

タカクラストーンズ


2010年 新春号 Vol.4

本号のトピック



- 新年を迎えて
- デジカメの“ツボ”～撮影の基本はカメラの構え方～
- 弊社社員の紹介
- 弊社の取り組み ～5Sに取り組んで④～



発行元 研削・研磨の専門的ソリューション企業
 高藏工業株式会社

■ 新年を迎えて

新年あけましておめでとうございます

旧年中は格別のご愛顧を賜り厚く御礼申し上げます

本年も宜しくお願い申し上げます

昨年は、2008年のサブプライムローン問題に端を発した百年に一度と言われる大不況の影響をまともに受け、弊社においても大変厳しい環境を強いられた一年でありました。しかしながら、厳しい環境だからこそ得られた「気づき」がありました。例えば、新たな顧客ニーズの変化に気づき、お客様と一体となり、目標を持って改善すること。また、全社員が職域を越えてチームワーク良く課題に取り組んでいくこと等、「気づき」からさらに発展させて新しい発見ができた年でもありました。これらの経験は、本年に活かされていくものと思います。

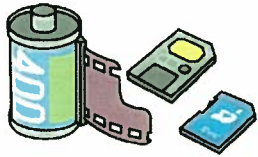
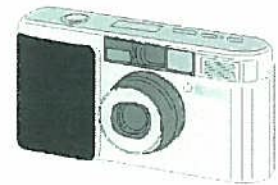
さて、本年の経済環境は、昨年後半からの円高・ドバイショックを起因とするデフレスパイラル、そして二番底・・・と、より一層厳しさを増すことが予想されております。この厳しさをさらに乗り越えていくためには、お客様に本当にご満足いただける商品の創造＝「真の価値」を見出してお客様へご提供できなければならないのではないかと思います。具体的行動として、弊社では昨年より他社と差別化できる高品質商品を「ダントツ商品」と呼称し、その開発に取り組みながら、製造コスト削減、全社員のチームワーク向上等、さまざまな取り組みを推進しております。

最後に、皆様の新しく始まる一年が幸せなものとなりますように、心よりお祈りいたします。

専務取締役 高橋保雄

■ デジカメの“ツボ”～撮影の基本はカメラの構え方～

今や主流になったデジタルカメラ。フィルムを入れ替えたり、残り何枚撮影できるか確認しながら撮影していたフィルム式カメラが懐かしい(?)のではないのでしょうか。



しかし、このデジカメ。自動機能が盛りだくさんで、シャッターを切れば撮影できるわけですが、いざ、プリントしてみると・・・、あれ？ こんなはずでは？ なんて思いをされたことはないのでしょうか？ そこで、本コーナーでは、デジカメできれいな写真を撮るためのワンポイントをご紹介します。と思います。



ちゃんと撮影しているのに、全体がぼやけて、なぜかきれいに撮れていない～。

- まず、このようになってしまう原因ですが、しっかりした構え方ができていないので、「手ぶれ」を起こしていることが上げられます。
- デジカメは、コンパクトで軽く、持ち歩くのに便利なのですが、従来のフィルム式カメラと比べて軽いので、シャッターボタンを押した時にデジカメが動いてしまい、「手ぶれ」が発生しやすいのです。
- 最近では、「手ぶれ」補正機能が付いたデジカメが多く発売されていますが、過信は禁物です！ しっかりした構え方が出来ていないとその機能を十分には発揮できないからです。

しっかりした構え方って、どうしたら良いんだろう？
難しそうだけど・・・？



- 何も難しいことはありません。一番のポイントは、シャッターを切った時にデジカメが動かないように支えてやればいいのです。

◆しっかりした構え方◆

- ① 右手は人差し指がシャッターボタンの上にくるようにして握るように持ちます。
- ② 左手はデジカメを下から支えるようにして持つと安定します。
- ③ 肘を体に近づけて両脇をしめて安定させます。
- ④ シャッターを切るときは軽く、ゆっくり押せば大丈夫。



- 「手ぶれ」を起こさず、きれいな写真が撮れますよ。ぜひ、お試しください。

■ 弊社社員の紹介 ～今号は、製品管理部 課長 安藤 寛よりご挨拶させていただきます。～

新年あけましておめでとうございます
本年も宜しくお願い申し上げます

さて、ご承知のように日本経済が不況という長いトンネルの中に入り、先が見えない状況が一年以上続いています。しかし、そんな厳しい状況の中でも、商品の販売等、企業として商売を継続していかなければなりません。

弊社のような製造販売業者は、特に、「どういった物作りをすべきか」が大切ではないかと考えています。何故なら消耗品である研削砥石を製造販売するのですから、例えばその性能や、見た目の善し悪しだけで判断することは出来ません。まずは使用してもらうことによって初めて判断出来るのであって、逆に使用してみなければ何にも判断出来ません。で



すから、商品企画の際、コンセプトも大切であると考えますが、その中でもやはり物作りは、「入口と出口」が一番大切だと考えます。「生まれ（入口）」が良ければ、物事は「最後（出口）」に向かってスムーズに行くはずで、研削砥石に当て嵌めて考えてみますと、まず、

- ①研削砥石を使用して加工業者が良い仕事をする事により、
- ②その加工を依頼された方に喜ばれ、
- ③次にその加工した商品を購入した方に喜ばれ、
- ④さらにその加工した商品を使用して製造した物を購入した方に喜ばれ・・・と、最終的に、お客様が満足して頂ければ研削砥石の注文に繋がり、「生まれ（入口）」に戻ってくるのです。まさに日々その繰り返しではないでしょうか？ コストも大切ですが、たとえ時間がかかったとしても、始めにきちっとした間違いのない「物作り」をする事が、我々製造販売業者にとって一番必要な考え方である、と私は考えます。

最後に、この長い不況というトンネルの出口は、明るいのか、暗いのか、はたまた出口は或るのか？ いつやって来るのか？ 明確ではありませんが、「不況だからこそ」ではなく、作り手である会社は、常に売れる商品を作る事を前提とし、これから益々全社員の皆さんと共に「入口と出口」を理解し、研削砥石の製造販売業者としての大切なことを共有していきたいと思っています。

製品管理部 課長 安藤 寛

■ 弊社の取り組み ～5 S（整理・整頓・清掃・清潔・^{しつけ}）に取り組んで④～
 弊社では、全社をあげて「5 S」に積極的に取り組んでいます。

下の写真は、昨年、(株)ナレッジ・プラクティス・コンサルティングの宇井克己先生をお迎えして、『チームワークを高める仕組みの構築とコミュニケーション力向上講座』を開催した時の様子です。

チームワークを高めるために必要な考え方と、コミュニケーションスキルを身につけ、実践できるようにするための講座でした。

このような時期だからこそ、チームワークの大切さを学び、今後の糧にしていきたいと考えています。



←宇井先生（右上）によるグループ学習の様子です。

決して遊んでいる訳ではありません（笑）
 チームで「紙の塔」（真ん中）をいかに作るかという課題に取り組みました。
 コミュニケーションの大切さ、計画と実践のズレの認識等、日々の業務に置き換え直して考えることができました。



- ▼ 当ニュースレターに関しまして、ご意見・ご感想などございましたら、下記までご連絡ください。
- ▼ 今後、当ニュースレターがご不要の方は、誠に勝手ではございますが、下記までご連絡ください。

研削・研磨の専門的ソリューション企業

 高藏工業株式会社

本社・工場 〒487-0024 愛知県春日井市大留町 77 番地
 TEL 0568-51-0111(代) FAX 0568-51-0025

営業部 〒487-0024 愛知県春日井市大留町 77 番地
 TEL 0568-51-1201(代) FAX 0568-51-0025

URL <http://www.tkknet.co.jp/>

E-mail takakura@tkknet.co.jp