

# 現場に役立つろう付技術講習会の御案内

2025 年度(第 89 回、第 90 回)

主 催：一般社団法人 日本溶接協会 ろう部会

## メインテーマ『基礎からわかるろう付技術』

ろう付技術は航空・宇宙、電気・電子、自動車、機械などの多くの産業分野で活躍し、また、装飾品や雑貨などの日常生活品の製作にも広く使用されています。これは、他の接合技術の適用が困難な材料や形状に対して非常に適した技術であり、かつ、精密接合や大量生産を可能にする等の多くの利点を有しているためです。当協会のろう部会では、ろう付技術の向上並びに啓発のために『わかりやすいろう付技術』を主題に既に 88 回の講習会を開催しております。

これまで頂いたご意見などを参考にして、今回の講習会では、基礎として「ろう付の基礎と継手の特性」及び「実際のろう付作業のコツ」を講義します。次に、応用として、「バーナーろう付の自動化」、「アルミニウムのろう付」、「ステンレス鋼のろう付」についての講義を企画いたしました。また 2023 年度好評をいただいた「雰囲気ろう付炉」を 2025 年度も講義をいたします。

また、講習会の最後に、個別質疑の時間を設けて技術相談をお受けいたします。なお、一件当たりの質問時間は最大10分間とさせていただきます。

本年度も、東京での開催に加えて、中部地区の受講者の便宜を図る為、名古屋での開催を企画いたしました。ろう付技術に携わっておられる作業員・技術者・管理者の方々に多数ご参加いただきますようご案内申し上げます。

## 《講習会開催要領》

**中部地区** 開催日：2025 年 10 月 3 日（金）〔受付：9：00〕  
(第 89 回) 会 場：ウインクあいち（愛知県産業労働センター）  
9 階 902 会議室  
〒450-0002 名古屋市中村区名駅 4 丁目 4-38  
定 員：100 名（定員になり次第締切）

**東京地区** 開催日：2025 年 12 月 12 日（金）〔受付：9：00〕  
(第 90 回) 会 場：溶接会館 2 階ホール  
〒101-0025 東京都千代田区神田佐久間町 4-20  
定 員：90 名（定員になり次第締切）

受講料 一般：26,000 円（消費税含む）／ 会員：20,000 円（消費税含む）

※<sub>1</sub> 会員とは日本溶接協会 本部団体会員 <https://www.jwes.or.jp/about/membership/> 参照

および日本溶接協会 指定機関 <https://www.jwes.or.jp/about/office/partner/> 参照の会員です。

※<sub>2</sub> ろう部会 会員会社の紹介、ぶれいず広告掲載会社 及び ぶれいず友の会会員です。

## 副読本ご購入のご案内

本講習会の講師でもございます国立大学法人新潟大学 名誉教授 渡辺健彦先生著書「ろう接の基礎と応用」を販売致します。一般価格は 3,300 円ですが、本講習会の受講者は 2,300 円でご購入出来ます。（送料は別途）ぜひこの機会にご購入下さい。

ご購入はこちらから <http://www-it.jwes.or.jp/bshop/iblist.jsp?ky=JWES-NB-1602>

ご購入の際には、講習会受講の旨を備考欄へご記載下さい。記載がございませんと、一般価格となります。

## 1. 講習会の内容

司会進行：ろう部会 業務委員会

| 時 間                                       | 講演題目／講演者／講演概要                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
|-------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 9:20～9:25 開 会 の 挨 拶・・・業務委員長               |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| 9:25～11:05<br>100 分<br>途中休憩 10 分          | <b>《ろう付の基礎と継手の特性》</b> 国立大学法人 新潟大学 名誉教授 <b>渡辺 健彦 氏</b><br>ろう付によって、同種・異種の金属あるいはセラミックスなどの接合ができる。最初に、ろう付に関連する幾つかの用語を簡単に説明した後、ろう付の仕組みについて科学的な観点から説明する。続いて、ろう付の特徴や各種ろう材について言及する。また、ろう付継手の特性や強さやそれらに及ぼす影響因子および各種材料のろう付について述べる。                                                                                                                                                                                                                        |
| 11:05～11:15 休 憩（10 分）                     |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| 11:15～12:15<br>（60 分）                     | <b>《実際のろう付作業のコツ》</b> 東京ブレイズ株式会社 <b>寺田 亮一 氏</b><br>実際にろう付作業を行うにあたり、適正なろう付を行うためには何を知っていなければならないか『ろう付の 5 要素』を基本に説明する。また、実際のろう付工程においてどのような注意点があるのかなど、“実際のろう付作業のコツ”について具体例を用いて解説する。                                                                                                                                                                                                                                                                 |
| 12:15～13:15 昼食休憩（60 分）昼食は各自でご用意願います       |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| 13:15～14:05<br>（50 分）                     | <b>《バーナールough付の自動化》</b> 株式会社大進工業研究所 <b>高橋 稔 氏</b><br>金属接合の一つとして利用されているバーナー（トーチ）ろう付。この自動化を考える場合に必要要素とその対処法、その可能性について実例をもとに解説する。                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
| 14:05～14:15 休 憩（10 分）                     |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| 14:15～14:55<br>（40 分）                     | <b>《ろう付設備 雰囲気ろう付炉》</b> 関東冶金工業株式会社 <b>神田 輝一 氏</b><br>ろう付炉は各種使用されているが、その中でもっとも多く利用されている雰囲気ろう付炉について、雰囲気の種類とそれを用いたろう付炉の構造や特徴を、鉄系ろう付炉、アルミニウムろう付炉、ステンレス鋼ろう付炉を例にとり解説する。                                                                                                                                                                                                                                                                               |
| 14:55～15:05 休 憩（10 分）                     |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| 15:05～15:45<br>（40 分）                     | <b>《アルミニウムのろう付技術》</b> ナイス株式会社 <b>山本 敬晃 氏</b><br>アルミニウムは構造物の軽量化が図れ、耐食性が高く、熱伝導性がよい材料である為、様々な業種において使用されている。これまで空調設備に使用されている熱交換器の材料は銅が一般的であったが、資源面・価格面においてアルミニウムの優位性が認められ、材料変更が盛んに行われている。しかしながら、ろう付においては、不利な特性も併せ持っているため、特性をよく理解したうえで製品のアルミニウム化を検討していく必要がある。本講演ではアルミニウムろう付時の注意点、フラックス及びろう材の種類、ろう付品の失敗事例と対策、アルミニウムろう付の要点がわかる動画を交えながら解説する。                                                                                                           |
| 15:45～15:55 休 憩（10 分）                     |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| 15:55～16:35<br>（40 分）                     | <b>《ステンレス鋼のろう付技術》</b> 学校法人 東海大学 教授 <b>宮沢 靖幸 氏</b><br>ステンレス鋼の応用範囲は、厨房機器から自動車用 EGR クーラーまで多岐にわたっている。従って、ステンレス鋼のろう付では、多様な継手の要求性能を満たすためのろう材選定やろう付プロセスの管理が重要である。<br>そこで、ステンレス鋼やステンレス鋼用ろう材について概説し、Ni 系ろう材によるステンレス鋼のろう付プロセスを説明する。説明では、ステンレス鋼ろう付プロセスで注意すべき点や現状と今後の展望などを紹介する。現在、Ni 系ろう材をはじめとするろう材の JIS の改訂作業を進めている。新しい JIS では新しいろう材合金が追加され、番号も新しくなる。そこで新 JIS の概略も簡潔に説明する。また、ステンレス鋼のろう付では、ろう付部の金属組織が継手性能に強く影響を及ぼす事が判っていることから、冶金学的な組織解析や分析解析手法などについても説明する。 |
| 16:35～16:40 閉 会 の 挨 拶・・・技術委員長             |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| 16:40～17:00 個別質疑（技術相談）・・・全 講 師            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| ※ご質問につきましてはお一人様あたり最大 10 分間の時間制限とさせていただきます |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |

## 2. 申込要領他

○受講申込は、オンライン専用となります。 <https://www-it.jwes.or.jp/seminar/>

下記 QR コードからもお申込みいただけます。

○ご記載された個人情報「個人情報保護に関する法律」に則り、一般社団法人日本溶接協会が定めた個人情報保護方針に従い管理いたします。詳細につきましては別にお尋ねください。

○お申込後、【受講確定メール】が配信されます。お手元にメールが届かない場合は下記までご連絡下さい。

○参加費は、下記へご送金下さい。(銀行振込手数料は各自ご負担下さい)

振込口座：三井住友銀行 神田駅前支店 普通口座 No. 146921 (一社)日本溶接協会

○原則、ご入金をもって領収に代えさせていただいておりますが、請求書および領収書の発行をご希望の方は、申込み時に申込情報の摘要欄へご記載下さい。

なお、領収書のみ発行希望の方はシンポジウム終了後下記 URL から発行が可能となります。 ただし、事前申請が必要となりますので、上記同様に申込時の摘要欄へご記載下さい。

領収書発行の際には、受講確定メールに記載されている【受講番号】が必要となります。

[https://www.e-weld.jwes.or.jp/iv\\_mypage/IV1\\_0000.do](https://www.e-weld.jwes.or.jp/iv_mypage/IV1_0000.do)

○お振込後の参加費は返却いたしません。欠席の場合は、代理出席をお願いいたします。

○本講習会の資料は当日会場受付でお渡し致します。ただし、講演で使用したデータ提供はいたしません。

QR コードからもお申込可！

## 3. 申込締切日

○中部地区：9月12日(金)

○東京地区：11月14日(金)

ただし、両会場とも定員に達し次第締切と致します。



## 4. 質問の受付

本講習会の内容に関し、質問・技術相談などございましたら、質問事項を下記『5.事務局（連絡先）』へ講習会開催日の**10日前**までにご連絡下さい。講習会の中で講師が回答いたします。

## 5. 事務局（連絡先）

一般社団法人 日本溶接協会 ろう部会 事務局 [担当者：業務部 佐々木] E-mail: [nb@jwes.or.jp](mailto:nb@jwes.or.jp)

〒101-0025 東京都千代田区神田佐久間町 4-20 TEL.03-5823-6324 FAX.03-5823-5244

ろう部会 会員会社 名簿

|             |                                |                   |
|-------------|--------------------------------|-------------------|
| 石福金属興業株式会社  | 〒101-8654 東京都千代田区内神田 3-20-7    | TEL. 03-3252-3134 |
| 関東冶金工業株式会社  | 〒254-0014 神奈川県平塚市四之宮 3-20-48   | TEL. 0463-55-1083 |
| 株式会社カンドリ工業  | 〒444-0124 愛知県額田郡幸他町大字深溝字松井 8-1 | TEL. 0564-63-0555 |
| 田中貴金属工業株式会社 | 〒100-6422 東京都千代田区丸の内 2-7-3     | TEL. 03-6311-5511 |
| 株式会社大進工業研究所 | 〒551-0031 大阪府大阪市大正区泉尾 7-1-7    | TEL. 06-6552-4051 |
| 東京ブレイズ株式会社  | 〒157-0062 東京都世田谷区南烏山 3-23-10   | TEL. 03-3300-1141 |
| 株式会社徳力本店    | 〒101-8548 東京都千代田区鍛冶町 2-9-12    | TEL. 03-3252-0171 |
| ナイス株式会社     | 〒660-0804 兵庫県尼崎市北大物町 20-1      | TEL. 06-6488-7700 |

## 会場案内

ウインクあいち

〒450-0002 名古屋市中村区名駅4丁目4-38

<https://www.winc-aichi.jp/>



### (JR・地下鉄・名鉄・近鉄)名古屋駅より

- JR 名古屋駅桜通口から：ミッドランドスクエア方面 徒歩 5 分
- ユニモール地下街 5 番出口から：徒歩 2 分
- 名駅地下街サンロードから：ミッドランドスクエア、マルケイ観光ビル、名古屋クロスコートタワーを経由 徒歩 8 分
- JR 新幹線口から 徒歩 9 分

### JR(東海道新幹線)をご利用の場合

- 東京駅から：約 97 分
- 新大阪駅から：約 51 分

一般社団法人日本溶接協会

〒101-0025 東京都千代田区神田佐久間町 4-20

<http://www.jwes.or.jp/>



## 【所在地】

〒101-0025

東京都千代田区神田佐久間町4丁目20番地



溶接会館

## 【交通案内】

- ・ JR秋葉原駅 昭和通口から徒歩約8分

[正面に見える高速道路下の信号を渡ってから左に曲がり、CoCo壱番屋脇の路地を右に入り、そのまま直進した突き当たりの白いビル。]

- ・ JR浅草橋駅 西口から徒歩約8分 ---->

[高架沿いを左手秋葉原方面に直進し、2つ目の信号（清洲橋通り）を渡り、1つ目の十字路を右に入る。左手コインパーキングの向かいにある白いビル。]

- ・ 東京メトロ日比谷線 秋葉原駅 1番出口から徒歩約7分 .....>

[右手にあるCoCo壱番屋脇の路地を右に入り、そのまま直進した突き当たりの白いビル。]

- ・ 都営新宿線 岩本町駅 A4出口から徒歩約12分

- ・ 都営浅草線 浅草橋駅 A3出口から徒歩約11分

- ・ つくばエクスプレス 秋葉原駅 A2出口／JR秋葉原駅 電気街口・中央口から徒歩約15分

[昭和通り（高速道路下）まで行き、総武線高架下の信号を渡る。渡った歩道を左に曲がり、CoCo壱番屋脇の路地を右に入り、そのまま直進した突き当たりの白いビル。]

2023 年5月19日

## 現場に役立つろう付技術講習会における新型コロナウイルス対策の見直しのお知らせ

当協会ではろう部会企画の「現場に役立つろう付技術講習会」に関しましては、協会業務全般の「感染防止のためのガイドライン」に加え、同講習会実施のための独自の「感染防止のためのガイドライン」を2020 年7月に制定し、以降本ガイドラインを遵守して講習会を実施してきました。

2023年5月8日以降政府が新型コロナウイルスの感染法上の分類を5類に移行したことに伴い、ろう部会は本ガイドラインの見直しを行いました。見直し後の概要は以下の通りです。

### ①受講の際のマスク着用※、手指の消毒について

マスク着用については政府の方針に従い、受講者については着用を任意（推奨事項）とします。これは、当協会としては来場時及び会場内ではマスクの着用をお願いしますが、それに応じるかは受講者の任意という意味です。

手指の消毒についてもマスク着用と同様に任意（推奨事項）とします。受付など適所への消毒液の設置は当面の間実施しますので、ご活用ください。

### ②コロナウイルス感染時または感染予防のための受験日の変更や返金対応について

これまで、コロナウイルスに感染した場合、皆様からの申出により、受講申込を取り消したうえでの返金を認めておりました。今後は従来のインフルエンザなどと同様に、ご返金の対応をしないこととします。

なお、上記ガイドラインは 2023年5月8日以降適用します。

今後、新型コロナウイルスの対応を変更する場合は、別途当協会の該当のホームページ等でお知らせします。

以上