立電線発表会に参加



(平 14) 製造部有志



黄門祭りの踊りコンテストで受賞したトロフィーの数々です。

今も食堂ホール入口に展示されています。どうぞご覧下さい。

(昭 48 ~ 50 年代) 黄門祭り踊りコンテストの受賞トロフィー



各職場ごとに親睦会を作り、みんなで旅行に出掛けてました。

(昭 63) MR 部の親睦会で五色沼へ旅行



優勝の製3蒸着+製2組立チーム

(平 15) 第1回ソフトボール大会 優勝：製3 蒸着+製2 組立チーム



優勝した技術チーム この後3連覇を達成!!

(平 16) 第2回ソフトボール大会 優勝：技術チーム (この後、3連覇)



(平 16) ソフトボール大会・役職チーム



(平 16) ソフトボール大会・MR チーム



(昭和 55) 労組統一10周年・蓼科1000名大キャンプ大会 (右) 西郷支部長 (中央) 君塚青婦協議長 (昔はスリム!)



(平 17) 労組主催「暮らし改革セミナー」に多数参加



(昭 21) 技ビル完成で設置された「大和一致」の石碑 (平 20) 玄関の犬マーク額とお客様の歓迎メッセージ (平 21) 事務棟和室、来客時やサークル活動で使用



(平 21) 閉鎖前の工場と事務棟玄関 (植木が大きく成長)

(平 14) 毎年春には皆の目を楽しませてくれた守衛所前の桜



(平 19 頃) きれいに雪化粧した工場前庭

(平 21) 玄関ロビー、閉鎖で寂しそうなニッパー君



(平 21) お別れ会直前に撮影した正門から見た工場

(平 20) 7月ビクターから分社化、太陽誘電との合弁会社VAMとなり
正門プレートも付け替え (ビクターアドバンスメディア(株)水戸工場)

■ 日本ビクター創立 50 周年記念で製作された
 全社全事業所の従業員写真集「われら仲間たち」から、水戸工場関連を抜粋 (P.29 ~ P.32)

テープ事業部



総務課・経理課・製造部計画課

(円内) 松本健児 前田肇

飛田恵子	東 徳久	八文字孝夫	藤原幸男
石沢敏江	海老沢英記	兼坂 平	綿貫雅庸
横田敏弘	上田よし子	鹿島好一	菅辺 武
立原富美子	池田勇子	岡本 優	浜 芳明
川井明美	鈴木房江	松本富夫	鈴木開之助
菊池久子	桜井若江	西内美夫	田中照幸
清水及子	前沢たか子	横須賀高三	石井正雄
和家典子	木村庄助	羽石啓二	相馬 肇
宇田川和美	吉田守男	山口善正	梶山隆夫
富永 博	細井厚子	高橋忠市	高橋行雄
高野敏男	福田ゆみ子	大久保貞寿	榎本憲次
江橋八千代	関千江子	平林康宏	柏崎 実
寺門裕子	赤津洋治		



直轄部門

星野 将	松本幸雄	加藤 淳	上原良子
佐々木康史	佐々木勝也	土井俊治	松本郁夫



営業部

足立源平	若林甲子夫	津金沢義雄	山崎昌子	岡宮秀明	太田幸江	石沢正美	前田博文
清水 巖	丸井秀雄	田中貞昭	浅見佳弘	(円内)	松本京子		





技術部技術1課・技術2課・生産技術課

(内) 菊池知子 黒沢政枝
 長谷川順一 植木邦夫 荻谷明美 今尾 洋
 石川 昇 吉原英治 渡辺美佐子 西郷治男
 北野寿久 川本康弘 小野瀬静 松塚宣昭
 河野 勤 伊藤英紀 大内久子 村瀬直秀
 海老沢尚寿 秋山正己 荻谷裕見子 南 勇
 黒沢洋治 木名瀬善弘 宮下明美 塚田晴男
 若松利洋 長井春樹 上野登志子 広沢正夫
 阿部修一 清水浩三 飛田礼子 塩原和人
 小林英和 鈴木和彦 北村八重子 小暮辰巳
 村井 寛 浜村 寿 山根たか子 山根孝一
 日向正夫 須藤英彦 久佐野明美 早乙女彰
 鈴木健一 三本一夫 三宅弘美 須田 彰

製造部録音課・品保課 (内) 宗方国夫 坂場由美 石川宏司
 吉田たみ子 村沢幸代 坂場京子 小島 睦
 北潟長昌 本田洋子 鈴木千秋 中 俊男
 佐藤 力 加藤美智子 益子圭子 石川久男
 東ヶ崎律子 小園井順子 鈴木武雄
 安島光子 鈴木節子 長谷川博
 中沢悦子 鈴木由美子 中島正勝
 久佐野利文
 三宅政康
 渡辺克比古
 大岡英夫
 井坂泰之
 栗原明子 黒沢幸子 沢畑尚一
 伊藤裕子 笠井久子 鈴木節子 三宅政康
 今井明美 海老沢勝枝 山口きみ子
 石川はつ恵 山口きみ子 大岡英夫
 小滝千代子 石川はつ恵 山口きみ子 大岡英夫
 石河那子 今井明美 海老沢勝枝 渡辺克比古





製造部

(円内) 大武美代子
 村田 国 高崎手子
 松延百合江 小林とみ子
 田山恵子 鯉沼京子
 鈴木洋子 長谷川小み子
 安達和子 田口正子
 友部明美 藤咲洋子
 増井あき子 海老沢妙子
 安加代子 藤田由美子
 林 智子 藤原孝子
 新妻秀子 石岡洋子
 小林みさ子 菅谷広子
 小沼よし子 深谷里美
 森田福子 大森祐一
 小田木康次 萩原 修
 上田冴子 阿久津義博
 町井智江 小林清秀
 川内紀美子 中山周治
 小林えり子 町田春男
 平山嘉代子 更科和幸
 安藤一枝 山口利雄
 船塚千恵子 甲斐宣繼
 石川京子 一沢光男
 小林ひろみ 藤原まゆみ
 砂押やす子 根本範子
 小坪フミ子 金子秀子
 細員信一 入野千津子

製造部

柴田菊代
 大森たか子
 渡辺洋子
 田口芳子
 鳥田さき子
 田口房枝
 高野美知代
 小林美子
 宮崎初枝
 綿引妙子
 高橋肇子
 飯塚さき子
 中谷 均
 市毛典江
 小滝洋行
 平沢幸江
 吉川節子
 上神谷雄雄
 菅谷美千枝
 高田典子
 山口利雄
 石川由起子
 照沼津由子
 枝かほる
 黒沢鈴子
 米川ひろみ
 野原智子
 川野辺洋子
 大高すみ江
 佐藤智子
 小室君子
 木村まさ子
 安あけみ
 佐野みどり
 野上京子
 園部道子
 田辺千恵子
 根本ふく江





製造部

- | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------|-------|-------|--------|-------|------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|--------|------|-------|-------|------|--|
| 富永さよ | 北田よし江 | 宮田マリエ | 川那子美津枝 | 佐々木裕子 | 本田京子 | 川名トシ | 薄井範子 | 町田季美枝 | 小野瀬節子 | 宮浦美津枝 | 宝明なみ子 | 柴沼裕子 | 片岡由起江 | 松本良子 | 早乙女貴美子 | 鈴木洋子 | 宮田とも子 | 菊田惠美子 | 松尾幸子 | |
| 蔵持節子 | 島田ふみ | 須藤文子 | 石川まり子 | 小野崎幸子 | 関洋子 | 金沢幸子 | 加藤千代子 | 齊藤登志子 | 羽石八千代 | 中山春江 | 石井美智子 | 大内美智子 | 内美智子 | 栗原みさ子 | 松尾明子 | 篠原米子 | 堀口幸子 | | | |
| 高松礼子 | 大竹悦子 | 加藤美津枝 | 秋山なみ子 | 関根幸子 | 米川敬子 | 五上ゆき枝 | 大川弥生 | 町田富江 | 塚文枝 | 宮木けい子 | 大輪紀子 | 横山みどり | 引地昭代 | 村上ふみ子 | 村上ふみ子 | 小林洋子 | | | | |
| 染谷菊枝 | 高柳勝 | 栗原久雄 | 青山芳信 | 渡部武志 | 大内裕寿 | 小貫保章 | 金井春男 | 宇野紀代 | 園部京子 | 木戸幸子 | 佐野蝶子 | (内) | 佐伯はつ江 | 小野崎幸子 | | | | | | |

水戸成型(株)

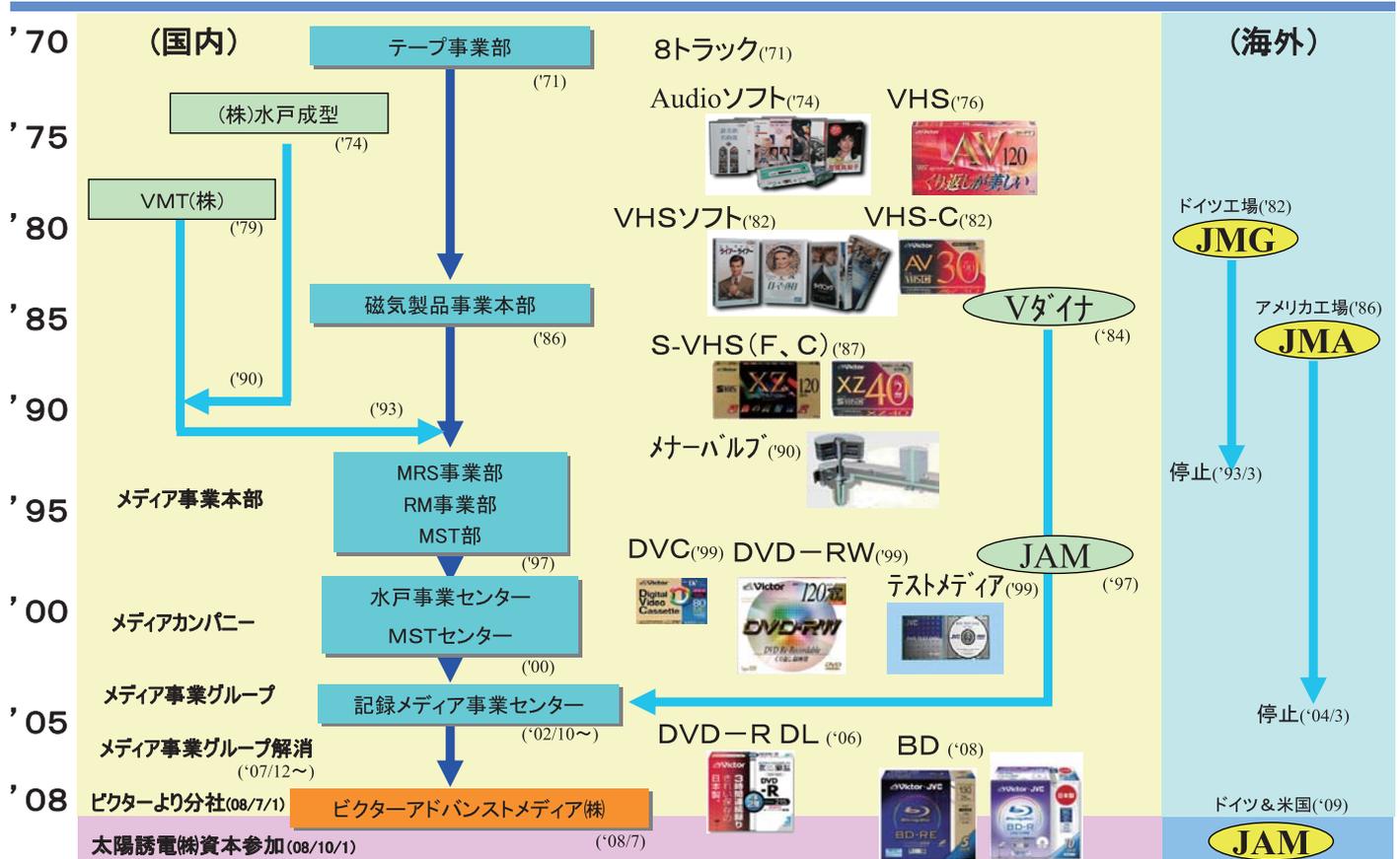
- | | | |
|------|------|-----|
| 原園明男 | 遠山和孝 | 鈴木誠 |
|------|------|-----|



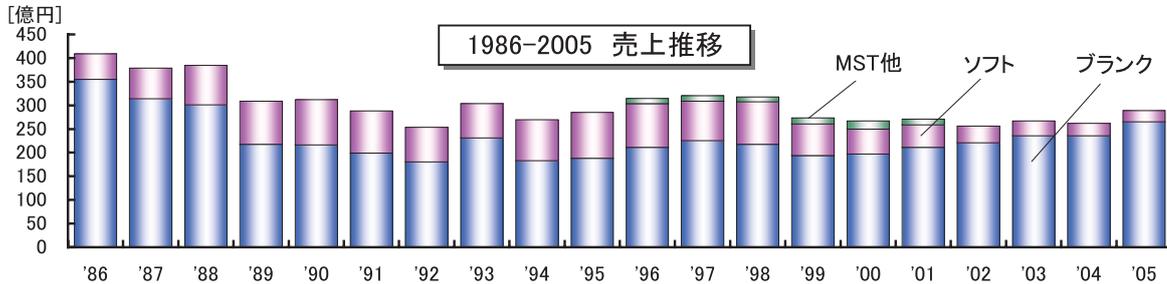
日本ビクター(株)水戸工場のあゆみ

年(和暦)	事業部長	事業展開・ブランク関係	ソフト関係	ビクター全社の主な動き
1970	昭45 渡辺三郎	工場建設班、水戸赴任	テープ製造部:横浜工場(5工4階)	4チャンネルCD-4発表(翌年発売)
1971	昭46 "	(テープ事業部)水戸工場完成	東洋一の音楽テープ工場稼働(7月)	3/4インチVCR発売
1972	昭47	 <田中事業部次長>	音楽テープは8Tカートリッジから カセットへ増産体制移行	ビクター音楽産業設立
1973	昭48			松野社長、徳光副社長体制
1974	昭49	 事務棟完成	 8T→CT生産量逆転	高田馬場「BIG BOX」オープン
1975	昭50	"		OEM(クラウン、キング、アポロン他)増加
1976	昭51	"	VHSソフト生産開始(デッキ調整用)	ホームビデオVHS発売(HR-3300)
1977	昭52	石井正雄	VHSテープ生産開始(発売は1976年)	オープンリール生産中止
1978	昭53	 第2工場完成	メタルテープ発売(ブランク)	メタルデッキ&テープ発売
1979	昭54		VMT(ビクターマグネテープ)設立	メタル音楽テープ発売
1980	昭55	 VHS初出荷(原反=VMT)	ソフトテープ生産累計1億本	ビデオディスクVHD/AHD技術発表
1981	昭56	"	連操体制(4班3直)スタート、第3工場及び技ビル完成	高柳健次郎(元副社長)文化勲章授章
1982	昭57	"	第5工場完成、VHS-C郡山展開	創立55周年総合展開催
1983	昭58	"	JMG(ドイツ)稼働、鉾田工場完成	ソフトテープ生産累計1.5億本
1984	昭59	"	ビクターダイナレック設立、FD初出荷	CIC、FOX2大メジャー生産契約独占
1985	昭60	"	ビクターマグネティックス変更←VMT	ソフトテープ生産累計2億本 (塚田次長)
1986	昭61	富田 悟	JMA(アメリカ)稼働、皇太子殿下、鉾田工場見学、(磁本)発足	 宍道会長、垣木社長、高野副社長
1987	昭62	"	S-VHS生産開始、DATテープ発売	日本VMR設立
1988	昭63	"	JMA原反生産、成型-組込一貫体制	(塚田晴男氏逝去)
1989	平 1	"	VMT10周年記念 (落田(磁本)副本部長)	ソフトテープ生産累計3億本
1990	平 2	 水戸成型、VMTと合併	 英会話教材ルーフォニック発売	垣木会長、坊上社長体制
1991	平 3	"		ビデオソフト100万本/月体制
1992	平 4	 8T生産中止(→テイチク委託)	8T生産中止(→テイチク委託)	国内営業支店化、Gコード発表
1993	平 5	星野 将	W-VHS(ハイビジョン記録)発売	ソフトテープ生産累計4億本
1994	平 6	"		ビクターエンタテインメント設立
1995	平 7	"	D-VHS発売、VHS-C海外生産展開	本社横浜移転、守随社長体制
1996	平 8	"	JVCアドバンスメディア(←ダイナレック)	MR部→MRS事業部
1997	平 9	尾崎節夫	VMP設立、ソフトテープ生産累計5億本	デジタルムービーGR-DV1発売
1998	平 10	"	ビデオソフト300万本/月体制	VHS20周年、ネットサービス「ぶらら」
1999	平 11	"	DVC量産開始	創設70周年、D-VHS発売
2000	平 12	河野 勤	MMライン稼働、「タイタニック」大增産	DVD-RW発売
2001	平 13	"	テストメディア(ピ事)より移管	高精度プロジェクトD-ILA発売
2002	平 14	"	DVDソフト生産職場展開(第3工場)	モバイルPC発売、垣木顧問逝去
2003	平 15	"	ディズニー向けDVDソフト初回プレス	世界初2倍速DVD-RW発売
2004	平 16	"	ディズニーとの生産契約終結および DVDソフト生産展開断念	DVC300万巻体制
2005	平 17	"		DVD-RW 8cm発売
2006	平 18	"		(渡辺三郎氏逝去)
2007	平 19	"		(石井正雄氏逝去)、(落田彰氏逝去)
2008	平 20	須田 彰	ディズニー向けDVDソフト初回プレス	HDDムービー「エプリオ」発売
2009	平 21	"	カセットテープ生産を東京電化に移管	新技術ビル・テクノウイング竣工
		"	VAM設立(太陽誘電合併)(富田悟氏逝去)	倍速液晶(業界先行)、ウッドコーンSP
		"	VHSビデオソフト生産終了	DVD-RDL生産開始(田中照幸氏逝去)
		"		寺田P退任、佐藤社長体制で自主再建
		"		ケンウッドと経営統合、J&K HD設立
		"	9月末完全閉鎖、水戸工場お別れ会(9/26)	HD:河原体制、JVC:吉田社長

■ 水戸工場の沿革



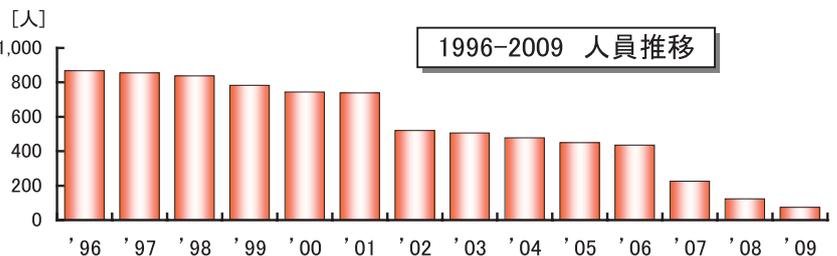
■ 水戸工場の業績推移 (一部データのみ)



◆創業(昭46)から閉鎖(平21)までの業績について元経理担当者やビクター本社などへ問い合わせましたが、限られた時間の中では昔の資料は入手困難でした。そこで現VAM(ビクターアドバンスメディア)から提供いただいた一定期間の資料を基に、上記のようにグラフ化(売上・人員のみ、利益除く)しました。

◆創業当初から昭和60年頃までは、「ビクターニュース」や労組「あゆみ」のバックナンバーより人員中心に推測も含めて概要をまとめました。

- ・昭和46～49年頃：200～300名(音楽テープ)
- ・昭和50～54年頃：350～500名(VHSテープ)
- ・昭和55～58年頃：600～900名(VMT 銚田)
- ・昭和59～63年頃：1000～1300名(磁本発足、増産)
- ・平成1～7年頃：1000→850名(海外展開他)
- ・売上：VHSテープ・ビデオソフト増産でピーク時の(磁本)全体の売上げは約500億円で全社売上げの10%を占める業績を記録しました。



▲最近(2008年頃)の水戸工場全景(後方は旧水戸成型)

■ 日本ビクター社歌

ひるのきわはのてんさいいらぐこはこたすあつむる
 ひびきのうたげしぶんかいのせいーすいーにせんか
 ぎのほこりにビクタ－ビクタ－われ
 らのビクタ－

(4)	(3)	(2)	(1)		
永く吹く文化の精神	つくる名あまねき	果すわれらの先鋒	国の親善 家庭の和楽	ひろき我が世の	作詞 西条八十
時代に栄ゆる	文化の精神	時代の先鋒	世界の詩り	ここに集むる	作曲 中山晋平
世界の詩り	われれが工場	世界の詩り	世界の詩り	文化の精神	
				(繰返し)	
				ビクタ－	
				われらのビクタ－	
				ビクタ－	
				ビクタ－	
				われらのビクタ－	

日本ビクター社歌

■ 日本ビクター従業員行動綱領

一、社会奉仕

私たちは、産業人としての自覚をもち、常に感謝の心を持って、文化に貢献、社会に奉仕の使命を果たすよう努力します。

一、信用第一

私たちは、公明正大を旨とし、常にまごころをもってすぐれた商品を作り、正しい商道を守り、社会の信用を高めるよう努力します。

一、自発実行

私たちは、経営方針を正しく理解し、常に自ら求め、自ら考え、不撓不屈、進んで勇気と責任を持って職務の完遂に努力します。

一、創造開発

私たちは、旺盛な研究心をもち、常に合理化を追求し、新しい技術の開発と絶えざる業務の改善に努力します。

一、自己啓発

私たちは、輝かしい世界のマークの担い手として、常に広く知識を求め、情操を養い、自らの啓発に努力します。

一、互譲礼節

私たちは、謙虚な心を忘れず、互いに相手を尊敬し、常に健康で明朗な職場を作るよう努力します。

一、大和一致

私たちは、和の心をもって一致協力し、常に総力を結集、社業の限りない発展とお互いの幸福を築くよう努力します。

■ ビクター行進曲

きをな びねな ひむは えきの ぐしわ たおい うおだ れよい ふえか あもち ころり びんと ちを

たには してち あうみ くもく わもゆ くの のく のく のく じとの るうみ し のち

つたに たらし あす かぎと ーてせ ーきく マー ーのけい かいの せわし

すすめよ ビクタ－ かぎ－りなく

たたえよ ビクタ－ たか－らかに ビク

タービクタ－われ らのビクタ－

(1)	(2)	(3)	
歓迎あふれ 歌声ひびき	日輪燃えよ 雄々しき胸に	手を執り誓い 大和の花を	作詞 篠崎正
希望あかるく 湧く朝た	龍めよ まごころ 双腕に	咲かす われらのゆく道は	補作 佐伯孝夫
愛と誠の旗じるし	永遠に輝く 伝統の	平和文化の使徒の道	作編曲 飯田信夫
世界のマークかざしつつ	技術うけ継ぎて 日に新	われらのビクタ－	
(繰返し)			
進めよビクタ－限りなく			
讀えよビクタ－高らかに			
ビクタ－			
ビクタ－			
われらのビクタ－			



ビクターマークの由来



このマークの原画は西暦1899年10月、英国の画家ワレンス・パラボドによって描かれました。画家パラボドの兄は「ニッパー」と呼ぶ非常に賢い忠実なフォックス・テリアを可愛がっていたのですが、兄が亡くなったからはパラボドが愛畜しておりました。なまたま家にあった当時の幼稚な音響器で、かつて成された兄のレコードをかけたところ、そばで寝ているニッパーの姿に、なつかしい従弟の主人の姿に聞き入っているニッパーの姿に心を打たれ、パラボドは、この絵を描いたのでした。

“His Master's Voice” 亡き主人の声を不意に聞いているニッパーの可憐な姿はビクターの前身、英国音響器会社の人々を感動させ、この名画を商標としたのです。そして、それ以来この由緒あるマークは、ビクター全製品に美しく記され、最高の技術と品質の象徴として、世界中の皆さまから深く信頼され、愛されています。

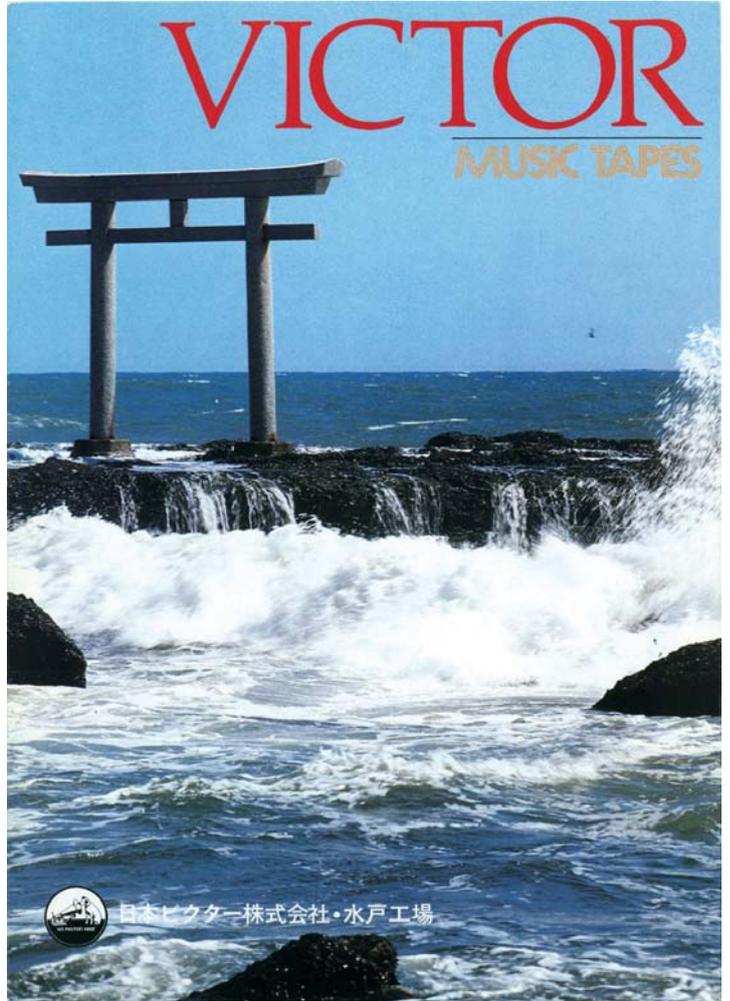


水戸工場の概要

工場所在地 茨城県水戸市元吉田町一里塚西1030番地
電話 0292-47-3111 (代表)
営業課所在地 千代田区霞ヶ関3丁目2番地4号霞山会館ビル
電話 03-581-9231
敷地面積 66,000㎡
建物面積 11,000㎡
竣工 昭和46年10月7日

製造品目 ステレオ8カートリッジ、コード8カートリッジ、カセット、4トラックテープ、その他各種テープ

交通案内 水戸駅より吉汽車庫行、自動車試験場行、奥の谷坂上行のバスにて一里塚バス停下車徒歩7分。



日本ビクター株式会社・水戸工場

▼全ページ縮小 P36～P37 (磁本) 会社案内

▲見開きページのみ P38～P41 (7-7事) 会社案内



育まれた。
 質実剛健の気風と
 古きよき伝統の中に
 美しき自然と
 勤勉の精神が

水戸の歴史

- 1609(慶長14) 家康の子相房により親藩御三家のひとつ水戸藩が成立
- 1841(天保12) 九代藩主徳川斉昭、藩校、弘道館を創設
- 1842(天保13) 斉昭公「衆と前に楽しむ境」として音楽園を開設
- 1875(明治8) 水戸、現在の茨城県庁の庁所在地となる
- 1889(明治22) 水戸、市制施行



ごあいさつ

日本ビクターは昭和2年創業以来一貫して「音」のバイオニアとして「原音探究」を続けてまいりました。「文化に貢献、社会に奉仕」の経営理念のもと、国内はもとより広く海外まで優れたビクター商品をお届けし、幸いにもみなさまがの厚いご支援により順調に発展を続けることができ、今やオーディオ及びビデオ機器を中心とするエレクトロニクスの総合メーカーとして前進を続けております。

音楽テープの主力製品である、ステレオ8、カセットテープは昭和42年国内で初めて日本ビクターが製造し販売いたしました。その後業界の発展と共に著しい伸びを続けてまいりました。

昭和46年日本ビクターはテープ部門の躍進を願い、茨城県水戸市にテープ専門工場を建設いたしました。以来、今日まで国内のテープ業界のトップメーカーとして成長を続けてまいりました。

私達は、音楽テープを通して更になみなさまがたの豊かな生活づくりに役立つことを目標にして、国内ばかりではなく世界第一級のメーカーをめざし、工場一体となつてたゆみなく努力を続けていきたいと思ひます。

今後共に、みなさまがたの深いご理解とご支援をお願い申し上げます。

MUSIC TAPE PRODUCTION 会社の概要

社名 日本ビクター株式会社
Victor Company of Japan, Ltd.
本社事務所 東京都中央区日本橋本町4-1-1
事業所 横浜工場、大倉山工場、上星川工場
大和工場(神奈川県)
八王子工場(東京都)
前橋工場(群馬県)
郡山工場(福島県)
水戸工場、岩井工場(茨城県)
以上全国主要都市に工場ラック所及び国内、
国外に営業拠点があります。
創立年月日 昭和2年9月13日
資本金 54億円

営業品目 ●音楽部門 テープ、レコード
●オーディオ部門 ステレオ、ラジオ、
テープレコーダー
●テレビ部門 カラーテレビ、白黒
テレビ、教育用テレビ
●特機部門 音響装置、楽器、VTR、
VCR、業務用・教育用・医療用機器、
ジュエボックス、他

音楽テープの出来るまで



1 ●スタジオ録音
何回も録音をかきかえた結果、音どりを行ない、ミキシングを経てオリジナルテープを制作します。



2 ●マスター制作
スタジオで録音されたオリジナルテープより音楽テープを作るもととなるマスターテープを制作します。



3 ●コピー
マスターテープより生テープに音楽を高速度で録音します。



6 ●仕上包装
ラベルを貼り、ケースに入れ、セロファン包装をします。



5 ●組込
コピー済音楽テープをプラスチックケースに組込みます。



4 ●リール試験
コピー済テープを試験検査します。



●特別試験室
880余のスピーカーで準の試験が実施されます。



●ショールーム
音楽テープ及びビクター商品のショールームです。ここはお客様との打ち合せにも使います。



●和室
従業員のサークル活動及び、従業員の懇話会の場となります。



●食堂ホール
十分にスペースのある食堂ホールは従業員の憩いの場ともなります。

最新のハイテク技術を駆使した、 研究開発とあくなき品質管理。

磁気製品の限りのない発展は理想を求め、夢を実現しようとする絶えまない研究・開発があつてこそ初めて可能となるのです。私たちは化学、物理学、電子工学、精密機械学などあらゆる産業分野に及ぶ基礎研究をはじめ、原材料の磁性体や高度な精密加工技術、徹底したFA生産技術といった専門分野まで、ハイテク技術を駆使した最新の研究設備を導入し、日夜努力を続けています。またVHS開発メーカーとして、日本ビクターのハード技術や総合研究所との連携により、将来の夢の製品づくりにも積極的に取り組んでいます。さらにソフト

分野でも最高の音質・映像の追求に向け、ビクターの総合力をフルに発揮できる体制で研究・開発を進めています。

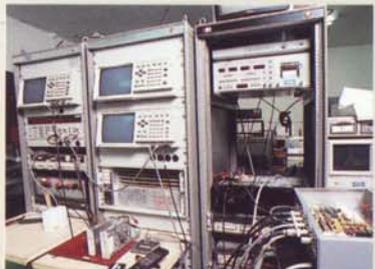
一方、あらゆる製品はどこでも、いかなる条件下でも常に最良の特性が発揮できるよう、厳しい環境テストや磁気特性、走行特性、耐久性などの品質チェック、さらにデータ測定・分析に至るまで、徹底した品質管理体制を整えています。こうした前向きな姿勢に裏づけされてこそ、高品質で信頼性の高い製品に、自信が生まれてくるのです。



振動試料型磁力計(VSM) 試料に特殊な振動を加えて磁気特性を精密に測定。



フーリエ変換赤外分光光度計(FTIR) 試料に赤外線を当てて定性分析、試料を微細に測定。



DATやフロッピーディスクなどデジタル信号の解析を行ない、高品質・高密度の製品づくりに反映。



走査電子顕微鏡(SEM) 電子ビームを試料の表面に当てて何万倍もの倍率で微細な現象を測定。



X線微小解析(XMA) 電子ビームにより試料から出てくるX線で定性解析、分散性などチェック。



液体クロマトグラフ・GPC/原材料の有機物分析やポリマー分子量分布を測定。



信頼性試験/あらゆる温度・湿度条件のもとで何度もくり返しテスト。

トータルな発想が 独自の新鋭システム

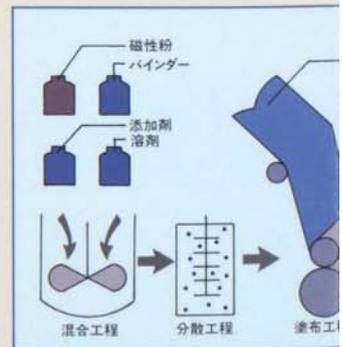
テープやフロッピーディスクなど高品質・気製品は、日本ビクター独自の生産システムで生まれます。原反(生テープ)からパーツ・コンプリなどトータルな発想から生まれた各自社開発の生産機械は、最新のコンビ

ブランクテープ

ビデオテープ
オーディオテープ
フロッピーディスク

原材料

磁気製品はすべて磁気ペイント(磁性体の塗料)が重要なポイントです。磁気ペイントの原材料としては、磁性粉、バインダー(磁性粉を固定する接着剤)、添加物、溶剤の4つの原材料が基本となります。



商品開発

- ブランク ●
- ソフト ●

私たちのあゆみ

事業展開



ら生まれた、 ム。

高性能な磁
システムによつて
製造、アクセ
工程設備や
ユーザー技術

を駆使した集中管理システムでコントロールされてい
ます。このような新鋭生産システムと伝統の音と映像技
術から生まれるブランクテープ & ソフトテープは、信
頼のビクター/JVCブランドがつけられ全世界へ送り
出されています。

オーディオ・ビデオのブランクテープやフロッピーディスクはビクター・マグ
ネティックス株の工場生産されます。原材料からカセット・テープなどの
プラスチック成型、組込み、包装工程に至るまで、最新のFA技術によつて
一貫した生産体制が確立されています。またハイオリティな磁気製品に
とつては、チリ・ホコリをいっさい排除した理想の環境づくりが求められま
す。これにはクラス1,000以下のクリーン度で病院の手術室同等の清潔さ
を達成・維持しています。このような工程をへて出来あがったすべての製品
は、一定の品質・規格が保たれているかどうか、細かな項目をもとにひとつ
ひとつ厳しくチェックされます。このようなハイレベルな生産システムと
厳密な品質管理体制があつてこそ、常に最高の品質と信頼性の高い製品
づくりが実現できるのです。

ソフトテープ

ビデオソフト
オーディオソフト
FDソフト

オーディオソフト、映画などのビデオソフト、
さらにはパソコンに使用されるフロッピーディ
スクソフトなどあらゆるジャンルのソフトテー
プは、水戸工場生産され、そのソフトテープの
材料・部品である生テープやカセット・テープな
どは、すべて自社工場生産されています。従つて、
自社生産の材料ノウハウと、音と映像のダビ
ング技術が相まって、ユーザーニーズにマッチした
生産対応できることが日本ビクターの最大の強
みであり、私たちの自信と誇りでもあります。そ
して日本ビクターのハード開発からソフト制作
までのトータル技術力によって、私たちは独自の
高音質・高画質システムであるAQシステムを開
発し、すばらしい音と映像のソフトテープを提
供しています。またクリーンな工程環境とコンピ
ューターによる生産管理システムや品質管理シ
ステムにより、高品質と信頼性が保証されてい
ます。

マスタリング

オーディオソフトテープはスタジオで録音された
オリジナルテープから、ダビング用のマスタ
ーテープが製作されます。ビデオソフトテー
プは映像の仕様合ったマスターテープとして加工
され、マスター再生デッキにかけられます。



ミキシング

磁気ペイントを作るには、まず4つの原材料(粉
末と液体)をよく混ぜ合わせることが大切です。
磁性粉の特性を充分引き出すには、ミクロン以
下の粒子が均等に分散するまで、長時間かけ
てミキシングします。



コーティング/カレンダーリング

できあがった磁気ペイントがベースフィルムに
塗られる工程がコーティングです。次に磁性体
を整列させる配向処理をへて乾燥され、カレン
ダー工程で磁性層の圧縮・表面処理が行われ
て高密度記録が可能になります。



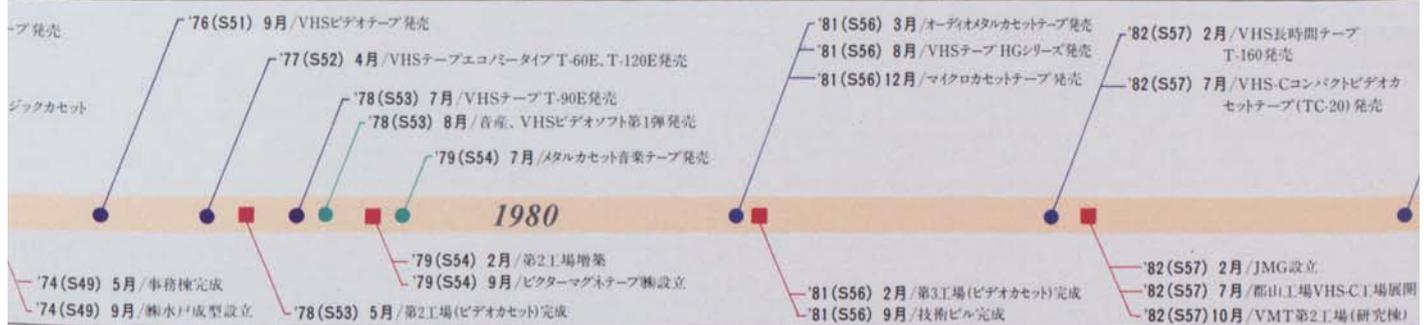
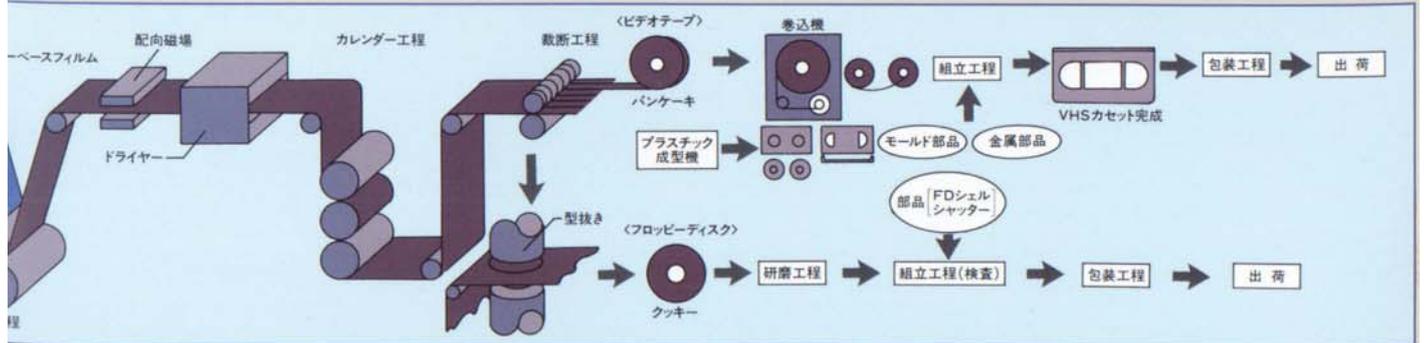
スリッティング

磁性体が塗られた幅広状のフィルムは、ミク
ロン精度のスリッター・刃(円形ナイフ)で用途
や種類に合った規格寸法にカットされ、細長
いテープとなって円盤状に巻かれ、バンケー
キと呼ばれる形になります。



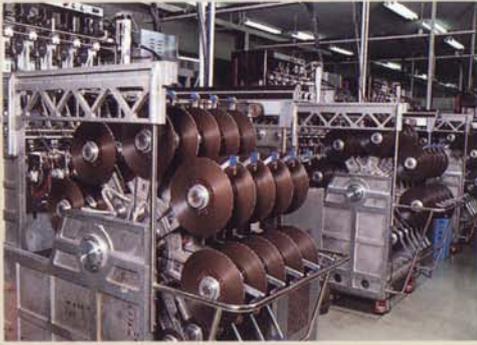
スペックチェック

バンケーキ状となったテープは電気特性や物
理特性・磁気特性などが測定用コンピューター
によって厳しくチェックされます。そして原反(生
テープ)最終工程である梱包・出荷工程へと
流れていきます。



ダビング

オーディオソフトは、マスター再生機から再生されたオーディオ信号が高速ダビング機によって生テープ（パンケーキ）に十倍以上のスピードでコピー（ダビング）されます。ビデオソフトも独自開発のダビングシステムによって、一度に大量にダビングされます。このダビング工程でのビクターの技術力は業界トップクラスで、豊富な知識と長い経験に基づいた独自のノウハウが、AQシステム設備の設計・開発や品質管理体制に大きく反映されています。



アセンブリー

オーディオ、ビデオ共にダビングのあと音質・映像の厳しいチェックが行われ、合格したものはオリジナルソースの時間・バリエーションに応じた長さに自動的にカットされ、ハーフに組込まれます。



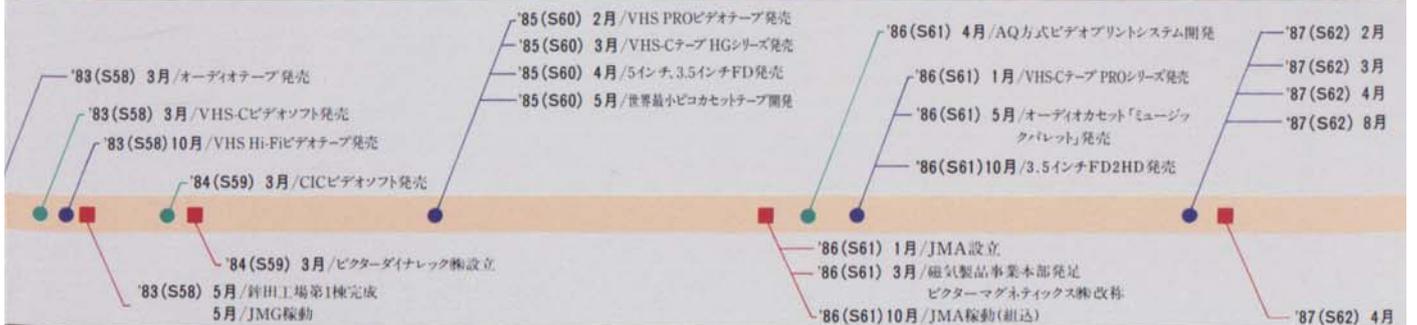
パーツモールド/アセンブリー

一方、カセットハーフなどのプラスチック部品はコンピューター制御された成型機で精巧に作られ、バネなどの金属部品も自動的に取り付けられます。次に、ワインダー（巻込機）によってパンケーキから一定の長さに1本ずつ巻き込みカットされたテープがカセットハーフに組み込まれていきます。VHSもVHS-Cもこのようにパーツ成型からアセンブリーまですべての工程が自動化された一貫システムで作られています。



パッキング

テープが巻き込まれ、完成品の形となったテープは、ケースに入れられた後に、自動的に包装・箱詰めされ、いよいよ出荷となります。そして国内はもちろん、海を越えて世界各地のお客さまのもとへ届けられます。



パッキング

カセットテープに組込まれたオーディオ・ビデオテープは、各レーベル貼りやケース入れなど最後の仕上げが行われ、包装・箱詰めされた後、直ちに物流センターを経由して各地へ配送されます。



先進の技術と設備で 世界に展開する工場。

日本ビクターの磁気製品は、日本、ドイツ、アメリカの3拠点で生産されています。磁気製品事業本部のある茨城県水戸市には総合工場(ソフト&ブランク)としての水戸工場、水戸から約30km南東には鉾田工場、ドイツのメンヘングラード・バッハにあるJVCドイツ工場(JMG)、アメリカのアラバマ州タスカルーサにはJVCアメリカ工場(JMA)があります。これらの工場は最高の技術レベルと最新の設備によって結ばれ、市場に直結した生産・販売体制が世界に展開されています。



日本ビクター株水戸工場/磁気製品事業本部



ビクターマグネティックス株水戸工場



ビクターマグネティックス株鉾田工場



JVCマグネティックス
ヨーロッパGmbH(JMG)



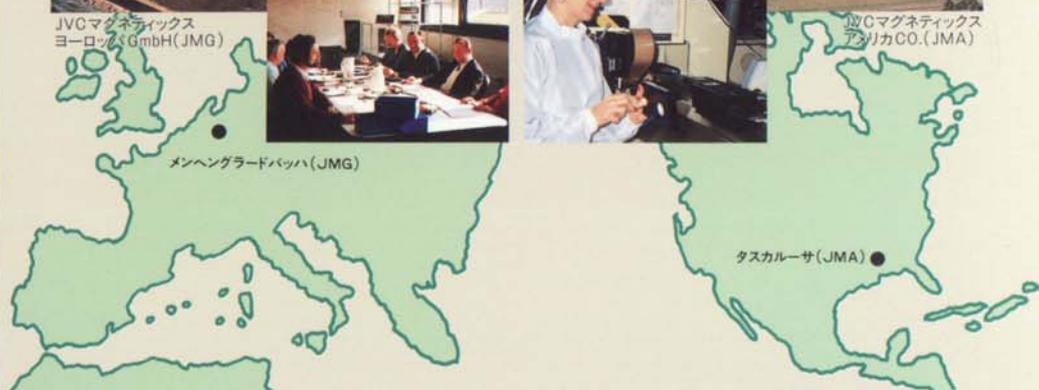
JVCマグネティックス
アメリカCO.(JMA)



メンヘングラード・バッハ(JMG)



タスカルーサ(JMA)



オーディオカセットAF1 BEシリーズ発売
/DATテープ発売
/S-VHSビデオテープ発売
/S-VHS-Cテープ発売

'89(H 1) 5月/S-VHS-Cテープ、ムービーハウス発売

'89(H 1) 10月/S-VHS-C 30分テープ発売

'90(H 2) 3月/VHS-C/HG 30分テープ発売

'90(H 2) 9月/S-VHSテープ ST-140、160発売

'91(H 3) 2月/S-VHSテープ ST-180発売(業界最長EPモード使用で9時間)

/日本VMR株設立

'89(H 1) 1月/JMA原及稼動

'90(H 2) 10月/水戸成型、VMTと合併

● 素直な心を持ちましょう

あなたは人にほめられようとするから 失敗するのです
自分を認めさせようとするから きらわれるのです
有能さを示そうとするから 信頼されないのです
美しくみせようとするから 冷たくみえるのです
あなたが ありのままの姿でいるとき 一番美しく
多くの人に愛され 認められ 信頼されるのです
素直な心を持ちましょう

◆この詩は水戸工場創業時の渡辺三郎事業部長が「人は信頼することが大切である」という気持ちから自ら示したもので、全従業員に理解してもらうため、この詩の大きなボードを食堂の壁に掲げました。私たち水戸工場の仲間には良き人間集団として、今もこの心は生き続けているのではないのでしょうか。

おわりに

お別れ会を終え、幹事としてひとこと

◆日本ビクターに入社して26年間、水戸工場の記録メディア事業、ソフト事業で多くの方と出会い貴重な経験を積むことで、私も何とか一人前の社会人として育つことができました。辛いことや苦しいこともありましたが、どれも一生忘れることの出来ない思い出です。一方、組合活動においては支部執行委員長として9年間務めさせていただきました。非常に厳しい経営環境の中で、何度も構造改革を繰り返した時期であり、労組としても組合員の皆さんへ厳しい提案をせざるを得ませんでした。最終的には工場閉鎖という残念な形となってしまいましたが、これまで一定の活動が出来たことは皆さんのご理解ご協力のお蔭と感謝しています。また最後に「お別れ会」を開催できたこと、そして大勢の皆さんに参加いただいたことに只々感謝です。これまで水戸工場に携われた皆さんの今後のご活躍を祈念しております。

(事務局) 宮下 有一

◆それぞれの思い出を持って去っていった仲間たちが再び水戸工場に集まり、満面の笑顔で懐かしい昔話に花を咲かせている仲間たちを見ると、本当に「お別れ会」をやって良かったと思いました。予想以上の参加者でしたが、状況を目の当たりにすると、もっともっと多くの皆さんが参加すれば良かったのに・・・が正直な気持ちでした。ビクターを離れた今、初めてビクターの良さも感じながら家族のために新天地で頑張っている多くの仲間がいますが、心からガンバレ!とエールを送りたいと思います。私もビクターに入社して38年が経ち、まさかこのような形で去るとは思ってもみませんでした。振り返っても仕方がないこと。むしろこの一区切りを事実として素直に受け止めて「人生のリセット」をし、これからはビクターの仲間を大事にして新たな人生をポジティブに頑張っていきたいと思います。

(事務局) 鈴木 武雄

◆水戸工場お別れ会がお蔭様で大盛況となり、集まった皆さんがお互いの近況や新たな人生を語り合える機会となったことは大変有意義だったと思います。各所で皆さんの笑顔の輪を見るたび涙があふれそうでした。昭和47年入社の私は技術の仕事では大した成果を上げられず、その分組合活動で挽回しないとビクターに入った意味がないと固く誓って、支部活動や本部専従として頑張ってきました。10年間の組合活動の後、水戸の企画や本社の広報室など経験させていただきましたが、水戸工場に配属されたからこそ皆さんに支えられて今日の自分があるのだと心より感謝しています。今回の集まりがそれぞれの世代でいつか再会するきっかけとなり、いつまでも水戸工場のおよき仲間の友情を継続して行って欲しいと願ってやみません。今後も水戸工場の絆を絶やすことのないよう、微力ながら尽くしていきたいと思っています。

(事務局) 西郷 治男

いつまでも残しておきたい音と映像
録っておきは、ビクター



記録型光ディスク



磁気テープ

ビクターアドバンスメディア株式会社

〒104-0061 東京都中央区銀座6-13-16 銀座ウォールビル12F Tel 03-5148-7880(総務部)

薄型TVのことなら何でもお任せください
安心できる親切&真心サービスで対応!

オーディオ・ビジュアル専門店
サウンドエポック

水戸市米沢町380 Tel 029-247-7420
10:00~19:00 定休日 毎週日曜日

ご家族・お子様の人生のひとコマを!
健やかご長寿祈念・七五三記念・成人記念

カメラ&フォトスタジオ
影光堂

水戸市本町1-9-23 Tel 029-221-5321・029-224-9024

オフィスに必要なものは何でもご用命ください

文具・事務用品・事務機・スチール家具
OA機器・OAサプライ用品・名刺印刷他

タキエ商事

水戸市石川町3-4176-5 Tel 029-252-5788

仕出し弁当・会議用弁当・ケータリング
イベント用お弁当・給食受託・その他

少数でもOK、お気軽にお電話を!

おべんとう直行便
味多加フード

水戸市平須町166-7 Tel 029-243-0433

Forever! ビクター水戸工場

~ 38年間の歩み & 思い出の仲間たち ~

発行 2009年(平成21年)11月25日
編集 ビクター水戸工場お別れ会 事務局
責任者 宮下有一 鈴木武雄 西郷治男
印刷 (株)川又感光社

複写、印刷などオフィスのニーズに応えます

コピー&カラー
GIS、マルチファイリング、プリンティング、グラフィック

 株式会社 **川又感光社**

<http://www.k-kawamata.co.jp>

本社 水戸市五軒町1-5-48 Tel 029-221-7781
営業所 水戸駅南・鹿島・筑波・勝田

※ビクターアドバンスメディア(株)より制作費の一部として広告料をいただいておりますが、その他の広告主の皆様からは
いただいております。これまでお世話になった感謝の気持ちを込めて掲載させていただきました。



- 編集／ビクター水戸工場お別れ会幹事・記念アルバム事務局
- 協力／ビクターアドバンスメディア(株)・日本ビクター労働組合