



スタッフのつぶやき

サポートのスタッフが、読者の皆様に一言お話しさせていただくコーナーです。

こんにちは♪ 今月は、岡がご挨拶させて戴きます！

歴史好きの視点から、ビジネスに関わるちょっとした小ネタを1つ♪

コピー機にしろプリンターにしろ、トレイに入っている用紙はほとんど「A判」だと思います。最近、「B判」の書類をあまり見かけなくなっています。学生の頃は、「B5判」ノートを使っていたのが信じられませんよね。

因みに、今の子供達のランドセルは「A4フラットファイル対応」になっていて昔と比較しても大きくなっています。

そもそも、「A判」と「B判」ってなんででしょう？

「A判」は、ドイツの工業規格 (DIN476) が基になって策定されています。面積が1平方メートルの「ルート長方形」をA0としました。現在は、【国際規格サイズ】です。

一方の「B判」は、日本 (江戸時代) の美濃紙をもとに面積が1.5平方メートルの「ルート長方形」をB0とした【国内 (JIS) 規格サイズ】です。1990年代から役所などの公文書も「A判」を採用するように正式決定しています。

ビジネス的にも、国際規格に統一したほうが効率的ですよ♪

日本由来の「B判」が段々と無くなっていくかもしれないと思うと若干、寂しい気持ちにもなりますね。

因みに私達のはんばいQシリーズも標準的な帳票は総て「A判 (A4)」です！

世界で使える販売管理を目指していますから～！ (^_^)

これからも暑さが続きます・・くれぐれもご愛くださいね♪ 営業部 岡 恭弘



いっちょかみ “一丁啮” が行く！

第120回: ICカード

最近、あることを発見しました。

PiTaPa や ICOCA をはじめ電子マネーや各種チケット、クレジットカードなどの非接触型の IC カードを2枚以上、財布やパスケースに入れて改札をタッチするとエラーになってしまうってことはご存じですよ。これはソニーが開発した FeliCa と呼ばれる通信方式を採用しているもの同士では電波の干渉が生じることによって、うめく読み取ることができなくなるからなんです。なので、私は PiTaPa を入れているパスケースには、非接触型のカードは入れないようにしています。

ところがですね、新幹線の Express 予約で使う EX-IC カードは、PiTaPa や ICOCA と重ねて使うシーンがあるんです。

ICOCA などでは在来線の改札に入り、新幹線乗り換え口で EX-IC カードで入ろうとする場合、EX-IC カードに ICOCA カードを重ねてタッチしなければならないのです。在来線の料金精算をする必要があるからかと思うのですが、同じ FeliCa タイプのカードを重ねて、なんでエラーにならないんだろうと不思議に思いながら JR の改札だからそんなことができるようにしているんやねと勝手に思っていました。ですので、私鉄に乗るときやバスに乗るときなどは、PiTaPa を入れているパスケースからは EX-IC カードを抜いて使っていたのです。

ところが知人が常に一緒に入れて使ってるよというので不思議に思いながら、EX-IC カードを PiTaPa と同じパスケースに入れて恐る恐る使ってみたところ、近鉄でも地下鉄でも市バスでも、エラーにならずに使えるではありませんか。

ネットで調べて見たら EX-IC カードは FeliCa のシステムコードが PiTaPa や ICOCA と異なるので2枚重ねても問題はないと書いてありました。

ということで、新幹線に乗るときだけ EX-IC カードを財布などからゴソゴソ出す必要がなくなって喜んでます。(一丁啮)



の穴 テーマ:ブルックスの法則

ITアドバイザー養成所、その名も“ネコの穴”として新登場!!

ソフトウェア開発は、会社 (社風) や案件、現場によってルールも内容もそれぞれ変わります。

面白いことに数多ある開発にはちゃんと? 法則が存在します! 今回は「ブルックスの法則」をご紹介しますね♪

これは、IBM の OS/360 (メインフレーム OS) の開発者であるフレデリック・ブルックスが名著『人月の神話』の中で提唱したプロジェクトマネジメントに関する法則です。

「遅れているソフトウェアプロジェクトへの要員追加はさらに遅らせるだけだ」

プロジェクトの進行が遅れている時に、要員を追加投入しても、追加を受けた人 (困っている人) の作業パフォーマンスよりもコミュニケーションにかかる時間コストが上回ってしまい、更に遅延するというものです。

ドキュメント作成を怠っていたり、引き継ぎ資料が無かったりすると、打合せや仕様確認にかなりの時間が取られてしまいます。

ソフトウェア開発のようなデザイン作業において、追加投入された要員は、プロジェクトに対する基本的なコンセプトや方法、既に進行している作業に対する教育などなされて初めてプロジェクトに貢献できるからです。 → 裏面に続く

読者 訪問



第103回

お伺いした会社 株式会社キョークロ
お話を伺った方 代表取締役 寺田 理 さん
会社の所在地 〒607-98146 京都市山科区東野舞台町 5-5
連絡先など TEL 075-592-5888 FAX 075-592-0800
事業内容 めっき業（各種金属部品の表面処理および技術サービス）
URL <http://www.kyochro.co.jp>

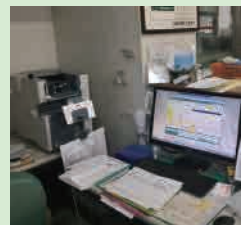
今回はめっきと塗装で業界をリードされているキョークロさんにお邪魔しました。同社は1958年に先代社長が個人事業として創業されてから今年60周年を迎えられました。ネジの表面処理を得意とされており、いろいろな研究開発をしてこられました。ネジは大きなものから小さなものまでその種類も多くありますが、いずれの場合もネジの精度を維持するためにめっきや塗装の皮膜は薄くしなければならず、それでいて本来の防錆性や耐摩耗性を維持しなければならないためにその表面処理には高い技術力を必要とします。創業期にクロメートという亜鉛めっき（防錆処理）の技術をいち早く導入し、京都クロメート工業所という名前で法人化され、1983年に現社名のキョークロに変更されました。



寺田社長

当社が創業した1981年、私は先代の社長と出会い大変お世話になりました。当時ソード社のPIPSという簡易言語システムが徐々に注目を集めてきており、そのPIPSに興味を持たれた先代社長がメーカーに問い合わせをされたところ、京都で取り扱っている弊社にメーカーから連絡が入り、京都クロメート工業さんにお伺いしたのが私と先代社長との出会いでした。それをきっかけに創業まもない弊社にいろいろとご支援いただき大変感謝いたしております。その後、弊社がPIPSの取り扱いをやめたことからキョークロさんとのご縁も薄くなってしまいました。

3年ほど前、ある展示会で当社が出展していたところ寺田社長がお立ち寄りいただき、お話しさせていただいたのがきっかけでまたお付き合いさせていただくことになりました。当時稼働していたシステムの更新時期でもあったことから、弊社からもご提案させていただき、新システムへの更新をご用命いただくこととなりました。お礼のご挨拶を兼ねて同社に伺うに際して先代社長（現会長）が出社される日に合わせてお伺いし、先代社長と何年ぶりかで再会させていただきました。いまでもお元気になさっており、38年ほど前の話に花が咲きました。



事務所風景

キョークロさんは先代社長の時から新技術の導入には積極的で、各種装置の自社開発など他社に先駆けて取り組んでおられました。

その先進性やチャレンジ精神は現社長にも引き継がれており、6価クロムの有害性が指摘されるやいなや、6価クロムを使用しない表面処理技術を確認するとともに、環境にやさしい技術開発のための別会社を作るなど、ともすれば環境問題の矢面に立たされる可能性があるめっき業で真っ正面から環境問題に取り組んでこられました。そしてめっき業界でいち早くISO14001（環境マネジメントシステム）の認証を取得されました。

また、製造業の海外移転や中国をはじめとする海外企業との価格競争が激化する中、日本に残る仕事をしていかなければならないと考え、研究開発を通じて新たな技術や製品を生み出していくことの重要さに気付かれ、機青連（京都機械金属中小企業青年連絡会）を中心にいろいろな勉強をしていく中で、仲間とともに「京都試作ネット」を立ち上げられました。

難しい案件に真っ正面から取り組んで行くことにより、新たな技術を習得し新たな市場開拓もできるとおっしゃいます。

同社の強みはめっきと塗装の複合処理ができることだとおっしゃいます。特にネジは量産に見合うコストで安定して薄い皮膜での高性能を求められる。常にユーザーニーズとの戦いだとおっしゃいます。そして機能面で追いかけているといろんなものが出てくる。コーティング剤をはじめとした各種の有機物など、まだまだいろいろなものの用途開発をしていく必要と可能性があるとおっしゃいます。



めっき製品

いま寺田社長の夢は自社商品を持ちたいことだとおっしゃいます。加工請負の業態だけではなく、自社ブランドを持ったメーカーとしてキョークロという名前や自社ブランドを確立したいとおっしゃいます。常に前を見てチャレンジすることを恐れず、「キョークロにしかできない仕事をつくりあげていく」という信念を熱く語って下さいました。

試作案件が毎月100件ほど持ち込まれるという同社にとって、社長の思いは夢ではなく着実に実現に向けて歩み出していると感じました。

キョークロワールドの実現に向けて弊社がご提供しているシステムが脇役として少しでもお役に立てることを願いながら同社をあとにいたしました。（米田）

ままの穴 → 表面からの続き

因みに「プロジェクト進行は要員数が少ないほどバグが少ない」こともよく言われます。

これは、少人数の方がバグの発生率が低いというよりも、人数が増加するほどバグが多くなるということです。

小さなコミュニケーションの食い違いがソフトウェア障害に繋がるという典型的なお話です。

私達は、少数精鋭なので「人数が少ない＝規模が小さい＝大きい仕事が出来ない」と思われがちなのですが、少数精鋭を活かした開発スピードと品質で勝負しています。

今回ご紹介した法則は、お気づきの方もおられると思いますが決してソフトウェア開発だけに当てはまるものではありませんよ。社内の情報共有を改めて考えて戴く機会になればと思います！（@m）