

ヨシナカ新聞

4月号

発行所

株式会社ヨシナカ

東京営業所

TEL: 03-3555-0796

令和何年かがすぐわかる方法

昭和に生まれた私は明治はとも昔のように感じていました。昭和が終り、平成を迎え、そして平成が終わり、令和の時代に入っています。令和生まれの人は昭和を昔と感じてしまうのでしょうか。ちょっと悲しい気持ちになりますが、

同時に時の流れの早さを感じてしまいます。

日本では西暦と和暦という二つの暦を使用しています。どちらも覚えていけばいいのですが、昭和でも平成でもすぐには出てきませんでした。今年は何年か?を一瞬でわかる方法がTwitterで共有され、

話題になったそうです。その方法は令和を「018(れいわ)」と読み替え、西暦の下2桁から18を引くというもの。例えば今年(2023)は西暦2023年ですので、下桁の23から18を引くと5になり、令和5年になります。覚えておくと便利かもしれませんね。

おっさんビジネス用語

入社して翌年営業職に付いた約40年前、電話で取引先や工場と電話で話をしていた、わからない言葉がいくつかありました。

例えば「テレコ」。これは電話した相手が電話中だったので、相手が折り返し電話くれたが、逆にこちらが電話中だった時に使っていました。「ダメテン」は「黙って(内緒で・こっそり)何かする」といった意味で使われていました。こんな独特な言い回しの「おっさんビジネス用語」が2月28日に公開された「産経

ニュース」の記事がきっかけとなり、Twitterでトレンド入りしたそうですので、少し紹介させていただきます。

【鉛筆なめなめ】

物事がきちんと決まっていないうことについて頭を悩ませながら検討する。または、ごまかして数字の帳尻を合わせる

【一丁目一番地】

最優先事項。

【ロハ】

ただ(無料)。「只」を分解するとロハと読めることから。

【ガラガラポン】

現在の状況を白紙に戻す、仕

切り直す。抽選器の音をあらわす「ガラポン」「ガラガラ」が元でできた言葉。

【全員野球】

部長、中堅社員、新入社員、アルバイトまでチーム一丸となって目標達成に突き進む。

【ガッチャンコ】

2つ以上のもの(アイデアなど)を合わせ、1つのものにする。合体させること。

【エイヤ】

データや合理性に基づいて緻密に計算されたものではなく、業界内での経験や勘、その場の勢いに乗って生み出されたもの。

人口密度

右表は2022年10月1日現在の人口密度のランキングです。人口密度の定義は、「1平方キロメートル(km²)当りに居住する人の数」ですので、およそ31.6メートル四方の範囲内に何人いるかということになります。

東京の人口はおよそ1,400万人で、31.6メートル四方に約6,400人が済んでいることとなります。東京都の面積は約2,200km²。人口密度47位の北海道の人口はおよそ415万人で面積は約78,000km²。北海道が広過ぎるので、東京の密度には驚きです。

順	都道府県	人口密度	順	都道府県	人口密度	順	都道府県	人口密度
1	東京都	6,399人	17	広島県	325人	33	大分県	174人
2	大阪府	4,612人	18	宮城県	313人	34	新潟県	171人
3	神奈川県	3,821人	19	長崎県	310人	35	鹿児島県	170人
4	埼玉県	1,932人	20	三重県	302人	36	徳島県	170人
5	愛知県	1,449人	21	群馬県	301人	37	鳥取県	155人
6	千葉県	1,217人	22	栃木県	298人	38	長野県	149人
7	福岡県	1,026人	23	石川県	267人	39	宮崎県	136人
8	沖縄県	644人	24	岡山県	262人	40	福島県	130人
9	兵庫県	643人	25	富山県	239人	41	青森県	125人
10	京都府	553人	26	熊本県	232人	42	山形県	112人
11	香川県	498人	27	愛媛県	230人	43	島根県	98人
12	茨城県	466人	28	山口県	215人	44	高知県	95人
13	静岡県	461人	29	和歌山県	191人	45	秋田県	80人
14	奈良県	354人	30	岐阜県	183人	46	岩手県	77人
15	滋賀県	351人	31	福井県	180人	47	北海道	66人
16	佐賀県	328人	32	山梨県	180人			

特殊鋼豆知識

焼き入れ

鋼をAc3点以上の温度に加熱保持し、組織を完全にオーステナイトとした後に急冷すると、オーステナイトはフェライトとパーライトの変態をおこすひまがないため、過冷オーステナイトの状態のまま冷却を続け、ある温度に達するとマルテンサイトと

いう極めて硬い組織に変態します。この温度は鋼種によって異なりますが、構造用鋼では通常300~400℃であり、Ms点(マルテンサイト・スタートポイント)と呼ばれている。このような鋼の組織をオーステナイトからマルテンサイトに変態させる処理を焼き入れと呼んでいます。

炭素工具鋼(SK)の焼き入れ温度は

製品の性能から可能な範囲で、なるべく低温で焼き入れするのが望ましく、温度が高くなるほど鋼の結晶粒が粗大化し、またマイクロ組織も粗くなり、脆さが増すことと、脱炭感受性が大きくなること、さらには変形が生じやすくなるため、通常は800℃~850℃の焼き入れ温度が採用されています。