



第 42 回例会報告 (5月19日)

【出席報告】

・会員数	52名	・出席数	27名	・欠席数	25名
------	-----	------	-----	------	-----

・当日出席率	59.52%	・前々回修正出席率	100%
--------	--------	-----------	------

<欠席会員> 青野(賢)、藤田、檜垣(圭)、檜垣(俊)、檜垣(巧)、飯、金森、冠、吉良、近藤、桑森、光藤、尾越、竹田、田中、藤堂、渡邊(道)

〔免除会員〕 青野、原田、松本、宮本、村上、野間、白石、八木

<4/28 欠席補填> (4/26 今治南) 桑森 (4/23 米山) 松木 (5/2 今治北) 青野(淳)、藤田、檜垣(圭)、檜垣(巧)、平尾、冠、小堀、栗西、越智(務)、大澤、竹田、藤堂

米山記念奨学生紹介・ネパール出身、愛媛大学大学院理工学研究科アジア防災学特別コース在籍ティミルシナ・マニータさんです。

会長報告・5月15日(日)今治国際ホテルにて開催されました、今治北 RC30 周年記念式典にご出席の皆様ありがとうございました。

幹事報告・次年度クラブ計画書の原稿〆切は5月13日となっております。次年度役員の皆様は宜しくお願いいたします。

親睦活動委員会・ゴルフ同好会・6月19日(日)今治カントリークラブにて、第6回今治 RC 親睦ゴルフ大会を開催いたします。9時57分スタートです。皆様のご参加をお待ちしております。



職業奉仕委員会アワー

村上裕一委員長: 本日は自身の職業について卓話させていただきます。溶接とは、2つ以上の部材を溶融、一体化させる作業です。接着とはまったく異なります。異なる点は母材(接合する材料)を物理的に溶かすことにあります。接合箇所が連続性を持つように部材を加熱したり、圧力を加えたりして接合部を分子レベルで融合させます。融接する(物理的に溶かす)には母材に熱を加える方法が一般的です。熱の加え方としては、アーク放電、電気、レーザー光線、プラズマなどがあります。中でもアーク放電が最もポピュラーな方法です。接合の種類は、金属接合に機会的接合、やきんの接合、機械的接合、リベット・ボルト、ねじ込み、キー等があります。やきんの接合である融接は、ボルト等で止めるより、軽量化されるので溶接技術が発展してきました。アーク溶接の歴史は、1802年ロシア人が、溶接棒の先から光が出ているのを発見しました。これをアーク現象と言います。溶接棒は鉄の棒の周りに薬剤が塗ってあります。高圧の電流を流すことによって接合部が電極化します。これをアーク放電と言います。1907年イギリス人が炭素アーク溶接を発明しました。1914年第一次大戦が始まり、1930年日本で始めて海軍艦である駆逐艦夕霧に溶接が使用されるなど、溶接の需要が大幅に拡大しました。1950年、半自動アーク溶接が発見され現在この方法が主流です。半自動アーク溶接の利点は、連続して溶接ができるという事です。熟練した職人の腕がなくても溶接は可能ですが、様々な機械が必要になりますので狭いところでの作業は困難です。社会を発展させた3大事故(畑村洋太郎著『失敗学のすすめ』より) 米タコマ橋の崩壊。横風による振動の為橋落下。英コメット機の墜落。金属疲労による破壊。10の力では100万回耐えられるが、20の力では100回しかもたない。リバティ船の沈没。溶接不良が原因。このような事故から金属能力は大きく発展、進歩しました。溶接の品質は、接合部の外観(ビート)が綺麗に揃っていることです。また、接合する材料の施工方法や、溶接工の腕、溶接機器の性能や安定した環境などが大切です。良い溶接には、どの要素も一定レベル以上が必要です。日本の産業別溶材需要は、鉄鋼が34.5% 造船が28%となっています。本日はご清聴ありがとうございました。



<ゲスト> 米山記念奨学生 ティミルシナ・マニータさん

次回例会(5月26日)

【社会奉仕委員会アワー】

<会員誕生祝> 冠 康秀氏(5/29) 久米 操氏(5/30)

<結婚記念祝> 村上 修三氏(5/27)

〔俵屋〕