

匠の技で難溶接に対応

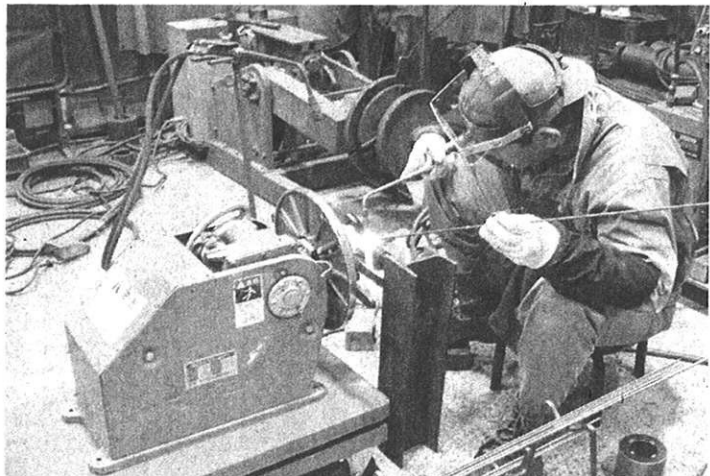
大進工業研究所ハードフェイシング事業部

大進工業研究所(大)の肉盛をガス溶接で行う3カ所に、大きなガ阪市大正区、岡村慎一。溶接に使うガスはス溶接トーチを右手に社長)は、約半世紀のアセチレンと酸素。セ持って高精細に肉盛す歴史を有するハードフェイシング事業部(芝田隆則執行役員事業部長)が、難易度の高い肉盛溶接と機械加工に肉盛溶接と機械加工に肉盛用可燃性ガスとし前後しか処理できない。のに対し受注数は600個ほど。忙しい日々が続きが1個ずつ丁寧な仕上げに仕上がっている。中指ほどの小さな部品。



岡村社長

現在、熟練溶接士4人を中心に外注協力企業と連携を取りながら肉盛溶接を行い、適用溶接法はガス溶接とテイク溶接を主としている。最近受注した案件として、洗浄装置の小物部品(SUS303によるバルブ)の耐摩耗肉盛溶接がある。ステライトNo.6(コバルト合金)の溶接棒を使用して約2ミ



ガスを使用した肉盛溶接

またカーボンファイバー製造装置の部品(SUS316、316L)によるギアポンプ)に耐食・耐摩耗肉盛を行う仕事も受注。ステライトNo.1を用いて1.5〜2.0ミ厚の肉盛溶接を、これもガス溶接で施工する。ステライトNo.1は溶接割れが発生しやすいので極めて注意が必要だ。

これまでも同社は、ゴム・プラスチック業界の工場で使用される機械部品をはじめ、船舶用エンジン部品、食品加工機械の部品などの耐食・耐摩耗肉盛溶接を中心に豊富な実績を有する。肉盛材料は先述のコバルト合金とニッケル合金が多い。これら肉盛溶接作業の前後には機械加工の仕上げ加工が必須であるが、工場内にマシンニングセンターやNC旋盤などを設備し、ワンストップ加工を実践していることも同社の大きな強みである。

岡村社長は「ハードフェイシング事業は、いい意味でニッチな仕事を継続できている。この事業をさらに広げていきたいが、協力企業も含めて熟練者が高齢を理由に退職している。溶接士と機械加工員の確保が喫緊の課題になっている。何とかして人を確保し、育てていきたいという思いがつの」と話す。一方で「この職種は作業環境が厳しく根気を要する。当社の溶接士は技術向上に向けて一生懸命に頑張っている。仕事がうまくいくように『なにを』と頑張ってやってほしい。当社の肉盛溶接技術の根幹はそこにある。世の中に必要とされる仕事だけに継承・拡大に努めたい」

ツディングなどが利用されているが、当社に存在すると思う。そして『いい』と話している。肉盛溶接技術の採用がうたワークの品質おている。

肉盛企業訪問