令和　7年4月吉日

会員各位

栃木県技能セミナー　「不良を出さない半自動溶接講習」開催のご案内

栃木県シートメタル工業会
会長　八木澤　穣

拝啓　貴社ますますご清祥のこととお喜び申し上げます。

平素は工業会活動にご理解とご協力をいただき厚くお礼申し上げます。

標記の件、例年と内容を変更し技能セミナーとして「不良を出さない半自動溶接講習」を企画致しました。

溶接技能の向上を目指して、工学博士・溶接フェロー　安田先生に講師をお願いして座学・実技講習を含めたセミナーを開催いたします。

下記日程にて「不良を出さない半自動溶接講習」を開催いたしますので、多くの皆様のご参加をお願い申し上げます。

敬具

【栃木県シートメタル工業会　栃木県技能セミナー「半自動溶接座学・実技講習」日程＆内容】

日程	7月1日（火）　**集合9:20**　9:30開始～終了16:40予定 会場：栃木県職業能力開発促進センター（ポリテクセンター栃木） 2号棟202室（座学）　2号棟　溶接実習所（溶接実習） 住所：栃木県宇都宮市若草1-4-23　電話028－621－0689
内容	・材料、溶接装置、溶接条件、熱源操作などの学科講習 ・1名に付き1台のMag溶接機を使った実技講習 ・中級者のレベルアップと知識の習得を目標にしています。
参加費	￥　4，000　／　1人（昼食代込み）
ｽｹｼﾞｭｰﾙ（概略）	7月1日（火）　9:20集合　9:30～研修スタート（会場9時になりませんと開きません） （会場の都合で申し訳有りません、ご了承下さい） 12:00～昼食（会場内にて弁当を用意します） 16:40まで研修、片付けして解散となります。
講師	安田　克彦　先生　　安田技術士事務所　金属技術士 （工学博士・溶接学会フェロー、国際溶接管理技術者、職業能力開発総合大学校名誉教授） 職業能力開発総合大学にてポリテクセンターなどの指導員の育成に長い間 携われていた溶接教育のスペシャリスト

＊ 実技行いますので、各自必要な保護具や会社で使用している材料なども持参ください。

＊ 詳細は、別紙参照ください。

＊ 次頁の申込書にてFAXにて申込願います。

＊ Mag溶接機　実機が10台になりますので、10名程度で締め切りといたします。

以上ご案内致します。ご不明な点は事務局迄お願いします。

事務局　株式会社　アマダ　栃木サービスセンター　新井
電話　080－5894－6917　　FAX　028－648－8195

―記―

日 時　令和 7年7月1日(火)9:20～16:40

会 場　栃木職業能力開発センター(ポリテクセンター栃木)
2号棟202室、溶接実習室　栃木県宇都宮市若草1-4-23
TEL 028-621-0689

講 師　安田 克彦 先生　安田技術士事務所 金属技術士
(工学博士・溶接学会フェロー、国際溶接管理技術者、職業能力開発総合大学校名誉教授)

費 用　￥4,000 (工業会会員価格 昼食代含む)

申 込　申込書にご記入の上FAXにてお申込みください。
FAX:028－648－8195
＊詳細は開催1週間前までに別途ご案内致します。
＊申込が10名になりましたら、締め切ります。
＊複数名参加される場合は、申込書をコピーして下さい。
＊参加申込が多くなった場合は、参加者の調整お願いする事もあります。

締 切　令和 7年6月6日(金)＊定員10名

お問合せ 栃木県シートメタル工業会　事務局　新井
TEL 携帯 : 080－5894－6917

きりとり線

工業会事務局行

栃木県技能セミナー 「 半自動溶接座学・実技講習 」

～ 申 込 書 ～

令和7年7月1日実施

会員企業名				
住所				
TEL		FAX		
フリガナ		窓口担当者氏名	役職／所属	
社長名				
フリガナ		役職	年齢	勤続
受講者名	男性・女性		歳	年
受講者 現在の職務				
受講者 現在の所属	部 ｸﾞﾙｰﾌﾟ	最終学歴 大学　短大　高校　その他(　　)		
緊急連絡先	(自宅) (携帯)	会場迄の交通手段	電車　乗用車	

不良を出さない半自動溶接講習

作業の多くを人が行う溶接作業では、人のヒューマンエラーに関わる「不良」の発生が問題となります。溶接作業における「不良」は、①ヒューマンエラーに関わるもの、②溶接作業自体に関わるもの、に大別されます。本セミナーでは、ヒューマンエラーに関わる不良の発生に関しては、その発生のメカニズムや対策について解説します。また、溶接作業自体に関わる不良の発生に関しては、ひずみ発生や溶接欠陥発生などの溶接不良発生メカニズムを分かりやすい材料の成り立ちから解説し、対策の基本的な指針についても解説します。さらに、溶接品質で最も重要となる溶接部の溶け込みに関し、①日々の品質管理にも利用できる溶け込みの確認方法、②溶接条件による溶け込み形成の変化、③各板厚材料の溶接条件設定法、④トーチ操作による溶け込み改善、⑤開先加工による溶け込みの確保、などについて溶接作業を通して確認、⑥各種継手の適正溶接、などについて習得します。