

# K&W 第25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

〒210-0001 川崎市川崎区本町2-11-19

TEL 044-233-8367

FAX 044-246-5265



喜びの優勝者 写真：事務局

## 第44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44回(平成13年度)神奈川県溶接技術コンクールは、平成13年6月29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71名(被覆アーク溶接第1部27名・同第2部1名、炭酸ガス半自動溶接第1部33名・同第2部10名)の各会社から選抜さ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。

尚 今年の全国溶接技術競技会は神奈川県で開催される事になっています。この代表選手に選ばれるには被覆アーク溶接第1部と炭酸ガス半自動溶接第1部でそれぞれ1位から3位までに入賞しなければ代表に選ばれません。是非とも神奈川県代表となり、全国競技会で優勝、または好成績を目標に代表権獲得に燃える熱気が伝わって来る大会でした。

また、半自動溶接第2部で優勝された内藤智和さんは、個人の資格で参加されて優勝しました。平成12年から個人参加がありましたが2年目で早くも優勝された努力と実力は大変大きなものと思います。次は是非第1部に参加して、全国大会の代表権を獲得し全国制覇を目標にしてほしいと思います。

表彰式は9月6日(木)(財)日本溶接技術センターに於いて開催されました。主催者を代表して神奈川県商工労働部中田章三工業振興課長、(社)日本溶接協会神奈川県支部相原正公支部長、神奈川県産業技術総合研究所小野和彦審査委員長初め、入賞選手・会社代表・来賓・協会役員付き添いなど約80名の出席をえて賑やかに行われました。

この場に於いても話題はやはり全国溶接技術競技会でした、神奈川県代表に選ばれた6名の選手には是非両部門での優勝を期待しています。

### 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1部第1位  
(株)東芝京浜事業所 ・ 荒矢 富成

被覆アーク溶接第2部第1位  
関島工業(株) ・ 松井 八郎

炭酸ガス半自動溶接第1部第1位  
(株)東芝京浜事業所 ・ 海野 俊克

炭酸ガス半自動溶接第2部第1位  
個人参加 内藤 智和

尚、本来なら上記各部の第1位入賞会社には神奈川県知事賞(団体賞)が贈られることになっていますが、今年はアーク溶接第2部は成績の関係で見送りとなりました。また半自動溶接第2部は個人参加のため団体賞はありませんでした。そのため神奈川県知事賞(団体賞)は各第1部優勝会社の2社のみとなりました。また荒矢さん・海野さん・内藤さんには神奈川県知事賞(個人賞)の他に(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。被覆アーク溶接第2部の松井さんには(社)日本溶接協会神奈川県支部長賞(優良賞)と(株)産報賞が贈られました。(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 1 部

荒矢富成 / (株)東芝京浜事業所、山上浩司 / 三菱電機(株)鎌倉製作所、森下大土 / (株)東芝京浜事業所  
峯尾幸三 / 三菱電機(株)鎌倉製作所、楨埜義則 / (株)神戸製鋼所溶接カンパニー、後藤 毅 / (株)東芝京浜事業所  
中村 豊 / 三菱化学エンジニアリング(株)神奈川事業所、石島正樹 / 日本鋼管工事(株)、板橋貴幸 / 富士電機(株)  
電機システムカンパニー、古尾谷光男 / 新興プランテック(株)、西原伸彦 / 三菱重工業(株)横浜製作所  
三島義徳 / 富士電機(株)電機システムカンパニー、山中利行 / 三菱重工業(株)横浜製作所

## アーク溶接第 2 部

松井八郎 / 関島工業(株)

## 半自動溶接第 1 部

海野俊克 / (株)東芝京浜事業所、高瀬裕文 / 東急車輛製造(株)、鈴木健彦 / (株)東芝浜川崎工場  
守山直樹 / 住友重機械工業(株)横須賀製造所、柳内信吾 / 石川島播磨重工業(株)横浜第一工場、松村満 / (株)東芝  
浜川崎工場、砂川純二 / 日本鋼管(株)鶴見事業所、原彰一郎 / (株)神戸製鋼所溶接カンパニー、藤田 健 / 東急車  
輛製造(株)阿部千明 / 東急車輛製造(株)、山口浩二 / 東急車輛製造(株)、矢部成輝 / (株)神戸製鋼所溶接カンパニー  
大津圭一 / 三菱重工業(株)横浜製作所、橋本忠儀 / 東日本旅客鉄道(株)鎌倉総合車両所  
倉持剛生 / (株)神戸製鋼所溶接カンパニー、後藤 潔 / (株)東芝京浜事業所

## 半自動溶接第 2 部

内藤智和 / 個人参加、宮田陽史 / 関島工業(株)、伊田丈男 / 伊田製作所

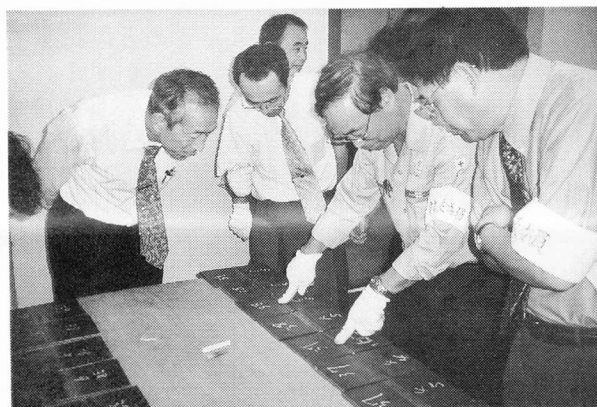
## 神奈川県溶接技術コンクールスナップ写真



溶接作業



出来上がりを見る



外観審査



外観審査



X線審査



曲げ判定

# 平成13年度(第47回)全国溶接技術競技会 神奈川県で開催

平成13年度(第47回)全国溶接技術競技会は(社)日本溶接協会・(社)日本溶接協会東部地区支部委員会及び(社)日本溶接協会神奈川県支部主催で下記の日程と会場で開催されます。

開会式 平成13年10月27日(土)  
 会場 神奈川県民ホール小ホール  
 選手懇親会 ワークピア横浜  
 競技会 平成13年10月28日(日)  
 会場 三菱重工業(株)横浜製作所本牧教育センター

## 大いに優勝が期待される神奈川県代表選手



高瀬さん 鈴木さん 荒矢さん 海野さん 森下さん 山上さん

## 全国都道府県の代表選手名簿

### 被覆アーク溶接の部 54名

沖縄県 尾比久紀	北海道① 沢田勇一	北海道② 村井直樹	北海道③ 姫野真行	宮崎県 寺町寿久	大分県 板井 智	青森県 佐藤 薫	熊本県 若江千年	鹿児島県 下之蘭和也
長崎県 石田俊洋	高知県 東 秋夫	佐賀県 林田康邦	愛媛県 宮岡成光	鳥取県 赤川一三男	徳島県 長尾雅史	島根県 田中和伸	香川県 竹原 博	秋田県 相原幸夫
山口県 福光一夫	岩手県 畑山浩司	広島県 石倉宏美	石川県 大橋貴裕	福岡県 岩丸敦士	富山県 辻角哲也	岡山県 小野 誠	福井県 伊東加津雄	山形県 阿部周平
滋賀県 菊地雅也	宮城県 南部新吾	京都府 三木 守	和歌山県 梶本正三	奈良県 村上利雄	大阪府② 斎藤浩一	兵庫県 藤本真也	福島県 小関和彦	大阪府① 森 実
岐阜県 田中英明	新潟県 木村義栄	栃木県 岡田浩一	愛知県① 濱口智洋	山梨県 渡辺幸夫	愛知県② 宮内隆行	茨城県 高久 修	三重県 生見泰宏	長野県 中村博光
静岡県 鈴木猛介	神奈川県① 荒矢富成	神奈川県② 森下大士	神奈川県③ 山上浩司	埼玉県 田中聖一	千葉県 角金大介	東京第二 尾賀弘晶	群馬県 加藤秀樹	東京第一 林 和幸

### 炭酸ガス半自動溶接の部 57名

沖縄県 津波英利	北海道① 後藤一之	北海道② 岡山輝生	北海道③ 桜庭 靖	宮崎県 田代充伸	大分県 仲摩吉成	青森県 工藤達也	熊本県 寺澤茂雄	鹿児島県 岩切卓也
長崎県 友廣宏一	高知県 武智公伸	佐賀県 宮崎達也	愛媛県 高橋勇機	鳥取県 岡崎達晃	徳島県 近藤昭則	島根県 遠藤 聡	香川県 岡田正志	秋田県 斉藤賢吾
山口県 正岡丈治	岩手県 曲沢明美	広島県 江口知行	石川県 宮越昌宏	福岡県① 池田智之	福岡県② 谷口 尚	富山県 水越輝昌	岡山県 田邊靖博	福井県 村上智彦
滋賀県 山口訓弘	宮城県 岡崎 浩	京都府 篠田 恭	和歌山県 田中教之	奈良県 藤田大輔	大阪府② 河野洋平	兵庫県① 柴山真之	兵庫県② 東海佑治	大阪府① 中野真悟
岐阜県 小倉哲也	新潟県 金塚憲司	栃木県 門脇康弘	愛知県① 石川義洋	山梨県 窪田慎之介	愛知県② 高橋邦規	茨城県 竹林秀雄	三重県 倉田 勝	長野県 丸山昭治
静岡県 管野守人	神奈川県① 海野俊克	神奈川県② 高瀬裕文	神奈川県③ 鈴木健彦	埼玉県① 篠田弘幸	千葉県 渡部直樹	東京第二 高橋 務	群馬県 篠田政樹	東京第一 斉藤 博
山形県 外記真理	福島県 丹治秀一	埼玉県② 松本直也						



# 評価試験情報

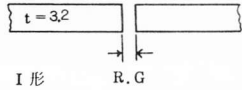
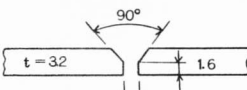
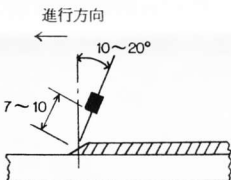
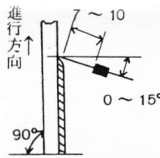
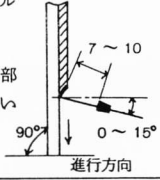
- ①更新試験の受験期間が次のようになっています。  
更新試験の受験期間は技術資格の有効期限が切れる8ヵ月前から2ヵ月前までに試験を受けなければなりません。
- ②更新試験に合格した場合の資格の登録日が現在資格の有効期限に合わせて登録されるようになっています。
- ③上記期間外に受験する場合は有効期限内であっても、新規試験(学科試験免除)で基本級も受験しなければなりませんのでご注意ください。
- ④更新試験と同時に新規種目も受験出来ますが、この場合は新規試験(学科試験免除)扱いとなりますので上記②の扱いは受けられません。  
②の扱いを受けようとする場合は新規試験及び更新試験それぞれ試験申込書を別にしてください。  
⑤試験結果の発表は、毎月の15日以前の試験は翌月末の発表です。16日以降の試験は翌翌月末の発表になります。

## 申込書作成の際の注意とお願い

- ①写真は最近6ヵ月以内に写されたもので脱帽で肩から上を撮影したもの。  
サイズは縦4.5ミリ横3.5ミリのパスポートサイズを貼り付けてください。  
またサングラス等のような色着きの眼鏡はしないでください。
- ②受験者の氏名と会社名に必ずふりがなしてください。  
郵便番号は受験者の自宅及び勤務先の両方に記入してください。
- ③溶接棒及び溶接ワイヤは受験者が持参する事になっています。試験申込書には必ず溶接棒またはワイヤの銘柄を記入してください。  
電車バスなどを利用するため重くて持参出来ない場合には宅配便などで送られても構いません。

試験当日に試験申込書記載事項の訂正や変更で一番多いのは、溶接棒または溶接ワイヤの変更と振り仮名及び生年月日の間違いです。これらの間違い等をなくすには会社で申込書を作成している場合には必ず本人の確認を頂いてから申し込みをされますようお願い致します。

## 評価試験受験要領 (SN-1F, 1V)

	SN-1F	SN-1V
ワイヤ シールド ガス	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ ワイヤはJIS Z 3312, YGW12, 1.0~1.2φ(小電流用)</li> <li>○ シールドガスは炭酸ガス又は炭酸ガス+アルゴン, 15~20ℓ/min (CO<sub>2</sub>), (CO<sub>2</sub>=7): (Ar=8)</li> </ul>	
仮付け	 <p>I形 R.G</p> <p>○仮付けは裏面より両端10~15mm</p>	 <p>V形 R.G</p> <p>○逆ひずみは必要なし</p>
電流	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ I形 &lt;               <ul style="list-style-type: none"> <li>R.G 1.6 { 100~110A 18~19V</li> <li>R.G 1.2 { 110~120A 18~19V</li> </ul> </li> <li>○ V形 &lt;               <ul style="list-style-type: none"> <li>R.G 1.6 { 90~100A 17~18V</li> <li>R.G 1.2 { 100~110A 18~19V</li> </ul> </li> </ul>	<p>上進法</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ I形 &lt;               <ul style="list-style-type: none"> <li>R.G 1.6 { 70~80A 17~18V</li> <li>R.G 1.2 { 80~90A 17~18V</li> </ul> </li> <li>○ V形 &lt;               <ul style="list-style-type: none"> <li>R.G 1.6 { 60~70A 16~17V</li> <li>R.G 1.2 { 70~80A 17~18V</li> </ul> </li> </ul>
電圧	 <p>進行方向</p> <p>10~20°</p> <p>7~10</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ スtring</li> <li>○ アークは溶融池の上部先端をねらう。</li> </ul>  <p>進行方向</p> <p>7~10</p> <p>0~15°</p> <p>90°</p>
その他	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 1層仕上げ(場合により2層)</li> <li>○ String又はスモールウィーピング。</li> <li>○ アークは溶融池の前1/3位のところをねらう。</li> <li>○ 試験材は5mm以上作業台より浮かせる。</li> </ul>	<p>下進法</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ I形 R.G 1.8 { 150~170A 20~21V</li> <li>○ V形 R.G 1.6 { 140~160A 19~20V</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ String又はスモールウィーピング</li> <li>○ アークは溶融池の下部先端をねらい遅れないように進む</li> </ul>  <p>進行方向</p> <p>7~10</p> <p>0~15°</p> <p>90°</p>
特に注意 すること	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 裏波を均一に出すこと。</li> <li>○ アークのねらい位置に注意する。</li> </ul>	

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

注 R.Gはルート間隔。 R.Fはルートフェイス。