

1. 巻頭言（発刊にあたり）	1
2. 寄稿	2
3. 技術論文、研究報告	
【論文】	
開先先行ビルド H 梁端接合部の塑性変形能力	3
その 1 スカラップ底の溶接仕様に関する溶接施工試験	
開先先行ビルド H 梁端接合部の塑性変形能力	5
その 2 一定振幅繰返し载荷実験	
開先先行ビルド H 梁端接合部の塑性変形能力	7
その 3 有限要素法解析による検証	
開先先行ビルド H 梁端接合部の塑性変形能力	9
その 4 サブマージアーク溶接のみによる B H 製作に関する溶接施工試験	
開先先行ビルド H 梁端接合部の塑性変形能力	11
その 5 サブマージアーク溶接のみによる B H 梁の一定振幅繰返し载荷実験	
水平ウイッピング溶接工法での溶接継手部性能の基礎的研究（その 1）	13
【研究報告】	
エレクトロスラグ溶接でのダイアフラム（板厚 65mm）の施工	15
条件検討と溶接部性能	
エレクトロスラグ溶接での鋼板表面温度測定結果ならびに溶込み	18
とワイヤ送給性評価	
4. 操業技術	
エレクトロスラグ溶接での施工技術の確立と施工諸条件の検討と	21
溶接部性能	
サブマージアーク溶接での施工技術の確立と施工諸条件の検討と	26
溶接部性能	
ロボットでのガスシールドアーク溶接の合格率向上	31
その 1 ブローホール欠陥の防止を主体に実施	
5. 施工試験結果	
590N 級角形鋼管 G440 材を用いた工場溶接（ロボット溶接）施工試験	34
改良型ウイングプレート溶接施工試験	37
550N 級角形鋼管 G385T 材を用いた工場溶接（ロボット溶接）施工試験	39
6. 溶接部の品質及び受入検査の現状と問題点	42
7. 当社 QC 活動	44
編集後記	46