

# K&W 第27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



表彰式で主催者挨拶をされる  
中田章三商工労働部工業振興課長



相原正公(社)日本溶接協会神奈川県支部長  
(写真:事務局)

## 第45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45回(平成14年度)神奈川県溶接技術コンクールは、平成14年6月21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57名(被覆アーク溶接第1部25名・同第2部1名、炭酸ガス半自動溶接第1部26名・同第2部5名)の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。

尚、今年の全国溶接技術競技会は広島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・2位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指して、代表権獲得に燃える熱気が伝わって来る大会でした。

表彰式は9月10日(水)(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名の出席者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。昨年地元横浜で開催された全国溶接技術競技会において、被覆アーク溶接の部で神奈川県代表の荒矢富成((株)東芝京浜事業所)さんが見事に優勝しましたが、半自動溶接の部は高瀬裕文(東急車輛製造(株))さんが惜しくも2位となりました。今年は是非両部門で優勝をはたし優勝旗を2本神奈川県に持ってきて頂きたいと期待を込めて激励の声があふれていました。

### 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1部第1位  
三菱電機(株)鎌倉製作所 山上 浩司  
被覆アーク溶接第2部  
該当なし

炭酸ガス半自動溶接第1部第1位  
東急車輛製造(株)車両事業部・高坂 武  
炭酸ガス半自動溶接第2部第1位  
伊田製作所 伊田 丈男

上記被覆アーク溶接第2部を除く3社には神奈川県知事賞(団体賞)、個人3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(成績順)

敬称略

## アーク溶接第1部

山上浩司/三菱電機(株)鎌倉製作所、峯尾幸三/三菱電機(株)鎌倉製作所、森下大士/(株)東芝京浜事業所、西原伸彦/三菱重工業(株)横浜製作所、石島正樹/日本鋼管工事(株)、楨埜義則/(株)神戸製鋼所溶接カンパニー、海野俊克/(株)東芝京浜事業所、高橋和寛/三菱重工業(株)横浜製作所、片野洋平/(株)神戸製鋼所溶接カンパニー、新目正弘/エムイーシーテクノ(株)、中村 豊/エムイーシーテクノ(株)、板橋貴幸/富士電機(株)電機システムカンパニー、佐藤宏和/菱電電子機工(株)、名和 剛/石川島播磨重工業(株)横浜第一工場、橋本修二/石川島播磨重工業(株)横浜第一工場

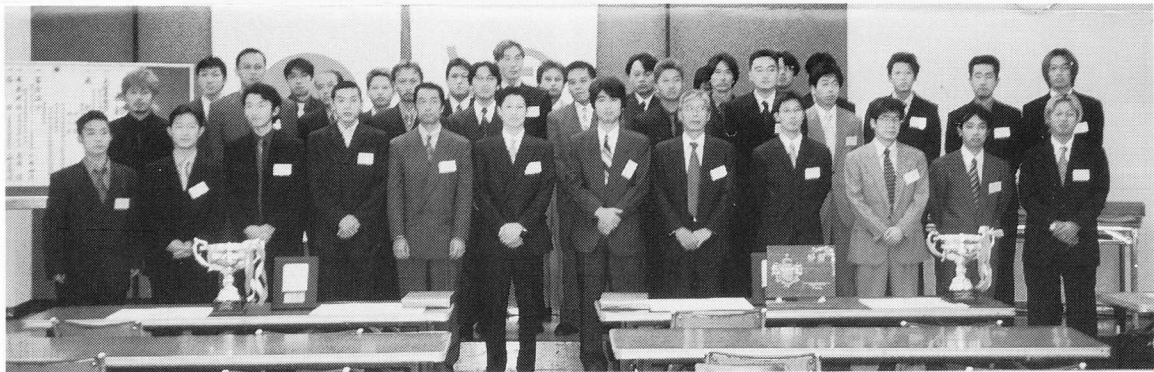
## アーク溶接第2部 該当なし

## 半自動溶接第1部

高坂 武/東急車輛製造(株)、砂川純二/日本鋼管(株)鶴見事業所、三上貴史/(株)東芝京浜事業所、浅川孝広/(株)東芝浜川崎工場、山口浩二/東急車輛製造(株)、菅原 進/東急車輛製造(株)、守山直樹/住友重機械工業(株)横須賀製造所、高橋 聡/三菱重工業(株)横浜製作所、相沢清志/石川島播磨重工業(株)横浜第一工場、岡村吉則/東芝プラント建設(株)、阿部千明/東急車輛製造(株)、浅海雄一/(株)神戸製鋼所溶接カンパニー、伊黒繁樹/三菱重工業(株)横浜製作所、吉田 悟/日本鋼管工事(株)、倉持剛生/(株)神戸製鋼所溶接カンパニー、砂川栄一/(株)東芝京浜事業所、古川忍/新興プランテック(株)、清水茂寿/(株)東芝京浜事業所、宮崎涉/日本鋼管工事(株)

## 半自動溶接第2部

伊田丈男/伊田製作所、宮田陽史/関島工業(株)、小林政紀/(株)青柳製作所



表彰された皆さん全員集合です



昨年の全国溶接技術競技会で優勝した  
荒矢富成さん  
優勝旗と優勝カップ

行ってきました

## 白糸の滝

富士山の雪解け水が、上部の水を通す地層である新富士火山層と下部の水を通さない地層である古富士火山層の境の絶壁から湧き出しています。

アクセス  
東名富士ICから約45分  
中央高速河口湖ICから約1時間



## 平成14年度(第48回)全国溶接技術競技会 広島県で開催

平成14年度(第48回)全国溶接技術競技会は(社)日本溶接協会・(社)日本溶接協会広島県支部主催で下記の日程と会場で開催されます。神奈川県からは今年度の神奈川県溶接技術コンクールで手溶接第1部及び半自動溶接第1部で1位2位になられた下記4名の方が代表として参加します。

開会式 平成14年10月19日(土)  
会 場 広島国際会議場  
選手懇親会 広島国際会議場  
競技会 平成14年10月20日(日)  
会 場 広島職業能力開発促進センター

### 神奈川県代表選手

被覆アーク溶接の部 山上浩司/三菱電機(株)鎌倉製作所、峯尾幸三/三菱電機(株)鎌倉製作所  
半自動溶接の部 高坂 武/東急車輛製造(株)、砂川純二/日本鋼管(株)鶴見事業所



砂川さん 高坂さん 山上さん 峯尾さん

神奈川県庁訪問優勝報告

## 平成13年度 全国溶接技術競技会の報告

平成13年度(第47回)全国溶接技術競技会は神奈川県のご後援と協力を得て三菱重工業(株)横浜製作所で開催されました。

(社)日本溶接協会神奈川県支部(支部長:相原正公)は6月13日、被覆アーク溶接の部で優勝された(株)東芝京浜事業所・荒矢富成さんと関係者を伴いご協力のお礼と優勝の報告に県庁を訪問しました。

当日は、水口副知事を初め下河内商工労働部長、東次長他おおぜいの方の歓迎と労いの言葉を頂きました。



荒矢さん 水口副知事



荒矢さん 相原支部長 下河内商工労働部長

# 評価試験情報

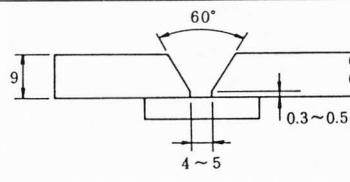
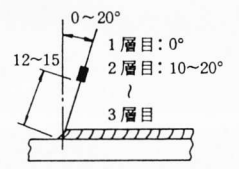
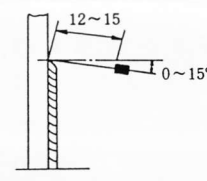
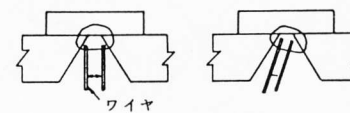
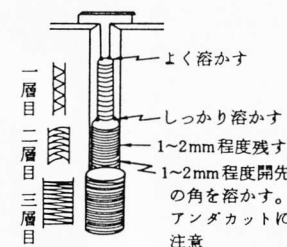
- ①更新試験の受験期間が次のようになっています。更新試験の受験期間は技術資格の有効期限が切れる8ヶ月前から2ヶ月前までに試験を受けなければなりません。
- ②更新試験に合格した場合の資格の登録日が現在資格の有効期限に合わせて登録されるようになっています。
- ③上記期間外に受験する場合は有効期限内であっても、新規試験(学科試験免除)で基本級も受験しなければなりませんのでご注意ください。
- ④更新試験と同時に新規種目も受験出来ますが、この場合は新規試験(学科試験免除)扱いとなりますので②の扱いは受けられません。
- ⑤②の扱いを受けようとする場合は新規試験及び更新試験それぞれ試験申込書を別にしてください。
- ⑥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日以降の試験は翌々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ヶ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 (SA-2F・2V)

	SA-2F	SA-2V
ワイヤ シールド ガス	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ ワイヤはJIS Z3312, YGW12, 1.2φ (小電流用)</li> <li>○ シールドガスは炭酸ガス 15~20ℓ/min</li> </ul>	
仮付け		<ul style="list-style-type: none"> <li>○ ルート部に裏あて金とのすき間ができないように密着する。</li> <li>○ 逆ひずみは3~5mm。</li> </ul>
電流・ 電圧 その他	1層目：200~250A 24~30V (前進溶接の方がよい) 2層目：" 3層目：150~180A 20~23V	1層目：120~135A 19~21V 2層目：110~130A 19~20V 3層目：110~130A 19~20V
		
特に注意 すること	 <ul style="list-style-type: none"> <li>○ ウィーピング幅が広すぎないようにする。</li> <li>○ 1層目は特にウィーピングピッチを細かくし、トーチをたてて溶融金属が先行しないように注異する。</li> <li>○ 2層目のビード高さを調整する。</li> </ul>	 <ul style="list-style-type: none"> <li>1層目：よく溶かす</li> <li>2層目：しっかり溶かす</li> <li>3層目：1~2mm程度残す</li> <li>4層目：1~2mm程度開先の角を溶かす。アンダカットに注意</li> </ul>

現場に役立つろう付け  
技術講習会ご案内

『わかりやすい  
ろう付け技術』

標記講習会が(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  
2002年11月15日(金)  
会場  
東京都中小企業振興公社  
東京都千代田区神田佐久間町1-9

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  
面白いエピソードなど。

(社)日本溶接協会神奈川県支部

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