令和8年度

大分県溶接技術競技会

1. 競技実施要領
2. 競技課題
3. 審査要領

とき　　令和8年11月29日(日)

ところ　ポリテクセンター大分
大分市皆春1483-1

主催　　大分県
(一社)大分県溶接協会

後援　　日刊工業新聞社
(一社)大分県工業連合会

開　会　次　第

受　　付	8:20～8:40	
1. 開　会　の　辞	8:45	
2. 主 催 者 挨 拶 大 分 県 工 業 振 興 課 長 （一社）大分県溶接協会理事長		
3. 来　賓　挨　拶		
4. 審 査 員 の 紹 介		
5. 競技要領並びに注意事項の説明		
6. 質　疑　応　答		
7. 選　手　紹　介		
8. 競　技　開　始	9:30	会　場
9. 外　観　検　査		
10. 閉　　会	17:00	

1. 競　技　実　施　要　領

1. 日時

令和8年11月29日(日)　午前8時45分から

2. 場所

大分市皆春1483－1　ポリテクセンター大分　　TEL:097－522－2171

3. 競技部門・種目

部門	種目	課題	裏当金	邪魔板
競技部門	被覆アーク溶接 炭酸ガス半自動溶接	薄板（横向） 中板（立向上進）	なし	あり
一般部門	被覆アーク溶接 炭酸ガス半自動溶接	薄板（横向） 中板（立向上進）	なし	なし

4. 参加資格

次の各号のいずれかに該当する者

(1)県内に住居を定め、現在溶接作業に従事している者で、所属する会社の推薦を受けた溶接技能者とする。

(2)溶接技術の指導・訓練を行っている県内の高等学校や施設等(以下「学校」という)に所属する生徒または入所者等で、所属する学校長の推薦を受けた者とする。

(3)一般部門参加者は、大分県溶接技術競技会で表彰されていない者とする。

(4)競技部門参加者は、九州大会及び全国大会への派遣を了承する者とする。

5. 参加料

参加者1名につき　　参加資格(1)　8，000円

参加資格(2)　1，000円

＊既納参加料については、一切返金できませんのでご了承ください。

6. 参加申込方法

別紙申込書に必要事項を記入し、参加料を添えて次項7あて申込みください。

7. 参加申込先

〒870-1117

大分市高江西1丁目4361-10　大分県産業科学技術センター内

(一社)大分県溶接協会　　TEL/FAX:097-596-7010

8. 受付期間

令和8年10月13日(火)から10月26日(月)まで

9. 審査員

吉田　裕之　九州地区溶接技術評価員(産業振興㈱大分事業所)
伊藤　健治　九州地区溶接技術評価員(㈱三井E&S大分工場)
立元　洋平　九州地区溶接技術評価員(日本製鉄㈱九州製鉄所大分地区)
山下　順一　現代の名工(㈲山順工業)
仲摩　吉成　現代の名工(日鉄テックスエンジ㈱)
鳥嶋　直樹　ポリテクセンター大分
尾﨑　保夫　(一社)大分県溶接協会

10. 審査方法

審査は外観試験、放射線透過試験及び曲げ試験等により行う。

11. 表彰

審査規程により審査を行い、上位数名程度を表彰する。(表彰式:3月予定)

部門	種目	表彰
競技部門	手溶接の部	最優秀賞１名、優秀賞・優良賞　若干名
	半自動溶接の部	最優秀賞１名、優秀賞・優良賞　若干名
一般部門	手溶接の部	最優秀賞１名
	半自動溶接の部	最優秀賞１名

12. その他

(1)競技用材料、昼食は主催者で準備します。なお、詳細については(一社)大分県溶接協会にお問い合わせください。
(2)【競技部門】手溶接の部及び半自動溶接の部の最優秀賞者は、全国大会に派遣する。
【競技部門】手溶接の部及び半自動溶接の部の上位数名は、九州大会に派遣する。

2　競　技　課　題

1 競技課題

競技課題を表1に示す。

溶接競技時間は、練習、電流調整、タック(仮付)溶接、本溶接及び溶接後の競技材の清掃及び審査員の確認に要する時間を含めて45分とする。

表１　競技課題（手溶接及び半自動溶接とも共通）

区分		競技材の厚さ	溶接姿勢	継手形状	裏当金	邪魔板	備考
競技部門	薄板	4.5mm	横向	I・V・レ形いずれも可	なし	あり	初層のみ指定位置で溶接中断
	中板	9mm	立向上進	I・V・レ形いずれも可	なし	あり	初層のみ指定位置で溶接中断
一般部門	薄板	4.5mm	横向	I・V・レ形いずれも可	なし	なし	－
	中板	9mm	立向上進	I・V・レ形いずれも可	なし	なし	－

2 競技用材料

(1)競技用材料は、主催者が支給する。

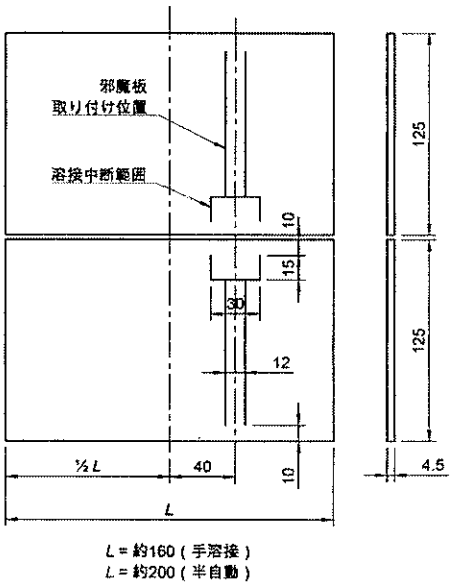
(2)支給材料は、JISG3101に規定するSS400の鋼板とする。

(3)競技用材料の寸法は表2のとおりとする。

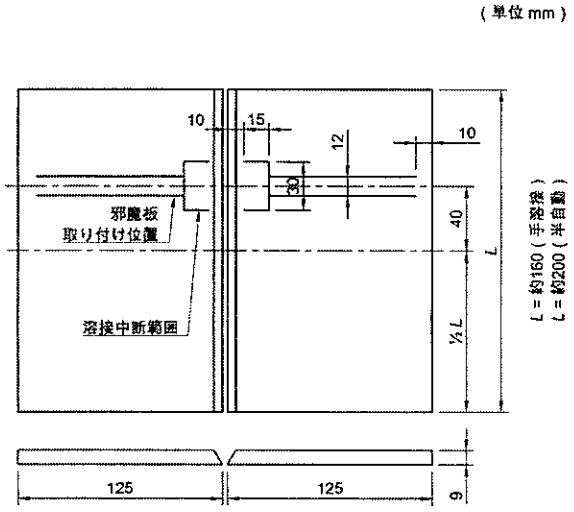
表２　競技用材料の寸法および数量

部門	板厚区分	競技用材料の寸法(mm) 【板厚ｘ長さｘ幅】	開先形状 (配布時)	数量
手溶接	薄板	4.5 x 160 x 125	I 開先	2枚
	中板	9.0 x 160 x 125	ベベル角度30°	2枚
半自動溶接	薄板	4.5 x 200 x 125	I開先	2枚
	中板	9.0 x 200 x 125	ベベル角度30°	2枚

3 競技用材料の形状及び配布時の開先形状

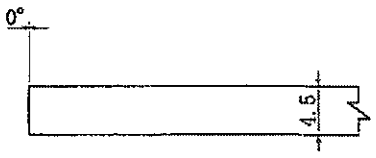


薄板競技材



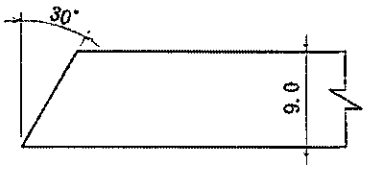
中板競技材

a） 競技材形状



開先：I形

薄板競技材



開先：ベベル角度30°

中板競技材

b） 配布時の開先形状

図1 競技用材料の形状及び配布時の開先形状

4 溶接機

(1)手溶接機

・手溶接機とホルダーは、主催者が準備する。

・手溶接機の機種は以下とする。

㈱ダイヘン　BP300

(2)半自動溶接機

・半自動溶接機、トーチ、液化炭酸ガスは主催者が準備する。

・ノズル、チップ、オリフィスは選手が持ち込み、溶接作業前に選手自身で取り付けること。
種類(形状、長さ、径など)は任意とする。

・半自動溶接機の機種は、以下とする。

㈱ダイヘン　インバータ溶接機　デジタルオートDM350

5 溶接棒及び溶接ワイヤ

(1)溶接棒(被覆アーク溶接棒)

溶接棒は、JISZ3211「軟鋼、高張力鋼及び低温用鋼用被覆アーク溶接棒」に適合する下に示すものとする。

棒径は、3.2mm及び4.0mmとし、棒の先端に特別な加工を施していないものとする。

溶接棒の銘柄、棒径、本数は自由とするが、競技者が申込書に記載したもの以外は使用できない。

E4319、E4319U、E4303、E4311、E4312、E4313、E4316、
E4316U、E4919、E4919U、E4903U、E4916、E4916U

(2)溶接ワイヤ

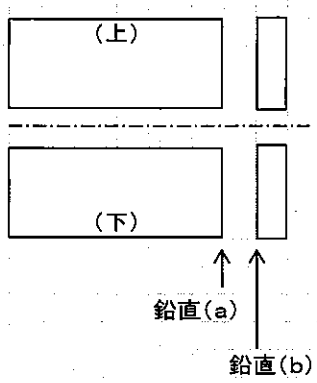
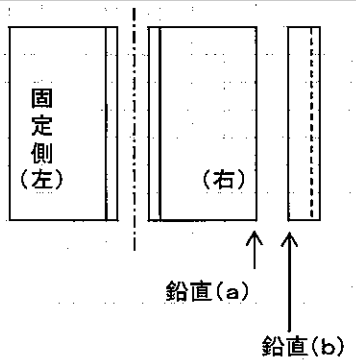
溶接ワイヤは、JISZ3312「軟鋼、高張力鋼及び低温用鋼用のマグ溶接及びミグ溶接ソリッドワイヤ」に適合するもののうち、YGW11、YGW12、YGW13、YGW14の4種類とする。

ワイヤ径は、1.2mmとし、1銘柄とする。

・溶接棒及びワイヤは、申込書の記載したものを参加者が持参すること。
申込後の変更は認めない。

6 競技用材料の取り付け姿勢

表3 競技材の取り付け姿勢

溶接姿勢	競技材の取り付け姿勢	競技材の固定方法 等
横向		(1) 固定具への取り付けは溶接線の上側とする (2) 取り付け姿勢の確認は固定具の反対側を基準として行う ① 左右方向の鉛直状態は板の端面を基準にして角度計で確認する (図a) ② 前後方向の鉛直状態は下板の前面を基準にして角度計で確認する (図b)
立向	 ※ 競技材の左側を固定具に取り付けた場合	(1) 固定具への取り付けは溶接線右側でも左側でもよい (2) 取り付け姿勢の確認は固定具の反対側を基準として行う ① 左右方向の鉛直状態は板の端面を基準にして角度計で確認する (図a) ② 前後方向の鉛直状態は板の前面を基準にして角度計で確認する (図b)

7 邪魔板

邪魔板は1選手に1個、主催者が準備する。薄板と中板で共通であり、順番に使用すること。
邪魔板の形状を図2に示す。

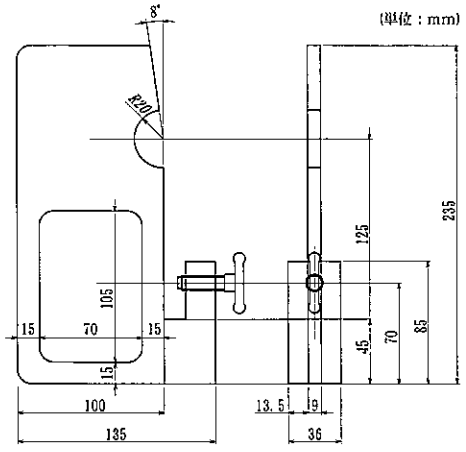


図2 邪魔板形状(薄板・中板共通)

8 選手の持込品・持込禁止品

選手の持ち込むべきものを表4に示す。各持込品の数量は制限しないが、合計重量は20kg以内とすること。
（スポーツ飲料・飲料水・作業服・保護具の重量は含めない。）

表4 選手の持込品の一覧

区分	項目	
必須	(1)作業服装	① 作業服上下（全作業工程で長袖、長ズボンであること） ② 作業帽または安全帽 ③ 安全靴（安全靴仕様の運動靴・地下足袋も許可する）
	(2)保護具 （溶接用・市販品）	① 溶接用かわ手袋 ② 腕カバーおよび前掛け （両方を兼ねる袖付きタイプの前掛けも許可する） （作業服上下が難燃性タイプであれば着用不要とする。ただし、持込品確認時に審査員へ申告すること） ③ 足カバー（長靴、ズボンは外での半長靴であれば着用不要） ④ 保護メガネ（視力矯正メガネ、溶接用保護面も許可する） ⑤ 溶接用保護面（液晶式フィルタープレートを使用したものも許可する） ⑥ 防じんマスク（検定規格品であること。電動ファン付や簡易タイプも許可する）
	(3)工具箱	材質や形状は任意。ただし、選手自身で持ち運びできること （サイズ目安：長さ510 mm × 幅435 mm×深さ145 mm）
	(4)半自動溶接トーチの付属品	① ノズル…型式・形状は任意 ② チップ…型式・形状は任意 ③ オリフィス…型式・形状は任意
任意	(1)保護具	① 頭巾、帽子 ② 溶接作業以外で使用する保護手袋（軍手・かわ手袋） ③ 耳栓
	(2)工具類	① ヤスリ（金属、紙、布）、砥石（小片も含む）、木片 ② フラットバー ③ シャコ万 ④ タック溶接用ジグ（材質、形状など規定しない） ⑤ チッピングハンマ（スラグハンマ）、片手ハンマ ⑥ たがね、スクレーパ ⑦ プライヤ、ペンチ、ニッパ、モンキースパナ、ドライバ ⑧ ノズルやチップの清掃用具(電動は禁止する)、溶接棒や工具の整頓用具、腰袋 ⑨ けがき針、石筆、チョーク、マグネット ⑩ ワイヤブラシ（形状、材質など規定しない） ⑪ ウエス ⑫ 敷き皮 ⑬ ヘッドライト類
	(3)測定用具など	① 電流計、電圧計 ② ノズル先端でのガス流量測定機器 ③ すきまゲージ、スケール、角度ゲージ、水準器、ノギス ④ ルート間隔調整ジグ、逆ひずみ取り用ガバリ（型ジグ）、 ワイヤ突出し長さ確認・調整用ジグ ⑤ 時計（音を出さないもの）
	(4)練習用材料	競技用材料とは明確に区別できるものに限る（例えば一角を切断したものなど）
	(5)電流調整用鋼板	競技用材料とは明確に区別できるものに限る（例えば一角を切断したものなど）
	(6)その他	① 溶接条件などのメモやノート ② スパッタ付着防止剤（ノズル用） ③ マーキング用マーカ（不燃性のみ）、ペン、ガムテープ ④ 飲用ペットボトル

選手による持込を禁止するものを表5に示す。表5に示す以外にも主催者が持込を禁止する場合もある。

表5 選手の持込禁止品の一覧

(1)電動工具
(2)改造手袋、耐熱特殊手袋、防熱用金属カバー、防熱用鉄片
(3)足または手をのせるジグ、椅子の高さを変えるジグ、ノズル高さを一定に保つためのジグ
(4)溶接トーチのガイドジグ、練習材料固定用ジグ
(5)足つきの練習材料、練習用邪魔板
(6)ホルダー、トーチ
(7)可燃性のスプレー、ライター、アルコールなど
(8)携帯電話、スマートフォンなどの通話・通信機器(時計の代替えとしても禁止)、カメラ

9 作業別の服装及び保護具の着用規定

全ての作業工程において、肌が露出する服装は禁止する。露出の当否は審査員が判断する。作業別での服装及び保護具の着用規定を表6に示す。着用状態について審査員から指摘されれば直すこと。

表6 作業別の服装及び保護具の着用規定

項目	作業工程			
	開先加工	タック溶接	本溶接	スラグ除去 競技材清掃
(1) 作業服上下(長袖・長ズボン)、作業帽または安全帽、 安全靴(安全靴仕様の運動靴・地下足袋も許可する。)	○	○	○	○
(2) 溶接用かわ手袋	―	○	○	○ *1
(3) 腕カバーおよび前掛け (両方を兼ねる袖付きタイプの前掛けも許可する。) (作業服上下が難燃性タイプであれば着用不要とする。 ただし、持込品確認時に審査員へ申告すること。)	―	○	○	―
(4) 足カバー(長靴、ズボンは外での半長靴であれば着用不要。)	○	○	○	○
(5) 保護メガネ(視力矯正メガネ、溶接用保護面も許可する。)	○	○ *2	○ *2	○
(6) 溶接用保護面	―	○	○	―
(7) 防じんマスク (検定規格品、電動ファン付き、簡易タイプも許可する。)	―	○	○	―

＊1 溶接用以外でも許可するが、かわ手袋を使用すること。

＊2 電流調整時に溶接用保護面は必要ないが、保護メガネは着用すること。

10 競技のながれと競技要領

10．1 競技のながれ（作業工程）

概要を図３に示す。

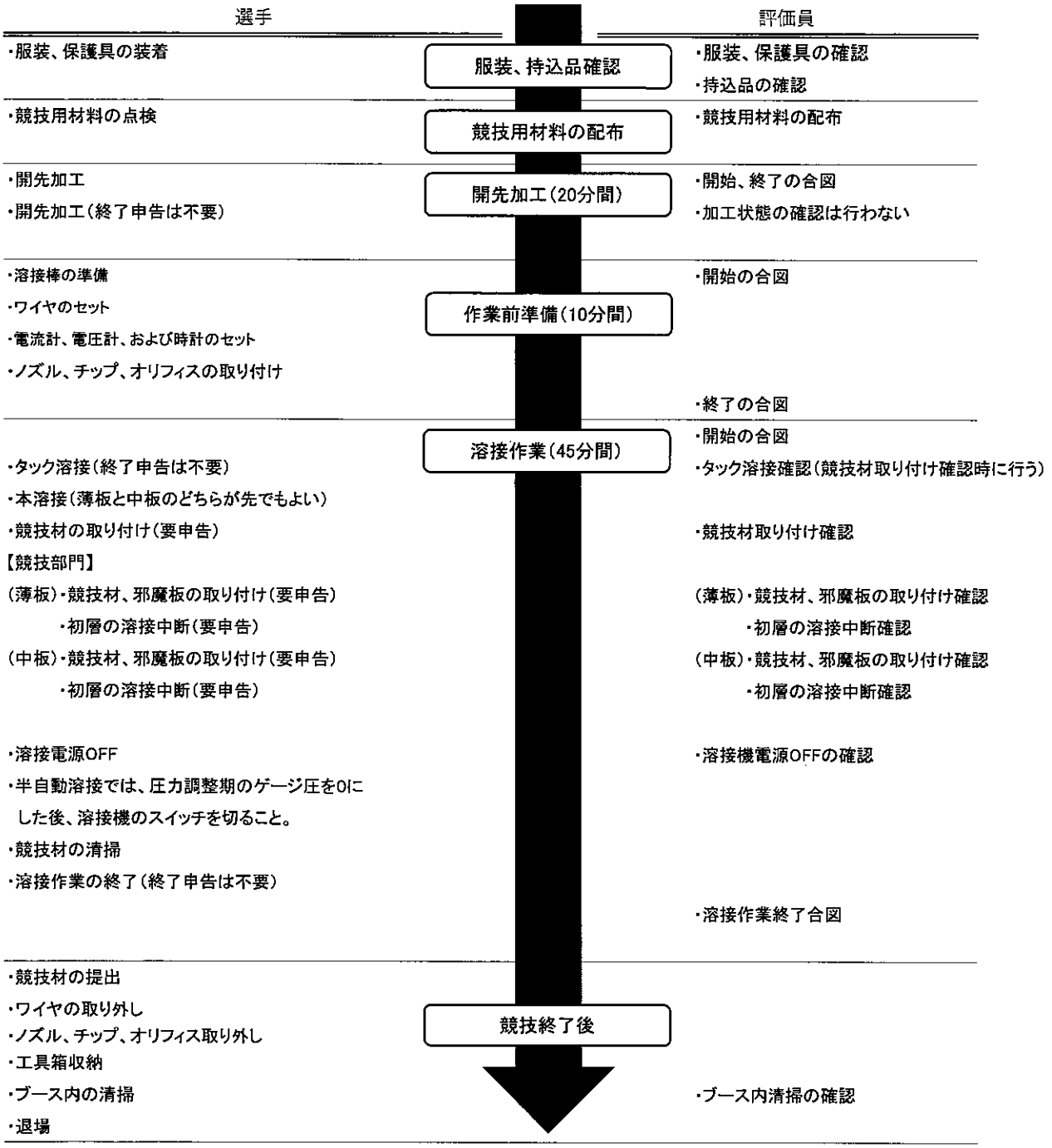


図3 競技のながれの概要

10．2 競技要領

作業工程の全般にわたり、次の①～⑤に留意すること。また、各作業工程の要領を(1)～(6)に示す。

①審査員の指示に従うこと。
②服装や保護具等の着用状態について、審査員から指摘されれば直すこと。
③事故があった場合は直ちに審査員に申告し、その指示を受けること。
④他人の作業の妨げになるような行為は禁止する。
⑤持込品確認で許可されたもの以外の使用は禁止する。貸借も禁止する。

(1)持込品の確認

①審査員による「選手の持込品に一覧」(表4)の確認を行う。
なお、難燃性の作業服上下を着用している場合(腕カバーおよび前掛けを着用しない場合)は、審査員に申告すること。
②「選手の持込品の一覧」(表4) 以外の持込品については可否を個々に協議する。審査員から用途などの質疑があれば応じること。
③持込が禁止されたものは、審査員に預けること。競技終了後に返却される。

(2)競技用材料の配布

①競技用材料(薄板2枚、中板2枚)は、開先加工前に配布する。
②薄板の邪魔板取り付けラインと初層棒継ぎ範囲枠を確認すること。【競技部門】
③中板の邪魔板取り付けラインと初層棒継ぎ範囲枠を確認すること。【競技部門】
④競技用材料に有害なキズ(開先面から20㎜以内の深いキズ)などがないか確認すること。
⑤競技用材料に有害なキズがあると疑われる場合には、審査員に申告すること。
ただし、交換の要否は審査員が判断する。

(3)開先加工(20分間)

①開先加工時間は20分以内とする。
②開始の合図により、開始すること。
③ベベル角度、ルート面は任意とする。
④開先形状は任意とする。(I形、V形、レ形のいずれでもよい。)
⑤終了の合図で、作業を終了する。(合図の前に終了してもよい。)
⑥終了申告は、不要とする。

(4)溶接作業前準備(10分間)

①競技用材料や工具の準備(配置)
②電流計、電圧計および時計のセット
③溶接棒の整理
④ノズル・チップ・オリフィスの取り付け
⑤溶接ワイヤの取り付け(インチング時は、溶接機の操作をしてもよい。)

(5)溶接作業(45分間)

(5-1) 全般

①溶接作業には、練習、電流調整、タック溶接、邪魔板取り付け・取り外し、本溶接、競技材の清掃を含む。
これら作業と審査員が確認に要する時間を含めて45分間とし、45分で作業終了とする。
(ブース内の清掃及び工具類の収納は、競技時間に含めない。)

②着用の保護具等から発煙や発火させないように注意すること。発煙や発火した場合は、減点する。

③溶接作業以外の作業(スラグ、スパッタの除去、ブラシ掛け)を行う場合、
・ホルダーは溶接棒を外し、ホルダー掛けに掛けること。
・トーチはトーチ掛けに掛けること。

(5-2) 溶接開始

①溶接開始の合図により、開始すること。

②薄板・中板のどちらから先に開始するかは規定しない。

(5-3) タック溶接

①タック溶接は、両端から各々15㎜以内に行うこと。

②タック溶接は、裏面のみに行うこと。(タック溶接の確認は、競技材を固定具に取り付けた時に行う。)

③タック溶接終了申告は、不要とする。

(5-4) 本溶接

(5-4-1) 薄板の本溶接(横向姿勢)

①競技材の上板を固定具に取り付けること。
・端部の鉛直度は左右どちらでもよい。
・前後の傾きは、競技材下板の表面で計測する。
・競技材の傾きは±2度以内であれば可とする。

②競技材を固定具に取り付けを行ったら、本溶接開始前に審査員の確認を申告すること。
a)【競技部門】は、競技材の固定具への取り付けと邪魔板の取り付けを行ったら、審査員の確認を受ける。
b)審査員が取り付け状態の確認を行う。不適切であれば修正を指示されるので従うこと。
c)固定具に取り付けた競技材及び競技材に取り付けた邪魔板は、本溶接が終了するまで動かしたり、取り外したりしないこと。万一、動いた場合は審査員に申告したうえで取り付け直し、再度取り付け状態の確認を受けること。

③溶接方向は次の通りとする。
a)初層・・・左進と右進のどちらでも許可するが、同一方向とすること。混用は禁止する。
b)中間層・・・規定しない。左進と右進のどちらか一方向のみでも、混用も許可する。
c)最終層・・・左進と右進のどちらでも許可するが、同一方向とすること。混用は禁止する。
また、全パス同一方向とする。

④【競技部門】は、初層の溶接中断指定範囲内で溶接を中断し、審査員に申告すること。

⑤層数、パス数は、任意とする。

(5-4-2) 中板の本溶接(立向上進姿勢)

①溶接線が固定具の左側または右側に位置するよう競技材を鉛直に取り付けること。

・端部の傾きは固定具と反対側の板を計測する。

・前後の傾きは競技材の表面を計測する。

・競技材の傾きは±2度以内であれば可とする。

②競技材を固定具に取り付けを行ったら、本溶接開始前に審査員に申告すること。

a)競技部門は、競技材の固定具への取り付けと邪魔板の取り付けを行ったら、審査員の確認を受ける。

b)審査員が取り付け状態の確認を行う。不適切であれば修正を指示されるので従うこと。

c)固定具に取り付けた競技材及び競技材に取り付けた邪魔板は、本溶接が終了するまで動かしたり、取り外したりしないこと。万一、動いた場合は審査員に申告したうえで取り付け直し、再度取り付け状態の確認を受けること。

③溶接方向は、上進のみとする。

④層数、パス数は、任意とする。

(5-5) 競技材の清掃

①固定具から取り外した状態での競技材の清掃は、溶接機の電源を切った後から行うこと。

②溶接部(ビード継ぎ部を含む)の修正になるような清掃は禁止する。

【禁止行為の例】

・ヤスリ、砥石、タガネなどでのビードの削り取り

・波目が消えるほどのビードの研磨

・ハンマなどの工具によるビードの整形、修正

(5-6) 溶接作業の終了

①溶接作業終了の合図により、全ての溶接作業を中止すること。(合図の前に終了してもよい。)

②溶接作業の終了申告は、不要とする。

(5-7) その他、溶接作業での許可行為と禁止行為

【許可行為】

①作業台において固定具の高さを調整することや、アームを回転させること。

②椅子に座らず溶接すること。

③クランプメータを溶接棒の部分に挟んで電流調整すること。

④練習材を固定具に取り付けて練習したり、邪魔板を練習材に取り付けて練習したりすること。

⑤固定具に取り付けた後の競技材や、競技材に取り付けた後の邪魔板をハンマーで叩いて角度調整すること。ただし、落下した場合は減点する。

⑥目印のために競技材にマーカーなどでマーキングしたり、溶接棒を配置すること。

⑦バックステップ法によりアークスタートすること。

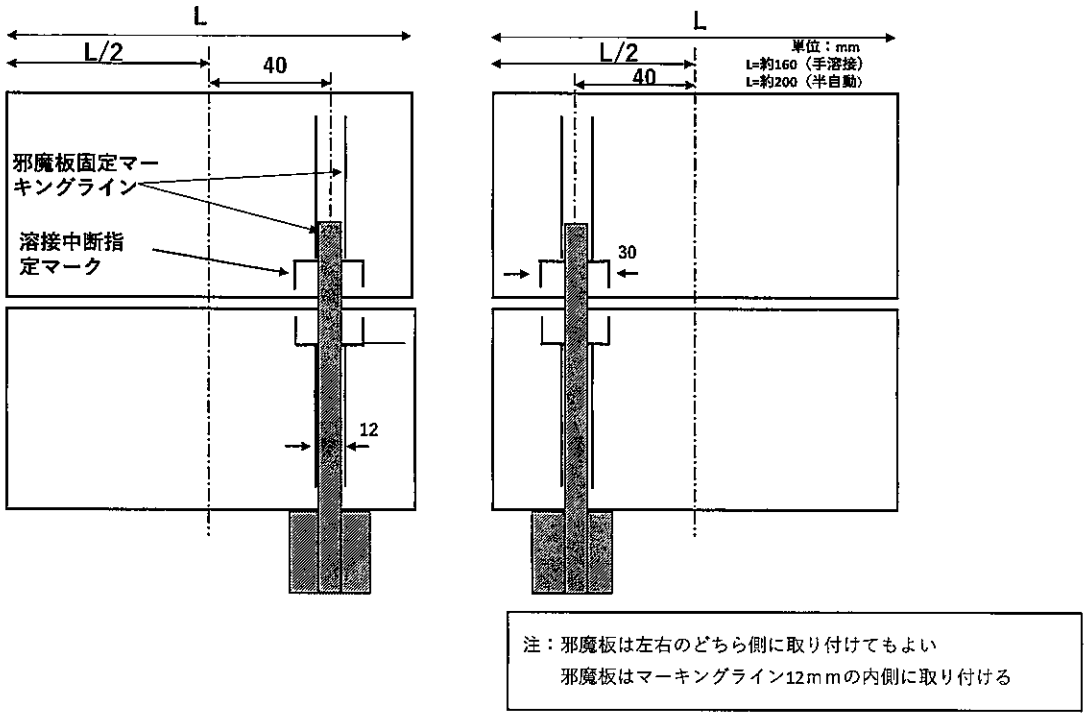
⑧溶接棒を曲げて本溶接すること。ただし、曲げたことにより被覆材がはがれ、アークストライクが発生した場合は減点する。

⑨溶接棒やトーチのノズルを手で支えて本溶接すること。

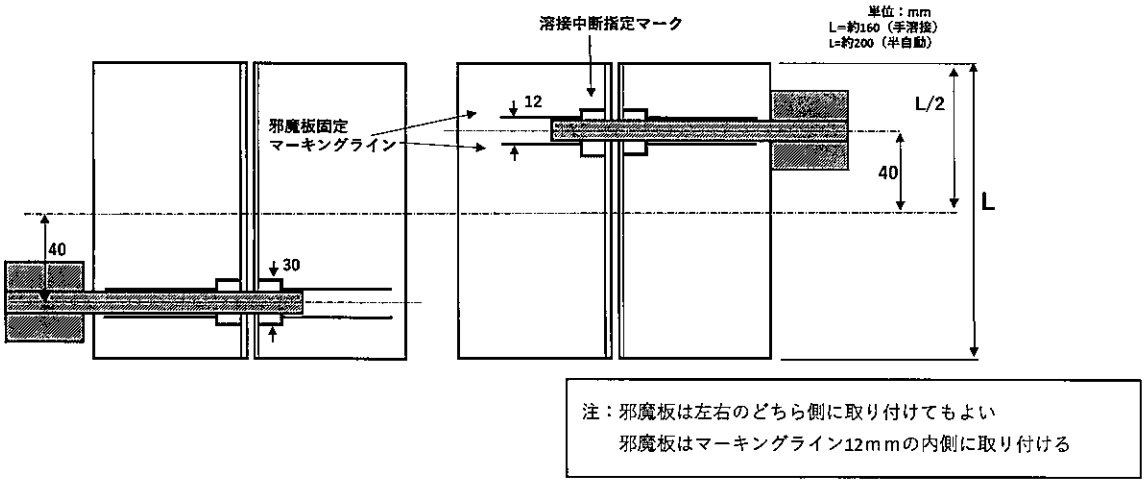
⑩溶接部以外のスラグ・スパッタや溶接ワイヤの溶着ををタガネで除去したり、はつり取ったりすること。

【禁止行為】
①作業台を移動させること。
②椅子、作業台、工具箱に足を掛けること。
③作業台または固定具などにアークを出すこと。
④溶接棒のつかみ部以外をホルダーで挟んで溶接すること。
⑤溶接棒を短く切って溶接すること。残棒の使用は制限なしとする。
⑥本溶接において、作業台の上に競技材、電流調整用鋼板、練習材以外のものを置くこと。
⑦本溶接において、練習材や電流調整鋼板を立てたまま競技材を溶接すること。
⑧本溶接において、練習材(や電流調整鋼板)と競技材を並べ、練習材から競技材へ連続的に溶接すること。
⑨本溶接を裏面に行うこと。
⑩本溶接中に競技材、固定具、作業台に強く手や腕を押し付けたり、もたれかかったりすること。
⑪本溶接及び本溶接後において、競技材の変形を矯正すること。

(6)競技終了後
①審査員の指示に従い、競技材を所定の場所に提出すること。すべての競技材について審査を行うため提出拒否は禁止する。
②ノズル、チップ、オリフィスおよびワイヤを取り外すこと。
③工具類を収納すること。
④競技場所の清掃を行うこと。
⑤清掃終了後、審査員の指示に従って退場すること。
⑥持込禁止品を預けていた場合、審査員から返却を受けること。

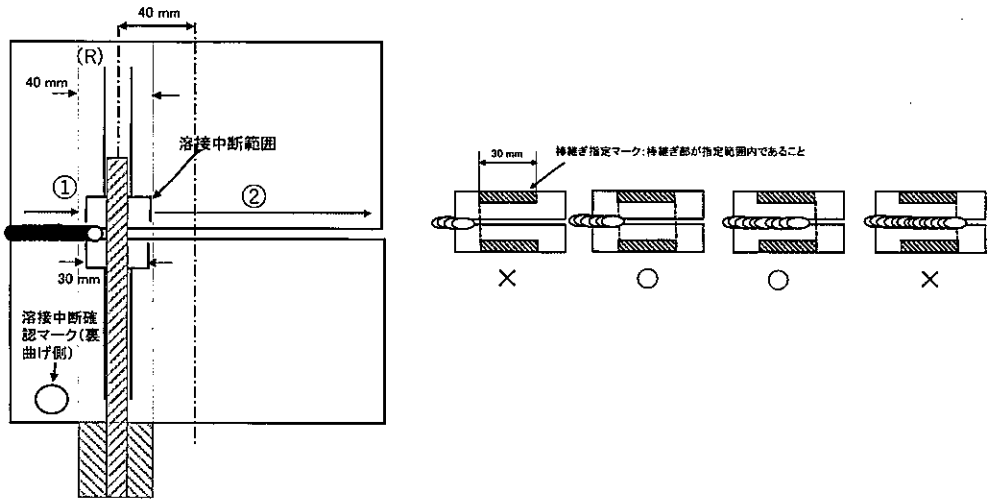


a）薄板競技材

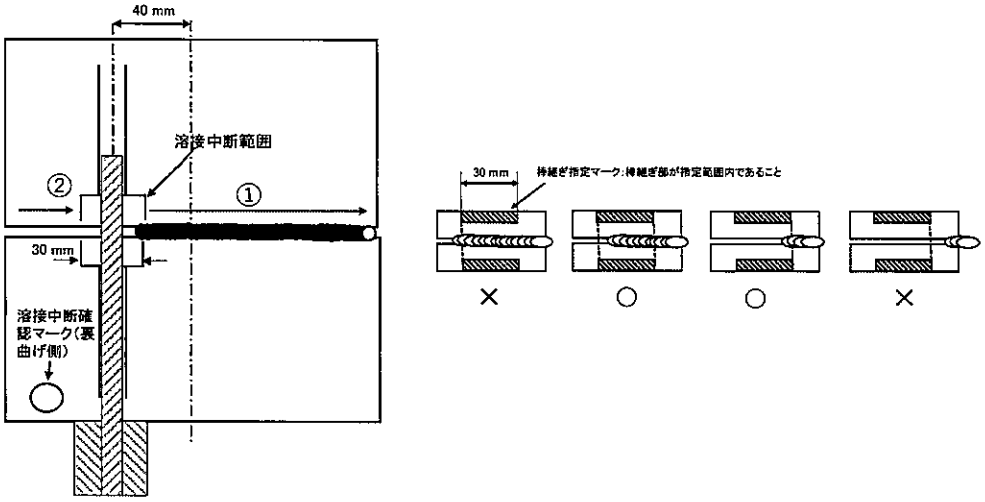


b）中板競技材

図4　邪魔板の取り付け位置



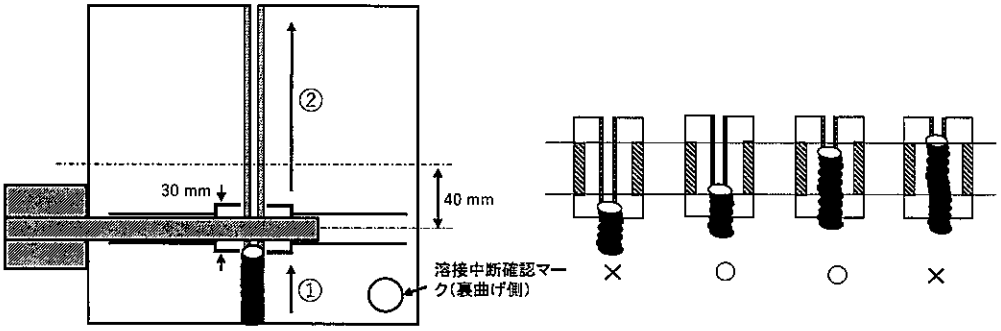
a）初層指定マーク内でアークを切る場合



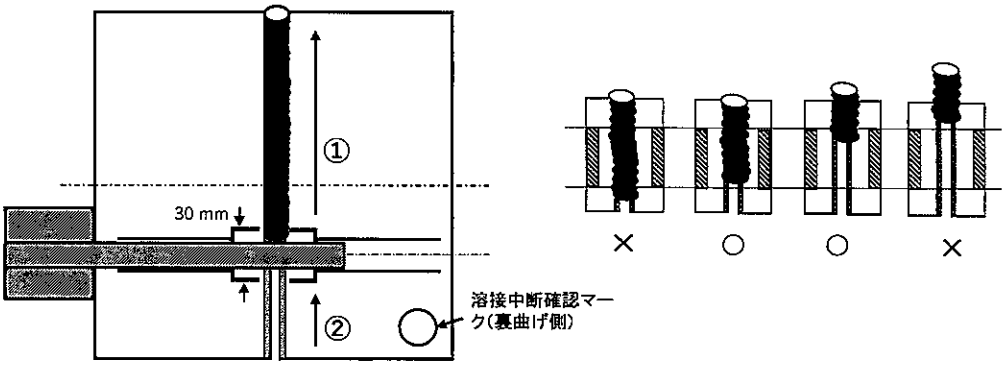
b）初層指定マーク内からアークスタートを行う場合

（注記）・①パス溶接終了から②パス溶接開始前までに中断の申告をし、確認を受ける。
・②パス溶接方向は①と同じとする。
・初層完了後に残層（２層目）の溶接を行う。

図5　薄板競技材の溶接中断範囲と申告及び溶接中断確認マーク(一例)



a）初層指定マーク内でアークを切る場合



b）初層指定マーク内からアークスタートを行う場合

（注記）・①パス溶接終了から②パス溶接開始前までに中断の申告をし、確認を受ける。
・②パス溶接方向は①と同じとする。
・初層完了後に残層（２層目）の溶接を行う。

図6　中板競技材の溶接中断範囲と申告及び溶接中断確認マーク(一例)

3　審　査　要　領

1 審査項目及び配点

(1)提出された競技材は表7に示す審査項目及び配点により採点する。採点要領は別に定める。

(2)違反行為、不安全状態及び不安全行為は競技全体について審査し、別に定める基準に従って総得点から減点するか、失格とする。

表7 審査項目・配点

審査項目 / 競技材別		外観審査		放射線	曲げ審査		合計
		表面	裏面	透過試験	表曲げ	裏曲げ	
配点	薄板	50点	50点	100点	100点	100点	400点
	中板	50点	50点	100点	100点	100点	400点
総得点　８００点							

2 外観試験

(1)表面は、ビード波形、ビード高さ、のど厚不足、ビード幅、アンダカット、オーバラップ、始・終端の処理、ビード継ぎ部の状態、アークストライク、角変形、その他の外観上の欠陥及び清掃の状態などについて採点する。

(2)裏面は、溶込不良、裏波の波形、裏波の高さ、のど厚不足、裏波の幅、アンダカット、オーバラップ、ビード継ぎ部の状態、その他の外観上の欠陥および清掃の状態などについて採点する。

3 放射線透過試験

JIS Z 3104『鋼溶接継手の放射線透過試験方法』に基づき放射線透過写真撮影を行い、透過写真に現れた欠陥(きずの像)について、別に定める審査内規により採点する。

ただし、競技材の両端から各々15㎜は審査の対象としない。

4 曲げ試験

JIS Z 3122『突合せ溶接継手の曲げ試験方法』に準じて表曲げ及び裏曲げ試験を行い、曲げ試験片(側面も含む)に現れた欠陥の大きさに応じて採点する。図7に曲げ試験片位置を示す。(一例)

5 違反行為

競技の公平性に重要な影響を与える次の1)～4)については失格とする。

(1)申告後に邪魔板を故意に取り外したり動かした場合

(2)薄板競技で初層と最終層で左進、右進の混用で溶接した場合

(3)中板競技で上進以外の方向で溶接した場合

(4)裏面に本溶接を行った場合

また、「競技実施要領」で定められた禁止事項の実施、不安全作業、着用の保護具類から発煙や発火させた場合、「競技実施要領」に記載された作業前準備時における許可された以外の行為の実施、申告時に指摘され、修正を指示された場合など作業中の違反行為及びこれに類する行為を行った場合は総得点から減点する。

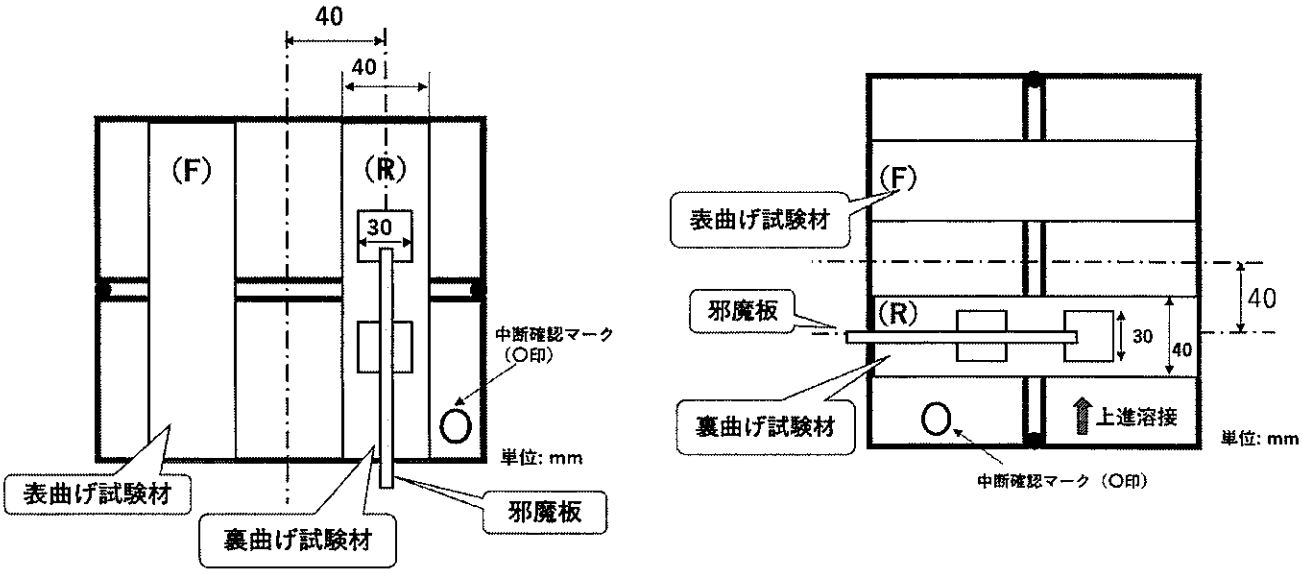


図7　競技材(左図:薄板、右図:中板)の邪魔板及び曲げ試験片位置(一例)

大分県溶接技術競技会参加申込書
□【競技部門】（手溶接の部）
□【一般部門】（手溶接の部）

年　　月　　日

（一社）大分県溶接協会　殿

〒

住　　所　：

事業所名　：

申込担当者　：

E-Mail　　：　　@

電　　話　：　　（　　）

フリガナ 氏　名	生年月日	溶接歴		使用溶接棒銘柄	
				一層目	二層目以後
	年　月　日生		薄板		
			中板		
	年　月　日生		薄板		
			中板		
	年　月　日生		薄板		
			中板		
	年　月　日生		薄板		
			中板		
	年　月　日生		薄板		
			中板		
	年　月　日生		薄板		
			中板		

以上＿＿名分　金＿＿＿＿＿＿円を添えて申し込みます。

大分県溶接技術競技会参加申込書
□【競技部門】（半自動溶接の部）
□【一般部門】（半自動溶接の部）

年　　月　　日

（一社）大分県溶接協会　殿

〒
住　　所　：
事業所名　：
申込担当者　：
E-Mail　　：　　@
電　　話　：　　（　　）

フリガナ 氏　名	生年月日	溶接歴	使用溶接ワイヤ銘柄
	年　月　日生		
	年　月　日生		
	年　月　日生		
	年　月　日生		
	年　月　日生		
	年　月　日生		

以上＿＿名分　金＿＿＿＿＿＿円を添えて申し込みます。