

Monthly テヅカ マンスリー ニュース News



ISO 9001

日本機械工具商社
認証取得第1号



株式会社 テヅカ

発行 **No.271**

発行日 2019年4月

ホームページ新設いたしました。【URL】 <https://www.tezukacorp.com/>



『働き方改革』



代表取締役専務
管理本部 本部長
三橋 実

平素は得意先ならびに仕入先の皆様には格別のご高配を賜り、厚く御礼申し上げます。

さて、今回は今、話題の『働き方改革』に関するお話です。いよいよ4月1日から働き方改革関連法が施行され、約70年ぶりの大改正という事で弊社も対応に追われています。中でも、労働時間管理や有給休暇取得促進等は多くの企業にとって影響が大きいと思われると思います。早朝&休日出勤や深夜残業が当たり前(美德)の時代に社会人となった自分にとっては隔世の感を禁じ得ません。同時に、この無理言理とも言える行政の手法に苛立ちを覚えますが、お上を敵にしても何も得るものはないので仕方がないというところでしょうか。但し、人材の採用という所に視点を変えると、この働き方改革は的を射ていると思えます。昨年4月の次城テヅカ会において、水戸市で社会保険労務士&コンサルタントとして活躍されている大泉敦史様に「働き方改革が企業に与える影響と対応策」というテーマでご講演を戴きましたが、その内容は今の働き方改革の時代に合った求人方法を解説したもので、大いに参考になりました。例えば、ハローワークの求人票で応募者が何を求めているのかという調査では、三十代以下の応募者の場合、一位は仕事内容(18%)、二位は就業時間(9%)、三位は休日等(6%)で、手当は七位、基本給は十位以下という結果でした。

今の若者の価値観が表れている内容で、大泉氏はこの結果を受けて、300字以内(ハローワーク求人票)で仕事の内容を具体的に説明する重要性和、自社ホームページ(スマホ対応、特に採用条件)の充実の必要性を力説されていました。

弊社でも遅ればせながら昨年からはホームページのリニューアルを始めていて、特に採用関係はいち早く刷新しました。同時に、「採用育成推進チーム」を設立し、人材採用に注力した結果、お陰様で昨年度は九名の中途採用社員と、六名の新卒社員を確保する事ができました。今年度も引き続き人材採用に注力する次第ですが、肝心な事は入社してくれた社員が定着して戦力になってくれることです。求人票に謳っている事と実際の仕事が違う。応募者を裏切ることになり、せっかく苦勞して獲得した戦力も失いかねません。従いまして、この働き方改革を進めながら、得意先や仕入先の皆様のお役に立ち、そして社員自らが成長できる環境を作る事が何よりも急務と考えています。

お陰様で、弊社は今年度、創業百周年を迎える事ができました。これもひとえに日頃ご支援戴いております得意先と仕入先の皆様のお陰と感謝しております。合わせて、事業の継続は業務に前向きに邁進してくれる人材無しでは到底不可能と存じます。次の歴史を刻むためにも「テヅカで働きたい」と言ってくれる戦力を確保するための「働き方改革」を今まで以上に展開しなければと決意しております。

今年度も機械工具業界の問題として、その役目を果たすために全社を挙げて努力いたしますので、何卒ご愛顧の程、お願い申し上げます。

諏訪湖ハーフマラソン大会のご案内 大会日：2019年10月27日(日)

「2019年諏訪湖ハーフマラソン参加へのお誘い」をご用意致しました。

参加をご希望の方は、弊社営業所より配布いたしますのでお申し付けください。

(株)テヅカ 代表取締役社長

三橋 誠

2019/ 4/1

回覧

テツカのご提案商品



三菱日立ツール株式会社
Mitsubishi Hitachi Tool Engineering, Ltd.

等高線加工+テーパエンドミルの新しいリブ溝加工法
直彫り加工で磨き工数を削減

EB4HR-ATH

エポック リブ溝加工用テーパボールエンドミル EB4HR形

EB4HR-ATHの特長 Features of EB4HR-ATH

01

工具交換時の加工段差を低減

Reduces machining steps occurring at tool change

外周刃をテーパ刃形状とすることで、工具交換時に発生する段差を低減します。さらに、荒加工から使用すると、削り残り量が低減し高精度な仕上げ加工を実現します。

Tapered peripheral edge shape reduces the machining steps occurring at tool change. Furthermore, when used from roughing, the cutting remain is reduced and high accuracy finishing is realized.

02

高品位な加工面を実現

Achieves high quality machined surface

2段逃げ形状+強ねじれ刃形により良好な加工面を得られます。次工程の磨き時間の削減を実現します。

A good machined surface can be obtained with double flank shape and high-chisel edge shape. Reduces the polishing time of the next process.

03

ATHコーティングを採用

Adopts ATH Coating

高硬度鋼の切削加工に良好な性能を発揮します。
(冷間ダイス鋼、高速度鋼、工具鋼、プリハードン鋼など)

Shows excellent performance for high hardness steels cutting such as cold die steels, high speed steels, pre-hardened steels etc.



三菱日立ツール株式会社
東京営業所 主任
柳田 和宏

平素は弊社製品の拡販にご尽力頂きまして誠に有り難う御座います。
今回皆様にはリブ溝加工用テーパボールエンドミルをご紹介させていただきます。
本製品はリブ溝加工において工具交換による段差を抑制し、磨きを含むトータル加工時間を削減出来るという特徴があります。
ご興味あるお客様は是非、弊社営業担当へお問合せ頂きますよう宜しくお願い致します。

4月の展示会ご案内

期間	催物	会場
4/ 3 ~ 4/ 5	第3回 AI・人工知能 EXPO	東京ビッグサイト
4/17 ~ 4/19	TECHNO-FRONTIER 2019	幕張メッセ
4/17 ~ 4/19	第5回 国際ドローン展	幕張メッセ
4/17 ~ 4/20	INTERMOLD 2019/ 金型展 2019/ 金属プレス加工技術展	東京ビッグサイト

お客様のご意見ご要望をお待ち致しております。