



発行者  
諫早市立真城中学校  
校長 山内昇

## 学校教育目標

- 広い心と公正な判断力のある、情操豊かな生徒を育成する。 (德育)
- 自ら求めて学び、豊かな知性を備え、創造力に富む生徒を育成する。 (知育)
- 健康でたくましく、忍耐力に富む生徒を育成する。 (体育)

## ○ 読書への取組が充実してきました！

### 9月クラス別貸出数

<b>1年1組</b>	<b>78 冊</b>	<b>平均 2.4 冊</b>
<b>1年2組</b>	<b>137 冊</b>	<b>平均 4.3 冊</b>
<b>2年1組</b>	<b>55 冊</b>	<b>平均 1.5 冊</b>
<b>2年2組</b>	<b>42 冊</b>	<b>平均 1.1 冊</b>
<b>3年1組</b>	<b>16 冊</b>	<b>平均 0.6 冊</b>
<b>3年2組</b>	<b>19 冊</b>	<b>平均 0.7 冊</b>
<b>3年3組</b>	<b>7 冊</b>	<b>平均 0.2 冊</b>

一番借りられた本は

「四つ子ぐらし ②」でした。

一番借りた人は 36 冊でした。

### 10月クラス別貸出数

<b>1年1組</b>	<b>82 冊</b>	<b>平均 2.5 冊</b>
<b>1年2組</b>	<b>210 冊</b>	<b>平均 6.6 冊</b>
<b>2年1組</b>	<b>76 冊</b>	<b>平均 2.1 冊</b>
<b>2年2組</b>	<b>104 冊</b>	<b>平均 2.8 冊</b>
<b>3年1組</b>	<b>21 冊</b>	<b>平均 0.7 冊</b>
<b>3年2組</b>	<b>59 冊</b>	<b>平均 2.0 冊</b>
<b>3年3組</b>	<b>19 冊</b>	<b>平均 0.6 冊</b>

一番借りられた本は

「フルーロック 戦いの前、懐かは」

でした。

一番借りた人は 47 冊でした。

10月の読書の集計が届きました。9月と比べて、全クラスで貸出数が増えています。特に、10月最終週の「読書週間」の取組が功を奏したのだと感じます。10月末から2週間の読書週間の取組も大盛況でした。

また、今回は「3年2組」の伸び率が非常に高かったです。3年生は、家庭学習で、読書の時間の工夫が難しい人もいるかと思いますが、ちょっとした時間を持つて、自分の視野を広げる意味で、本や新聞に目を通してほしいと思います。以前、入試の面接練習をした際に、「最近、気になっているニュースは何ですか?」「最近読んだ本で、印象に残っている本はありますか?」などの、身近なことに関する質問に答えられなくて困ってしまった人がいました。時間を見つけて、読書に取り組んだり、社会の動きにも目を向けてほしいと思います。今、世界は大きく動いています。

## ☆ 読書のメリット

### 知識と知性に関するメリット

知識・教養が深まる

語彙力・表現力が向上する

思考力・判断力が身につく

### 感情と精神に関するメリット

想像力・共感力が豊かになる

ストレス軽減・リラックス効果がある

新しい価値観を知る

### その他のメリット

集中力が鍛えられる

コミュニケーション能力の向上。

速読力（文章を読むスピード）が向上する。



## ○ 1年生野外活動（工業団地見学・その2）

前回、1年生が31日（金）に「ANAコンポーネントテクニクス」を見学した様子をお伝えしました。今回は、「ソニーセミコンダクタマニュファクチャリング」での様子をお伝えしたいのですが、撮影ができなかつたので、文章のみでの紹介となります（※ソニーでは、記念写真を撮影していただきました）。

工場で最初に案内された会議室では、生徒たちは、非常に高価な椅子に座り説明を受けました。座り心地に、生徒たちは感銘を受けていました（本来は、大使館の方などに説明する際に使用する部屋だったそうです）。

工場内では、クリーンルームで製品（イメージセンサー）ができる様子を見せていただきました。世界シェアの約6割に迫っているとのことで、私たちが使っているスマートフォンのカメラにも、諫早の工場で作られたものが使われているのではないかと思う。私のスマホには、諫早産のイメージセンサーが入っているようです。そう考えると、少し誇らしい気持ちになります。

☆ 以下に、生徒の感想を紹介します。

### 1年1組 杉本さん

SONYに行ったときに、きちんとあいさつができ、話を聞くときに私語がなくて良かった。機械はとても大切なことで、SONYで作られている小さな部品は汚れがつかないように専用の服を着たり、汚れをとる空気のシャワーを通ることにびっくりしました。

SONYやANAのような大きな企業では、たくさん役割があり、みんなで分担したり、確認を行っていくとわかりました。また、ソニーは、大きな機械をつくっているのではなく、半導体という製品をつくっていることがわかりました。

### 1年2組 中村さん

ANAの工場では、倉庫のような場所に約7万個のパーツがあり、なんと総額約20億円もするそう！いただいたキーホルダーでとても可愛い！SONYでは、まず椅子がすごかったし、なんといっても広くてエレベーターが大きい！2組の全員が入り切るような大きさで驚いた！半導体についても沢山知れて良かったです。

### 1年2組 草野さん

ANAでは、書類がほとんど英語で書かれていて、今の自分では読むことができなかった。SONYでは、絶対に小さなほこりが入らないように気をつけて、すごいと思いました。諫早には、SONYやANAでたくさん的人が働いていることが分かり、関心が高まりました。そして、諫早の出荷量が一番多いということがわかり、驚きました。



最後に、ソニーセミコンダクタマニュファクチャリングは、諫早市出身の方が代表取締役社長を務められています。以前、メールでのやりとりをさせていただいたことがあるのですが、その中に、諫早の子どもたちに向けて、「一緒に世界と勝負しましょう！」と書かれていたのが心に残っています。帰り際に、「将来、ここで働きたいです！」とつぶやきながら、バスに乗る生徒の姿が印象的です。

## 今日の給食（7日）



今日（7日）の給食は、**チキンカレー、ごまドレッシングサラダ、ヨーグルト**、でした。月に一度のカレーの日でした！生徒たちもとても喜んで、いつも以上のスピードで食べているように見えました！献立表を見ると、カレーの食材の中に、「レバー」が入っていることに気付きました。食べながら注意して探しましたが、おそらく、粉末のレバーが入ってるのでは、と思いました。最近は、粉末状にした「乾燥卵」がニュースで紹介されていました。食べやすく、そして調理しやすくするために、様々な工夫がされているようです。これならば、レバーが苦手な人も、大切な栄養を摂ることができます。さらに、ごまドレッシングサラダ、ヨーグルトまでついて、生徒たちも大満足のメニューでした。

**美味しい給食に感謝の気持ちでいっぱいです！！**

