

NEW

U11Z

新会社設立特別号

No.1
2002
October



日鐵住金溶接工業
<http://www.nsswelding.co.jp>

CONTENTS

- 1 新日本製鐵(株)・千速社長 祝辞
- 2 住友金属工業(株)・下妻社長 祝辞
- 3→4 新会社・分割会社の概要
役員人事・事業所一覧
- 5 中島社長 挨拶
- 6 北から南まで、どうぞよろしく
(9支店長のプロフィール)
- 7→10 溶接FORUM
- 11→12 製品ガイド
- 13→14 News Flash

きく(甘菊)

日本を代表する花の一つです。
中国北部で雑種として生まれ、
奈良時代に日本へ渡来したと
されています。江戸時代以降の
改良によって、日本独特の多彩
なタイプのキクの園芸品種が
誕生しました。中国では初め薬
用とされ、キクの花を写した海狗
不老長寿の靈薬でもありまし
た。また、花の大きさにより、大菊、
中菊、小菊と分けるとよいそうです。





日鐵住金溶接工業株式会社 設立に際して

新日本製鐵株式会社

代表取締役社長

千速 晃

今般、日鐵溶接工業(株)と住金溶接工業(株)の溶接材料事業が統合し、日鐵住金溶接工業(株)が設立されましたことを心からお慶び申し上げます。

併せて、これまで当社グループの溶接材料事業につき、ご愛顧賜りましたユーザー関係、流通関係の各位に、深甚なる感謝の意を表します。

さて、経済活動のグローバル化の急速な進行に伴い、世界規模で企業間の競争が激甚を極めていく中で、現在、産業社会における企業の合従連衡は予想を遥かに上回るスピードで進んでおります。

わが国鉄鋼業界においても、現下の厳しい環境を打開するため、メーカーによる経営統合や設備廃棄、あるいは流通業界の再編など、構造調整に向けた動きが一段と本格化してきております。

かかる環境の急激な変化に迅速かつ的確に対応するため、新日鐵グループは最強の競争力を備えるための体質強化を鋭意推進するとともに、内外企業とのアライアンスを強化することにより、将来にわたりさらなる成長を実現しうる経営基盤の構築に全力を尽くしているところであります。

こうした中で、このたびの住友金属グループ殿との溶接材料事業の統合は、その具体的かつ画期的な成果の一つであり、誠に喜ばしいこととして受け止めております。新会社におかれましては、旧両社がこれまで培って来られた技術と伝統を融和させることにより、シナジー効果を遺憾なく発揮させ、溶接材料市場における確固たるポジションを早期に確立することにより、さらなる飛躍を遂げられることを心から期待申し上げる次第です。



新会社の発足を祝して

住友金属工業株式会社

代表取締役社長

下妻 博

このたびの日鐵住金溶接工業(株)の新会社発足、おめでとうございます。

この発足を迎えられましたのも、ユーザー関係、流通関係各位のご理解の賜物と、心から敬意を表し、感謝を申し上げる次第です。

さて、日本鉄鋼業は景気の低迷に加えて、米国、EU等の鋼材輸入制限措置の動向もあり、依然として厳しい事業環境が続いております。こうした環境下、当社グループは昨年4月に策定した「鉄を中心とする素材分野において顧客評価No.1を実現し、高い収益を上げる」ことを基本方針とする「変革と再生」実行プランのもと、諸施策を推進中です。

このたびの新会社の設立は「変革と再生」実行プランの施策の柱であるグループ体制の強化につながる成果であり、また昨年12月に発表いたしました新日鐵グループと住金グループとの連携の先駆けでもあります。

溶接材料業界の現状は競争激化による製品価格の下落等、厳しい環境下にあります。業界の中で勝ち抜いていくために新会社の発足を新たなスタートとして、強靱な経営体質と確固たる経営基盤の確立に向けて邁進していただきたいと思っております。

そのためには、長年にわたり旧両社が築き上げてこられた顧客との信頼関係、技術力を融合され、統合メリットを早期に実現し、競争力を強化していただくことが最優先の課題であろうと思っております。

新会社の発足は、スタートラインに立ったにすぎません。新会社が、溶接材料業界で“存在感のある強靱な企業”として、新たな歴史を築いていかれますことを期待しております。

新会社・分割会社の概要

新会社の概要

商号	日鐵住金溶接工業株式会社
英文商号	Nippon Steel & Sumikin Welding Co.,Ltd.
設立	2002年(平成14年)7月1日
本店所在地	東京都中央区日本橋小網町8番3号
代表者	中島 啓之
資本金	21億円
発行済株式総数	40,000株
株主資本	約50億円(平成13年9月末現在)
総資産	約300億円(平成13年9月末現在)
決算期	3月
従業員数	約550名
株主および議決権割合	日溶工66.6%、住溶工33.4%

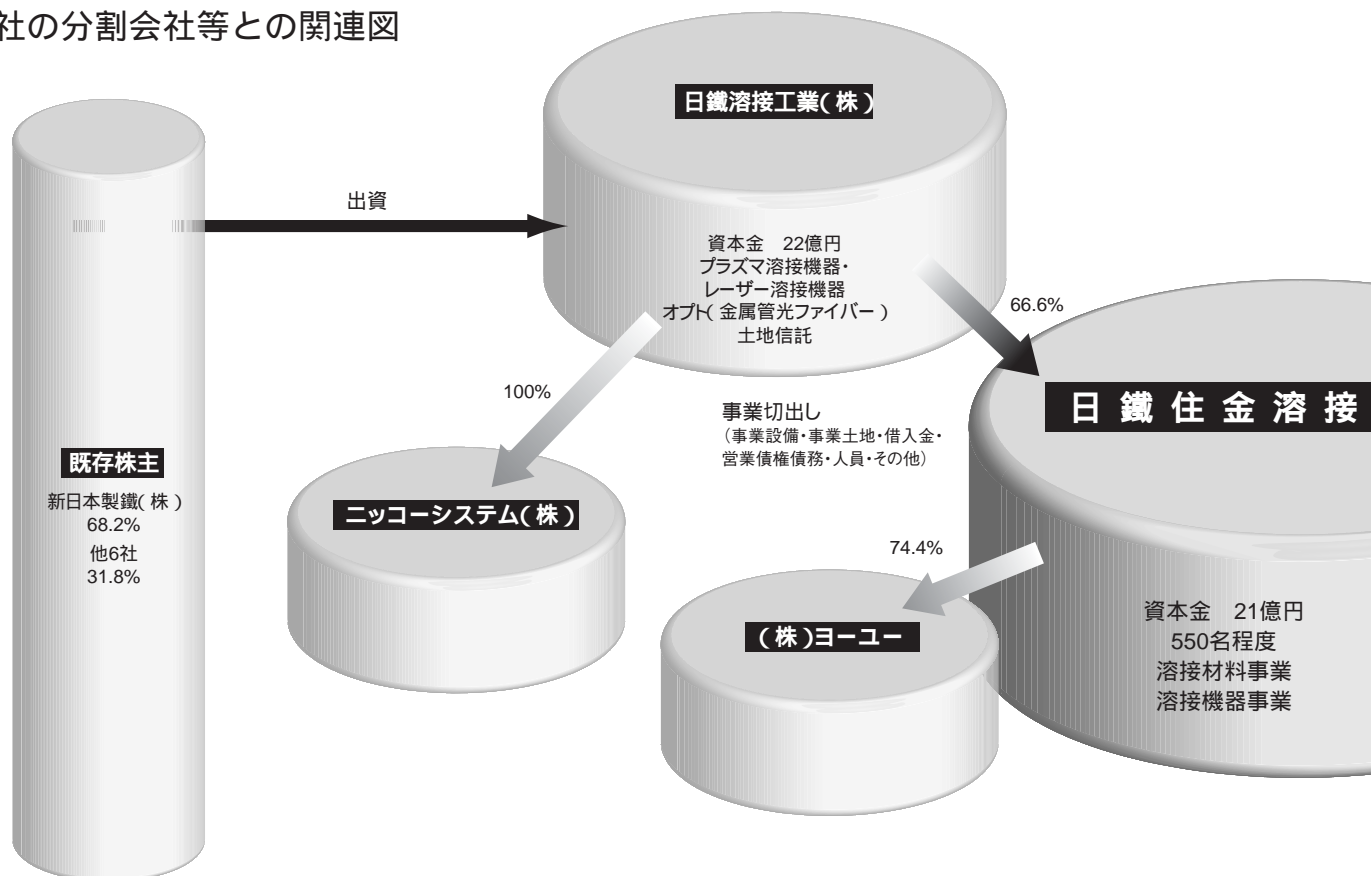
役員

代表取締役社長	中島 啓之
代表取締役副社長	藤原 朋信
常務取締役	澤田 康宏
常務取締役	佐伯 信郎
取締役	藤 雅雄
取締役	川村伊知良
取締役	奥 寛美
取締役	藤原 信義
取締役	吉田喜太郎
監査役	本間 弘之
監査役	大内 一晃
監査役	太田 順司

事業内容

被覆アーク溶接棒、自動・半自動用ワイヤ、フラックス、溶接機器の製造・販売、溶接技術のコンサルティング、製鋼用添加ワイヤの製造・販売

新会社の分割会社等との関連図



事業所

本社 — 管理部門
 営業部門
 生産業務部門

本社 — 技術部門
 (習志野)

東京支店
 北海道支店
 東北支店
 北関東支店
 名古屋支店
 大阪支店
 中国支店
 四国支店
 九州支店
 習志野工場
 柏工場
 尼崎工場
 光工場
 機器事業部

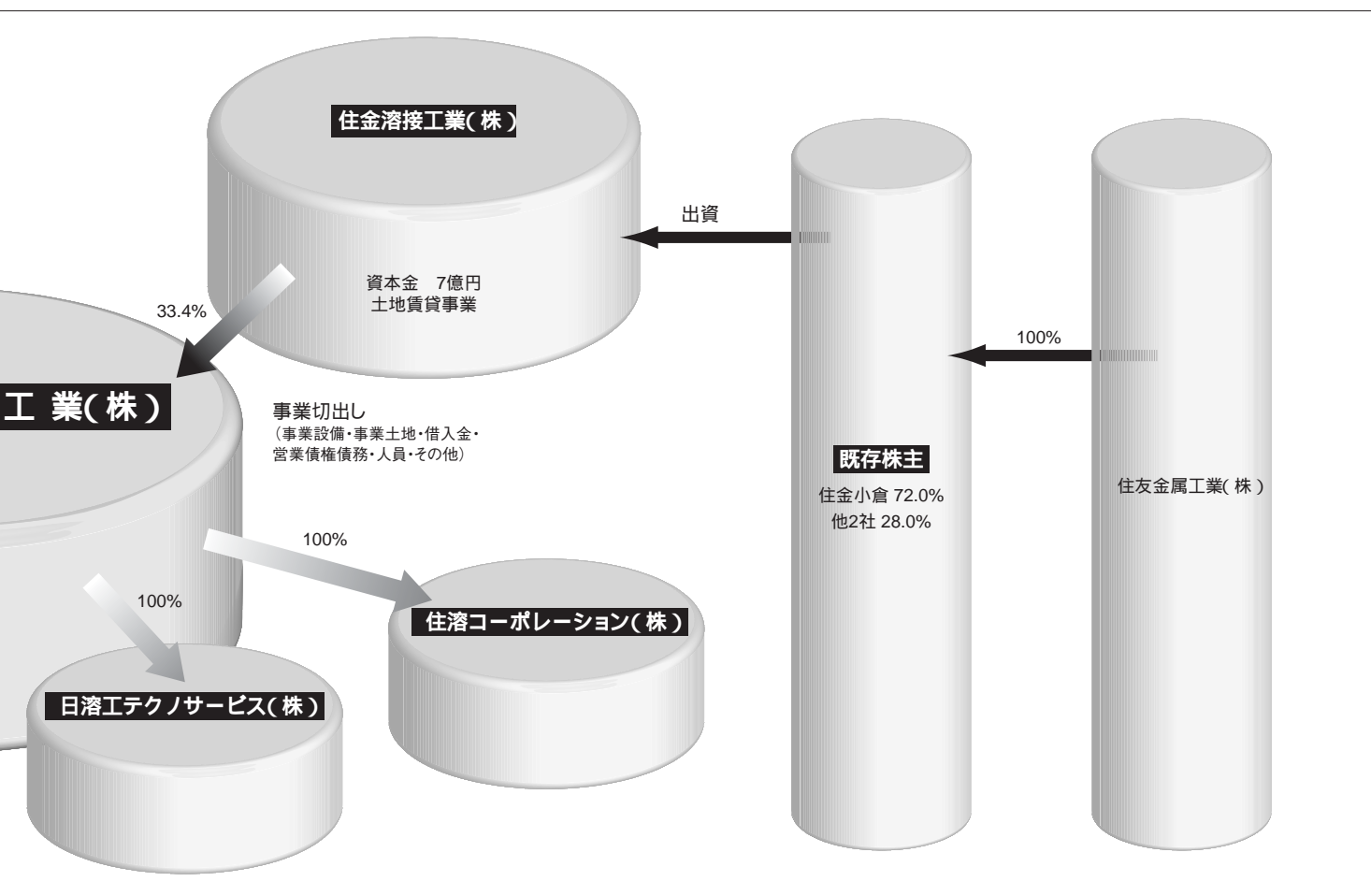
分割会社の状況

(1) 日鐵溶接工業株式会社

本社所在地 東京都中央区日本橋小網町8番3号
 代表者 中島 啓之
 事業内容 機器事業(プラズマ溶接機器・レーザー溶接機器等)、
 オプト事業(金属管光ファイバ)、
 土地信託事業

(2) 住金溶接工業株式会社

本社所在地 兵庫県尼崎市扶桑町1番17号
 代表者 今野 義信
 事業内容 土地賃貸事業



総合溶材メーカーとして 国内最強の体質を目指して



日鐵住金溶接工業株式会社
代表取締役社長
中島 啓之

新日本製鐵(株)および住友金属工業(株)両社の相互連携の一環として掲げられている関係会社間の連携強化策に沿うものとして、このたび7月1日をもって「日鐵住金溶接工業(株)」が発足いたしました。両・親会社はもとより、関係各位のご理解とご支援のお陰をもちまして、順調なスタートを切ることができましたことを厚く御礼申し上げます。

新会社は厳しい市場環境での船出となりましたが、今回の事業統合の目的は、第1が溶材事業の競争力強化、事業体質の強化であり、第2が国内溶材供給体制の二極化による市場安定化への寄与です。

こうした背景のもと、新会社発足時の基本運営方針のうち、製造・販売面については、当面、旧・日鐵溶接工業、旧・住金溶接工業の両ブランドの統合は考えておらず、従来のブランドを継承してまいります。また、流通組織として新たに「溶朋会」が全国9地域で設立されましたが、取引方法および流通形態につきましても当面は従来通りとし、変更することなく進めてまいります。

次に、今年度の事業方針のうち、製品関係では、溶接棒についてはシェアの維持と拡大に努めてまいります。また、ワイヤについては環境改善へのニーズの高まりに対応して、フラックス入りワイヤ(FCW)、ソリッドワイヤとも「ノーメッキ化」を推進してまいります。さらに、10月から、新会社発足の記念セールを実施いたしますので、皆様のご支援・ご協力を賜りたくお願い申し上げます。

新会社の最大の目標は「総合溶材メーカーとして国内最強の体質」であります。社員一同、一丸となって取り組んでまいりる所存ですので、倍旧のご支援・ご指導を賜りますようお願い申し上げます。

北から南まで、どうぞよろしく

9支店長のプロフィール

- 凡例
- ① 支店のキャッチフレーズ
 - ② 若手による支店長評
 - ③ 趣味
 - ④ 血液型



東京支店長
井上 六男

- ① やる気は分かった、本気を出そう
- ② 人に厚く情に脆い。昔なら必ず近所に一人はいた、面倒見のよいおじさん。そんな親近感を感じる人です。しかし仕事に対しては、空を舞い獲物を狙う鷹のごとく厳しさを持ち合わせた人です。
- ③ 下手なゴルフと平凡な読書と休日出勤
- ④ 他人思いのA型



北海道支店長
西 俊通

- ① お客様の声に常に耳を傾ける
- ② ユーザーの現場へと、率先して自ら足を運び、生の声を聞き、技術サービスや営業活動をするため、ユーザーからの信頼が非常に厚く、現場第一主義の支店長です。
- ③ 読書(歴史もの)、音楽(主にクラシックとJAZZ、少量の歌謡曲)、写真撮影(婦人科を除くネイチャーフォト)
- ④ B型



東北支店長
山下一

- ① 東北風土になじみ、何事にもクイックレスポンスで対応、溶接関連窓口の日鐵住金。流通窓口・顧客に頼られ、満足してもらえるメーカーとなり、地域に貢献すること
- ② 東北に赴任以来3ヶ月程度ながら早くも実力発揮の模様。とてつもなく、なじみ性が良い方みたいです。現在、疲れを知らないバイタリティーで東北地区を征圧(準備)中です!
- ③ アウトドア派(釣り、日曜大工、家庭サービス)
- ④ バリバリのB型です



大阪支店長
屋根谷 弘

- ① 明るく、前へ前へ
- ② 陽気で温厚な性格で、お客様にも信頼が厚く、支店員にとっても、公私共に困った時や、行き詰まった時には迅速な助言、指示の頂ける頼りがいのある心強い支店長です。
- ③ 下手の横好きでゴルフかな
- ④ A型



名古屋支店長
矢嶋 扶桑

- ① 「自動車などのモノ造りの情報発信基地」たれ!
- ② 矢嶋の大親分。“や”っぱり笑顔!“じ”務所の雰囲気大切で!“ま”がったことは大嫌い(たぶん)。マイクを握れば美声で女性悩殺(かも)。色々なことに興味を持ち勉強家。
- ③ ゴルフと早起き
- ④ AB型



北関東支店長
松本 重則

- ① 顧客の良き理解者として、先駆け集団を目指す(当支店は本社、習志野・柏両工場とのアクセスが便利な好条件にありますので、この条件を有効利用して、お客様にいち早く新製品のサンプル提供や拡販に努めたい)
- ② 「酒好き!!女好き?もちろん仕事好き!!」と“三拍子”を持ち備えられたバランスのとれた支店長です。第一印象はおとなしくて気難しそうですが、冗談を言って周りを笑わせたり愉快な一面もあり、周りにとてども気を遣う頼れる上司です!
- ③ 散歩、読書
- ④ B型



九州支店長
小森 光利

- ① 顧客に信頼と安心を与える提案型営業の積極的展開
- ② 支店としての明確な目標があり、適切な判断と行動力で頼りになる支店長です。時には非常に厳しいですが、基本的にO型(血液型)なので大らかで若手としては相談しやすいです。酒はほどほどで、食欲旺盛。完成された九州男児です。
- ③ ゴルフ
- ④ O型



中国支店長
花木 繁

- ① 「明るく!元気よく!」で日鐵住金の人は元気が良いね と言われるのが目標です
- ② 仕事に関して、既成概念にとらわれず、改革に取り組む姿勢は支店員も見習うべき点です。性格は、明るく好奇心旺盛なおツコ前のお茶目さん(女性談)。毎週釣りに出かける業界でも有名な釣り中毒。(浜ちゃんでなく、花ちゃんと呼ばれている?)
- ③ 磯釣り、テニス
- ④ B型



四国支店長
伊藤 一雄

- ① お客様のお役に立てるように
- ② 仕事に遊びに前向きで、特にゴルフの飛距離アップには日々励んでおり、成果は別としても取り組む姿勢は良き手本となっています。また何よりも支店の和を大切にしている上司でもあります。
- ③ ゴルフ
- ④ B型

建築鉄骨用大入熱対応

『高HAZ靱性鋼用溶接材料』

研究所
中澤博志

1 はじめに

超高層建築構造物等で使用される四面ボックス柱の角継手溶接およびダイアフラム溶接では、サブマージアーク溶接(SAW)、エレクトロスラグ溶接(SESNET)が多用されています。近年、兵庫県南部地震で見られた破壊事例等を教訓として、鋼構造物全般の安全性に対する関心が高まっており、大入熱溶接時に安定した靱性を得ることができる高HAZ靱性鋼が新日本製鐵(株)によって開発されています。そこで当社は、溶接作業性および耐溶接割れ性が優れ、大入熱溶接における高HAZ靱性鋼のHAZと同等以上の溶接金属特性を得ることが可能な高HAZ靱性鋼用溶接材料を開発しました。以下に高HAZ靱性鋼用溶接材料の特徴と溶接金属性能の一例をご紹介します。

2 特徴

(1) 溶接金属の靱性が高い

高HAZ靱性鋼と当社高HAZ靱性鋼用溶接材料の組合せでは、角継手サブマージアーク溶接やエレクトロスラグ溶接等の大入熱溶接でも、既存材料に比べ溶接金属の靱性が大幅に改善されます。これはMo(モリブデン)の添加等により、焼入れ性を適正化し、さらにB(ボロン)の微量添加によって粗大な粒界フェライトの生成を抑制し、微細な組織を形成することによって改善しています。

(2) 従来鋼にも適用可能

当社高HAZ靱性鋼用溶接材料は、鉄骨加工で使用される引張

強度490N/mm²、520N/mm²、590N/mm²の高HAZ靱性鋼に適用した場合に高い性能を発揮しますが、従来の同様の強度を有する鋼材に適用した場合でも、既存の当社溶接材料を上回る性能を発揮します。

(3) 優れた溶接作業性

当社高HAZ靱性鋼用溶接材料は、優れた溶接金属性能を有することはもちろん、既存材料と変わらず、耐溶接割れ性、溶接作業性などにも優れていますので、良好なビード外観と健全な溶込み形状が得られます。

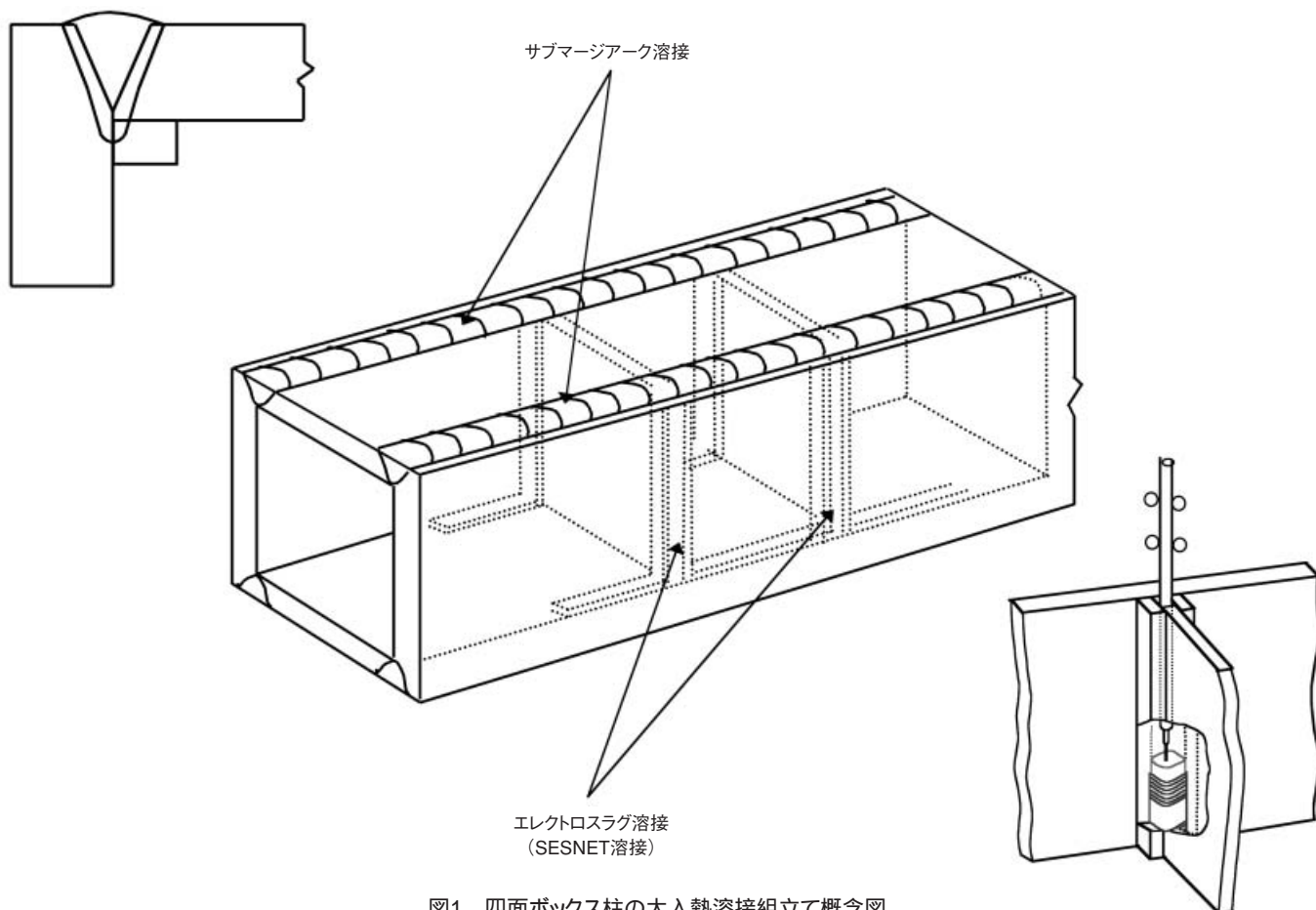


図1 四面ボックス柱の大入熱溶接組立て概念図

3 高HAZ靱性鋼用溶接材料一覧

表1 高HAZ靱性鋼用溶接材料一覧

溶接方法	強度区分	
	SN490C-HF BT-HT325C-HF BT-HT355C-HF	BT-HT440C-HF
サブマージアーク溶接 (2電極1パス)	ワイヤ: ◎Y-DL・HF/◎Y-DL・HF フラックス: ◎NSH-53HF	ワイヤ: ◎Y-D・HF/◎Y-D・HF フラックス: ◎NSH-60HF
エレクトロスラグ溶接 (SESNET)	ワイヤ: ◎YM-55HF フラックス: ◎YF-15I	ワイヤ: ◎YM-60HF フラックス: ◎YF-15I
ガスシールドアーク溶接 (ソリッドワイヤ)	ワイヤ: ◎YM-55C シールドガス: CO ₂	ワイヤ: ◎YM-60C・HF シールドガス: CO ₂

4 高HAZ靱性鋼用溶接材料該当JIS

表2 高HAZ靱性鋼用溶接材料該当JIS

溶接方法	溶接材料	該当JIS番号
サブマージアーク溶接 (2電極1パス)	ワイヤ: ◎Y-DL・HF ◎Y-D・HF フラックス: ◎NSH-53HF ◎NSH-60HF	JIS Z 3351 YS-M1 JIS Z 3351 YS-M1 JIS Z 3352 FS-BT1 JIS Z 3352 FS-BT1
エレクトロスラグ溶接 (SESNET)	ワイヤ: ◎YM-55HF ◎YM-60HF フラックス: ◎YF-15I	JIS Z 3353 YES 52 JIS Z 3353 YES 62 JIS Z 3353 FS-FG3
ガスシールドアーク溶接 (ソリッドワイヤ)	ワイヤ: ◎YM-55C ◎YM-60C・HF	JIS Z 3312 YGW18 JIS Z 3312 YGW21

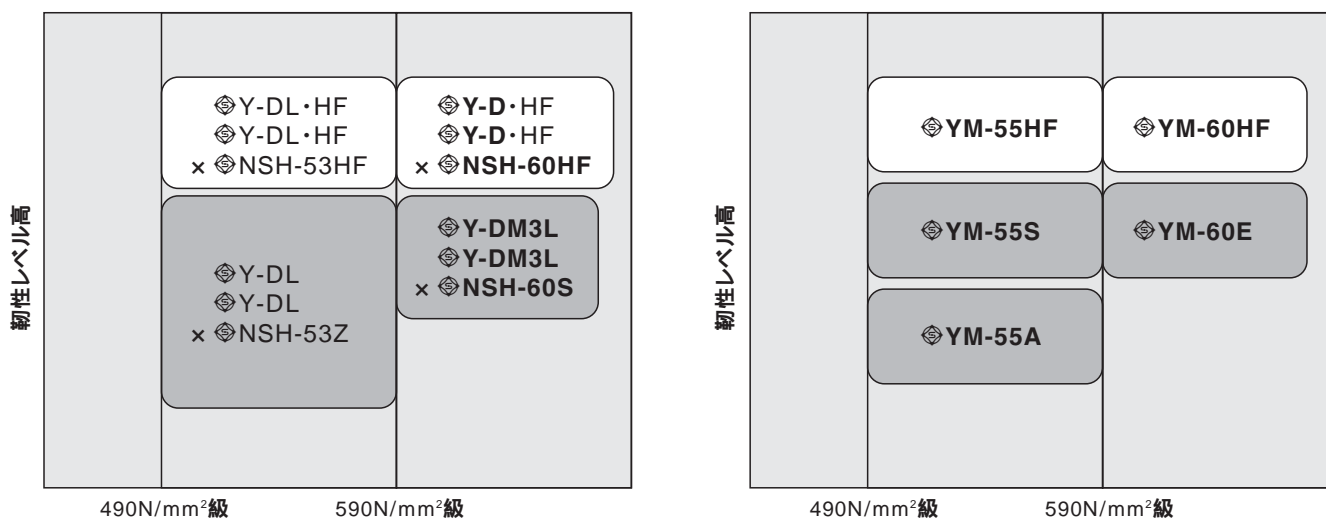


図2 鋼材の強度区分と推奨溶接材料の例(概念図)

5 高HAZ韌性鋼用溶接材料を用いたサブマージアーク溶接金属性能例

表3 サブマージアーク溶接金属の機械的性質の一例

鋼板	板厚 mm	溶接材料	入熱 kJ/cm	引張試験			衝撃試験
				0.2%PS N/mm ²	TS N/mm ²	EL %	0°C吸収エネルギー J
BT-HT355C-HF	45	⊗Y-DL・HF	372	460	640	26	112
	55	⊗Y-DL・HF	443	465	650	24	98
	60	⊗NSH-53HF	557	525	680	24	90

表4 サブマージアーク溶接金属の化学成分の一例

鋼板	板厚 mm	溶接材料	入熱 kJ/cm	化学成分 %					
				C	Si	Mn	P	S	Mo
BT-HT355C-HF	45	⊗Y-DL・HF	372	0.09	0.32	1.43	0.014	0.004	0.42
	55	⊗Y-DL・HF	443	0.09	0.34	1.52	0.013	0.004	0.41
	60	⊗NSH-53HF	557	0.09	0.37	1.52	0.016	0.005	0.45

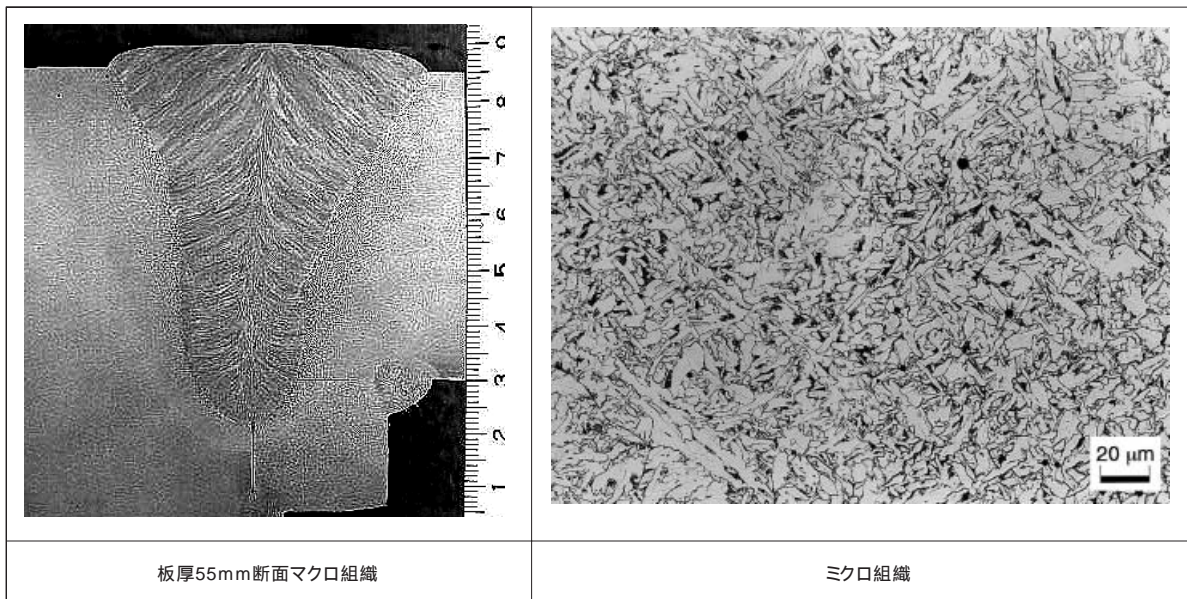


図3 2電極1パスサブマージアーク溶接による溶接継手の断面マクロ写真およびミクロ組織

6 高HAZ靱性鋼用溶接材料を用いたエレクトロスラグ溶接金属性能例

表5 エレクトロスラグ溶接金属の機械的性質の一例

鋼板	板厚 mm	溶接材料	入熱 kJ/cm	引張試験			衝撃試験
				0.2%PS N/mm ²	TS N/mm ²	EL %	0°C吸収エネルギー J
BT-HT355C-HF	50	⊕YM-55HF ⊕YF-15I	814	450	625	28	101
BT-HT440C-HF	60	⊕YM-60HF ⊕YF-15I	1000	455	630	31	98

表6 エレクトロスラグ溶接金属の化学成分の一例

鋼板	板厚 mm	溶接材料	入熱 kJ/cm	化学成分 %					
				C	Si	Mn	P	S	Mo
BT-HT355C-HF	50	⊕YM-55HF ⊕YF-15I	814	0.09	0.20	1.78	0.008	0.003	0.18
BT-HT440C-HF	60	⊕YM-60HF ⊕YF-15I	1000	0.07	0.14	1.80	0.006	0.003	0.18

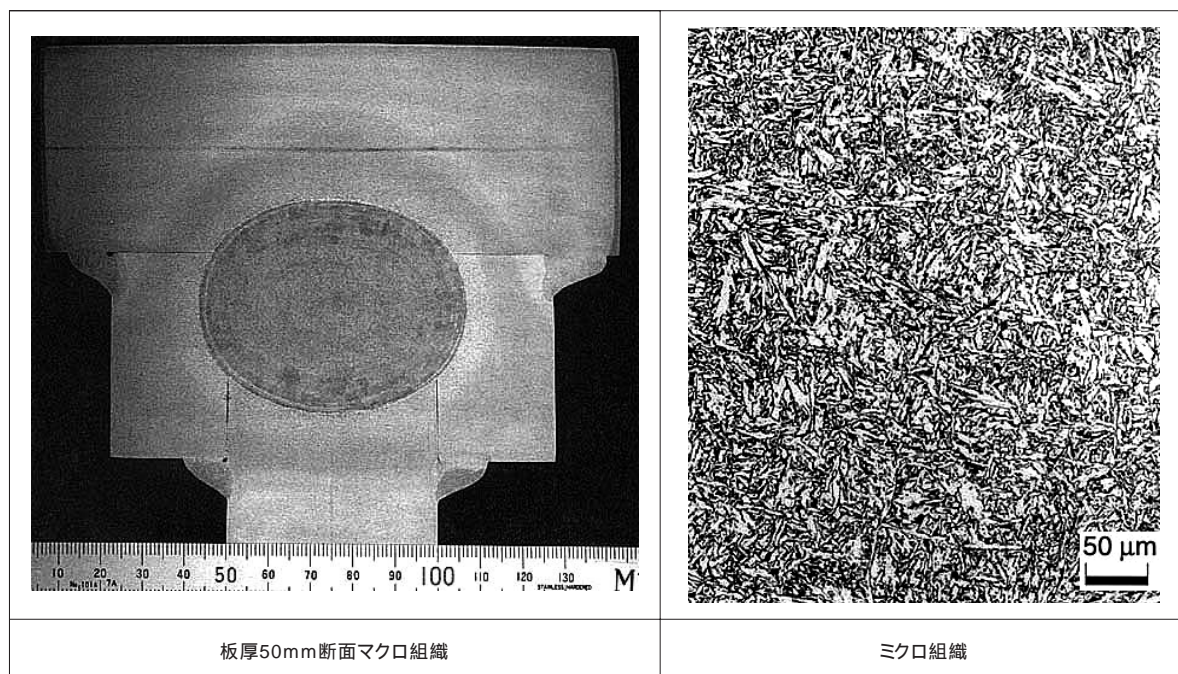


図4 エレクトロスラグ溶接による溶接継手の断面マクロ写真およびミクロ組織

7 おわりに

以上、高HAZ靱性鋼用溶接材料の特徴と溶接金属性能の一例をご紹介いたしました。

現在、すでに本溶接材料は実際のプロジェクトへの適用が開始されております。今後、鉄骨構造の極厚化と大断面化による大入熱溶接において、安定した溶接部の品質および作業能率向上による皆様のトータルコスト低減の一助になれば幸いと考えております。

490N/mm² 高張力鋼用低水素系溶接棒

L-55について

今回紹介いたします低水素系溶接棒
 ◎L-55は、造船、建築、橋梁、圧力容器などの重要構造物に使用される490N/mm²高張力鋼の溶接に用いられている伝統ある溶接棒です。

◎L-55は、重要構造物への溶接性を考慮して設計されているため、良好な機械的性質、優れた耐割れ性および深い溶け込みが得られます。また、全姿勢溶接が容易であり、吹付けが強くシャープな

アークが得られます。さらに、溶融速度が速く、かつ耐棒焼け性も良好です。最近では、被覆外観を非常に美しくすることにより、さらなる高品質化を達成しています。

主な特長

① 良好な機械的性質

良好な機械的性質が得られます。(表1)

② 安定した深い溶け込みが得られます。

一般の低水素系溶接棒と比較し、安定した深い溶け込みが得られます。(図1)

③ 全姿勢溶接が容易

全姿勢溶接が容易であり、特に立向、上向姿勢も極めてやりやすい特長があります。

④ 溶融速度が速く、かつ耐棒焼け性が良好

溶融速度が速く、高能率な溶接が可能です。さらに高電流でも溶接棒が焼け難い性質があり、均一な溶着金属が得られます。(図2)

表1 溶着金属試験結果の一例

溶着金属の機械的性質				溶着金属化学成分(%)				
降伏点 (N/mm ²)	引張強さ (N/mm ²)	伸び (%)	吸収エネルギー -20℃,2Vノッチ(J)	C	Si	Mn	P	S
480	550	32	170	0.07	0.62	1.18	0.011	0.008

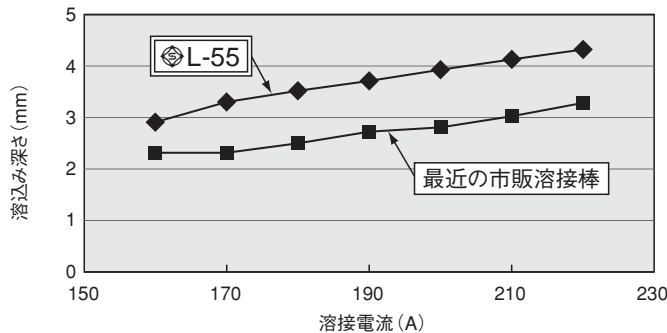
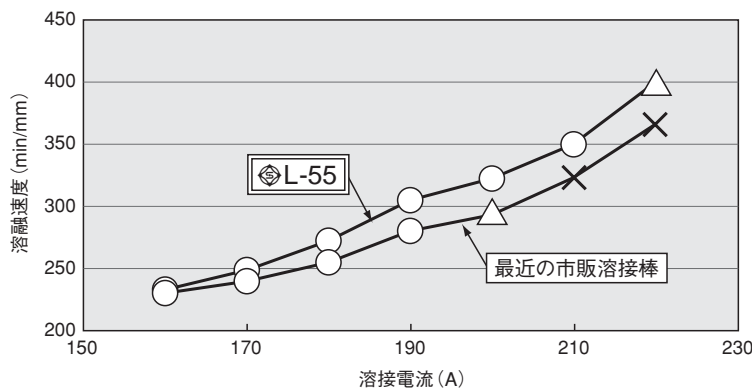
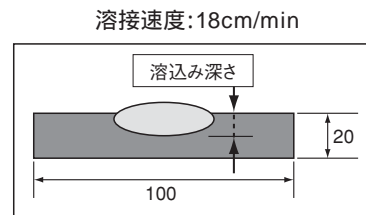


図1 溶込み深さの比較の一例 (棒サイズ:4.0φ×450L (mm))



【試験条件】
 棒サイズ:4.0φ×450L (mm)
 【評価方法】
 残棒100mm単位での赤熱状態を評価した。
 【○:赤熱せず △:やや赤熱する ×:赤熱する】

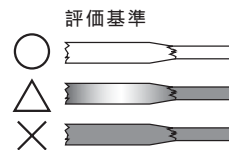


図2 溶融速度と耐棒焼け性の比較の一例

めっきなしソリッドワイヤ

◆CLワイヤ

はじめに

マグ溶接ソリッドワイヤは通常銅めっきを施しており、この銅めっきは溶接時のチップとの通電性やワイヤ送給性の確保、さらに製造時の伸線性の面から重要な工程であり、これまで溶材メーカーはいかに「めっき」の品質を高めるかに注力してきました。

しかし、めっきを施していないマグ溶接フラックス入りワイヤも広く実用化され、この開発

の過程で得られた送給性、防錆性に関する知見、さらには製造時の廃棄物や溶接時のヒューム減少等の環境面から、めっきなしソリッドワイヤ“◆CLワイヤ”を開発しました。

この“◆CLワイヤ”は銅めっきワイヤと比べて①ワイヤ突き出し長さが変動してもアークが安定している(図1)。②スパッタ

発生量が少ない(図2)。③半自動溶接時に溶接トーチに生じる振動(ごつごつ感)が少ない(図3)。④再アーク性に優れ、チョコ停が減少する等の特徴があり、特にロボット溶接に多く適用され好評を得ています。

“◆CLワイヤ”のラインナップおよび主な特徴を表に示します。

◆CLワイヤの特徴

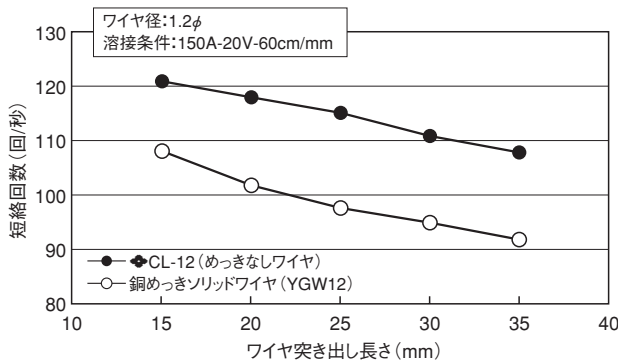


図1 ワイヤ突き出し長さを連続的に変化させた場合の短絡回数
「◆CL-12」は突き出し長さの変動に強い

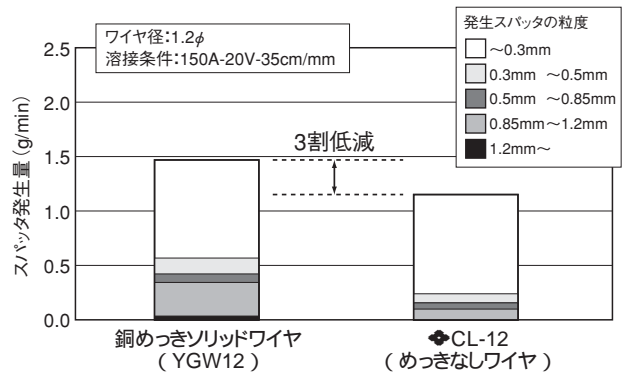


図2 スパッタ発生量の比較 (YGW12)
「◆CL-12」は粒径0.5mm以上のスパッタが少ない

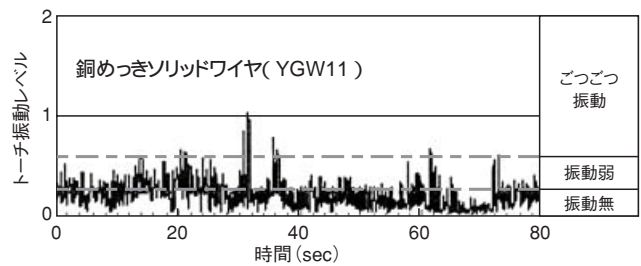
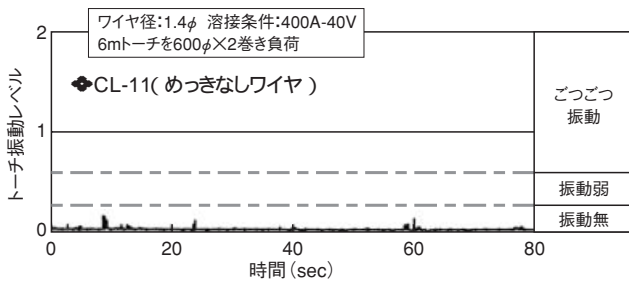


図3 トーチ振動測定結果(当社ごつごつ感定量評価試験より)
「◆CL-11」はごつごつ感がない

◆CLワイヤのラインナップ

銘柄	該当JIS	用途	特徴
◆CL-11	YGW11	高電流CO ₂ 溶接	・「ごつごつ感」なし ・スパッタ小粒 ・アーク安定性良好
◆CL-12	YGW12	低電流CO ₂ 溶接	・アーク安定性良好 ・抜群の再アーク性 ・スパッタ小粒
◆CL-15R	YGW15	高電流混合ガス溶接	・「ごつごつ感」なし ・アーク安定性良好 ・パルス溶接に最適
◆CL-16	YGW16	低電流混合ガス溶接	・アーク安定性良好 ・抜群の再アーク性 ・スパッタ小粒 ・良好な耐ギャップ性

統合記念セールを実施

ポスターに記載のように、新会社の統合記念セールを、10月から来年3月まで実施いたします。今回は、全商品を対象としております。

皆様の力強いご支援・ご協力を何卒よろしくお願い申し上げます。

全国9地区で 「新会社発足披露式」 「溶朋会設立総会」を開催

日鐵住金溶接工業(株)の発足に伴い、「新会社発足披露式」および「溶朋会設立総会」が全国9地区で盛況に開催されました。

『溶朋会』は新会社の発足に伴い、新たに組織された流通組織で、東京、北海道、東北、北関東、名古屋、大阪、中国、四国、九州の全国合計9地区474店で組織され、新たなスタートを切りました。

(以下の写真はいずれも東京溶朋会のものです)



新会社発足披露式の様子(中島社長挨拶)



看板の贈呈

日鐵住金溶接工業株式会社 発足披露パーティー



来賓挨拶をされる新日本製鐵(株) 谷山徳法棒線営業部長



東京溶朋会・初代会長に就任された 三井物産(株) 青木敏洋厚板鋼管部長



当社・井上六男東京支店長

Newびいど創刊にあたって



取締役・営業総括部長
川村 伊知良
(編集兼発行人)

7月1日の日鐵住金溶接工業(株)の発足に伴い、いままで皆様方にご愛読いただいていた「びいど」もリニューアルし、「Newびいど」として創刊する運びとなりました。

溶朋会と同様に、読者の和も大幅に広がることとなります。そこで、内容につきましては、従来の良いところは継続しながら、さらに「Newびいど」を媒体として、皆様方と新会社との結びつきを深めるような工夫を凝らしてまいりたいと願っております。

一例をご紹介しますと、サラリーマン川柳、メール交換、読者の広場などのコーナーを検討しております。皆様方のご意見、アイデアも参考にさせていただきながら、充実した冊子に仕上げている所存でありますので、ご協力のほど、併せてお願い申し上げます。

新会社の商品ともども、「Newびいど」をご愛顧いただきますよう、創刊にあたり、ご挨拶申し上げます。

溶朋会コーナーに積極的ご参加を

上記創刊ご挨拶に記載のように、Newびいどでは新たな流通組織として発足された『溶朋会』に関わる方々に、さまざまな形でご登場いただけるよう、希望しております。

具体的には次のようなものが考えられますが、自薦他薦に関わらず積極的ご参加をお願いいたします。

当社各支店の営業担当者にお申し出いただきたく、お願い申し上げます。

- 川柳・俳句・短歌などの作品発表
- わが家のペット紹介(写真と若干のコメント)
- 趣味の紹介
- お国自慢
- お薦めのお店(出張の時にぜひこのお店になど)
- ちょっといい話
- その他

当社事業所所在地一覧

本 社	〒103-0016 東京都中央区日本橋小網町8番3号 共同ビル(鎧橋) 管理部門 営業部門 生産業務部 TEL:03-3665-5031 FAX:03-3665-5032	本 社	〒275-0001 千葉県習志野市東習志野7-6-1 技術部門 TEL:047-479-4472 FAX:047-479-4474
東 京 支 店	〒103-0016 東京都中央区日本橋小網町8番3号 共同ビル(鎧橋) TEL:03-3665-4130 FAX:03-3665-4131	四 国 支 店	〒760-0028 香川県高松市鍛冶屋町3番地 香川三友ビル8F TEL:087-811-7977 FAX:087-851-2171
北 海 道 支 店	〒060-002 札幌市中央区北二条西3丁目1番 敷島ビルディング5F TEL:011-241-1855 FAX:011-221-0970	九 州 支 店	〒812-0011 福岡市博多区博多駅前3丁目5番7号 博多センタービル8F TEL:092-475-3211 FAX:092-475-3210
東 北 支 店	〒980-0021 宮城県仙台市青葉区中央2丁目2番10号 仙都会館5F TEL:022-222-2850 FAX:022-222-0107	習 志 野 工 場	〒275-0001 千葉県習志野市東習志野7-6-1 TEL:047-479-1171 FAX:047-475-6430
北 関 東 支 店	〒346-0003 埼玉県久喜市中央2丁目8番21号 高橋ビル3F TEL:0480-24-3161 FAX:0480-24-3164	柏 工 場	〒277-0804 千葉県柏市新十倉二丁目7-1 TEL:04-7131-3231 FAX:04-7131-3903
名 古 屋 支 店	〒450-0003 名古屋市中村区名駅南2-13-18 NSビル7F TEL:052-564-7236 FAX:052-564-4755	尼 崎 工 場	〒660-0891 兵庫県尼崎市扶桑町1-17 TEL:06-6482-5527 FAX:06-6482-1650
大 阪 支 店	〒550-0005 大阪市西区西本町2丁目2番2号 なにわ筋中央ビル8F TEL:06-6531-4641 FAX:06-6531-4656	光 工 場	〒743-0021 山口県光市浅江4-2-1 TEL:0833-71-3390 FAX:0833-71-3394
中 国 支 店	〒730-0011 広島市中区基町13番7号 広島朝日ビル4F TEL:082-221-5991 FAX:082-221-6274	機 器 事 業 部	〒275-0001 千葉県習志野市東習志野7-6-1 TEL:047-479-4111 FAX:047-479-1434



- 新会社の設立に伴い、従来の『びいど』は『Newびいど』として引き継がれることになりました。今回は設立特別号としてお届けします。
- 次号からの通常号ではユーザーの方々、溶朋会関係者に、従来以上に登場いただけるように願っております。

ておりますので、別記ご案内のように皆様の積極的なご参加をお願いいたします。

- 表紙はお陰様で大変ご好評をいただいております。絵手紙を継続いたします。
- 今後とも、ご支援・ご協力・ご愛読を何卒よろしく願っております。

＜表紙絵手紙作者：中村 政信さん＞

NEW
びいど No.1

発行日 = 2002年10月
発行所 = 日鐵住金溶接工業株式会社営業総括部
東京都中央区日本橋小網町8-3共同ビル(鎧橋) 〒103-0016
TEL:03-3665-4694 TEL:03-3665-4708
編集兼発行人 = 川村 伊知良
制 作 = 株式会社日活アド・エイジェンシー



2002年7月、

日鐵溶接工業株式会社と

住金溶接工業株式会社は合併し、

日鐵住金溶接工業株式会社

に。

これからも溶接工業のリーディングカンパニーとして、
未来へ向かつてはばたいてまいります。



いつもお客さまと一緒に

日鐵住金溶接工業株式会社

本社 東京都中央区日本橋小網町8-3 共同ビル(錨橋) 〒103-0016 TEL.03-3665-5031 FAX.03-3665-5032