



喜びの入賞者

写真：
事務局

第42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42回(平成11年度)神奈川県溶接技術コンクールは、平成11年7月2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74名(手溶接第1部30名・同第2部3名、半自動溶接第1部25名・同第2部16名)と、昨年より若干減少しましたが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ました。

今年度は、全国溶接技術競技会の課題内容が変更されたことにより、県競技会もそれに合わせた競技課題で実施することになりました。新競技課題ということで成績結果が注目されたのですが、昨年と比較してみますと手溶接の部は若干成績が下がり半自動溶接の部は上がっていますがさほど大きな違いは見受けられませんでした。

この県競技会における両種目第1部の1位2位入賞者は、今年度の全国競技会(福岡県北九州市で開催)に対する神奈川県代表として推薦されることになっており、その参加資格を得ようとする選手、また各社の意気込みがひしひしと伝わってく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

手溶接第1部第1位 (株)東芝京浜事業所	末松 幸二	半自動溶接第1部1位 住友重機械工業(株)横須賀造船所	斉藤 哲也
手溶接第2部第1位 川尻鉄工(株)	本名 健一	半自動溶接第2部第1位 (株)青柳製作所	野村 敏雄

手溶接第2部を除く上記3社には神奈川県知事賞(団体賞)、個人3名の方には神奈川県知事賞及び(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。

尚、手溶接第2部は、成績が期待するレベルに後一步およばなかったため上記の表彰は見送りとなり優良賞が贈られました。

表彰式は9月7日(火)(財)日本溶接技術センターにおいて開催しました。主催者を代表して神奈川県商工労働部 小宮久雄工業振興課長、(社)日本溶接協会神奈川県支部 相原正公支部長初め1位入賞会社代表、入賞選手、付き添い、コンクール役員来賓等およそ70数名の出席をえて賑やかに行われました。

入賞者全員の名簿は次頁に示します。

入賞者(成績順)

(敬称略)

◎アーク溶接第1部

末松幸二／(株)東芝京浜事業所、荒矢富成／(株)東芝京浜事業所、峯尾幸三／三菱電機(株)鎌倉製作所、石井 正／三菱電機(株)鎌倉製作所、楨莖義則／(株)神戸製鋼所溶接カンパニー、齋藤冬樹／(株)東芝京浜事業所、広田信夫／富士電機(株)電機システムカンパニー、成田匡史／日本鋼管(株)鶴見事業所、安齋裕之／住友重機械工業(株)横須賀造船所、吉田光弘／東芝プラント建設(株)厚木工場、浜名秀人／三菱重工業(株)横浜製作所

◎アーク溶接第2部

本名健一／川尻鉄工(株)、佐藤宏和／菱電電子機工(株)

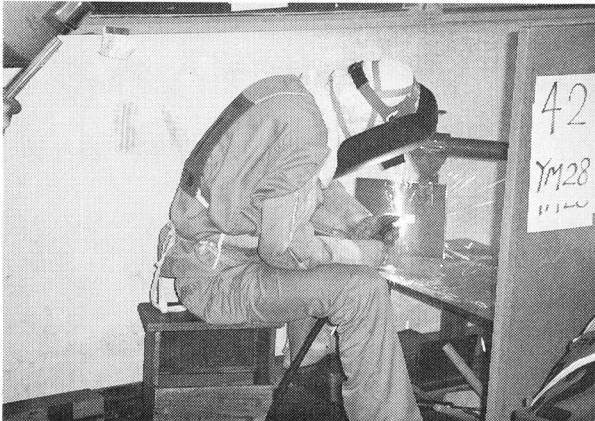
◎半自動溶接第1部

斎藤哲也／住友重機械工業(株)横須賀造船所、鈴木健彦／(株)東芝浜川崎工場、山口浩二／東急車輛製造(株)横浜製作所、柴田一実／(株)東芝京浜事業所、大津圭一／三菱重工業(株)横浜製作所、岸下尚由／(株)加藤製作所、橋本忠義／東日本旅客鉄道(株)大船工場、田井邦明／東日本旅客鉄道(株)大船工場、萩原安弘／(株)東芝浜川崎工場、末木良一／東急車輛製造(株)横浜製作所、齋藤尚哉／東急車輛製造(株)横浜製作所、倉持剛生／(株)神戸製鋼所溶接カンパニー、矢部成輝／(株)神戸製鋼所溶接カンパニー、小池修行／日本鋼管(株)鶴見事業所、花方健司／石川島播磨重工業(株)横浜第3工場、吉田 悟／日本鋼管工事(株)、永井政男／アイダエンジニアリング(株)、間宮強志／日本鋼管工事(株)、高橋和雄／(株)在原製作所藤沢工場

◎半自動溶接第2部

野村敏雄／(株)青柳製作所、内藤智和／(株)加藤製作所、久我 洋／西松建設(株)平塚製作所、藤井康男／トルク工業(株)、西山典寿／(株)青柳製作所

コンクール当日及び表彰式のスナップ



平成11年度(第45回) 全国溶接技術競技会 福岡大会

平成11年度の全国溶接技術競技会は、福岡県北九州市の(株)高田工業所TAKADA研修センターに於いて10月23日(開会式)・24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42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。

是非“神奈川県に優勝旗と優勝カップ”を期待しています。

被覆アーク溶接の部

末松 幸二／(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

斎藤哲也／住友重機械工業(株)横須賀造船所
鈴木健彦／(株)東芝浜川崎工場

平成11・12年度役員改選について

5月の評議員会 総会において役員が下記の通り承認されましたのでお知らせ致します。

(社)日本溶接協会神奈川県支部平成11年度,12年度役員名簿 平成11年5月改選(順不同敬称略)

役職	氏名		備考
支部長	相原 正公	(株)三興製作所平塚工場工場次長	留任
副支部長	土田 栄二	三菱重工業(株)横浜製作所 鉄構工作部次長	〃
〃	大谷 広司	(株)荏原製作所冷熱藤沢工場副工場長	新任
理事	小宮 久雄	神奈川県商工労働部工業振興課長	〃
〃	森重 徳男	石川播磨重工業(株)横浜第一工場製造技術グループ課長	留任
〃	加藤 明男	(株)大倉製作所大船工場生産部検査課	〃
〃	高木 明	(社)神奈川県高圧ガス流通保安協会会長	〃
〃	黒崎準之助	神奈川県鉄構業協同組合理事長	〃
〃	藍田 勲	(株)神戸製鋼所溶接カンパニー技術開発部長	〃
〃	西浦 憲爾	住友重機械工業(株)横須賀造船所 工作部主席技師	〃
〃	吉岡 博文	(株)東芝京浜事業所 製缶・溶接部長	再任
〃	高木 誠	東急車輛製造(株)横浜製作所 業務部生産技術課長	留任
〃	小田 隆徳	日本鋼管(株)総合エンジニアリング事業部 重工製造部計画室係長	〃
〃	稲垣 道夫	(財)日本溶接技術センター会長	〃
〃	秋田 安友	日立ピアメカニクス(株)業務部 部長代理	〃
〃	狩野 勝利	(株)福嶋鉄工所 取締役技術統括本部長	〃
〃	林 和義	富士電機(株)電力システムカンパニーエネルギーシステム製作所工作部製缶課長	〃
〃	関口 邦夫	アイダエンジニアリング(株)調達本部 製缶部部長	再任
監事	藤丸 武夫	日本鋼管工事(株)溶接工事部長	新任
〃	林 大祐	千代田プロテック(株)製作部長	留任
〃	葛西 洋一	日揮工事(株)技術開発部長	〃
相談役	隈部日出夫		留任
〃	池田 健治	千代田プロテック(株)	〃

会員会社紹介

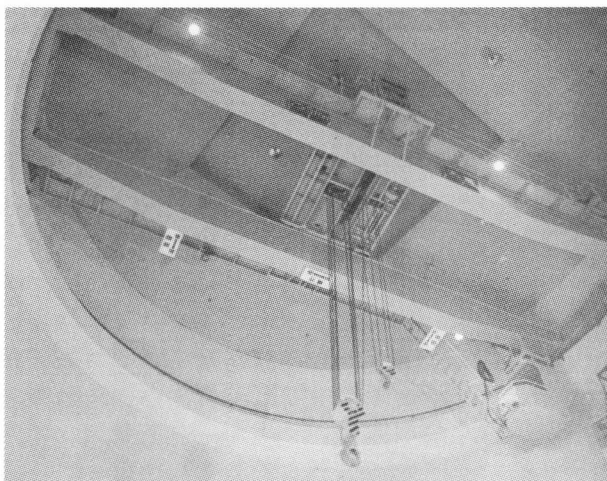
(株)大倉製作所

クレーン専門メーカーとして、技術水準も実績もともにNo.1の実力を誇る当社は、あらゆる分野のトップ企業からご信頼をいただいております。運搬作業の自動化・省力化など合理化革新のために、たえず新しい技術を開発しています。

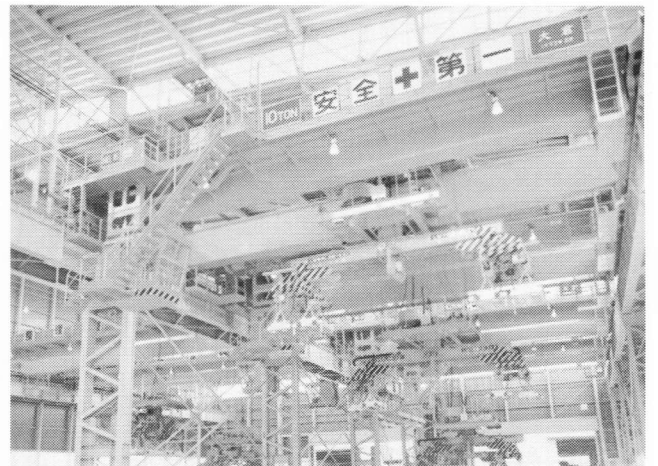
とくに近年は地球環境問題がクローズアップされ、人も企業も避けて通ることの出来ない難しい課題に直面しています。

当社はたんに得意先企業の課題をクリアするにとどまらず、荷役搬送機械設備の技術革新によって、地球への思いやりを持った、より高い人類の希望を実現する真摯な努力を続けています。

たとえば、当社の推奨するインバータクレーンは「安全で、よりスムーズな搬送」を実現するため走行、横行はもとより、巻上下のなめらかな加減速と安定した速度が任意に設定できる高機能インバータを搭載しています。手動操作を始め自動化・無人化のための中核として使用



OKURA CRANE



することも容易になり、無負荷倍速・軽負荷高速機能の追加による、補巻レス化など可能な限りの(コストダウン)が可能となります。

大倉インバータクレーンは<安全><使いやすさ>を追求したハイパフォーマンスクレーンです。

大倉製作所は人と地球を大切にしたい発展を目指しています。

会社概要

株式会社大倉製作所

代表取締役 岩田 至弘
 創立 昭和7年2月11日
 社員数 220名
 工場 羽田工場 東京都大田区羽田1-13-1
 大船工場 神奈川県鎌倉市笛田50

(4)

JIS Z3801溶接技能者評価試験 実技試験受験要領

実技試験を受験するに当たり、溶接作業に必要な注意事項及び溶接条件など、標準的なものをまとめました。これを参考にして各自更により良い条件と方法を見付けられ合格率の向上に役立ててくださいますようお願い致します。

1. 一般的な注意事項

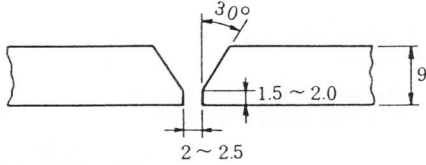
- イ. 試験材をよく検査し、異常がないことを確認し、開先付近を清掃する。
- ロ. 溶接棒の銘柄及び棒径を正しく選定する。
- ハ. 仮付け作業は慎重に行う。
- ニ. 逆ひずみは、溶接姿勢・溶接電流・層及びパス数などを考慮して適当にとる。
- ホ. 仮付けが終了したら必ず開先検査を受け検査刻印を受けてから本溶接する。
- ヘ. 適正溶接条件を使用する。
- ト. 各層スタート部及びクレータ部を上手に処理する。
- チ. 一層目は溶け込み不良を生じないように特に気をつける。
- リ. 仕上げ層は、アンダカット、オーバラップを生じないように特に気をつける。
- ヌ. 溶接を終了した試験材は、スラグ、スパッタを取り除きワイヤブラシを掛ける。

2. 仮付け溶接の注意事項

試験材の仮付けは、本溶接の成否を決めると言っても過言ではなく、曲げ試験の結果にも大きな影響を及ぼすので慎重に行う必要がある。

- イ. 裏あて金なしの場合(N-1・N-2・N-3)
図-1に示すようにギャップゲージを用い適正なルート間隔を保持させておき、裏面より両端それぞれ10~15ミリ程度仮付けをする。
- ロ. 裏あて金ありの場合(A-2・A-3)
図-2に示すように、2枚の試験材開先部を裏あて金の上に乗せ、ギャップゲージを用いルート間隔を適正に保持し、まず表側両端4か所を仮付けする。仮付けの際、図-3のように裏あて金との間にすき間が生じないように注意する。所定の仮付け後、試験材の中央部に裏あて金と試験ルート部にすき間が生じた場合は、万力などで押さえて密着させ、図-2のように中央2か所に仮付けを追加する。

実技要領 (今回は紙面の都合でN-2F・2V・2H・2〇のみです)

	N-2F	N-2V	N-2H	N-2〇
仮 付				
溶 接 棒	1層目 低水素系裏波溶接棒 φ3.2mm, 2層目以降イルミナイト系 φ3.2mm 又は φ4mm			
電 流	<ul style="list-style-type: none"> ○ 1層 80~95A (ストリング又はスモールウイーピングビード) ○ 2層 } 170~180A ○ 3層 } ○ 4層 160~170A 	<ul style="list-style-type: none"> ○ 1層 80~90A (ストリング又はスモールウイーピングビード) ○ 2層 { φ3.2mm } 110~120A { φ4mm } 125~135A ○ 3層 { φ3.2mm } 100~110A { φ4mm } 120~125A 	<ul style="list-style-type: none"> ○ 1層 80~95A (ストリングビード) ○ 2層 { φ3.2mm } 125~135A (2パス) { φ4mm } 150~160A (1パス) ○ 3層 { φ3.2mm } 110~120A (3パス) { φ4mm } 120~130A (3パス) 	<ul style="list-style-type: none"> ○ 1層 80~90A (ストリングビード) ○ 2層 125~135A (φ4mm) (ウイーピングビード) ○ 3層 115~125A (φ4mm) (ウイーピングビード)
特に注意すること	○ プール先端のキーホールをよく見ながら、アーク音を参考にし、均一な裏波がでるようにする。	○ 同 左 ○ 2層目以降 3.2φで溶接する場合、棒つき位置は試験材中央部 10mm以内で行う。	○ 1層目のキーホールはわずかに見える程度がよく、上部がおくれがちになるので注意する ○ 最終パスはアンダカット防止のためスラグが流れないように注意。	○ アークは、試験材開先端部で発生させアーク長を長めに安定するのをまって開先内に移行し、アークを短かく保ち、押しつけるようにしながら、一定の速度で進み、均一な裏波を出す。

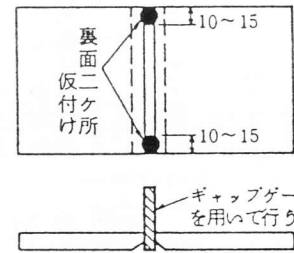


図-1 裏あて金なしの場合の仮付方法

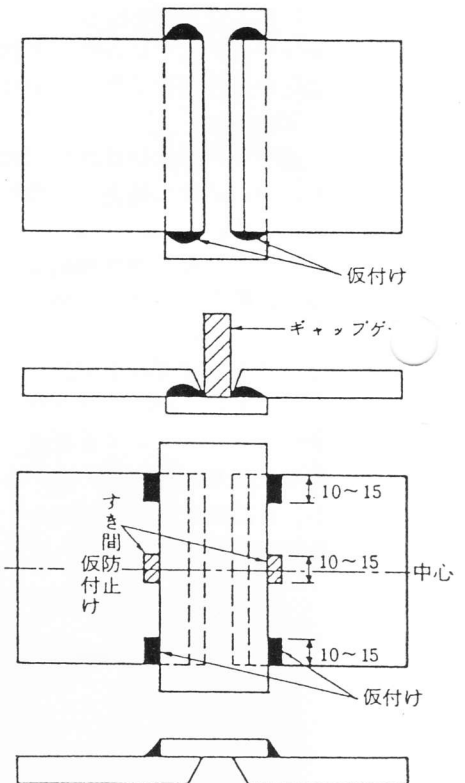


図-2 裏あて金ありの場合の仮付方法

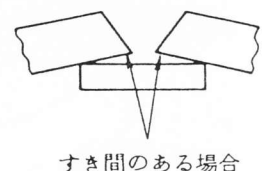


図-3 裏あて金ありの場合の仮付け不良の例

◎ 原稿を募集しています

(社)日本溶接協会神奈川県支部

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。

TEL 044-233-8367
FAX 044-246-5265