

第 50 回 全国軽金属溶接技術競技会 入賞者の言葉

第 1 種 ティグ溶接 固定管（外径 150 mm，肉厚 4 mm，水平及び鉛直固定突合せ）

優 勝 鵜飼 克彦 (株)中部プラントサービス

準優勝 今井 聖也 (株)UACJ 金属加工

第 2 種 ミグ溶接（板厚 3 mm 立向突合せ及び板厚 8 mm 横向突合せ）

優 勝 山本 南 近畿車輛(株)

準優勝 亀井 龍矢 近畿車輛(株)

優秀賞 横井 俊啓 (株)総合車両製作所

第 3 種 ティグ溶接（板厚 3 mm 立向突合せ及び板厚 8 mm 横向突合せ）

優 勝 中野 貴文 三菱電機(株) 電子通信システム製作所

準優勝 西垣 匠 三菱電機(株) 伊丹製作所

優秀賞 池田 光騎 トヨタ自動車(株)

優良賞 今北 徹 トヨタ自動車(株)

優勝の喜び

—第1種（ティグ溶接 固定管）優勝—

㈱中部プラントサービス
鵜飼 克彦



この度、第50回全国軽金属溶接技術競技会第1種ティグ溶接固定管の部において、優勝を受賞することができ大変嬉しく思っております。

私は過去の大会で第3種ティグ溶接の出場経験がありますが、普段の業務では主に炭素鋼やステンレスの配管溶接に携

わっておりその中でお客様からアルミニウム溶接を依頼されることがあるため、様々な溶接依頼に対応できるようアルミニウム溶接における自身の知識と技術の更なる研鑽のため第1種ティグ溶接への参加を決めました。

これまで配管溶接の経験はカーボン材が殆どでアルミニウム材は僅かしかなく、溶接条件が分からず、トーチの動かし方も正しいか判断できない状態で始まりました。過去の出場経験から、トーチ角度やアルゴンガスの流量、溶接電流値など様々な条件を探っていき、まず溶接外観を意識しました。外観における溶接条件がある程度決まりX線検査を行ったところ、欠陥が確認され簡単には条件を合わせられないのを痛感しました。欠陥の原因は何かを一つ一つ洗い出していき、その原因と対策を考えて溶接訓練に励みました。しかし、自分一人では視野が狭くなり決定的な対策が見つからない日々が続きましたが、指導員からの細かなアドバイスもあり、溶接だけでなく前工程の材料加工も注意して、加工の順序や工具の見直しも行い改善していきました。訓練を続ける中で、X線検査を意識すると外観が悪くなり、良好な外観とX線検査結果の両立は改めて難しいと感じました。

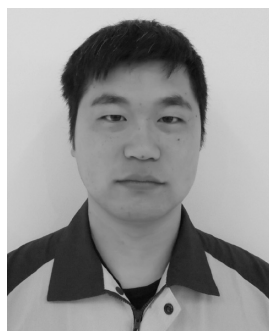
大会当日は過去の出場経験があるため落ち着いているつもりでしたが、実際競技が始まると緊張が襲い普段の訓練では忘れない競技の注意事項を忘れ、気づくことが出来なかったのが精神面での訓練不足だったなと思い反省しました。溶接に関しても治具の仕様に戸惑い、実力を十分に発揮出来ずに終わったと思っていましたが、優勝の結果を受け取った時は喜びと共にどの様な場合でも常に実力が発揮できるようにしなければならぬと思いました。優勝を掴むことが出来たのは、指導員とサポートしていただいた同僚の方々のおかげだと大変感謝しています。今回の競技を通して、上手く出来なかった部分について自身の実力不足を受け止め、更なる溶接技術の向上に努めていこうと強く思いました。

最後になりますが、私達に挑戦する機会を与えてくださった会社関係者、全国軽金属溶接技術競技会の運営に携わる関係者の皆様に厚く感謝を申し上げます。本当にありがとうございました。

入賞の言葉

—第1種（ティグ溶接 固定管）準優勝—

㈱UACJ 金属加工 滋賀工場
今井 聖也



この度、第50回全国軽金属溶接技術競技会の第1種ティグ溶接固定管の部において準優勝することができ、大変嬉しく光栄に思っています。

今回は初めての出場でしたので、不安だらけでしたが、それと同時に楽しみでもありました。

練習では自分の溶接姿勢がなかなか見つからず、先輩方にアドバイスをもらい自分の溶接姿勢を見つけることができましたが、次に電流値やクリーニング幅などの溶接条件を探し出すのに時間がかかり手間取っていました。でもその時、練習しているのを気にかけてくれていた先輩が見に来てくれて、周波数も変えてみるとやりやすくなると教えてもらい、実践して溶接をすると思うように溶接することができ、練習を重ねて自信を持てるようになってきました。

競技会前日の説明会の朝にも練習をし、今までで自分の一番自信の持てる溶接ができました。また、一緒に出場する先輩と上司の方とたくさん話をするのができ、競技会前日はリラックスをしながら過ごすことができたのでよかったです。

競技会当日は、自分の順番が近づくにつれて少しずつ緊張してきました。

自分の順番が回ってきて、前処理をする時に保護具の着用をしっかりとて、減点がないように意識をしていたら、周りの方々が自分よりも早かったので焦りを感じながらも自分のペースでできました。しかしながら、溶接を始めた時に、会場の空気に飲まれてしまい手が震えて、思うように溶接ができず悔しい思いが残ってしまいました。

競技の場では自分の思うように溶接ができなかったため、結果が準優勝と聞いた時はびっくりし、嬉しかった反面悔しさがこみ上げてきました。

再度競技会に出場する機会があれば、優勝できるように、練習を積み重ねて会場の空気に飲まれれないような自信を付けて臨みたいと思います。

最後になりますが、競技会関係者の皆様、競技会出場の機会を与えてくださった会社関係者の方々、御指導、御声援をくださった職場の方々に心より御礼申し上げますと共に、一般社団法人軽金属溶接協会の更なる発展を心よりお祈りいたします。

優 勝 の 喜 び

—第2種（ミグ溶接 薄板/中板）優勝—

近畿車輛(株)

山本 南



この度、第50回全国軽金属溶接技術競技会「第2種・ミグ溶接の部」におきまして優勝することができ、大変嬉しく光栄に思っております。

今回、社内選考で出場が決まった時には嬉しい反面、不安な気持ちが非常に大きかったです。それも当社からこれまで多

くの方々が入賞しており、その中には直属の上司が当社で最初の優勝者であり、また前回大会では私の同期が準優勝という素晴らしい結果を残している為、それらがとても大きなプレッシャーとなりました。

私自身、入社3年目の21歳で知識や経験が浅く、職場では主にティグ溶接をしているので、初めの頃はミグ溶接の電流調整ですら難しいと思う程でした。なかなか自分の納得いくような溶接ができず、一緒に出場する選手との差が開くばかりで、悩む日々が続きました。それでも諸先輩方から練習方法・溶接条件・溶接姿勢等、細かいところまでアドバイスをいただき練習に打ち込み、少しずつですが成長する事が出来ました。

競技会当日、先に出場する先輩の準備を付き添いいただいた指導者の方と一緒に手伝って見送り、自分の出番に備え準備をしていましたが、緊張は大きくなっていくばかりで鼓動がだんだんと早くなっていたのを覚えています。

ついに招集の合図が掛かり、点呼から服装・持込品のチェックと進む中、競技会が初めてだったのですがさっきまであった緊張がなくなり、とても集中する事が出来ました。加工が終わりいよいよ溶接です。溶接では「沢山練習してやりきった」「練習より楽しんで溶接しよう」「もし失敗しても何の問題もない」と自分に言い聞かせながら競技を進めて行くと、気が付いた時には終わっていました。自分が置いたビードを見た時、中板の裏波が練習の時よりも綺麗では無かったですが、全体で見ると練習のベストぐらいには置けたので結果が楽しみでした。

そして、心待ちにしていた結果通知が届き、本番の時とは違う凄い緊張の中で“優勝”の文字が見えた時は、とても嬉しかった反面「本当に優勝したのか？」と信じられなかったです。

これからは今大会の結果に恥じないよう、これまで以上に技量と知識の向上に努めて行きたいと思います。

業務多忙の中、出場の機会を与えていただいた会社関係者の方々、また限られた時間の中で指導やアドバイスをして下さった諸先輩方に深く感謝すると共に、全国軽金属溶接技術競技会にご尽力を頂きました審査、実行委員の皆様、競技事務局に対しまして厚く御礼申し上げます。

最後になりましたが、(一社)軽金属溶接協会ならびに当溶接技術競技会の今後益々の発展を心よりお祈り申し上げます。

入 賞 の 言 葉

—第2種（ミグ溶接 薄板/中板）準優勝—

近畿車輛(株)

亀井 龍矢



この度、第50回全国軽金属溶接技術競技会「第2種・ミグ溶接の部」において、入賞する事ができ、大変嬉しく光栄に思います。

今回、社内選考にて出場が決まった際、嬉しい反面大きなプレッシャーもありました。実は本競技会、私自身2年ぶり2度

目の出場で「前回よりも良い成績を残さなければ」と意気込んでしまい、焦燥感に駆られていました。結果としては前回の4位（審査委員会特別賞）を上回る2位（準優勝）を勝ち取ることができ大変うれしく思っています。しかし、喜びと同時に複雑な気持ちを抱いているのも事実です。今大会に向けて約1か月の練習期間、諸先輩方の指導の下、一緒に出場する選手と共に日々の練習を重ね、アドバイスや励ましを頂きました。大会自体は自信を持って挑むことが出来ましたが、競技中に思うような溶接が出来なかった箇所を見た時、頭が真っ白になりました。競技を終え、会場の外では一緒に出場した選手達や付き添いの諸先輩方が出迎えてくれましたが、納得の表情を見せられず、とても悔しく情けなかった事を覚えています。その事で「もっと上達しなければ」という気持ちも強まり、自分自身を厳しく見つめ直すきっかけにもなりました。結果“準優勝”という素晴らしい成績にも関わらず、思うような溶接が出来なかった箇所の配点に目が行ってしまい、まだまだ未熟で技量不足なところがある事を痛感し、この結果は「自分の実力に見合っていないのでは…?」「他にもっと評価されるべき作品があったのでは……?」との思いが頭をよぎっていました。このように、競技中から結果を知ってからでも、嬉しさよりネガティブな考えが先行していましたが、徐々に“準優勝”という成績が自分にとって大きな励みとなり、前回の4位からのステップアップは努力が実を結んだ証として、技術や知識を深めていく中で少しずつ自分の成長を実感できるようになりました。

本大会を通じて得た経験は、単なる技量向上だけではなく、一緒に出場した仲間でもありライバルでもある選手達とは、溶接に対する考え方や向き合い方を共有でき、指導いただいた諸先輩方には、アドバイスや時には叱咤激励により奮起する事ができ「とても恵まれた環境であった」と感謝しています。

今後は、今大会で得た知識と技量を仕事に活かし、より良い溶接で品質の向上に繋がるよう上達するための努力を怠らず、周囲から認められ「溶接が上手い」と言ってもらえるようになりたいと思います。

この度は多忙の中、出場の機会を与えていただいた会社関係者の方々、指導やアドバイスをしてくださった諸先輩方に深く感謝すると共に、全国軽金属溶接技術競技会にご尽力をいただきました審査・実行委員の皆様、競技会事務局に対しまして厚く御礼申し上げます。

最後になりましたが、(一社)軽金属溶接協会ならびに当溶接競技会の今後の益々のご発展を心よりお祈り申し上げます。

入 賞 の 言 葉

—第2種（ミグ溶接 薄板/中板）優秀賞—

（株）総合車両製作所
横井 俊啓



この度、第50回全国軽金属溶接技術競技会「第2種 ミグ溶接の部」において優秀賞をいただくことができ、大変嬉しく思っております。

私は今大会で五度目の出場になりますが、これまで練習段階では外観は良いものの、曲げとX線の点数に不安が残る状態で

本番を迎えていました。過去の結果から先輩方からは「今回も良い結果は出ないだろう」と言われ、内心悔しい気持ちでいました。今大会でも正直なところ、自分でもここまで良い成績が出せるとは思っていませんでしたが、練習段階でこれなら！というピードまで辿り着くことができ、良い成績を収めることが出来ました。

今大会に臨むにあたって重要視したことは、中板横向き溶接の内部欠陥を減らすことでした。安定して点数が出る条件を見つけるために、一緒に出場する選手や指導員の方々とこうした方が良いのではないかと、ああした方が良いのではないかと細かい調整を繰り返しました。色々な条件を試した結果、上手くいっていたやり方も出来なくなったこともあり、迷走した期間が辛かったです。

大会当日は五度目の出場ということもあり、もう緊張しないだろうと思っていましたが、待ち時間の間はしっかり緊張していました。しかし、この緊張も中々味わえるものではないな、とプラスに捉えたことで良い心持ちで競技に臨むことが出来たのだと思います。

本番では加工が終わり、溶接の準備時間に溶接条件を書いた板を会社に忘れたことに気付いた時はかなり焦りました。繰り返し練習をしていたおかげで何とかその条件を思い出すことができましたが、練習材でアークを出したときに、このままの条件で進めたら上手くいかないと思い、条件を調整できたことが良い結果に繋がりました。やはり反復練習は大事なと実感しました。外観と曲げで得点を落としましたが、課題にしてきたX線で高得点をとることができたことが嬉しかったです。

後日、優秀賞の連絡を受けたとき喜びと驚きが同時に押し寄せましたが、驚きの方が勝ってしまい、ドッキリでは？と疑ってしまいました。

最後になりますが、今回の結果は自分1人の力だけではなく、会社関係者、一緒に切磋琢磨した選手の協力によるものです。皆様に心より感謝すると共に、軽金属溶接協会の方々にも改めてお礼申し上げます。今回の結果を今後にも活かせるように精進していきたいと思います。ありがとうございました。

優 勝 の 喜 び

—第3種（ティグ溶接 薄板/中板）優勝—

三菱電機(株) 電子通信システム製作所
中野 貴文



この度、第50回全国軽金属溶接技術競技会の第3種ティグ溶接の部で優勝することができ、大変嬉しく光栄に思っております。この成果を収めることができたのも、出場が決まった際に温かく送り出してくれた職場の皆様、ご指導いただいたコーチの皆様のおかげです。心より感謝申し上げます。

謝申し上げます。

入社当初から先輩方が競技会に参加する姿を見て、私も出場したいと思っていましたが、なかなか機会に恵まれませんでした。出場が決まった時は大変嬉しく、このチャンスを楽しもうという思いで練習に励みました。

練習開始当初は様々な条件で試行錯誤しましたが、内部欠陥が多く発生し、「本番までに間に合うのか」と不安に感じました。そんな時、先輩方の経験や溶接条件を参考にしながら練習を続けるうちに、X線試験や曲げ試験の結果が改善されました。しかし、ピード外観の安定性に課題があり、目線や姿勢、トーチの角度などを見直しました。コーチや先輩方の指導と応援のおかげで、本番前には外観・X線試験・曲げ試験ともに納得のいく溶接ができるようになり、自信を持って本番に臨むことができました。

大会当日、競技開始直後は落ち着いて作業できていましたが、徐々に緊張が高まり、自分の納得できる溶接ができませんでした。作品展示では外観しか判断基準がないため、応援して下さった方々に申し訳ない気持ちでしたが、優勝の知らせを受け、言葉では表せないほど嬉しく思いました。この結果を残せたのも、コーチや先輩方の指導とサポート、練習に専念できる環境を作って下さった職場の皆様のおかげです。優勝という形で恩返しできたことを嬉しく思います。

優勝という結果を残せたものの、納得のいく溶接ができなかった反省点を後進育成に役立てると共に、自分自身の知識と技能向上の糧にして産業発展に尽力したいと思えます。

最後になりましたが、今大会に出場する機会を与えて下さった会社関係者やコーチ、指導やサポートをして下さった先輩方、練習に専念できる環境を作って下さった職場の皆様に深く感謝申し上げます。また、軽金属溶接協会ならびに当溶接技術競技会の今後のご発展を心より祈願し、感謝の言葉とさせていただきます。

入 賞 の 言 葉

—第3種（ティグ溶接 薄板/中板）準優勝—

三菱電機(株) 伊丹製作所
西垣 匠



この度、第50回全国軽金属溶接技術競技会 第3種ティグ溶接部門において準優勝という成績を取めることができ、大変嬉しく光栄に思っております。このような結果も、忙しい中送り出して応援してくださった職場の皆様、指導して頂いたコーチの方々、そして共に高め合った三菱電機の仲間と、多くの方のご支援、ご協力の賜物であり心から感謝申し上げます。

私は前回の第49回大会に初出場し、訓練では入賞が狙えるところまで技能を磨いていたつもりでしたが、本番では緊張感から普段通りの溶接ができず5位という結果に終わってしまいとても悔しい思いと一発勝負の厳しさを痛感いたしました。

その経験を活かし、本大会の練習期間では優勝するために何が必要なのか常に考えるように意識し練習に励みました。日々の訓練においてメンタル面の強化の為、常に本番を意識し落ち着いて実力を発揮できるよう緊張感を持って取り組みました。また、X線試験と曲げ試験での“減点0”を目指し、昨年までの溶接条件や、やり方に囚われすぎず少しずつ変化させ、より良い方法を見つけれられるまで試行錯誤を繰り返しました。こうして微調整を繰り返しながら外観試験も仕上げていき、万全の状態で本大会を迎えることができました。

大会当日は朝から緊張していましたが、開先加工が終わり競技会場に入ってからはいつも通りに落ち着いて溶接ができ、自分の実力を出し切ったので非常に清々しい気持ちで競技を終えることができました。結果を頂いた時は準優勝だったのでとても悔しい気持ちが込み上げてきましたが上司やコーチ、職場の方々から労いの言葉やお祝いの言葉を受けてこの結果に自信を持つことができました。

そして自身の中で次回大会は絶対に優勝する！という決意と覚悟を改めて持つことができ、次回は「優勝」という形で恩返しができる様に日々自身の技術を鍛錬していきたいと思います。

また、ここまで私が成長できたのはこれまで挑戦してこられた先輩方の努力や技能の継承のおかげであり、心より感謝しております。

最後になりますが、本大会を開催して頂きました軽金属溶接協会の皆様、運営して頂きました関係者の皆様に深く感謝を申し上げます。本当にありがとうございました。

入 賞 の 言 葉

—第3種（ティグ溶接 薄板/中板）優秀賞—

トヨタ自動車(株)
池田 光騎



この度、第50回全国軽金属溶接技術競技会「第3種ティグ溶接部門」において、優秀賞を頂き、大変嬉しく光栄に思っております。

私はトヨタ自動車に入社以来約7年間、プレス金型製作における鋳物・鋼の肉盛り溶接作業に従事しています。

過去には全国溶接技術競技会被覆アーク部門に出場した経験があり、その際にはなかなか上位入賞出来ず、何度も悔しい思いをしてきました。

今回、初めて軽金属溶接技術競技会にチャレンジし、その悔しさを胸に、「必ず優勝する」という強い気持ちで臨みましたが、普段の業務ではアルミ溶接は全く経験がありません。

そのためアルミの特性や溶接条件を学ぶ事から始めましたが、短期間で競技会レベルまで成長出来るのか不安もありました。

しかし、普段と異なる材質での溶接を行う中で、これまでの知識や技能が応用出来る部分や新しい発見や気づきを得る事が出来、溶接の奥深さ、学び続ける事の大切さを実感しました。日々の訓練では、常に本番を意識した練習を心掛けてきました。

練習で上手く出来ていても、本番で発揮が出来なければ意味がありません。

普段の冷静な状態と、緊張した状態での溶接の違いをしっかりと分析し対策、また、時間配分や作業精度にも拘り、本番を想定したシミュレーションを行いました。

このような練習を繰り返す事で、少しずつ自信がついてきました。

大会本番は特有の緊張感がありましたが、これまでの練習を信じ、ブースに入った瞬間から、冷静に「練習通り」に集中し、最終的に満足のいく製品を提出する事が出来、達成感を得ることが出来ました。

目標を日本一、トヨタ2連覇としていたので「優秀賞」と聞いた時は残念で悔しかったです。

しかし、短期間で自身の技能を全国大会入賞レベルへと成長出来た事には自信を感じる事も出来ました。

この結果を得る事が出来たのも、共に切磋琢磨してきたトヨタの仲間達、指導して下さった指導員の皆様、激励サポートしてくれた職場の皆様のお陰だと深く感謝しています。

溶接は非常に奥が深い技能であり、これからも新たな挑戦を続けて更なる高みを目指し自身の技能向上に努めると共に後進の育成にも邁進していきます。

最後になりますが今大会の運営に携わって頂いた一般社団法人軽金属溶接協会ならびに軽金属溶接技術競技会関係者の益々の御発展を祈念し、感謝の言葉とさせていただきます。

入 賞 の 言 葉

—第3種（ティグ溶接 薄板/中板）優良賞—

トヨタ自動車㈱

今北 徹



この度、第50回全国軽金属溶接技術競技会「第3種ティグ溶接部門」において、優良賞をいただくことができ大変嬉しく光栄に思っております。

私は普段、自社工場内で使用される電池製造設備製作の製缶工程で溶接業務に従事しており、その中で少しではありますがアルミ溶接の経験を積み重ねてきました。また、職場の後押しもあり、第49回大会に出場予定でしたが体調不良により出場を果たせず、今回が初の大会出場となりました。

当社から出場する選手の中でもアルミ溶接の経験が豊富で、2回目の挑戦において多くのプレッシャーを感じながらも、短期間で仲間と共に日本一を目指し切磋琢磨しながら訓練できたことは自分にとって貴重な経験となりました。また応援してくださった職場の皆様、指導してくださった指導員の皆様、多くの方々のご支援、家族の支えがあつての成果だと心から感謝しています。

大会に向けた日々の訓練では、練習を重ねるごとに安定して自分の理想とする外観に近づき、成長を実感しつつも、内部欠陥をなかなか減らすことができず、最後まで思い悩みましたが自分に合った溶接姿勢、条件などを見直し試行錯誤を何度も繰り返してきました。

大会当日は独特の緊張感がありましたが、大会に出場できたことへの感謝の気持ちが大きく、日々の訓練が自信となり、冷静に作業を行うことができました。その結果、大きなミスもなく、練習通りの製品を提出し、達成感を感じることができました。

後日、結果を知った際には、チームトヨタとして連覇を達成できなかったことや、自身が優勝できなかったことが悔しく、残念に思いました。しかし、競技を通じて自分に未熟な部分があったことを真摯に受け止め、溶接技術の向上だけでなく、競技に向き合う姿勢や学ぶ姿勢も大切に、今後の成長を目指していきたいと考えています。

最後に、大会運営と競技に関するご支援ご協力をいただいたすべての方々に感謝申し上げるとともに、皆様のさらなるご活躍とご健勝を心よりお祈り申し上げます。

本当にありがとうございました。