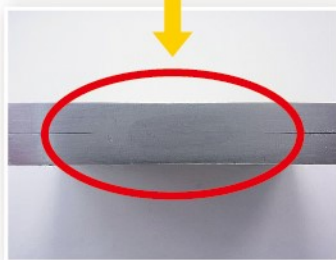
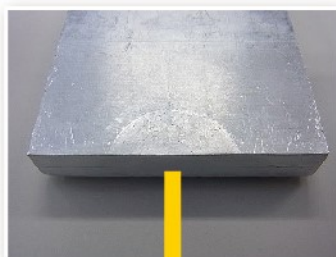


# 点溶接（スポット溶接）

## 特殊工程認証状況

工程名	名称	認証規格	認証機関	有資格数
溶融溶接	航空宇宙用溶融溶接作業者の 技量認定基準	AWS D 17.1	三菱重工業	5名
		MIL-STD-1595A	三菱重工業	5名
			川崎重工業	
	アルミニウム溶接技術検定	JIS Z 3811	軽金属溶接協会	16名
	軟鋼手溶接技術検定	JIS Z 3801	日本溶接協会	1名
	ステンレス鋼手溶接技術検定	JIS Z 3821	日本溶接協会	1名
	軟鋼半自動溶接検定	JIS Z 3841	日本溶接協会	1名
スポット溶接	航空宇宙用スポット溶接 及びシーム溶接作業	AWS D 17.2	三菱重工業	1機
		MIL-W-6858A	三菱重工業	1機
		AMS-W-6858A	川崎重工業	1機
検査	NDT法 浸透探傷試験	JIS Z 2305	日本非破壊検査協会	1名
管理	溶接管理技術者	JIS Z 3410(ISO14731)	日本溶接協会	1名
指導員	溶接作業指導者	WES8107	日本溶接協会	1名



**適用規格** : AWS17.2D/D17.2M  
MIL-W-6858 Class B/AMS-W-6858 Class B

**適用範囲** : アルミニウム合金 0.8mm ~ 3.2mm  
ステンレス 1.6mm ~ 4.0mm

**試験内容** : せん断強度試験、金属組織試験

**評価内容** : 認定機の作動恒常性

### せん断強度試験結果

板厚	平均	最大	最小
Al1.0mm	1.86kN	2.02kN	1.66kN
Al3.2mm	12.44kN	12.94kN	11.22kN
SUS1.6mm	16.83kN	17.20kN	16.64kN
SUS4.0mm	74.12kN	76.70kN	72.40kN

(2015年試験結果より)

### 金属組織検査

- ▶ 最大溶け込み、最小溶け込みとも許容値内
- ▶ 溶接欠陥なし

### 点溶接（スポット溶接）設備一覧

設備名称	製造者名	型式番号	数量
三相低周波スポット溶接機	(株)電元社製作所	NFM-200	1
三相低周波スポット溶接機	(株)電元社製作所	NFM-200-12	1



**HASETEC**

Electronics Planning & Manufacture

株式会社 ハセテック