



愛知県  
板金工業組合

名古屋市昭和区  
北山町3-8-6  
電話(732)-1226  
発行 広報委員会

鉄骨建築に...  
**富士波ラスシート**  
東邦シートフレーム株式会社  
名古屋営業所 ☎(582)〇四四一

### 諸会議報告

- 全国理事長会議報告 (12月23日)
- 全板国保理事会報告 (12月23日)
- 専門委員会報告 (1月23日)
- 板金組合 合同会議報告 (1月23日)
- 技能士会



板金会館竣工の祝辞をうける清水県板金事務理事 (左端) と右から長谷川、羽柴、伊藤、二村の4代表



折たたみ式椅子20脚のご寄贈に対する祝辞を述べる日比野理事長

▼旧暦26日、お約束の時間 知県板金総合職業訓練協会 弘和、愛知県板金学会会長伊藤とおり、16時、愛知県板金会長長谷川信俊、愛知県板金 藤昭作の各氏が愛知県板金技能士会会長二村武次、愛 金高等職業訓練校長羽柴、会館竣工のお祝いに来所さ

▼工業組合と技能士会の幹事部役員合同会議は54年5月23日の諒解事項を踏まえて竣工なった板金会館3階会議室で1月23日午前10時から開催された。出席者は工

れた。具板常務理事清水功氏―指導委員長―が謹しんで祝辞を受けられた。テールを囲み、迎える八〇年代の展開について和やかな交歓がかわされた。

- ① 現在県はじめ各機関に登録されている愛知県板金技能士会を愛知県板金工業組合と入替を行う。その時期は県板金館で事務の出来る日とする。
- ② 系統的には県板↓技能士会となるも「愛知県板金技能士会」の呼称は存続する。
- ③ その主たる業務は従来どおり技能検定試験に関するものである。
- ④ 業務援助は可能な限り積極的に行い、家賃について無料とし、電話料は技能士会が負担する、その他の経費については、適宜取りきめる。

軟質ポリエチレン高周波融着

# WKゼット鋼板

WK500 断面図

ESTABLISHED 1938

Watahan

WKルーフ断面図

わたはん 綿半鋼機株式会社

名古屋店 名古屋市中村区名駅5-4-14花車ビル北館  
TEL (052) 586-2556代

小牧工場 愛知県小牧市大字小牧字下御園48-1  
TEL (0568) 72-3605

### 新県板事務所移転終る

#### 役員さんのご協力で

旧職、年の瀬も押し迫つて、会館の竣工にともなうものた19日、大安を朴して、新である。  
 県板事務所への移転が行わ 当日は早朝から、樽井、  
 れた。新事務所は全組合員 高柳副理事長をはじめ、  
 の悲願であった愛知県板金 八神、榊原、宮田、清水、

石黒各常務理事がトラックを提供してくださつての大  
 幸仕。日比野理事長総合指揮のもと、手際よく移転作業が進められ、正午には完了した。車輛と労働を心よく提供された前記幹部役員さんに厚くお礼申し上げます。  
 (総務課・管理係)



### 厚生委員会

#### 事業別財政の

#### 健全化を協議

一月十九日、八神委員長三階に於て開催された。  
 をはじめ、高柳、蜂須賀、ます、八神委員長あいさ  
 大脇、松野、川口、清水、つに続いて、事務局より、  
 榊原、榊原(代理)の各委 資料についての説明があり  
 員、事務局、山内、渡辺、議事に入った。各委員より  
 出席のもとに、組合事務所 活発な意見が出され、終始

熱心な討議の末、次のよう  
 に決った。

- (一)、アンケート
- 二月十五日までに、各支部毎にまとめて、回答してもらふことになった。
- (二)、労働保険の手数料
- 労働保険ごとに、保険料割一〇割、平等割月二〇〇円(年二四〇〇円) 特別加入月二〇〇円(年二四〇〇円)にする。
- (三)、健康保険の手数料

現行の月一五〇円を、月三〇〇円にする。  
 四、全板国保の交付金  
 五十四年度は、年度末に仮払分を精算する。五十五年は、仮払の手続をせず五十四年度の実績で支給する。  
 四、全板国保の資格変更について

十六才以上の家族で、板金業に従事している者は、被扶養者から、従業員に、資格の変更をしてもらうよう、各支部長を通じ、お願いしてありますが、該当の方は、至急その手続きをしていただくよう、ご協力下さい。

### 常務理事会

#### 専門委員会報告

一月二十三日、組合事務所三階会議室に於て、理事はじめ全常務理事(樽井副理事長欠席)出席のもとに開催された、理事長あいさつの後、直ちに議事に入り、各委員長よりそれぞれの委員会報告がなされた。

指導委員会、屋根講習会の申込みは、二五五名となつた、テキストは、本日到着した、各支部で講習会の開催日程を決め事務局まで連絡することになった。

厚生委員会、一月十九日開催の委員会の結果を報告され、労働保険の手数料、全板国保の手数料、は報告通り了承された。

青年部、発足以来一年になるが、その間五支部が増加し、十五支部となった。

第二回全板技能コンク

鉄 鋼 ・ 建 材 ・ 機 械

## 武豊屋株式会社

本 社 半田市港町3-100 TEL (0569) 21-5351#  
 名古屋営業所 名古屋市西区丸野2-55 TEL (052) 502-7331#  
 総合センター 半田市港町3-100 TEL (0569) 21-5351#

☆ ☆ ☆

### 営 業 種 目

- エスロン雨樋 ・ ビニール加工品
- ニスロンパイプ ・ 樋用金物一式
- ニホンパイプ ・ 樋工事一式
- クボタコロニアル ・ 塩ビ波板各種

## 齊 田 株 式 会 社

本 社 春日井市花長町二丁目14-4  
 営業所 名古屋市北区新堀町七三番地  
 電 話 914-0701

# 青年部幹部役員会開く 第二回技能競技大会

## 参加選手さまる

愛知県板金青年部会(会長 大友幹事(東三)、小杉幹・高柳一男氏)は、一月十日(瀬戸)それに鈴木(愛三日(田)午後二時より昭和区 知県板金事務局)の六名。板金会館三階会議室において幹部役員会を開催し、第二回全板連青年部全国技能競技大会出場選手、候補者を決定した。

当日の出席者は高柳部長(岡崎)、水谷副部長(西春)、青木副部長(知多)

第一位 高橋銀吾(碧南) 第二位 齊藤行雄(岡崎)



# 支部だより

## ◎ 熱田支部

熱田南支部では12月15日南区道徳通り「泉楽」で忘年会と12月定例会が開かれた。清水支部長(県板理)の歯切れのいい、挨拶と要領のいい経過報告のあと、忘年会に入る。当支部は本年度名古屋技能功労表彰者が二人選ばれた名譽ある支部である。私は昨年もお邪魔したのであるが、本当にあたたかい雰囲気のある支部である。皆さんのますますのご清栄を心に念じつつ辞した。(事務局・鈴木)

## ◎ 江南支部

江南支部では1月5日江南市両高屋「増美支店」で新年宴会と総会が開かれた。私は昨年もお伺いしたものであるが、こちらの総会の運営は誠に見事なものである。それは、協力し、分担業務を責任をもって果たす結果だと思ふ。

煮えた鍋の肉をつまみながら、昨年7月開催した大成功をおさめた第八回尾張地区板金組合連合会総会の想い出話を坪内さんお聞きした。「全板大会尾張

## ◎ 豊田支部

豊田支部は昭和三十八年以來一月十日十一日恒例となつて居ます総会を兼ねた旅行が行われました。

一度だけ二月上旬に変わった所大雪の為豊田インターを九時に入り十二時に名古屋インターという事で淡路島行が伊豆の伊東というハプニングがあり以來十日十一日の伝統を守つて居ます。今年北陸路山代温泉泊途中永平寺に初詣り早々と宿に到着早速総会を開く本年は役員改選がないので議事もすむうずに進行終了。入浴後懇親会。

翌朝障子を開けると一面銀世界二十五軒の積雪宿の女中さんと雪合戦を後に出発。天下の三大名園の兼六園雪の園内は又格別の趣がありただただ感心するばかり。帰途はやはり雪の為に豊田着は二時間おくれやれ

## ◎ お知らせ

▼県板賦課金振込先変更について  
今般組合事務所の移転にともない、取引銀行を変更しましたので、今後のお振り込みにつきましては、左記のようにお願い申し上げます。

- (イ) 銀行名 百五銀行 御器所支店
- (ロ) 宛名 愛知県板金工業組合
- (ハ) 預金種類 普通預金
- (ニ) 口座番号 63113

昭和55年1月11日 (総務課・経理係)

▼「特定ガス消費機器の設置工事の監督に関する法律」に関すること  
54年11月から標題のことが施行されることになった。

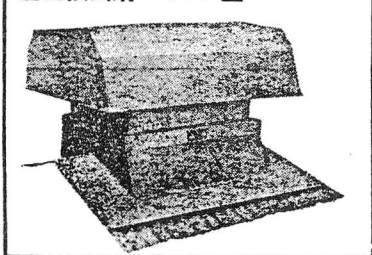
これは都市ガス用またはプロパンガス用のふろがまおよび瞬間湯沸器の排気筒、排気扇の設置工事、変更工事を行なった場合、この責任を明確にするため、工事監督者がラベルを貼りつけるよう義務づけた法律である。

これらの排気筒、排気扇工事には板金業者も多数たずさわっていることから、対応策が必要である。関係者は板金新聞第270号(54・11・15)第4面を参照のこと。

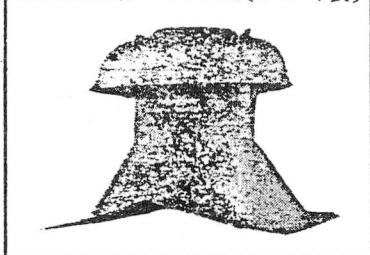


# 三和式ベンチレーター

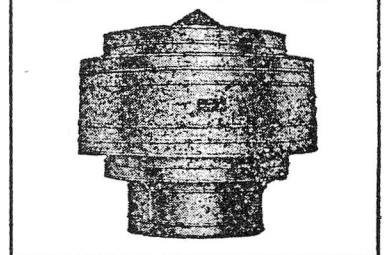
屋上換気扇 SVF型



屋上換気扇 SVO型(アルミ製)



固定式ベンチレーター D型



## 三和式ベンチレーター(株)

本社 稲沢市高壘町中道18 TEL(0587)32-4168(〒492)  
東京営業所 東京都清瀬市元町7-21 TEL(0424)91-0069(〒180-04)

# レポ ー ト

## 銅板着色研究会開く

### 愛知県板青年部

### 岡崎支部主催

去る一月二〇日に岡崎支南、刈谷、西尾、安城、豊部主催銅板着色研究会を岡田、豊橋等各地区青年部の崎訓練センターで開きました。方々総勢五二名もの参加をたので、その時の研究レポートを御報告致します。当日は、岡崎支部員はもとより瀬戸、春日井、知多、碧、日本鋼センターの資料より



研究会スナップ

参考になりました。日本芸術大学の小口式着色法より、酸化着色と人工緑青、それにより、煮色仕上げの三つの着色法を行ないました。方法は、講師を招かなくこれらの資料をもとに、それを忠実にテンピン秤を使って薬品を計り、混合し着色を行なうという形をとりましたので、始めてでもあり過程において色々迷うことが多々有りましたが、何とか着色も出来、出席者全員何等かの形で得るものが有ったことと思えます。以下その時の結果を報告させていただきます。

- ④前処理：銅板の表面の油分、ごみ等を除く、銅板表面をあらす。
- 方法①ペーパーであらす。②みがき砂でみがく。③わら灰でみがく。④化学薬品であらす。
- ⑤着色：各着色法の薬品で腐食する。
- ⑥後処理：①薬品の除去。②色の定着。③みがきつや。

<p>方法①重曹、水洗、はちみつ、クリアラッカー等</p>	<p>④前処理—ペーパーとか酸洗(30%硝酸)で表面をあらす方法が着色ムラが少なかった。物によってはペーパーが使えない場合も有る。いずれにしても前処理が悪いと成功率はさがる。</p>	<p>⑤着色—酸化加里溶液を使用しやすく、多くの人が610ハップを使用した。その理由は、酸化加里を溶かすのに水を使ったためか、くわくまく作用しなかったかと思う。610ハップは、50倍の濃度の液が一番着色にムラが無く出来た様に思う。それ以上の濃い液では、はがれ易く、薄い液では、ムラが出来易く、薄くは、出来なかった。又着色時に出来る黒い油煙の様な膜もたえずはがしていかないとムラの出やすいこともわかった。又着色時に色を止めようと重曹を使ったが、すばやく操作が出来なかったの</p>	<p>⑥後処理—水洗い後ウエスで磨き、つやを出してクリア塗装をした。他にペーパーで薄く仕上げた人もいた。</p>	<p>この着色法は割合手軽に行なえるし又色具合も現代の建築様式の中に合うと思</p>	<p>は利用価値が有るのではないかと。色は、はちみつ、クリアラッカー等作業手順—銅板を磨く(含酸洗液)↓着色液↓軽く磨く(色の調整)↓水洗い↓重曹で中和↓水洗い↓乾燥↑仕上げ</p>
<p>この着色法は割合手軽に行なえるし又色具合も現代の建築様式の中に合うと思</p>	<p>⑥後処理—水洗い後ウエスで磨き、つやを出してクリア塗装をした。他にペーパーで薄く仕上げた人もいた。</p>	<p>⑤着色—酸化加里溶液を使用しやすく、多くの人が610ハップを使用した。その理由は、酸化加里を溶かすのに水を使ったためか、くわくまく作用しなかったかと思う。610ハップは、50倍の濃度の液が一番着色にムラが無く出来た様に思う。それ以上の濃い液では、はがれ易く、薄い液では、ムラが出来易く、薄くは、出来なかった。又着色時に出来る黒い油煙の様な膜もたえずはがしていかないとムラの出やすいこともわかった。又着色時に色を止めようと重曹を使ったが、すばやく操作が出来なかったの</p>	<p>⑥後処理—水洗い後ウエスで磨き、つやを出してクリア塗装をした。他にペーパーで薄く仕上げた人もいた。</p>	<p>この着色法は割合手軽に行なえるし又色具合も現代の建築様式の中に合うと思</p>	<p>は利用価値が有るのではないかと。色は、はちみつ、クリアラッカー等作業手順—銅板を磨く(含酸洗液)↓着色液↓軽く磨く(色の調整)↓水洗い↓重曹で中和↓水洗い↓乾燥↑仕上げ</p>
<p>この着色法は割合手軽に行なえるし又色具合も現代の建築様式の中に合うと思</p>	<p>⑥後処理—水洗い後ウエスで磨き、つやを出してクリア塗装をした。他にペーパーで薄く仕上げた人もいた。</p>	<p>⑤着色—酸化加里溶液を使用しやすく、多くの人が610ハップを使用した。その理由は、酸化加里を溶かすのに水を使ったためか、くわくまく作用しなかったかと思う。610ハップは、50倍の濃度の液が一番着色にムラが無く出来た様に思う。それ以上の濃い液では、はがれ易く、薄い液では、ムラが出来易く、薄くは、出来なかった。又着色時に出来る黒い油煙の様な膜もたえずはがしていかないとムラの出やすいこともわかった。又着色時に色を止めようと重曹を使ったが、すばやく操作が出来なかったの</p>	<p>⑥後処理—水洗い後ウエスで磨き、つやを出してクリア塗装をした。他にペーパーで薄く仕上げた人もいた。</p>	<p>この着色法は割合手軽に行なえるし又色具合も現代の建築様式の中に合うと思</p>	<p>は利用価値が有るのではないかと。色は、はちみつ、クリアラッカー等作業手順—銅板を磨く(含酸洗液)↓着色液↓軽く磨く(色の調整)↓水洗い↓重曹で中和↓水洗い↓乾燥↑仕上げ</p>
<p>この着色法は割合手軽に行なえるし又色具合も現代の建築様式の中に合うと思</p>	<p>⑥後処理—水洗い後ウエスで磨き、つやを出してクリア塗装をした。他にペーパーで薄く仕上げた人もいた。</p>	<p>⑤着色—酸化加里溶液を使用しやすく、多くの人が610ハップを使用した。その理由は、酸化加里を溶かすのに水を使ったためか、くわくまく作用しなかったかと思う。610ハップは、50倍の濃度の液が一番着色にムラが無く出来た様に思う。それ以上の濃い液では、はがれ易く、薄い液では、ムラが出来易く、薄くは、出来なかった。又着色時に出来る黒い油煙の様な膜もたえずはがしていかないとムラの出やすいこともわかった。又着色時に色を止めようと重曹を使ったが、すばやく操作が出来なかったの</p>	<p>⑥後処理—水洗い後ウエスで磨き、つやを出してクリア塗装をした。他にペーパーで薄く仕上げた人もいた。</p>	<p>この着色法は割合手軽に行なえるし又色具合も現代の建築様式の中に合うと思</p>	<p>は利用価値が有るのではないかと。色は、はちみつ、クリアラッカー等作業手順—銅板を磨く(含酸洗液)↓着色液↓軽く磨く(色の調整)↓水洗い↓重曹で中和↓水洗い↓乾燥↑仕上げ</p>

愛板青年部岡崎支部役員