

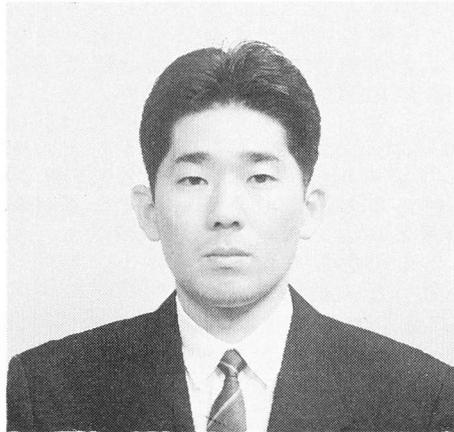
K&W 第7号

神奈川と溶接

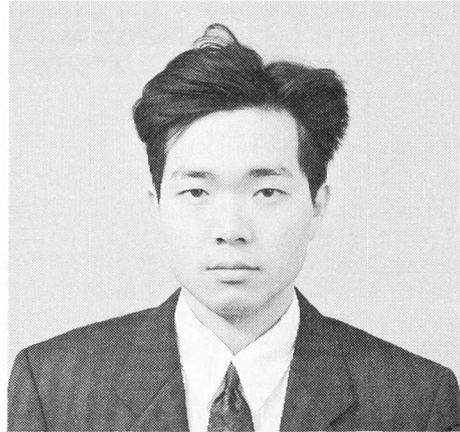
発行 社団法人日本溶接協会神奈川県支部

〒210 川崎市川崎区本町2-11-19
電話 044-233-8367
FAX 044-246-5265

神奈川県が全国制覇 両部門とも最優秀賞獲得



被覆アーク溶接の部 最優秀賞 伊牟田拓司さん



炭酸ガスアーク溶接の部 優秀賞 田村雅信さん

溶接技術日本一決まる 第38回（平成4年度）全国溶接技術競技会

（社）日本溶接協会が主催する第38回（平成4年度）全国溶接技術競技会において、神奈川県代表として参加した伊牟田拓司さん（三菱電機（株）鎌倉製作所）、が被覆アーク溶接の部で、田村雅信さん（（株）東芝京浜事業所）が炭酸ガスアーク溶接の部でともに最優秀賞の荣誉に輝いた。また、一緒に参加した佐久間博章さん（三菱電機（株）鎌倉製作所）は被覆アーク溶接の部で優秀賞、中村源幸さん（（株）東芝川崎工場）は炭酸ガスアーク溶接の部で優良賞に入賞した。

得点は過去最高

第38回全国溶接技術競技会は昨年10月24、25日の両日、本土復帰20周年記念大会として沖縄県・沖縄技能開発センターで開催された。全国から被覆アーク溶接の部52名、炭酸ガスアーク溶接の部57名、総勢109名の選手がつどい溶接技術日本一をかけて火花を散らした。最優秀選手の成績は両部門とも過去最高の得点であった。

念願を達成してさらなる飛躍を

（社）日本溶接協会神奈川県支部
支部長 隈部 日出夫

優勝は、選手の資質と努力ならびに所属企業（幹部）のご理解が第一である。栄冠をかちえた人は何等かのかたちで、人生が良い方向に回り始める筈でそのお手伝いができたことに喜びを感じている。（社）日本溶接協会神奈川県支部は、溶接に関する技術及び技能の向上を図ることを目的としており、県内で良い仕事をしてもらうためには技術の底上げが最も大切であると考えている。

二人の得点

800点満点

井牟田 拓司君	794点
田村 雅信君	790点



すそ野を広くするためには山のトップは高い方が良くと考え、山の高さの最も判りやすい基準として、全国レベルの技術コンクールで優勝したいと考えてきた。基本的には、先に述べたように選手個人の資質、努力ならびに所属企業の方の理解がベースとなるが、それだけであれば、企業ごとに毎年出場選手が代わり断続があるので県としての技術伝承もあり得ると考え、例えば前年代表と新年代表とのミーティングによる戦訓の伝承等、幾つかの内容のものを積み重ねてきた。思ったより早く成果が出たが、県の溶接技術コンクールを主催した県当局も非常に喜んでおり、「技術の神奈川」が定着するよう今後も努力をしていきたい。

第38回全国溶接技術競技会沖縄大会に参加して 喜びの声

三菱電機(株)鎌倉製作所 伊牟田 拓司

(株)東芝京浜事業所 田村 雅信

第38回全国溶接技術競技会、被覆アーク溶接の部において、優勝することが出来、大変嬉しく光栄に思います。

私は、今回で3度目の挑戦ということもあり、大会当日は、あまり緊張しませんでした。電流がドロップするアクシデントが有り、多少不安なところもありました。しかし、こういう時の為に、種々の条件の元、訓練を積んできましたので、結果は、終端に不満は残るものの、8割の実力は出せたものと思います。

今後は、この優勝という名に恥じないよう、自分自身の溶接技量を練磨し、後輩の指導育成に活かしていきたいと思えます。

最後に当競技会への参加の機会を与えて頂き、且つ多忙な仕事の中、指導や便宜を図って下さった会社関係者の方々に感謝すると共に、日本溶接協会、同神奈川県支部、並びに当競技大会の今後の御発展をお祈り申し上げます。

コバルト色の空間、海の青さ、初めての沖縄、全国大会出場で私の胸は高鳴りました。私は、半自動溶接の部で出場し、会場内は緊迫感にあふれ、自分の気持ちを落ち着かせるのに大変でした。作品の出来栄としては、緊張のせいか思った通りには行きませんでした。練習を重ね、また先輩方には数々の指導をして下さったのに大会で自分の力をフルに発揮出来なかった事が、ちょっと残念でした。しかし、結果を聞いた時には興奮しました。(でも内心は、ひょっとするととの思いが有りましたが)先輩方には、とてもいい沖縄のお土産を贈る事が出来たと思えます。最後に、先輩方、関係者各位にお礼を申し上げるとともに、これからはこの経験を仕事に生かし、頑張りたいと思えます。

写真左から

佐久間博章さん

中村 源幸さん

田村 雅信さん

伊牟田拓司さん



全国溶接競技会沖縄大会同行記

(株)東芝 京浜事業所 材料部長 駿河 省平

前日、所用があり競技会当日(12月25日)朝の飛行機で沖縄に飛んだ。空港から真っ直ぐ競技会場である沖縄技能開発センターに向かった。沖縄は初めての訪問であったが、空から見る海はきれいで空港からの市街道路も何となく異国情緒を感じさせるものがあつた。神奈川県勢の出番はアーク、CO2共第4班で11:30と聞いてきたため、選手が入場する前に何とか会場に到着したいと気ばかり焦つた。会場に到着したときちょうど選手がそれぞれ準備している真っ最中であり、激励の声をかけることができホッとしたのを覚えている。神奈川県大会終了後支部長以下関係者の皆さんから溶接の先進県神奈川として、何としても優勝を持ち帰って来てほしい、特にCO2は過去一度も優勝したことがなく毎年歯がゆい思いをしているとの熱い期待があつた。今回、アークは三菱電機、CO2は東芝と共に同じ会社から2名ずつ選手を送り込むことになり期待はいやがうえにも大きくずっしりとプレッシャーを感じていた。今回東芝から出場した田村選手は私の直接の部下であり、またここ6年連続して同じ職場から全国大会に送り込んでおり選手はもとより、むしろ私のほうがよりプレッシャーを感じていたのではないだろうか? 競技中は外部から中を伺うことができずイライラしていたが、選手が会場から出てきたとき4人が4人共“失敗したー!”が第一声であつた。日頃の力が100%出せる人は誰もいないのだからそう心配するな!とは言ったものの内心ダメだったかと不安がよぎつた。1時間ほどして作品展示があり、二枚の試験片を裏表じっくり見て回つた。しかし、選手が失敗したと落胆していたのとは違い4人の作品はともによく纏まっていた。外観的には十分ベストテン(欲目かもしれないが…)に入れるのではないかとホッとした。まあ選手を慰めつつ何とか入賞できることを期待し帰路についた。昨年12月末に突然朗報が飛び込んできたときは正直“まさか!”とは思つたが、ついにやってくれたと本当にうれしい思いをした。選手の田村君も半信半疑のようであつたが、間違いないとわかるや今度は“本当は自信があつたのですよ”とげんきなことを言ってくれた。いずれにしても現行競技課題最後の大会でしかもアーク、CO2共全国を制覇するという大会史上初めての快挙を成し遂げたわけで、これで名実ともに神奈川県が溶接の先進県であることを裏付けると共に今後もその名に恥じぬようさらなる研鑽に励み、県の溶接発展のために微力を注ぎたいと決意を新たにした次第である。

『技術ガイド』

炭酸ガスアーク溶接 水平すみ肉の溶接
における

水平すみ肉の溶接に従来は、被覆アーク溶接棒のすみ肉専用棒がよく使われていました。しかし、能率性、経済性から炭酸ガスアーク溶接の半自動溶接、治具などとの組合せによる炭酸ガスアーク溶接の自動溶接が主流になってきています。この炭酸ガスアーク溶接による水平すみ肉が増えるにしたがって、「凸すみ肉」になりフラットにならないという問題が多く生じているようです。また、最近の傾向として溶接のビード形状、外観が厳しく管理されるようになり、ソリッドワイヤでは特に目立つようになってきています。

この問題の解決法として、図1に示すようなトーチ角度、トーチねらいによりかなりフラットにすることができます。この場合、溶接電圧を少し高めに設定し、しかも前後のウィーピングを行うこ

ともあります。いずれにしてもテクニックでカバーするところが大きく、ひとくちにはなかなかむずかしい面が多いようです。

もうひとつの方法として、フラックス入りワイヤによる方法があります。この方法にはスラグタイプによるものと、メタルタイプによるものがあり、スラグタイプでは、発生するスラグによりビードの形状がフラットに整えられるため、8mm脚長までは容易にフラットなビード形状になります。メタルタイプでは溶接金属の粘性と若干のスラグによりビードがフラットになるように調整されています。いずれにしても、フラックス入りワイヤではソリッドワイヤによる水平すみ肉に比べ容易に、しかも能率的に施工することができます。

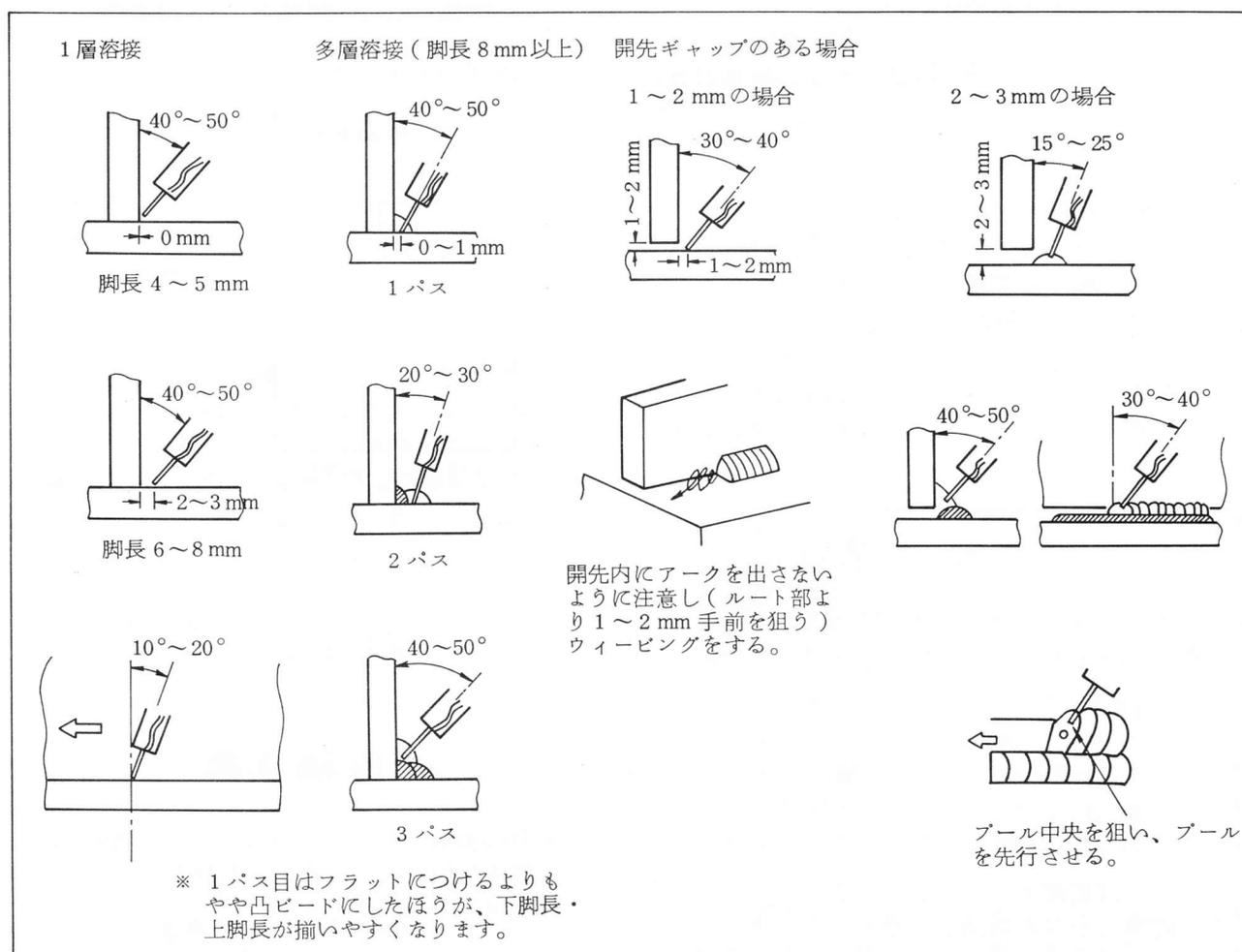


図1 水平すみ肉溶接の要領

(株)神戸製鋼所・溶接だより技術ガイドより転載)

(4)

溶接技術検定試験について

溶接技術検定試験の実施にあたり、次の事項が一部変更となりましたのでお知らせいたします。

1. 学科試験問題について
1993年1月より
JIS Z3801溶接技術資格検定試験及び
JIS Z3841半自動溶接技術資格検定試験の学科試験の出題傾向が変わりました。
これにともない従来の受験の手引きが新しくなりましたのでご注意ください。
1992年5月25日初版発行が新しい受験の手引きです。
2. 受験当日における種目の変更について
受験種目の当日の変更は認められなくなりました。
ただし、次の場合は認められます。
有効期間内にある場合の基本級の省略。
3. 部分的補修について
溶接ビードの補修は全線にわたって行い、原則として部分的補修は認められません。
ただし、仮に行ったとしても失格及び不合格とはなりません。試験立ち会い委員がこれを見つけた場合にはやり直しを命じられます。
部分的補修は最終ビードとはみなされません。
4. 試験日の取り消しや延期について
試験の締切り後(試験予定日の3週間前)における試験日の変更は認められません。
(受験料の返還はできません)
やむをえず認められるものは受験者が病気で入院した場合、又本人の近親者に不幸があった場合のみ、いずれの場合も証明書が必要です。

クイズ？

次の記事は容器の色と充てんガスの関係である。関係あるものを線でむすびなさい。

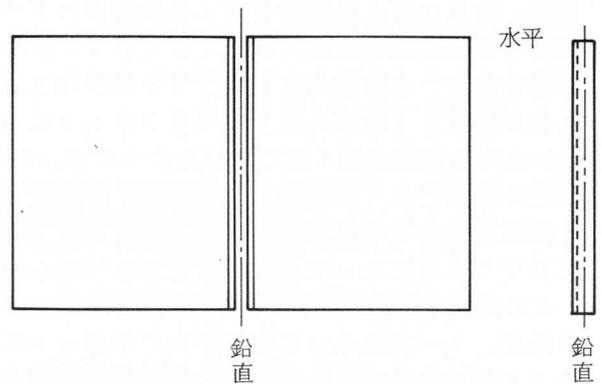
- | | |
|----------|----------|
| (1) 黒色 | イ. 炭酸ガス |
| (2) 緑色 | ロ. 水素 |
| (3) ねずみ色 | ハ. 酸素 |
| (4) 赤色 | ニ. アルゴン |
| (5) 褐色 | ホ. アセチレン |

答えは葉書又はファクスでお寄せ下さい。
応募者全員に粗品をお送りいたします。
尚、前回の応募総数は18名でした、全員正解です。粗品をお送りしてあります。

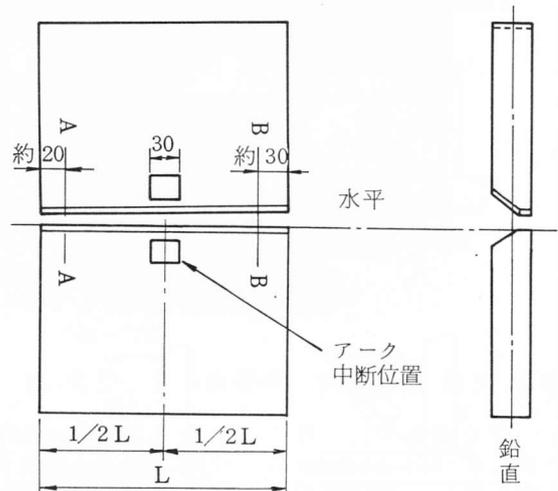
神奈川県溶接技術コンクールの課題が変わります

第36回(平成5年度)より神奈川県溶接技術コンクールの第1部の競技課題が下記のように変わります。第2部の競技課題は従来通りです。

薄板(3.2mm)競技材の溶接姿勢



中板(9mm)競技材の溶接姿勢



☆ ルート間隔の例

狭い方のルート間隔が1.8の場合は、広い方のルート間隔は3.8以上となります。

“原稿募集”

第8号の会員会社紹介の原稿や、その他の技術紹介、簡単な紀行文、写真などお待ちしております。
川崎市川崎区本町2-11-19
(社)日本溶接協会神奈川県支部
電話 044-233-8367
ファクス 044-246-5265