

## 『溶接技術集中講座』

受講者募集のご案内

主催：(公財)燕三条地場産業振興センター

最近のモノづくり現場では、「高品質・短納期・低価格」への対応が強く求められるようになってきました。こうしたことから、溶接を利用するものづくりの現場においても同様の対応が強く望まれます。

本講座では、まず、溶接の対象となる金属材料の成り立ちをわかりやすく解説するとともに、溶接による接合のメカニズムや溶接欠陥の発生メカニズムについて解説します。さらに、現在広く利用されている炭素鋼や合金鋼、ステンレス、アルミ、チタン、マグネシウム材料とそれらの溶接、継手品質などを詳しく解説します。

その上で、各種溶接法の品質向上のためのポイントや寸法、外観、強度品質についてその改善方法などを開先や溶接条件との関係で解説します。

【開催日程】平成30年7月5日(木)～平成30年7月6日(金)

【指導者】安田技術士事務所(高付加価値溶接研究所) 所長

職業能力開発総合大学校 名誉教授 博士(工学) 技術士(金属部門) **安田 克彦 氏**

著書：絵とき「溶接」基礎のきそ、トコトンやさしい溶接の本、(続)目で見て分かる溶接作業(日刊工業新聞社) 他

## 講習内容

7月5日(木) (10:00～12:00)	<b>1. 金属材料の成り立ちと特性</b> 1-1 金属材料の成り立ちと特性 1-2 金属材料の熱処理と材質変化のメカニズム 1-3 金属材料の破壊と強度 <b>2. 各種材料の溶接とその強度品質</b> 2-1 炭素鋼材料の溶接とその強度品質 2-2 合金鋼材料の溶接とその強度品質 2-3 ステンレス鋼材料の溶接とその強度品質 2-4 アルミ・マグネシウム材料の溶接とその強度品質 2-5 チタン材料の溶接とその強度品質	<b>3. 溶接品質の基礎</b> 3-1 溶接品質の概要 3-2 溶接寸法精度品質の改善法 3-3 溶接ひずみの発生と防止法 3-4 外観品質向上の手法 (技能向上、自動化、機械との協調溶接など) <b>4. 溶接品質向上のための作業ポイント</b> 4-1 溶接中の溶け込み想定法 4-2 均一溶け込みの形成による高品質化 4-3 溶け込み品質に及ぼす開先効果 4-4 アーク制御による溶接の効率化
7月5日(木) (13:00～17:00)		
7月6日(金) (9:00～12:00)		

【会場】燕三条地場産業振興センター リサーチコア 4階異業種交流プラザ②③

【定員】15名程度

【受講料】15,000円(税込)(テキスト「現場溶接・品質向上の極意」を含む)

開講日にお持ち下さい。領収書を発行させていただきます。

【申込締切】平成30年6月29日(金)

【申込方法】下記申込書に必要事項を御記入の上、FAXでお申込下さい。

【申込・問合せ先】燕三条地場産業振興センター 産業振興部 技術開発課 牛脇

TEL:0256-35-7811 / FAX:0256-32-0447

《溶接技術集中講座》の申込 (技術開発課 行き) **FAX:0256-32-0447**

氏名:	会社名:
所属部署:	役職:
会社電話:	会社住所:
会社FAX:	E-mail: