

自動車部品や各種配管、建築用鋼材など様々な産業で用いられるステンレス鋼は、錆びや腐食、熱に強く、ライフサイクルコストに優れた材料として様々な場面で適用されている。ステンレス鋼は添加元素の種類や比率で、様々な特性を持たせることができるが、優れた溶接品質を確保するためには、その性質を把握することが重要となる。溶接法や溶接材料の選択、後処理加工といった適切な加工が欠かせない。特集で、ステンレス鋼溶接の適用現場や関連技術・製品を紹介する。

### 近畿地区・非破壊検査

(特集10・11面)

近畿地区に拠点を置く事業者アンケートを実施した。5月18日までに寄せられた回答をもとに、近畿地区における非破壊検査業界の現状と見通しを特集で探る。

この人に聞く	2面
●土橋恒一社長（ノーブル電子工業）	
コーヒーが飲めるチタンマフラー	3面
産業ガスニューズ	4面
機械・工具ニューズ	5面

SANPO WEB [www.sanpo-pub.co.jp/](http://www.sanpo-pub.co.jp/)

「ロボット」として商品化する構想だ。海洋プラントの水中溶接や極地での溶接、またドローンに搭載して雷で破損した風力発電の羽根の補修溶接など、人が作業するのが難しい場所での利用を見込んでいる。

同社の北坂規朗社長は「熟練技能者の代替わりに対応するために開発に取り組んでいる。溶接のデータ化がうまく行けば、塗装など他の技術にも応用したい」とし、今後の展開に期待を寄せる。

## 清潔で働きやすい工場へ 3Kイメージを払拭

働き方改革関連法への対応や雇用確保への対応を背景に中小企業においても労働環境改善に力を入れる動きが広がっている。溶接加工やレーザー加工などの精密板金技術でステンレス製品を中心に製作するフジムラ製作所（埼玉県川口市・藤村）が急回復しているという。

藤村社長は「町の板金工場は溶接機や加工機の機械音、グラインダーで金属を削る轟音だけが響くというイメージが世間にはある。若い世代に製造業に興味をもってもらうためにイメージを変えよう」と語り、工場に無線放送を流すようになった。

同社は2000年に藤村社長の父が創業、同社は薄板のステンレス鋼の溶接やレーザー加工などの精密板金加工を得意とし、機械向け

「溶接工程はティグ溶接が6割、ハンドドリル型のYAGレーザー溶接が3割、炭酸ガス半自動溶接が1割前後。当社は受注単位が10個以下の多品種少量生産の製品がほとんどで溶接ロボットによる自動溶接よりも溶接士による溶接の方が断然生産性が高い。だからこ

そ溶接士をはじめ従業員が働きやすい環境を重要視している」と、同社では20・30代の溶接士が8割を占めている。そのことについて藤村社長は「当社ではエアコンや空気清浄機を導入する

「日本語のわかるベトナム人を通訳として正社員で雇った。技能実習生も送り出し機関などで日本語を学ばせ、製造の現場では専門用語も多い。そこでベトナム人の通訳者に製造現場をよく使う専門用語をベトナム語と日本語で併記したマニュアルを作成してもらい、最初の3ヵ月間は技能実習生にはマニュアルを見ながら勉強をやらせ、最近ではマニユアルなしでもニケーションを取れる

「溶接工程はティグ溶接が6割、ハンドドリル型のYAGレーザー溶接が3割、炭酸ガス半自動溶接が1割前後。当社は受注単位が10個以下の多品種少量生産の製品がほとんどで溶接ロボットによる自動溶接よりも溶接士による溶接の方が断然生産性が高い。だからこ



清潔で無線放送が流れる働きやすい職場

**レンタル・修理・メンテナンス**  
溶接機器専門

**WELDING RENTAL**

ターニングロール  
インナーシールド溶接機  
CO/MAG溶接機  
サブマージ溶接装置

<http://www.shingu-denki.com>

本社 埼玉県戸田市笹目南町25-1  
電話 048-421-4531(代表)  
FAX 048-422-0649

**株新宮電機産業**

「溶接工程はティグ溶接が6割、ハンドドリル型のYAGレーザー溶接が3割、炭酸ガス半自動溶接が1割前後。当社は受注単位が10個以下の多品種少量生産の製品がほとんどで溶接ロボットによる自動溶接よりも溶接士による溶接の方が断然生産性が高い。だからこ

「溶接工程はティグ溶接が6割、ハンドドリル型のYAGレーザー溶接が3割、炭酸ガス半自動溶接が1割前後。当社は受注単位が10個以下の多品種少量生産の製品がほとんどで溶接ロボットによる自動溶接よりも溶接士による溶接の方が断然生産性が高い。だからこ

「溶接工程はティグ溶接が6割、ハンドドリル型のYAGレーザー溶接が3割、炭酸ガス半自動溶接が1割前後。当社は受注単位が10個以下の多品種少量生産の製品がほとんどで溶接ロボットによる自動溶接よりも溶接士による溶接の方が断然生産性が高い。だからこ

「溶接工程はティグ溶接が6割、ハンドドリル型のYAGレーザー溶接が3割、炭酸ガス半自動溶接が1割前後。当社は受注単位が10個以下の多品種少量生産の製品がほとんどで溶接ロボットによる自動溶接よりも溶接士による溶接の方が断然生産性が高い。だからこ

「溶接工程はティグ溶接が6割、ハンドドリル型のYAGレーザー溶接が3割、炭酸ガス半自動溶接が1割前後。当社は受注単位が10個以下の多品種少量生産の製品がほとんどで溶接ロボットによる自動溶接よりも溶接士による溶接の方が断然生産性が高い。だからこ

「溶接工程はティグ溶接が6割、ハンドドリル型のYAGレーザー溶接が3割、炭酸ガス半自動溶接が1割前後。当社は受注単位が10個以下の多品種少量生産の製品がほとんどで溶接ロボットによる自動溶接よりも溶接士による溶接の方が断然生産性が高い。だからこ

「溶接工程はティグ溶接が6割、ハンドドリル型のYAGレーザー溶接が3割、炭酸ガス半自動溶接が1割前後。当社は受注単位が10個以下の多品種少量生産の製品がほとんどで溶接ロボットによる自動溶接よりも溶接士による溶接の方が断然生産性が高い。だからこ

「溶接工程はティグ溶接が6割、ハンドドリル型のYAGレーザー溶接が3割、炭酸ガス半自動溶接が1割前後。当社は受注単位が10個以下の多品種少量生産の製品がほとんどで溶接ロボットによる自動溶接よりも溶接士による溶接の方が断然生産性が高い。だからこ

「溶接工程はティグ溶接が6割、ハンドドリル型のYAGレーザー溶接が3割、炭酸ガス半自動溶接が1割前後。当社は受注単位が10個以下の多品種少量生産の製品がほとんどで溶接ロボットによる自動溶接よりも溶接士による溶接の方が断然生産性が高い。だからこ

# 選ばれ続ける溶接機を。 Denyo

**DCW-500LSE**

クラス最大!最大溶接電流 500A  
インバータ制御で高品質な溶接ができます!

ディーゼルエンジン炭酸ガス溶接機

溶接電流 500A  
交流電源 三相 25 kVA

燃料 46L  
潤滑油 9.7L  
冷却水 7.9L  
総液容量 63.6L

エコーベース 90L  
空間容量

新型溶接モニターで  
きめ細かく溶接条件を  
設定できます!

**DCW-200x2LSE**

アイドリングストップ×エコベースボディ  
環境対応型溶接機の決定版。

ディーゼルエンジン溶接機

最大溶接出力 1人用 300/340A  
2人用 180/200A  
定格交流出力 単相 7.0/7.7kVA  
三相 10.7/11.8kVA

余裕のエコベース容量  
燃料 36L  
潤滑油 3.6L  
冷却水 3.45L  
総液容量 43.05L

エコーベース 47.8L  
空間容量

使用率 100%

**NETIS**

ECOBASE 130-XZ

ECOBASE 130-XZ

**ECOBASE 130-XZ**

ECOBASE 130-XZ