



喜びの優勝者

写真：事務局

第41回神奈川県溶接技術コンクール開催される

神奈川県及び(社)日本溶接協会神奈川県支部共催による、第41回(平成10年度)神奈川県溶接技術コンクールは、平成10年7月3日(金)(財)日本溶接技術センターにおいて開催されました。

参加者は80名(被覆アーク溶接第1部27名・同第2部6名、半自動アーク溶接第1部25名・同第2部22名)と、昨年より大幅に増加し各会社から選び抜かれた精鋭選手は神奈川県一番を目指して熱い戦いを展開した。

昭和33年の第1回競技会からして、参加者が80名以上というのは過去に5回ありました。今回は6回目となりました。また最近は女性の参加者が大活躍をしています。3年前に始めて第2部に参加して優勝して以来今年もまた第2部で参加された九嶋理栄さんが優勝しました。

今度は第1部に参加して神奈川県代表となり、ぜひ全国競技会で優勝をしてほしいと思います。そうなればまた大きな話題になるものと期待しています。

ともあれ、今年の全国溶接技術競技会は昨年冬季オリンピックが開催された長野県長野市で開催されます。第1部の参加選手、又各社の応援はその出場権を得るべく熱気がひしひしと伝わって来る大会でありました。

各部の優勝者

神奈川県知事賞

団体賞・個人賞

被覆アーク溶接第一部第1位
(株)東芝京浜事業所・齋藤 冬樹

半自動溶接第一部第1位
(株)東芝浜川崎工場・基 旭

被覆アーク溶接第二部第1位
アイダウェルディング(株)・山田 澄夫

半自動溶接第二部第1位
(株)コーテックテクニカルカレッヂ・九嶋 理栄

上記4社には神奈川県知事賞(団体賞)、個人4名の方には知事賞のほかに(社)日本溶接協会神奈川県支部長賞(優秀賞)、(社)日本溶接協会東部地区溶接技術検定委員長賞、(株)産報賞がそれぞれ贈られました。

入賞者全員の名簿は次頁にあります。

入賞者(成績順)

(敬称略)

アーク溶接第一部

齋藤冬樹/(株)東芝京浜事業所, 荒矢富成/(株)東芝京浜事業所, 長内 靖/(株)東芝京浜事業所
古里一男/(株)神戸製鋼所溶接事業部, 鈴木秀作/千代田プロテック(株), 遠藤政之/東日本旅客鉄道(株)大船工場
西田 稔/住友重機械工業(株)横須賀造船所, 池田 悟/住友重機械工業(株)横須賀造船所
久嶋文夫/日本鋼管工事(株), 星 大輔/千代田プロテック(株)

アーク溶接第二部

山田澄夫/アイダウェルディング(株), 岩渕和行/(株)福嶋鉄工所, 寺井哲也/(株)辻鉄工所

半自動溶接第一部

基 旭/(株)東芝浜川崎工場, 柴田一実/(株)東芝京浜事業所, 海老沼聡/三菱重工業(株)横浜製作所
山口 滋/(株)東芝京浜事業所, 矢部成輝/(株)神戸製鋼所溶接事業部, 橋本忠儀/東日本旅客鉄道(株)大船工場
岸下尚由/(株)加藤製作所, 田井邦明/東日本旅客鉄道(株)大船工場, 山口浩二/東急車輛製造(株)横浜製作所
阿部 茂/東急車輛製造(株)横浜製作所, 高橋和雄/(株)荏原製作所藤沢工場
高山三男/住友重機械工業(株)横須賀造船所, 山谷涼/住友重機械工業(株)横須賀造船所
畠山友和/住友重機械工業(株)横須賀造船所

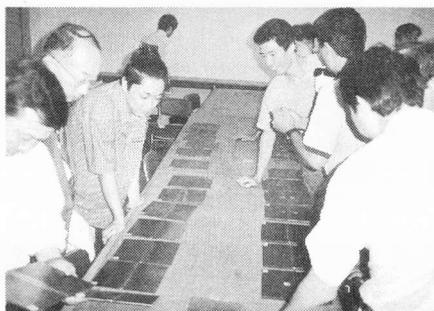
半自動溶接第二部

九嶋理栄/(株)コーテックテクニカルカレッジ, 藤井康男/トルク工業(株), 野村敏雄/(株)青柳製作所
内藤智和/(株)加藤製作所, インシーハボン カムパン/アイダウェルディング(株)
小宮芳雄/菱電電子機工(株), 村田 悟/大畑工業(株), 田中信泰/(有)カレーガ工業, 田中信一/(有)カレーガ工業
清水道明/トルク工業(株), 久我洋/西松建設(株)平塚製作所, 佐藤利明/トルク工業(株)

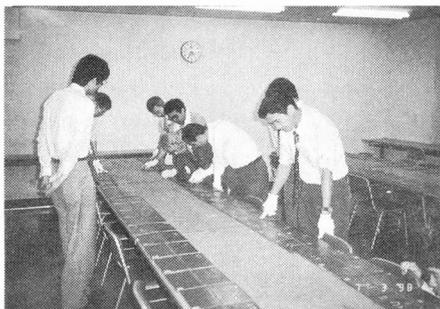
コンクール当日のスナップ



溶接中の審査



出来た作品を見る選手(良く出来ました!)



念入りに外観審査をする審査委員



平成10年度(第44回) 全国溶接技術競技会 長野大会

平成10年度の全国溶接競技会は、長野県長野市のポリテクセンター長野に於いて、10月17日(開会式)・18日(競技会)の2日間に亘って開催されます。

神奈川県からは、先に行われた第41回神奈川県溶接技術コンクールに於いて、各第1部で1位・2位に入賞した下記4名が神奈川県代表として参加します。

被覆アーク溶接の部

齋藤 冬樹/(株)東芝京浜事業所
荒矢 富成/(株)東芝京浜事業所

半自動溶接の部

基 旭/(株)東芝浜川崎工場
柴田 一実/(株)東芝京浜事業所

下記シンポジウムが開催されます、参加希望の場合は
(社)日本溶接協会 業務部 馬郡 03-3257-1521へお申し込みください

原子力発電プラントにおける溶接技術と信頼性に関する国内シンポジウム

日 時 1998年10月23日(金) 10:00~17:00
場 所 化学会館 大ホール 千代田区神田駿河台1-5 参加費 15,000円

低合金鋼，ステンレス鋼の裏波溶接で一般にアルゴンガスによるバックシールドを行いますが、バックシールド用の簡単な治具を教えてください。 [埼玉県(製缶)]

パイプの片面突合せ溶接などでは、LB-52Uなどの裏波専用溶接棒やTIG溶接が使用されます。TIG溶接の場合、一般に溶接トーチのシールドだけでは裏波側の酸化防止ができず、ステンレス鋼などでは耐食性に問題が生ずることがあります。これを防ぐため裏側からアルゴンガスでシールドを行います。これをバックシールドと呼んでいます。バックシールドを行うことにより裏波の酸化防止，ビード外観・裏波の均一化を図ることができます。一般的に1.25%以上のCrを含有する低合金耐熱鋼や、ステンレス鋼の溶接ではバックシールドが実施されます。

1) 平板突合せ溶接用治具

平板の突合せ溶接に使用される治具としてとくに決められた物はありませんが、図1に示すような簡単な治具が使用されています。銅管の孔から出たアルゴンガスはガラスウールを通り、シールド

ボックス全体に均一な圧力となって噴出し、シールド効果を発揮します。

2) パイプ突合せ溶接用治具

パイプ突合せ溶接用治具としては図2に示すような物が局部シールド用として使われています。

もし、手近に治具がない場合には、図3のようにホース先端にウエスを袋状にかぶせて使用するケースもあります。この場合パイプ内部にシールドガスを充満させるためパイプ溶接部両端に何らかの方法でつめ物をしておく必要があります。つめ物の注意点として、パイプ内圧の過度の上昇を防止するため一方のつめ物に若干のガス放出口を作っておく必要があります。もし、ガス圧が上がり過ぎると熔融金属を押し上げ、溶接が一周して最後のビードがつながる部分でビードの形状が損なわれることがあるので注意が必要です。

((株)神戸製鋼所 溶接棒事業部 販売部 技術サービス室 及川 政博

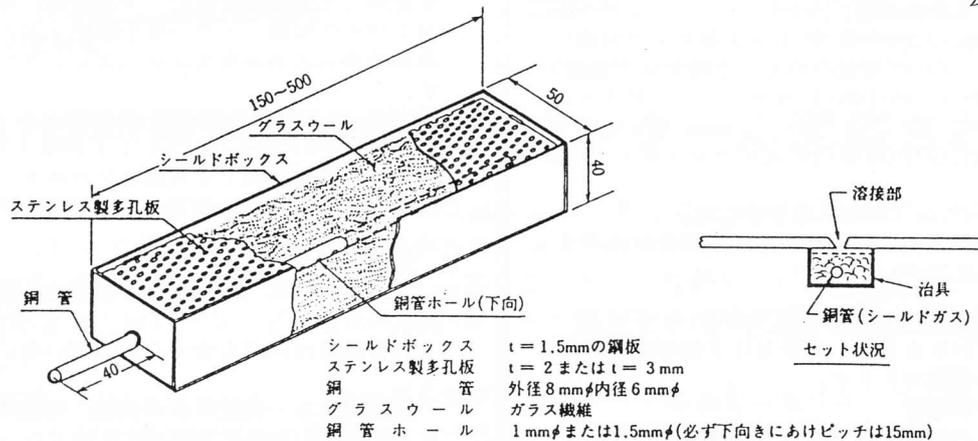


図1 平板突合せ溶接用バックシールド治具の一例

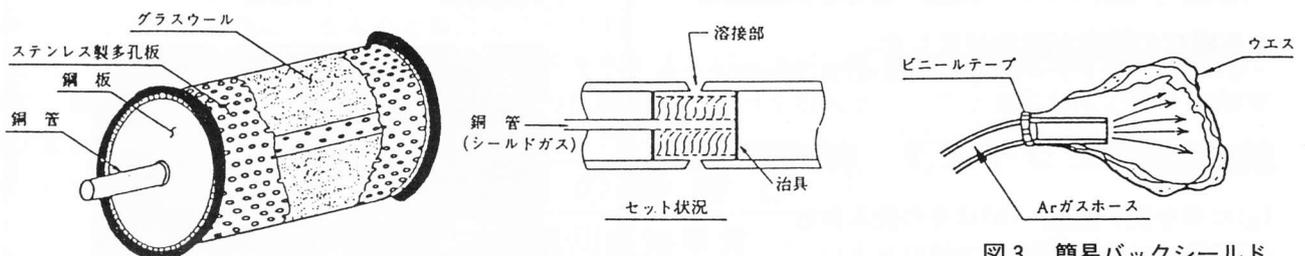


図2 パイプ突合せ溶接用バックシールド治具の一例

図3 簡易バックシールド

((株)神戸製鋼所・技術ガイドより転載)

現場に役立つろう付け技術講習会ご案内

表記講習会が(社)日本溶接協会(本部)主催で開催されます。案内書ご希望の場合は(社)日本溶接協会神奈川県支部へご連絡くださいお送り致します。

期 日 1998年11月26日(木)

会 場 (社)日本化学会館 東京都千代田区神田駿河台1-5

評価(検定)試験情報

- ①更新試験の受験期間が次のように変わりました。
更新試験の受験期間は技術資格の有効期限が切れる8か月前から2か月前までに試験を受けなければなりません。
- ②更新試験に合格した場合の資格の発行日が現在資格の有効期限に合わせて発行されるようになりました。
- ③上記期間外に受験する場合は有効期限内であっても、新規試験(学科試験免除)で基本級も受験しなければなりませんのでご注意ください。但し、新システムへの移行処置として、平成11年3月31日期限の証明書までは従来通りの更新試験が受験出来ます。が、証明書の発行日も従来通りとなります。
- ④更新試験と同時に新規種目も受験出来ますが、この場合は新規試験(学科試験免除)扱いとなりますので上記②の扱いは受けられません。
②の扱いを受けようとする場合は新規試験及び更新試験それぞれ試験申込書を別にしてください。

◇JIS規格が改正されました。

新しい種目が出来ました、新種目は下記の通りです。6月から実施しています。

- 1) JIS Z3801(手溶接)
T-F.V.H.O.P(薄板(3.2)オールティグ溶接)
C-2F.F.V.H.O.P(中板(9)1~3層ティグ溶接)
C-3F.F.V.H.O.P(厚板(19)1~3層ティグ溶接)
- 2) JIS Z3841(半自動溶接)
SC-2F.F.V.H.O.P(中板(9)1~3層ティグ溶接)
SC-3F.F.V.H.O.P(厚板(19)1~3層ティグ溶接)
SS-2F.F.V.H.O.P(中板(9)セルフシールドアーク溶接)
SS-3F.F.V.H.O.P(厚板(19)セルフシールドアーク溶接)
- 3) チタン溶接がJIS Z3805になりました。
そのうえ板厚が3ミリになりパイプの種目が出来ました。種目はRT-F.V.H.O.Pです。

◇JPI規格が改正されました。

新しい種目が出来ました、新種目は下記の通りです。10月の試験から受験できます。

実技試験を受ける種目

- FT種1級(ティグ溶接/2.25Cr-1Mo鋼管)
FC種1.2級(2.25Cr-1Mo鋼管・組合せ手溶接)
FS種1.2.3級(2.25Cr-1Mo鋼管・組合せ半自動溶接)
HS種1.2.3級(ステンレス鋼管・組合せ半自動溶接)

◇基礎杭の種目が変わりました。

セルフシールドアーク溶接の種目はFP-SS-2Pとなりました。

クイズ?

- (a)は雨を表す熟語、(b)はその読み仮名、
(c)は意味です。abcを線で結びなさい。

(a)	(b)	(c)
時雨	しのつくあめ	春先にしとしと降り続く雨
五月雨	ばくう	秋から冬にかけて降る通り雨
小糠雨	しぐれ	春先のぐずついた雨
麦雨	しゅうりん	激しく降る雨
秋霖	こぬかあめ	麦の熟する頃に降る雨
篠突く雨	さみだれ	秋の長雨

答えはファックスでお寄せ下さい。
応募者には粗品をお送りいたします。

会員会社紹介

WELDING NAVIGATOR 神鋼溶接サービス(株)

神鋼溶接サービス(株)は溶接のトップメーカー神戸製鋼所において永年にわたって培われてきました人材、設備、技術ノウハウをベースに豊富な経験と高い技術にもとづいて試験、分析、接合エンジニアリング、溶接研修、溶接技術指導などを行う会社です。

1. 試験・分析・受託調査

各種金属材料に関して、最新の設備、機器を駆使し迅速かつ正確な試験、分析を行い多様化するニーズにお応えいたします。

- 試験、分析
化学分析・溶接試験・強度試験・腐食試験等
- 受託調査・研究
(株)神戸製鋼所溶接事業部で培われてきた技術、知識、経験を生かし、あらゆる方向から総合的な判断をいたします。
- 試験片加工と熱処理

2. 接合エンジニアリング

ものともとの“つなぐ”という私たちの技術を提供します。接合技術、材料技術、機器技術およびその知識、ノウハウを駆使・調和させ最適な接合システムをエンジニアリングいたします。

- 各種エンクローズ溶接工法に関するコンサルタント
- 溶接合理化に関する各種コンサルタント
- 各種技術調査

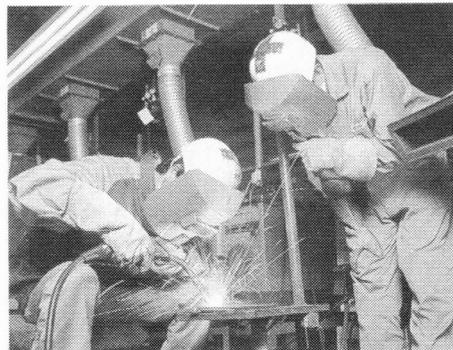
3. 溶接研修・溶接技術指導

“良い溶接は、良い技術者を育てることから始まります。”

良い溶接技術者を育てるお手伝いをいたします。

経験豊富な一流技術者が実技、知識両面にわたり親切にいねいに指導いたします。

- 研修
- 出張技術指導
- 技術講演 工場診断



下向溶接(半自動溶接)の技術実習

原稿を募集しています

自社の紹介や、技術関連、簡単な旅の話、写真、クイズの問題等お待ちしております。

(社)日本溶接協会神奈川県支部 TEL 044-233-8367 FAX 044-246-5265

正誤表

申し訳ございませんが氏名に間違いがありますので訂正いたします。

正

誤

九嶋 理栄

九九嶋 理栄