

1. 巻頭言	1
2. 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	2
その 11 提案仕様による梁の断面寸法と鋼種に着目した一定振幅繰返し載荷実験 (実験概要)	
開先先行ビルド H 梁端接合部の塑性変形能力	4
その 12 提案仕様による梁の断面寸法と鋼種に着目した一定振幅繰返し載荷実験 (実験結果)	
開先先行ビルド H 梁端接合部の塑性変形能力	6
その 13 組立て溶接金属の破壊靱性に着目した載荷実験	
溶接工法の違いによる継手引張試験時の溶接部断面でのひずみ状況の観察と解析	8
【研究報告】	
YS440 鋼の水平ウイッピング溶接継手部性能	10
SN490 鋼溶接部のデジタル画像相関法での評価	13
低衝撃値溶接金属の作製	15
すみ肉溶接での特殊タブ適用実験結果	17
BH_SAW での靱性不良原因調査	21
コマツ製ロボットの BCR での溶接ビード形状測定結果	25
BCR295 溶接部でのブローホール発生原因調査	26
ワイヤ表面, 内部状況の調査結果	28
工場内の温度, 湿度, 露点測定結果	31
自社設備活用による簡易試験での研究開発の迅速化 (衝撃試験、継手引張試験)	37
CFT での溶接における鋼材裏表面での熱サイクル測定結果	38
エッチング液検討による溶接部マイクロ組織	40
シャルピー衝撃試験でのフルサイズとハーフサイズでの吸収エネルギー比較	41
(文献の検討と実データの検証)	
熱電対での測温方法の基礎的検討	43
硬さと YS の関係 (既往データの解析)	46
ノビテック社製装置での溶接現象観察	48
鋼材板厚方向の硬さのばらつきでの溶接部硬さ分布の一考察	49
各鋼種での板厚方向硬さ分布	51
SS 材と SM 材での溶接作業性への影響	52
YS440 鋼の鋼材特性	53
3. 施工試験結果	
品川開発プロジェクト (第 I 期) 4 街区 現場溶接技量付加試験結果報告書	55
< 駅接続デッキ >	

550N/mm ² 材 突合せ継手及びT型継手 工場溶接施工試験結果	58
中之島フェスティバルタワー・ウエスト新築工事工場溶接（ロボット溶接） 施工試験結果（385N/mm ² 級鋼材）	63
神田駅前プロジェクト 現場上向きロボット溶接オペレータ技量付加試験	65
（仮称）新橋四丁目計画 新築工事 工場溶接（ロボット溶接）	67
機械試験（G385T）	
編集後記	69