3.私とレーダ

帯谷 達郎 S.42 年 4

1) レーダとの出会い

昭和 41 年度に私は、電電公社(現 NT)電気通信研究所の今井哲二 研究グループにおいて卒業研究を 行った。1年間の今井研究室での卒業研究を終えた後、私は横浜の「日本レーダーサービス」という、資本 金 1920 万円の小企業に就職した。卒研テーマが「エサキダイオードのマイクロ波特性の評価」* という マイクロ波関連のものであったため、自然にその方面の就職先を探していた(*:この研究の直接的な指導 者は新妻英雄さんであった)、大企業では、自分のやりたいテーマを選択するのは無理と判断し、今でいう ベンチャー企業に就職した。

この会社は、戦後間もなく米国レイセオン社の大型レーダの装備・保守部門としてスタートし、日本国内 で建造されるマースクライン(デンマーク籍の大手船会社)等、世界有数の商船に数多くのレイセオンレ ーダを装備してきた。その後、その保守で吸収した技術を生かした船舶用小型レーダの開発部門が発足、さ らに生産、検査、品質管理部門ができ、小型レーダのメーカとして順調に発展を遂げていた。こじんまりし た会社ではあったが、その当時国産メーカでは手掛けていなかった9 GHz 帯スロットアンテナの開発、マイ クロ波ダブルバランスド型ミキサー、マグネトロン駆動用パルストランス、PFN(Pulse Forming Network) 等、CRT、マグネトロン、T R 管(送信/受信切換用素子) などの特殊真空管類を除く、マイクロ波用部 品、CRT 用高圧電源、各種トランス類などの要素部品はすべて自社で製作するという、まさに当時のベンチ ャースピリットの塊のような会社であった(注:会社発足当時は、マイクロ波SG(標準信号発生器) スペクトラムアナライザなどの測定器まで米軍の放出部品を改造して製作したとのエピソードもある)。そ の基礎は、サービスエンジニアが現場で必死に学んだレイセオンレーダの技術であり、米国MIT(マサチュ -セツ工科大学) 編集の Radiation Laboratory Series 30巻 から成るレーダ装置の設計参考書でもあっ た。この文献は、先の第2次世界大戦で米国ならびに英国で開発されたレーダ関連の設計技術を集大成した ものであり、膨大かつ具体的な設計手法がふんだんに盛り込まれた、当時としてはレーダ設計技術者の垂涎 の的であった。この貴重な文献が何故、この小さな会社にあったかは疑問だったが、後に、MIT の博士号を 取得した先輩エンジニアが会社を口説いて予算化し、購入したと教えられた。先取の気風満々の会社ならで はのエピソードである。

入社早々、「真空管式の小型レーダのトランジスタ化」というプロジェクトの一員となり、主に指示部の 開発を命ぜられた。マイクロ波関連分野ではなかったが、それは気にならなかった。むしろ、横浜の郊外の 工場に設置されたレーダ指示器の PPI(Plan Position Indication、極座標表示)画面にくっきり映し出さ れた富士山や、丹沢山系のエコーに魅せられてしまい、その虜になってしまった。これが、小型船舶用レー ダとの出会いであった。

船舶用レーダの周波数は、Sバンド(3 GHz 帯、波長 10 cm)、X バンド(9 GHz 帯、波長 3 cm)の 2 つの 周波数帯を用いる(注:5GHz帯のCバンドも一時は生産されたが、マグネトロンの寿命が短く、高価であ ったため、製造されなくなった)、Sバンドレーダは、波長が長いため雨雪の影響を受けにくい全天候型レー ダとして、X バンドレーダは短い波長を生かした高分解レーダとして主に沿岸航法用に、それぞれ使い分け られる。入社した「日本レーダサービス」では、X バンド帯の小型レーダの設計、製造を行っていた。こ の会社のユニークな点は、開発部に配属された設計部員はすべて1年から2年間は生産、保守、などの現場 に出されるルールになっていたことである。現場の経験を身体に叩き込み、設計に生かすという、いかにも 保守からスタートした会社らしい方針であった。私がこの会社に在籍したのは昭和42年から 昭和54年の この時期は、遠洋、近海の漁業が盛んであり、また、建設資材運搬用の小型内航船の 12年間であった。 建造も急ピッチで進んでいた。このため、小型レーダの需要も海外、国内ともに盛んで、開発エンジニアで ある私もレーダの装備や保守のため、足掛け3年余りの期間をサービスエンジニアとして働いた。この間の 現場での経験は、売れるレーダを設計する上で大きく貢献することになった。これから具体化されていく製 品にいかに大きな商品としての価値を付加できるか、という点をユーザの目線を常に意識しながら設計を行 ってきたと自負している。この会社は、その後、沖電気工業の資本が入り、沖ブランドの大型レーダ、無線 機、魚群探知機、を製造する中堅の船舶用電子機器の総合メーカ 株式会社 「 沖海洋エレクトロニクス 」 へと発展したが、同時に当初のベンチャーマインドが会社から薄れてきたと感じた 昭和54年に退社した。

2) 転職

同年7月、現在奉職している株式会社「 光電製作所 」に移った。光電製作所は、旧海軍技術研究所の伊

藤庸二博士を中心に、技術研究所出身の技術 者によって昭和24年に設立された会社で、 大戦中に同研究所で開発した無線技術を戦後 の復興に生かすことがその目的であった。疲 弊した戦後の社会を復興するためには、国民 の栄養状態を改善することが重要と考えた当 時の政府は、蛋白源を確保するために漁業の 振興に力を注いだ。この結果、多くの漁船が 建造され、これらの船舶に搭載する方向探知 機が光電製作所で次々に開発され、性能の良 さと使い易さで飛ぶように売れた。これが、 光電製作所の基礎を作り、世界で初となる独 自技術を生かしたユニークな製品を世に送り 出してきた。以下に示す製品はいずれも世界 で初めて開発されたものである。

(1) マルチペン方式ソナー: 移動ペン方 式に変わる無数の固定ペンによるスタ ティック描画方式であり、消耗部品で ある高価なペンの交換を不要とした。



写真 1. プロジェクトメンバー (左から 3番目が筆者、右から 一人おいて、光電製作所 伊藤社長、オランダ IN A 社 社長 Mr. Kooy、Racal Decca 社 Chief Engineer Mr. R. Ibbetson, 1981 年 10 月撮影)

- (2) 全自動化ロランC受信機: 従来は、主局と従局の位相差をダイアルで合わせ、ロランチャート上で 緯度/経度を読み取っていた。これを内蔵マイコンで算出し、直接、緯度、経度を数値表示することに 成功、業界にセンセーションを起こした。米国市場では圧倒的なシェアを確保した。
- (3) カラー魚群探知機: 従来は、記録紙にエコーを描画していたものを、カラーブラウン管上に直接信 号強度に応じて表示色を変化させた。
- (4) カラーレーダ: 残光式 PPI 表示をカラーブラウン管上に表示(残光式に対比させ、デイライト表示と呼ばれた) さらに信号強度に応じて表示色を変化させた。

この会社でもレーダの開発に携わることになった。小型および中型レーダ、リバーレーダ、海峡監視レー ダ、などの開発に没頭した。すべてを語るには紙面の都合で無理なので、特に思い出の深い、英国Racal Decca 社向けに開発したリバーレーダについて述べたい。

3) Racal Decca 社との出会い

1980 年秋、英国の Racal Decca 社が包括的ジョイントベン チャーの交渉のため光電製作所を訪れた。同社の製品系列に無 い、魚群探知機、価格競争力を失った小型レーダの0EM生産、 等がその目的であった。残念ながら、これらの交渉はまとまら なかったが、失意の中、帰国する同社の技術重役であった Mr. Richard M. Trim に、沖海洋エレクトロニクス時代に経験した リバーレーダの開発について私から話を持ちかけた。何の弾み か、この話がとんとん拍子で進み、先方が開発費の相当分を負 担するということで、契約が結ばれた。Racal Decca 社は、旧 Decca Company の流れを汲む、世界的なレーダメーカであった。 また、欧州の主要河川を航行する貨物船で使用されるリバーレ ーダの大半のシェアも握っていたが、技術革新と価格競争で台 頭しつつあった日本無線製のリバーレーダ JMA 607 型に圧倒さ れていた。この分野での劣勢を盛り返すべく、同じ日本の船舶 用メーカである光電製作所に賭けた、といってもいい。ただし、 Racal Decca 社から示された条件はかなり厳しいものであっ

た。開発着手からきっかり1 年後に、RCC (Rhine Central Commission)検定を受ける、月ベースの進捗状況管理(進捗報



写真 2. Racal Decca 社の社内誌に掲載さ れた RR-1250 の紹介記事

告書の提出と遅延工程の回復対策) Quality LevelはMIL Standard(米国防衛規格)を満足すること、 理論 MTBF と実証 MTBF を提出すること、など、当時の光電製作所ではやった事がない事柄ばかりであった。 英国の開発方式は、すべて理詰めで行うと実感した。また、後発のハンディをカバーするために、この製品 には各種の新技術(後述)が盛り込まれたが、意図した性能が出ず、夜を徹しての苦闘が始まった。プロ ジェクトチームの必死の努力と情熱で丸1年後にプロトタイプを完成、RCC 検定に無事一回で合格すること ができた。第一ロットの製品が3ヶ月後に出荷された。販売に先駆けて行った欧州各地のディーラによるデ モンストレーションが功を奏し、売上は順調に推移した。欧州の厳しいユーザに受け入れられた事が殊のほ



写真 3. Mr. Trim から贈られた銀製の灰皿

か嬉しく、プロジェクト全員で成功の美酒に酔いしれた。 このレーダを欧州各地のディーラにお披露目するレセプションパ ーティーがライン川に繋留したバージの上で行われた。この際の様 子が同社の社内誌 Marine に紹介されている。欧州各地の主要ディ ーラからの評価が極めて高かった事、その場でいくつかの契約が成 立した事、等が同誌に述べられている。(写真2参照)

この結果、Racal Decca 社のリバーレーダのシェアが10%から 40%に急激に回復した。奇しくも20年後の昨年3月にかつての Racal Decca 社の Mr. Trim (現在は、London 郊外で Gilden Research 社という研究所を経営)から、各ディーラに配布した銀 製の灰皿(写真3参照)が贈られてきた。「私が長年愛用してき たが、これは君が持っているのが最もふさわしい。RR 1250で開発

した技術は卓越したものであり、いつまでも関係者の記憶に留 められるだろう」とのコメントが添えられていた。その後、こ のプロジェクトは15年にわたり、第三世代のリバーレーダ、

RR 2175 まで引き継がれた。幸いにも、私はこのプロジェクトのシステム設計と取りまとめを担当した。このレーダは、第一世代のRR 1250 をしのぐヒットを収めた。このレーダを東京湾で試験したときの映像写真が残っていたので掲載する(写真4参照)。

4) 開発した技術

リバーレーダは、ライン、ダニューブなど、欧州の主要河川を航行する船舶に搭載を義務付けられた河川

専用のレーダで、方位分解能、距離分解能が海洋航行用 レーダと比較し、格段に高い精度が要求される。このた め、アンテナの水平ビーム幅は1.2度以下、メインビー ムの外側(+/-)10度以内のサイドローブ(不要輻射) は 26 dB 以内、(+/-)10度外では 32 dB に抑える こと、距離方向の分解能は10m以内、など、船舶用レー ダの技術基準をはるかに超えたレベルの性能が要求され た。開発チームが結成され、私はプロジェクト全体の取 りまとめと、指示器の大部分の設計を担当した。アンテ ナ、および受信部の開発には専任のエンジニアを指名し た。ここで、このプロジェクトで開発した要素技術の一 部について紹介したい。

アンテナ: レーダのアンテナはスロットアンテナと 呼ばれる。その構造は、導波管とフレアと呼ばれる、側 面が 楔 形状 をした収納部と垂直ビームを形成する部 分から成る。導波管の側面(通常はH面)には多くの 間隙(スロット)が設けられ、そこから輻射される電 磁波がある一定の電力密度分布で空間に輻射される電 に設計する。この密度分布の決定には、テーラー分布、 ドルフチェビチェフ分布、二項分布、等が使用されるが、 検討の結果、テーラー分布を採用した。



「写真 4. RR - 2175 の映像写真 (羽田沖から レインボーブリッジを望む。 レンジ : 1.6 km)

アンテナの最も重要な性能指標は、水平ビームの外側(+/-)10度においてサイドローブ(不要輻射成 分)が 32 dB 以下に抑える点である。この不要輻射の原因に、(1)導波管から輻射される電磁波と空 気との不整合、(2)不要垂直成分の漏出、の二つの課題がある。(1)については、導波管とフレアの 位置関係をカットアンドトライで決めるしかなく、位置の調整、測定、の繰り返しで、所望の結果を得るま でに多大の時間を要した。(2)については、以下のように解決した。一般に、船舶用のスロットアンテナ は水平偏波方式を採用しているが、各スロットは、分布特性できめられた電力密度に応じてH面の長手方向 に微妙に傾けて切削している。さらに、垂直成分を相殺するために隣接するスロットは相互に90度角度が 異なっている。スロットを切削する際に加工精度上どうしても誤差が生じる。この誤差が原因で、僅かに垂 直成分が漏れ出す。この垂直成分を抑えるためにフレアの開口部にグレーティングと呼ばれる垂直成分を抑 制する格子を取り付ける。この格子の間隔と厚みも計算でもとめるのは困難で、結局、カットアンドトライ で決めた。

スイープ回転同期方式: 当時の主流はアンテナのメインシャフトに機械的に結合した2相シンクロ発信 器で発生した90度位相のずれた交流の回転信号を、指示部で鋸歯状のスイープ信号で変調し、CRT(プラウ ン管)のネックに取り付けた固定偏向コイルに加えることで、アンテナの回転と指示器のスイープの回転を 同期させていた。このプロジェクトでは、高価なメカ式の2相シンクロ発信器に代わり、安価でメンテナン スの不要なデジタル方式に変更した。具体的には、アンテナのメインシャフトに180個のスリット付の金属 ディスクと、そのディスクを挟み込むようにフォトカプラを取り付ける。これによって、アンテナの回転は パルス信号に変換される。次に、その信号をカウンタでカウントし、そのカウント、すなわち、回転角度に 応じた SIN, COSINE データを ROM(Read Only Memory)から読み出す。その信号をさらにアナログ信号 に変換し、鋸歯状波発生回路に入力すると、アンテナの回転角度に応じて振幅が変化する、鋸歯状波スイー プ信号が得られる。この信号を CRT に取り付けた固定偏向コイルに加えるとアンテナの回転に同期したスイ ープが得られる。この結果、2相シンクロ発信器が不要になり、常に安定した同期が得られるようになった。 これにより大幅なコストダウンが可能となり、システムの生涯運用コストも低く抑える事が出来た。

5) その後

私は、46歳まで各種のレーダ開発に携わり、その後の10年間は、海外のディーラ向けの技術教育、プロ ダクトサポート、等の裏方業務に徹した。この業務は、機器の開発とは異なり、顧客に新製品の保守に関す る技術教育やクレーム処理を行うことで信頼を築き、さらに製品を購入してもらう事がその目的であった。 定期的に行ってきた技術教育は場数を踏むことでだんだん慣れてきたが、最初のリバーレーダの講習はひど かった。場所はオランダのロッテルダム、時期は10月下旬、欧州では気温が5度以下に下がる。海外で初め ての技術講習を行うためベストの状態で行くべきところ、出発直前まで講習資料の作成に追われ、風邪をひ いてしまった。悪いことに、乗り継ぎの飛行機が遅れ、会場に到着したのは講義開始直前という最悪のコン ディションだった。風邪の影響で耳がおかしく、喋っている自分の声がモガモガと聞こえ、講習生にも聞き 取りにくかったようだ。何とか、乗り切ったが、今思い出しても赤面の体である。幸い、講習参加者の新製 品への関心が高く、講習自体は大成功だったことが救いだった。

現在は、当社製品の取扱説明書、技術説明書、製品カタログ、等を作成している。分野が異なっても、過 去の開発技術者としての経験が色々な場面で大いに役に立っている、と自負している。

ひょんな事からこのレーダの開発に携わり、23年間にわたり、二つの会社を通して船舶用レーダの開発一筋に生きてきた。この間、多くの人々との出会いがあり、多くの感動を味わってきた。私も来年(2004)9 月で満60歳になり、会社の規定では定年である。しかし、私の内部では定年という言葉はない。終生現役で、 何らかの形で社会に貢献していきたいと考えている。敢えて言えば、次の人生キャリアのために準備は着々 と進んでいる、と皆様にお伝えしたい心境ではある。

6) 謝辞

私のpersonal history を書くようにお勧めいただいた今井先生に心から感謝を申し上げる次第です。先生 のご助言がなければ、過去のレーダ開発に関わるレビューをすることもなかったと思います。筆不精の私が 一念発起してやっとこの拙文をまとめる事が出来ました。まとめながら、新たな発見があり、ささやかな自 分史として大切にしたいと思います。なにしろ、20年以上も前の記憶を辿りながら記述したものですから、 内容に不正確な記述があるかも知れません。この点ご容赦ください。また、本誌をまとめて頂いている坪井 さんには何かとお世話をかけました。有難うございました。