

滋賀県溶接協会
関係各位

主催 滋賀県溶接協会

令和8年度 第54回

滋賀県溶接技術競技会のご案内

拝啓 時下ますますご盛栄のこととお慶び申し上げます。

皆様におかれましては、溶接技術と共に技量の向上に日々努力されていることと拝察いたします。

さて、ご案内いたします滋賀県溶接技術競技会は本年で第54回を重ねることになります。

産業の基盤技術である溶接・接合技術があらゆる工業分野に於て大きな貢献をしてきたことは周知のとおりであり、今日の進展は優秀な機器及び溶接材料の開発と溶接作業に携わる人々の弛まぬ精根研鑽の賜ものであります。

本会は、北海道地区で開催される全国大会の予選をかねる競技会ですが、職場の活性と溶接作業者の一層の向上にお役に立つものと確信いたします。

この機会をのがすことなくご参加下さいますようご案内申し上げます。

敬 具

記

1. 日 時 令和8年4月4日（土）AM9：00より
2. 会 場 ポリテクセンター滋賀 大津市光が丘町3-13
3. 応募資格 滋賀県内に在住、または県内の事業所等に所属するもの
4. 競技種目 被覆アーク溶接（以下、手溶接という）の部
炭酸ガスアーク溶接（以下、半自動溶接という）の部
同一人が手溶接の部と半自動溶接の部の両方に出場することは禁止する。
5. 競技課題 次頁のとおり 全国大会に準ずる ※2026年～課題変更
6. 表 彰 手溶接・半自動溶接の各部門別
1位 最優秀賞 2位 優秀賞 3位 優良賞
7. 成績発表 入賞者氏名は参加者に結果を通知する。また滋賀県溶接協会ホームページで発表する。表彰式の後「溶接ニュース」（産報出版（株）発行）紙上に掲載されます。
【写真・氏名・企業名の2次利用について】本大会への申込みをもって、会場で撮影された写真や氏名・企業名を当協会ホームページや溶接ニュースなどの専門新聞へ掲載することについてご承諾いただいたものとします。なお、当協会では個人情報情報の取扱について、選手の同意を得た場合または法令に基づく場合等を除き、第三者提供は行いません。
8. 褒 賞 各部門の1位～3位
9. 推 薦 各部門1位の方を、関西地区大会・全国大会の県代表に推薦します。
関西地区大会は、2026年 8月 1日（土）・2日（日）於；奈良県
第71回全国大会は、2026年10月10日（土）・11日（日）於；北海道地区苫小牧大会
10. 参 加 料 会 員 1人 22,000円
非会員 1人 27,500円
滋賀県立高等技術専門校・ポリテクセンター滋賀 訓練生 5,500円
滋賀県内工業高校生 3,300円

11. 申込み期限 2月27日（金）厳守（以後の受付はできません）
12. 申込み先 別添の申込書に記入の上、下記へご送付、FAXまたはメール下さい。
滋賀県溶接協会 〒520-0865 大津市南郷5丁目2-14
TEL：077-534-1140 FAX：077-534-1173 Mail：shigayousetsu@way.ocn.ne.jp
13. お支払い方法 請求書を発行致します。請求書記載の銀行口座にお振込み下さい。
納入された参加料は返却致しません。
14. その他 競技要領及び注意事項等については参加申込みに後日送付いたします。

※「参加者への手引き」は1月末頃、滋賀県溶接協会のホームページに掲載予定です

■競技課題

競技課題を表1に示す。令和8年(2026年)大会から新しい課題としている。

表1 競技課題（手溶接および半自動溶接とも共通）（単位：mm）

区分	板厚	溶接姿勢	開先形状	裏当金	邪魔板	備考
薄板	4.5 (公差±0.45)	横向	I、V、レ形突合せ継手の いずれでもよい。	なし	あり	初層のみ指定位置で の溶接中断と申告を 必須とする。
中板	9.0 (公差±0.55)	立向上進	I、V、レ形突合せ継手の いずれでもよい。	なし	あり	初層のみ指定位置で の溶接中断と申告を 必須とする。

■競技用材料

(1) 競技用材料は主催者が次のものを準備する。競技用材料の配付時の形状を図1に示す。

- ・薄板：JIS G 3101「一般構造用圧延鋼材」のSS400とする。
- ・中板：JIS G 3106「溶接構造用圧延鋼材」のSM400Aとする。

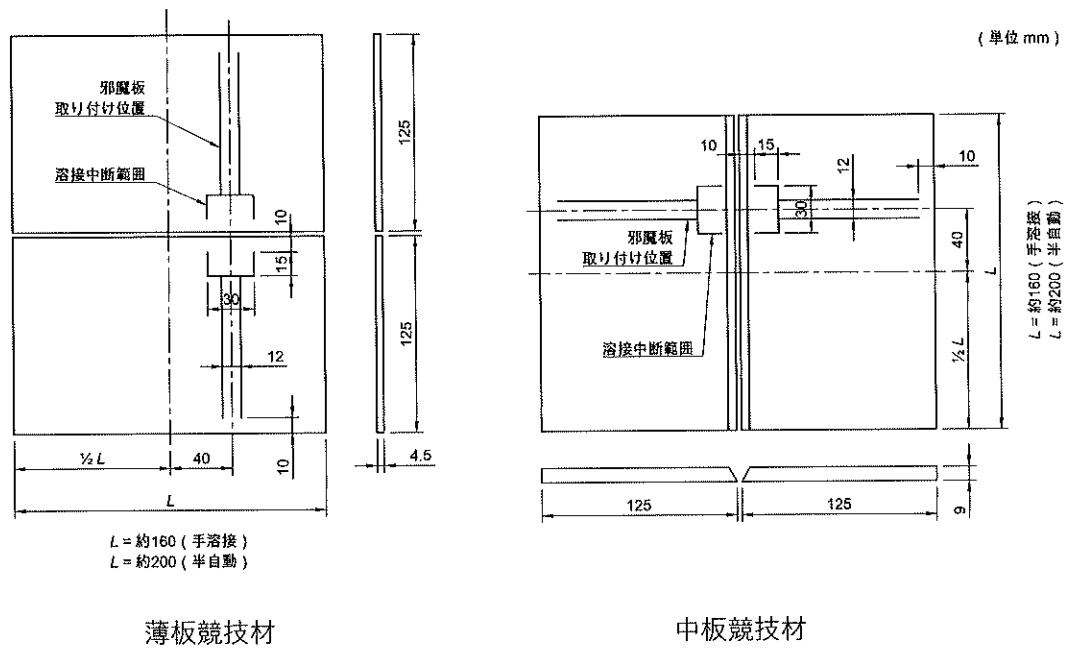
(2) 競技用材料の寸法および数量を表2に示す。

表2 競技用材料の寸法および数量

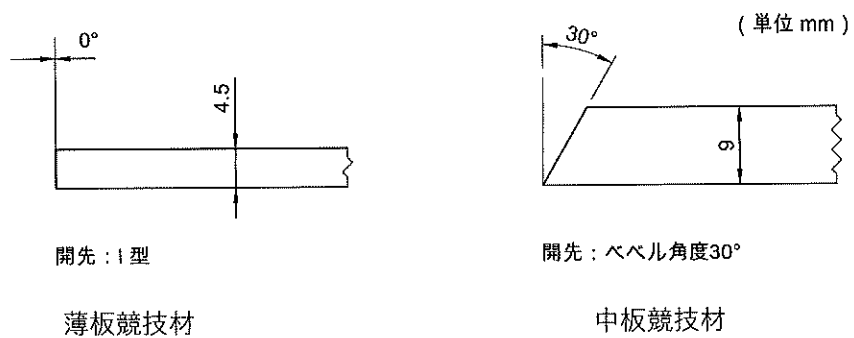
部門	板厚区分	競技用材料の寸法（mm） 〔板厚（公差）×長さ×幅〕	開先形状 （配付時）	数 量
手溶接	薄板	4.5（±0.45）×160×125	I 開先	2 枚
	中板	9.0（±0.55）×160×125	ベベル角度 30°	2 枚
半自動溶接	薄板	4.5（±0.45）×200×125	I 開先	2 枚
	中板	9.0（±0.55）×200×125	ベベル角度 30°	2 枚

（注意1）競技用材料の厚さの公差は、JIS G 3193「熱間圧延鋼板及び鋼帯の形状、寸法、質量及びその許容差」による。

（注意2）角部やルート部先端はバリ取り程度の処置を行う場合がある。



a) 競技用材料の形状



b) 配付時の開先形状

図1 競技用材料の形状および配布時の開先形状

第 5 4 回滋賀県溶接技術競技会申込書

会 社 名

住 所

担当者名

(TEL)

(Mail)

参加者 _____ 名 参加料 _____ 円

被覆アークの部 (ダイヘン B P 3 0 0)

参 加 者 氏 名	生年月日 (西暦)	使用する溶接棒 銘 柄	棒 径 (mm)	本 数	備 考
フリガナ					溶接棒制限 本数 下記表 1 参照
フリガナ					
フリガナ					
フリガナ					

表 1 溶接棒制限本数

棒 径	3.2mm	本数	27	26	25	24	23	22	21	20	19	18	17	16	15	14
	4.0mm	本数	0	1	1	2	3	3	4	5	5	6	7	7	8	9
棒 径	3.2mm	本数	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2	1	0
	4.0mm	本数	9	10	11	11	12	13	13	14	15	15	16	17	18	19

炭酸ガスアーク溶接の部 (ダイヘン DM 3 5 0 A U T)

参 加 者 氏 名	生年月日 (西暦)	使用する ワイヤー銘柄	備 考
フリガナ			使用する ワイヤー径は 1. 2 mmとする
フリガナ			
フリガナ			
フリガナ			

※タック溶接(仮付用)治具各人持参