

第 41 回溶接学会東部支部実用溶接講座（見学会 & 講演会）

IIW 資格制度特認コース：J-ANB 認定講座
ISO14731/WES8103 溶接管理技術者資格制度：
再認証審査小委員会認定講座

「自動車工場見学と自動車製造における最新の溶接技術」

主催：(社)溶接学会 東部支部
共催：(社)溶接学会 東部支部-群馬地区委員会
協賛：日本溶接協会，日本機械学会，日本金属学会，日本材料学会，日本鉄鋼協会，日本鋼構造協会，日本ロボット学会，ステンレス協会，軽金属溶接協会，日本非破壊検査協会，腐食防食協会，日本溶接技術センター，日本工業出版，産報出版
(順不同，含依頼中)

趣 旨：

日本の基幹産業の一つである自動車工業では，抵抗溶接やスポット溶接をはじめとする溶接技術がひろく用いられています。自動車工業は，車体軽量化など製品の技術的な改良の他にも，製造面でも生産性の向上を継続的に実施して，国際競争力を常に維持している日本の代表的な産業です。

本講座では，材料・溶接機器・組立メーカーの各立場から自動車製造における溶接技術の適用事例や最近の動向を講演するとともに，自動車工場の見学を実施いたします。多くの皆様のご参加をお願い申し上げます。

開催日時：平成 25 年 11 月 14 日（木）

開催場所：富士重工業株式会社 群馬製作所 矢島工場
(〒373-0822 群馬県太田市庄屋町 1-1)

定 員：60 名（先着受付順，定員に達した時点で締め切らせて頂きます）

参加費：溶接学会員（賛助会員含む）9,000 円，
非会員 13,000 円，学生 4,000 円
(テキスト代・昼食代を含む)

申込締切：平成 25 年 11 月 7 日（木）※参加費振込み締切

申込方法：必要事項（末尾の申込書式参照）を記入の上，電子メール，または FAX で申し込み下さい。申し込み後，返信メールなどで仮参加受付を確認後，以下の銀行に上記参加費を振り込み願います。振り込み確認後，正式な参加受付確定としますので，原則として上記締切日までに振り込み願います。(振り込み手数料は各自ご負担願います)

[振込先]

みずほ銀行 大岡山支店（支店番号：145）

普通預金 口座番号：2176706

名義：溶接学会東部支部

申 込 先：東京工業大学大学院 理工学研究科
国際開発工学専攻 高橋研究室 三田尾

e-mail: jwseast@ide.titech.ac.jp

Fax: 03-5734-3915

受講ポイント：

- ① IIW 溶接技術者資格 特認コース履修ポイント
計 2.85 ポイント
(モジュール M1:2.75pt, M2:0.1pt)
- ② ISO14731/WES8103 溶接管理技術者
再認証クレジットポイント：6 ポイント

■集合

集合場所：東武伊勢崎線太田駅 南口出口付近

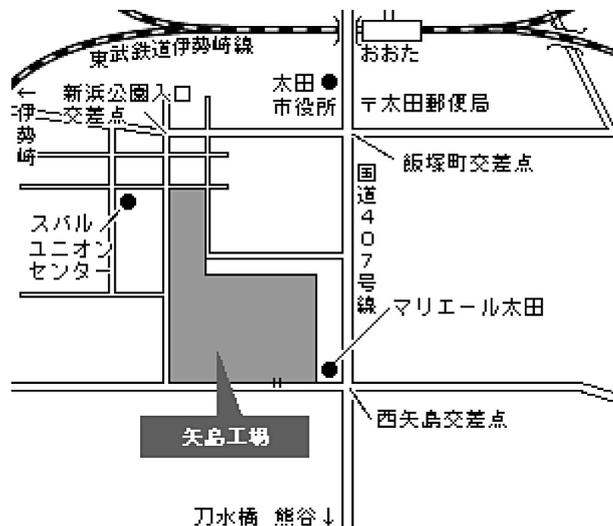
集合時刻：9:50 集合場所から会場までは，専用バスにて移動します。

(電車参考) JR 上野駅 7:57 (快速ラビット・宇都宮行) - JR 久喜駅 8:37

東武伊勢崎線 久喜駅 8:41 (区間急行) - 太田駅 9:46

お車での参加はご遠慮ください。

解散予定：東武伊勢崎線 太田駅



プログラム：

- (1)10:00～10:10 開会の挨拶（東部支部支部長）
(2)10:10～11:20 「自動車用ハイテン材の溶接部特性および溶接技術の開発動向」

*IIW pt= M1: 0.6pt (M1.2: 0.1pt, M1.3: 0.1pt, M1.7: 0.4pt),
M2: 0.1pt (M2.1: 0.1pt)

JFE スチール株式会社 スチール研究所 池田 倫正 氏
自動車車体の軽量化（燃費低減）、高強度化（衝突安全性向上）を目的に種々の材料が検討されているが、中でも、高張力鋼板はコストパフォーマンスの点で最も優れているため、その適用部位は今後も拡大する傾向にある。高張力鋼板の溶接部特性あるいは溶接施工性には従来鋼と同等以上の特性が要望されており、そのため様々な溶接技術が開発されている。本講演では、高張力鋼板の溶接部特性を紹介するとともに、高張力鋼板をより有効に活用するために開発された抵抗スポット溶接技術およびアーク溶接技術について紹介する。

- (3)11:20～12:30 「抵抗溶接での適応制御応用について」

*IIW pt= M1: 0.7pt (M1.7: 0.7pt)
株式会社ナ・デックス 開発担当

インバータ式抵抗溶接での適応制御についての原理および応用事例について説明する。具体的には、分流溶接、板際溶接、めっき鋼板溶接、異物溶接などの適用事例を紹介するとともに、今後の自動車業界での抵抗溶接の課題を検討する。さらに、弊社が開発した溶接用タイマーおよび 100kw レーザ

の溶接機器なども併せて紹介する。

- (4)12:30～13:30 昼食休憩（お弁当をご用意します。弁当代は参加費に含む）

- (5)13:30～14:40 「スバル車における溶接の種類及び抵抗スポット溶接の課題」

*IIW pt = M1: 0.7pt (M1.2: 0.1pt, M1.3: 0.1pt, M1.7: 0.5pt)

富士重工業株式会社 生産技術研究部 坂井 健輔 氏
自動車工場では多種にわたる溶接技術が採用されている。本発表では、スバル車において採用されている溶接の現状技術および将来技術の展望を紹介するとともに、各々の技術の長所や短所を解説する。特に、現状の溶接工法として9割を担っており、かつ長い歴史を持った確立した溶接技術と考えられている抵抗スポット溶接について、今後の材料の高度化・車体合理化・環境の観点から、自動車製造における課題および解決案や施策活動の詳細を報告する。

- (6)14:40～14:55 休憩

- (7)14:55～16:10 富士重工業株式会社 群馬製作所

矢島工場・ビジターセンター 見学会

*IIW pt = M1: 0.75pt (M1.2: 0.1pt, M1.3: 0.1pt, M1.7: 0.55pt)

見学にあたっては制約事項（撮影および触手禁止、携帯電話の携帯禁止など）があります。同業他社に所属する申込者はお断りすること、また、一部が非公開となる場合があります。

- (8)16:10～16:30 質疑応答

- (9)16:30～16:40 閉会の挨拶（東部支部副支部長）

■申込書式

第41回溶接学会東部支部実用溶接講座（見学会&講演会）申込書

（申込日： 月 日）

●受講者名（漢字&ふりがな）： _____

●会員資格（○をつけて下さい）： ・正会員 ・賛助会員 ・学生 ・非会員

●参加費請求書（○をつけて下さい）： ・要 ・不要

●勤務先／会社名・所属部課名 または通学先／大学名・所属学部学科名

●勤務先／通学先の連絡先

・住所： _____

・E-mail： _____ 電話： _____ FAX： _____