

滋賀県溶接技術競技会

参加者への手引

2026年度

(第54回)

滋賀県溶接協会

第54回 滋賀県溶接技術競技会

参加者への手引き

1. 開催要領

1.1 趣 旨

本競技会は、事前練習の取組みや競技結果の客観的評価を通じ、技能向上ならびに人材育成を促進するとともに、全国溶接技術競技会の予選を兼ねることで、より高度な技能への挑戦意欲を醸成し、県全体の溶接技能水準の向上へ寄与するものである。

1.2 主催者及び事務局

- (1) 主 催 : 滋賀県溶接協会
- (2) 競技会長 : 滋賀県溶接協会 会長 齊藤 拓真
- (3) 事務局 : 滋賀県溶接協会
〒520-0865 滋賀県大津市南郷五丁目 2-14
TEL : 077-534-1140
FAX : 077-534-1173

1.3 開催場所

独立行政法人高齢・障害・求職者雇用支援機構 滋賀支部
滋賀職業能力開発促進センター（ポリテクセンター滋賀）
〒520-0856 滋賀県大津市光が丘町 3-13
問い合わせ先…TEL: 077-534-1140 滋賀県溶接協会

1.4 競技会日程

- (1) 開 催 日 : 2026年(令和8年)4月4日(土)
- (2) 受 付 : 8時15分～8時30分
- (3) 競技時間 : 時間詳細については追って連絡する。

1.5 競技種目

競技は、被覆アーク溶接(以下 手溶接)の部と炭酸ガスアーク溶接(以下 半自動溶接)の部の2種目とする。競技課題の詳細は3項に示す。(全国溶接技術競技会手引書に準ずる)

1.6 表 彰

審査委員長の報告する成績にもとづいて、それぞれ3位まで表彰する。
表彰式は別に通告する。

1.7 成績の発表

参加者に対する成績の発表は、別に通告する。
入賞者は滋賀県溶接協会 HP や産報出版欄が発刊する「溶接ニュース」に掲載される。

1.8 推せん

滋賀県溶接技術競技会に成績一位の者は、全国溶接技術競技大会並びに関西地区大会に滋賀県より推せんする。

2. 選手への通告事項

2.1 開会式・競技説明会への参加

選手は開会式および競技説明会に出席し、競技内容の説明を受けることとする。

3. 競技課題

競技課題を表1に示す。2026年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 (図2参照)	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 (図2参照)	初層のみ指定 位置での溶接 中断と申告を 必須とする

4. 主催者が準備する競技用機材など

4.1 主催者が準備する競技用機材の一覧

(1) 会場に準備してあるものは、表2に示すとおりである。

表2 会場に準備している競技用機材など

項 目	手 溶 接 の 部	半 自 動 溶 接 の 部
(イ) 競技用材料	4.2 項の手溶接競技用材料	4.2 項の半自動溶接競技用材料
(ロ) 溶接棒又は ワイヤ	申込時に申請した銘柄・棒径の物を 乾燥して持参すること。	MG-50T(1.2mm) は準備しますが、他の銘柄 を使用される方は各自持参のこと。
(ハ) 溶接機、 ホダ、トーチ及び 付属品	4.3項(1)の手溶接機	4.3項(2)の半自動溶接機 ノズル、チップ、ホダは各自持参のこと。
(ニ) 溶接用作業台、 固定具、邪魔板	・溶接作業台、固定具：5.のとおり。 ・邪魔板：4.5のとおり。	
(ホ) 溶接棒乾燥器	・会場では準備しない（但し、簡易乾燥装置の100Vコンセントは有り）。	
(ヘ) そ の 他	・グラインダー（タック溶接を取り外す時のみ使用）・バイス台・残棒入れ・清掃用具は会 場に準備。 ・椅子は準備（230mm・330mm）しているが、各人持込可。 ・工具箱・タック溶接用治具・電流調整用鋼板は会場に準備しない。	

4.2 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3に示す。

表3 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。

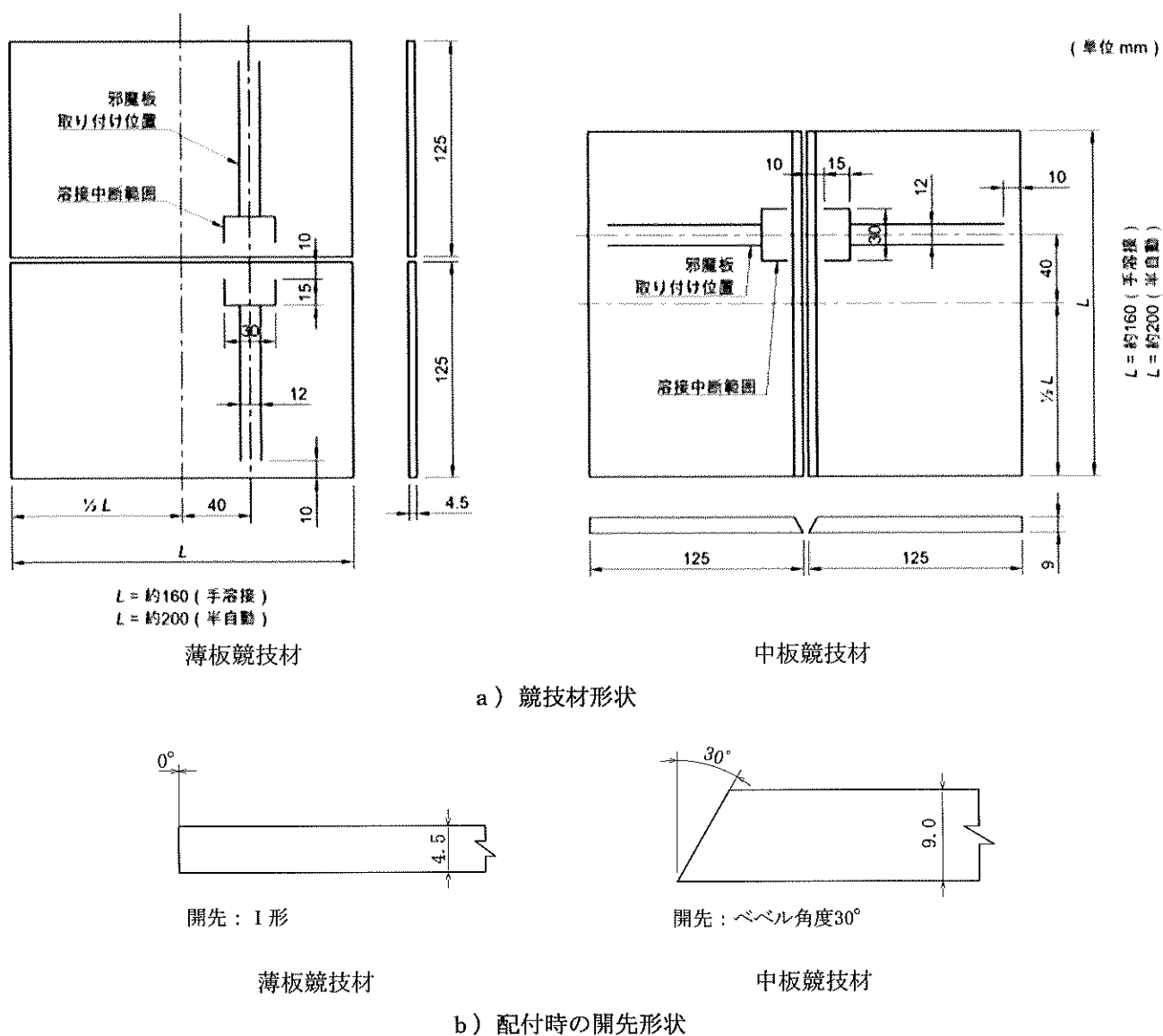


図1 競技用材料の形状および配布時の開先形状

4.3 競技用溶接機

(1) 手溶接機

表4 手溶接機の種類とホルダ

メーカー	機種名	ホルダ
ダイヘン	BP300	300A用

※200A用へ変更の可能性有

(2) 半自動溶接機

※ノズル、チップ、オリフィスは選手が持ち込み、溶接作業の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。

表5 半自動溶接機とトーチの種類

メーカー	機種名	トーチの形式	選手が持ち込み、自身でセットすること		
			ノズル	チップ	オリフィス
ダイヘン	DM350	BT3500-30	任意	任意	任意

4.4 競技用溶接材料

(1) ㈱神戸製鋼所または日鉄溶接工業㈱の製品であること。

(2) 被覆アーク溶接の部

- ① 被覆アーク溶接棒は参加者が申し込み時あらかじめ申し出た銘柄のものを各自持参し使用する。
次に示す全ての条件を満たす棒径φ3.2mm、φ4mmの銘柄を任意で指定し申込書に記入すること。
- JIS Z 3211:2008 「軟鋼、高張力鋼および低温用鋼用被覆アーク溶接棒」のE4303、E4311、E4312、E4313、E4316、E4319、E4903、E4916、E4919、E4948に適合していること。
 - 先端に特殊な加工を施していないこと。

② 本数は表6の制限に従うこと。

棒径3.2mm及び4.0mmとし、銘柄及び棒径の混用は自由とする。ただし、銘柄、棒径及び本数は、参加者が申込書に記載したものに限る。

表6 溶接棒制限本数（組合せ本数）

棒 径	φ3.2mm	本数	27	26	25	24	23	22	21	20	19	18	17	16	15	14
	φ4.0mm	本数	00	01	01	02	03	03	04	05	05	06	07	07	08	09
棒 径	φ3.2mm	本数	13	12	11	10	09	08	07	06	05	04	03	02	01	00
	φ4.0mm	本数	09	10	11	11	12	13	13	14	15	15	16	17	18	19

(3) 炭酸ガスアーク溶接の部

- ① 溶接ワイヤは参加者が申し込み時あらかじめ申し出た銘柄のものを各自持参し使用する。
ただし、銘柄 MG-50T（㈱神戸製鋼所 製）の溶接ワイヤは実行委員会にて準備する。
JIS Z 3312-2009 『軟鋼・高張力鋼及び低温用鋼用のマグ溶接及びミグ溶接用ソリッドワイヤ』に適合するもののうち、YGW11～14及び18（YGW15～17は除く）とし、ワイヤ径は1.2mm、参加者が申込書に記載した一銘柄に限る。
溶接ワイヤは、溶接作業の前に選手自身で取り付けること。

4.5 邪魔板

邪魔板は1選手につき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。

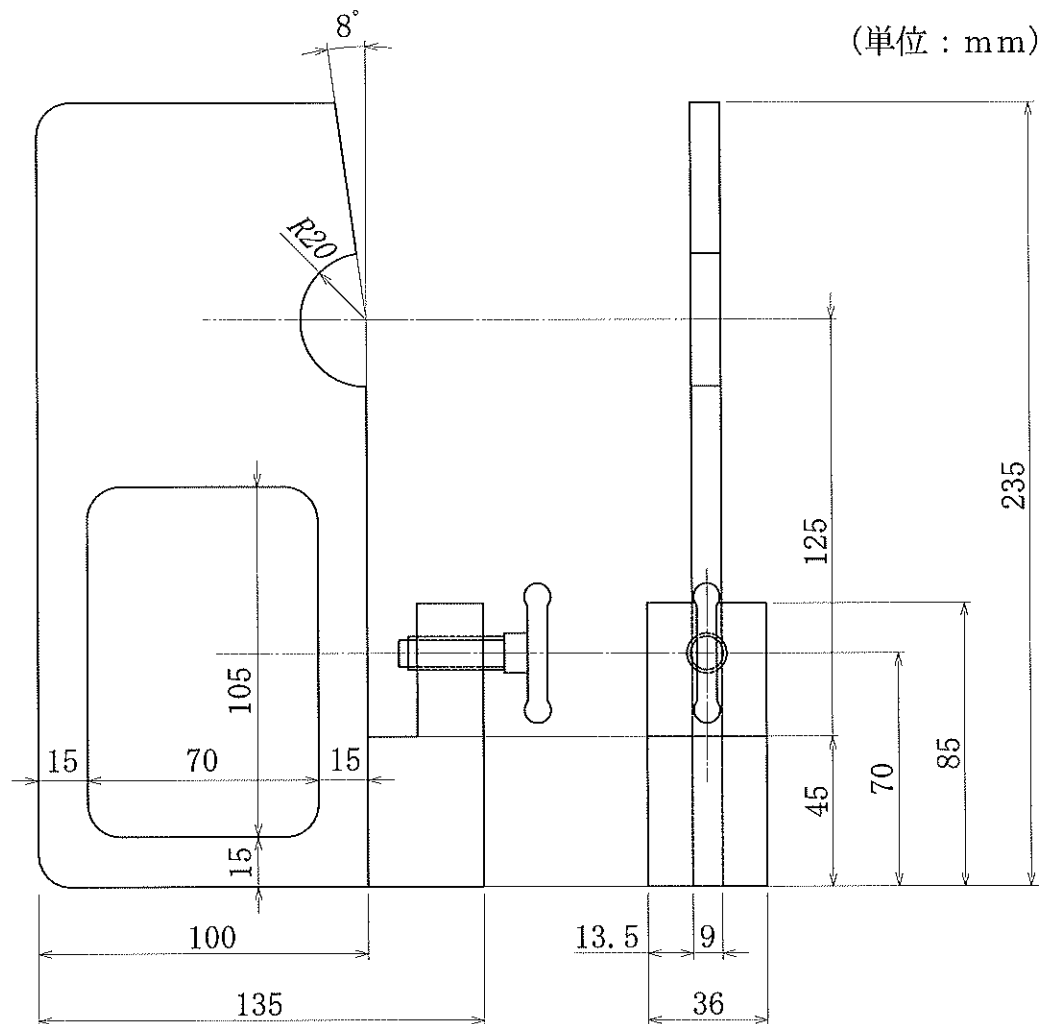


図2 邪魔板形状 (薄板・中板共通)

5. 溶接ブース・作業台

溶接ブース・作業台は主催者が準備する。溶接ブース・作業台の概要を図3に示す。表7に示す寸法は概寸である。会場の都合により、予告なく一部変更を行う場合もある。

表7 作業台・椅子のサイズ

テーブル高さ	300mm
テーブル縦×横	400mm×600mm
椅子(大)高さ	330mm
椅子(小)高さ	230mm

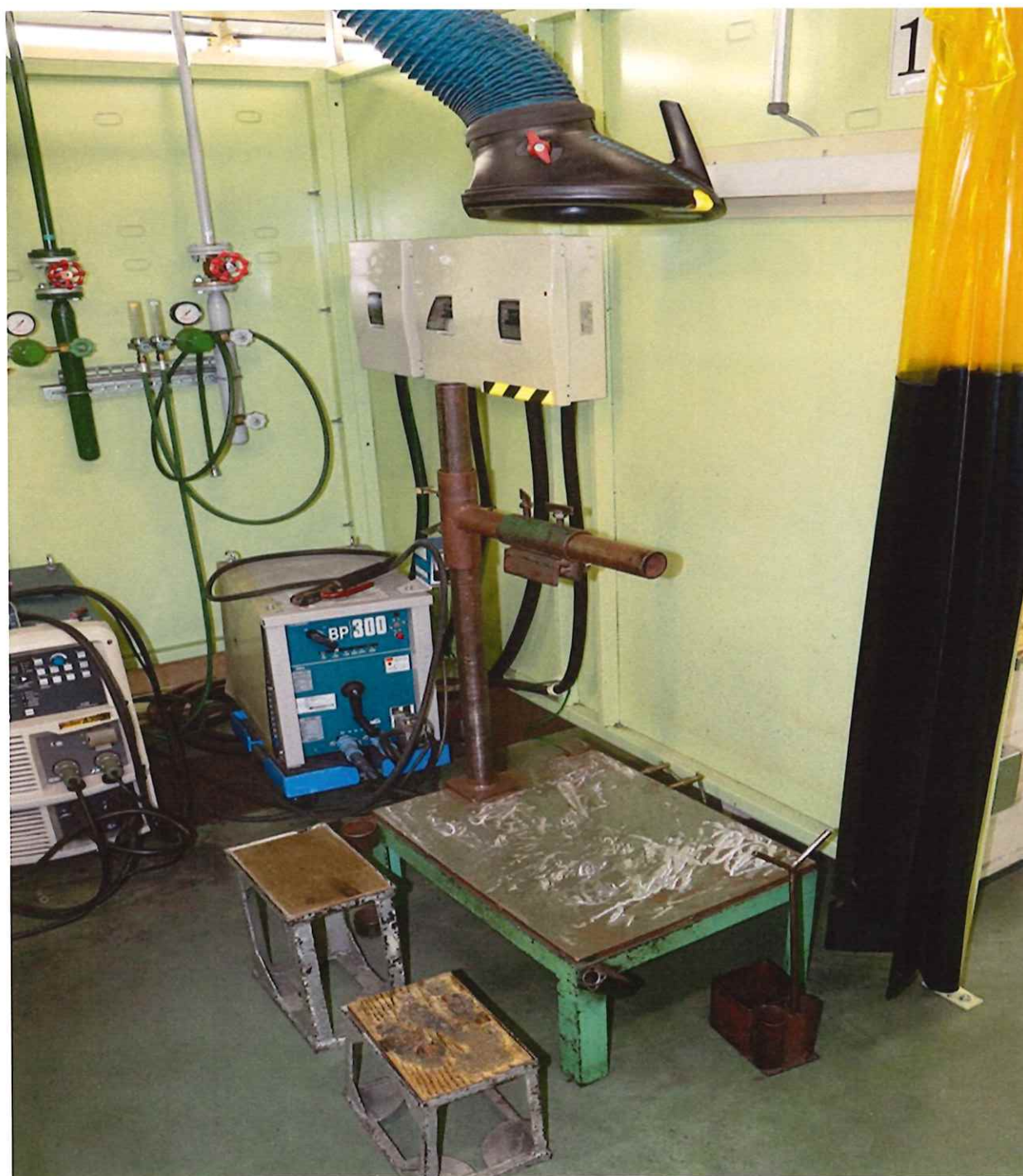


図3 溶接ブース・作業台の概要(一例)

6. 選手の持ち込み品・持ち込み禁止品

6.1 選手の持ち込み品

選手が持ち込むべきものを表8に示す。各持ち込み品の数量は制限しないが、合計重量 20 kg 以内とすること（作業服・保護具の重量は含めない）。

表8 選手の持ち込み品の一覧

区 分	項 目
(1) 作業服装 (必 須)	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) (必 須)	① 溶接用皮手袋 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、持ち込み品確認時に実行委員へ申告すること） 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（視力矯正用メガネ、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 防塵マスク（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 (必 須)	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510mm×幅435mm×深さ145mm）
(4) 半自動溶接 トーチの付属品 (必 須)	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
(5) 保護具 (任 意)	② 頭巾・帽子 ⑥ 溶接作業以外で使用する保護手袋（軍手・皮手袋） ③ 耳栓
(6) 工具類 (任 意)	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 シヤコ万 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
(7) 測定用具 (任 意)	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）
(8) 練習用材料 (任 意)	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）
(9) 電流調整用鋼板 (任 意)	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）
(10) その他 (任 意)	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）、油性マジック、ペン、ガムテープ ④ 飲用ペットボトル

6.2 選手を持ち込み禁止品

選手による持ち込みを禁止するものを表9に示す。表9に示す以外にも主催者が持ち込みを禁止する場合もある。

表9 選手を持ち込み禁止品の一覧

- | |
|--|
| ① 電動工具
② 改造手袋、耐熱特殊作業手袋、防熱用金属カバー、防熱用鉄片
③ 足または腕をのせるジグ、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、練習用溶接棒、練習用溶接ワイヤ
⑥ ホルダ、トーチ
⑦ 可燃性スプレー、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電話・通信機器（時計の代替としても禁止）、カメラ |
|--|

7. 作業別の服装およ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。露出の可否は実行委員が判断する。作業別での服装および保護具の着用規定を表10に示す。着用状態について実行委員から指摘されれば直すこと。
作業中の服装に安全上の不備や不安全状態、及び不安全行為があった場合は、総得点から減点する。

表10 作業別の服装および保護具着用規定

項 目	作業工程			
	開先加工	タック溶接	本溶接	スラグ除去時 競技材清掃
(1) 作業服上下（長袖、長ズボン）、作業帽又は安全帽、安全靴（安全靴仕様の運動靴・地下足袋も許可する）	○	○	○	○
(2) 溶接用皮手袋	—	○	○	○*1
(3) 腕カバー及び前掛け （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。ただし、持ち込み品確認時に申告すること）	—	○	○	—
(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）	○	○	○	○
(6) 溶接用保護面	—	○*2	○*2	—
(7) 防塵マスク （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、皮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。

8. 競技のながれ（作業工程）と競技要領

8.1 競技のながれ（作業工程） 選手

実行委員

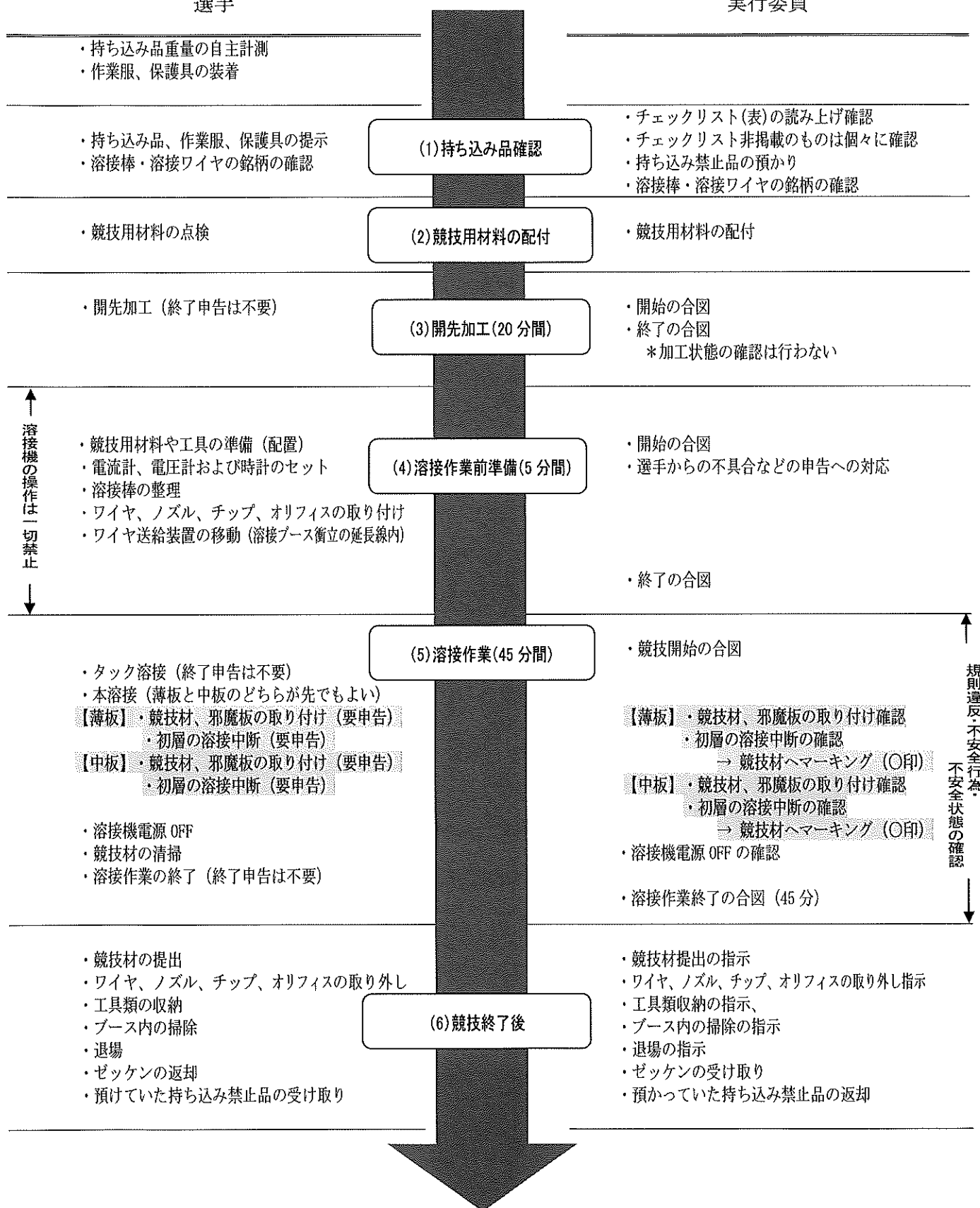


図 4 競技のながれの概要

8.2 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)～(7)に示す。

- ① 実行委員の指示に従うこと。実行委員の指示に従わなかった場合、並びに競技課題、競技要領に違反した場合は、減点または失格とする。
- ② 服装や保護具類の着用状態について、実行委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実行委員に申告し、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 工具の貸借を禁止する。

(1) 持ち込み品の確認

- ① 工具類を最終確認する。忘れ物があった場合、実行委員に申し出て、工具置き場から不足品を補充する。
- ② 溶接棒・溶接ワイヤの銘柄の確認はこの時に併せて行う。

(2) 競技用材料の配付

- ① 競技用材料（薄板 2 枚、中板 2 枚）は開先加工用の作業台に予め配置されている。
- ② 指定された薄板の邪魔板取り付け位置、初層溶接中断範囲を確認すること。
- ③ 指定された中板の邪魔板取り付け位置、初層溶接中断範囲を確認すること。
- ④ 競技用材料に有害なキズ（開先面から 20mm 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などがあると疑われる場合には、実行委員に申告すること。
ただし、交換の要否は実行委員が判断する。

(3) 開先加工（20 分間）

- ① 開先加工時間は 20 分以内とする。
- ② 開先加工開始の合図により、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、レ形のいずれかとするかは規定しない）
- ⑤ 開先加工終了の合図により、終了すること（合図の前の終了も許可する）
- ⑥ 開先加工の終了申告は不要とする（合図の前に終了した場合でも不要とする）
* 競技材にマーカなどで目印を記入してもよい。

(4) 溶接作業前準備（5 分間）

この間に実施できる準備は次項のみとする。溶接機の設定操作は一切禁止する。

- 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 溶接ワイヤ、ノズル、チップ、オリフィスの取り付け
（溶接ワイヤ取付け時のみ溶接機操作を許可する）
- ⑤ ワイヤ送給装置の移動（移動できる範囲は、溶接ブース衝立の延長線内とする）

(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。これら作業と実行委員が確認に要する時間を含めて 45 分間とし、45 分で打ち切りとする（溶接ブースの清掃および工具類の収納は、競技時間に含めない）。
- ② 着用の保護具類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 溶接以外の作業（スラグやスパッタの除去、ブラシがけ）を行う場合、
 - ・ホルダは溶接棒を外し、作業台のホルダ掛けに掛けること。
 - ・トーチは作業台の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してもよい。

(5-3) タック溶接

- ① タック溶接は両端から各々15mm 以内に行うこと。
- ② タック溶接は表面・裏面のどちらに行ってもよい。
- ③ タック溶接の終了申告は不要とする。

(5-4) 本溶接

(5-4-1) 薄板の本溶接

- ① 競技材を固定具に鉛直（ $\pm 2^\circ$ 以内）につり下げること。〔図 5 a）および図 6 a）参照〕
- ② 邪魔板を競技材に指定された 12mm の範囲内に取り付けること。〔図 7 a）参照〕
- ③ 【要申告】競技材の固定具への取り付けと邪魔板の競技材への取り付けの両方を行ったら、本溶接開始前に実行委員に申告すること。
 - a) 実行委員により取り付け状態が確認され、取り付け角度が測定される。
 - b) 固定具に取り付けた競技材およ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、動いたり、外れたりした場合には実行委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。
- ④ 層数、パス数は任意とする。ただし、2 層目以降の溶接は初層溶接が終わってから行うこと。
- ⑤ 溶接方向は次のとおりとする。
 - a) 初層…左進と右進のどちらでもよいが、同一方向とすること。混用は禁止する。
 - b) 2 層目以降…左進と右進のどちらでもよいが、同一方向とすること。混用は禁止する。
- ⑥ 【要申告】初層の溶接は、競技材に指定された溶接中断範囲内で中断し、実行委員に申告すること（図 8 参照）。
 - a) 実行委員により溶接中断が確認され、競技材に溶接中断確認マーク（○印）が記入される。その後、溶接を再開すること。

(5-4-2) 中板の本溶接

- ① 競技材を溶接線が固定具の左側または右側に位置するよう鉛直（ $\pm 2^\circ$ 以内）に取り付けること〔図 5 b）および図 6 b）参照〕
- ② 邪魔板を競技材に指定された 12mm の範囲内に取り付けのこと。〔図 7 b）参照〕
- ③ 【要申告】競技材の固定具への取り付けと邪魔板の競技材への取り付けの両方を行ったら、本溶接開始前に実行委員に申告すること。
 - a) 実行委員により取り付け状態が確認され、取り付け角度が測定される。
 - b) 固定具に取り付けた競技材およ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、動いたり、外れたりした場合には実行委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。
- ④ 層数、パス数は任意とする。ただし、2 層目以降の溶接は初層溶接が終わってから行うこと。
- ⑤ 溶接方向は初層、中間層、最終層とも上進のみとする。
- ⑥ 【要申告】初層の溶接は、競技材に指定された溶接中断範囲内で中断し、実行委員に申告すること（図 8 参照）。
 - a) 実行委員により溶接中断が確認され、競技材に溶接中断確認マーク（○印）が記入される。その後、溶接を再開すること。

(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に行うこと。
- ② 溶接部（ビード継ぎ、止端部を含む）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、たがね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、全ての溶接作業を終了すること（合図の前の終了も許可する）。
- ② 溶接作業の終了申告は不要とする（合図の前に終了した場合でも不要とする）。

(5-7) その他、溶接作業での許可行為と禁止行為

【許可行為】

次の①～⑩については許可する。

- ① 作業台において固定具の高さを調整したり、アームを回転したりすること。
- 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 競技材を固定具にボルト1本だけで固定すること。ただし、落下した場合は減点する。
- ⑥ 固定具の取り付け後の競技材や、競技材に取り付けた後の邪魔板をハンマ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。
- ⑦ 競技材にマーカなどで目印を記入したり、溶接棒を配置したりすること。
- ⑧ バックステップ法によりアークスタートすること。
- ⑨ 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。
- ⑩ 溶接棒やトーチのノズルを手で支えて本溶接をすること。
- ⑪ 溶接部以外のスラグ・スパッタや溶接ワイヤの溶着をたがねで除去したり、はつり取ったりすること。

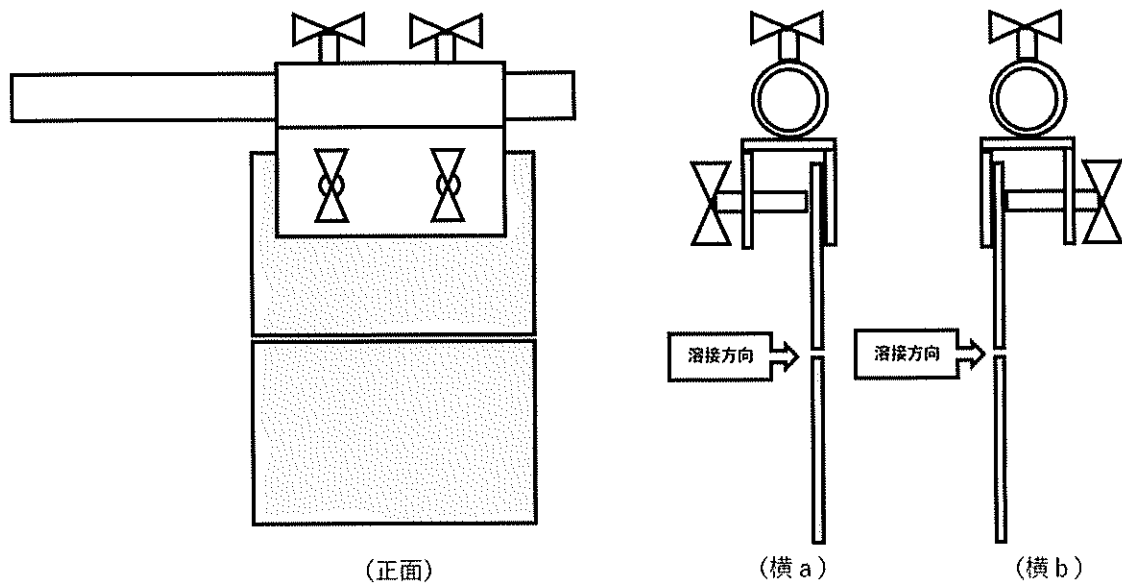
【禁止行為】

次の①～⑧について禁止する。

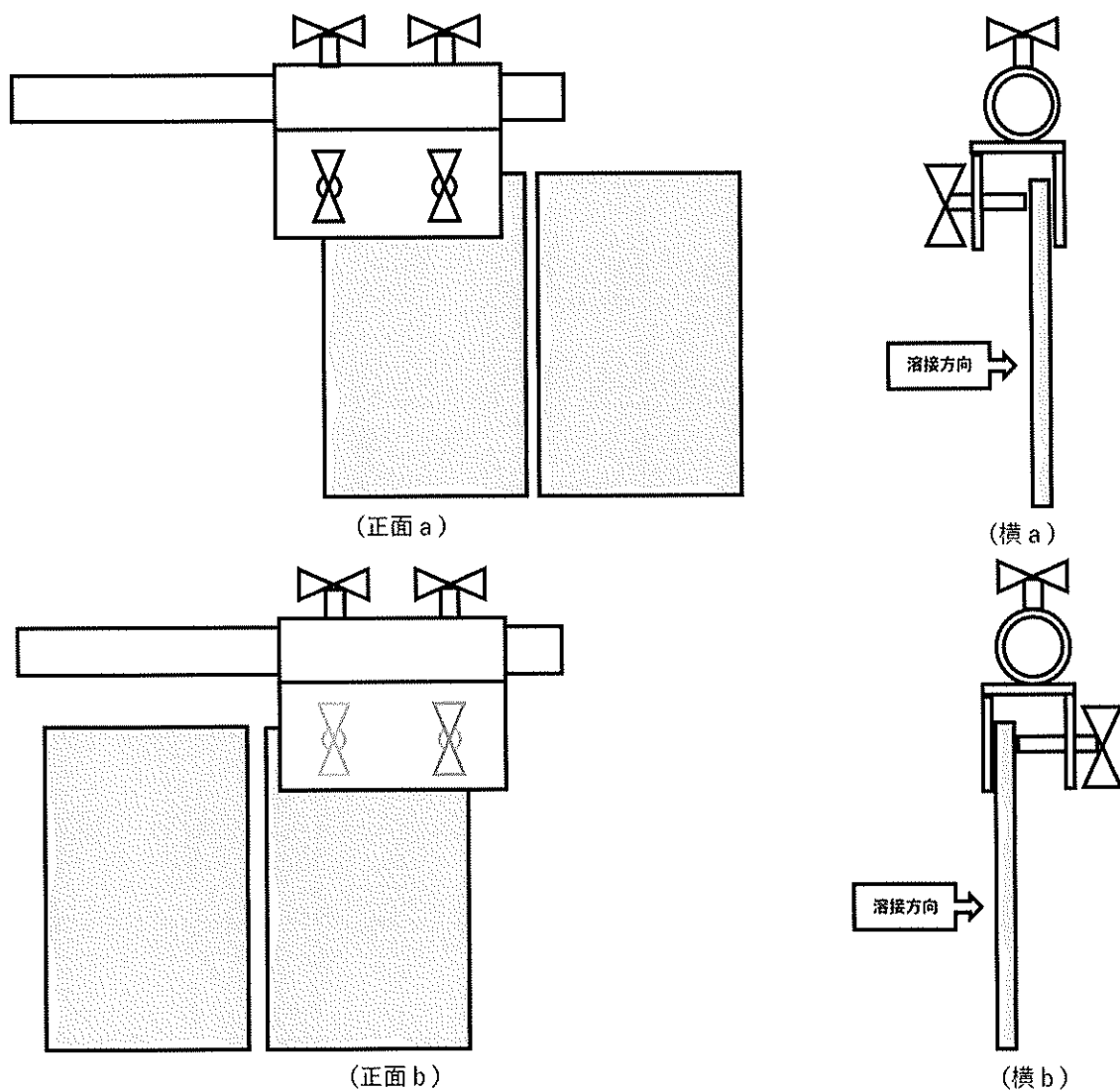
- ① 作業台を移動させること。
- ② 椅子、作業台、工具箱に足を掛けること。
- ③ 作業台または固定具などにアークを出すこと。
- ④ 本溶接中において、作業台の上にものを置くこと。
 - ▶ ここで本溶接中とは「競技材、邪魔板の取り付け状態を実行委員が確認した以降、競技材にアークを出している間」と定義する。
- ⑤ 本溶接を裏面に行うこと。
- ⑥ 本溶接中に競技材、固定具、作業台に強く手や腕を押しついたり、もたれかかったりすること。
- ⑦ 本溶接および本溶接後において、競技材の変形を矯正すること。
- ⑧ 携帯電話、スマートフォンなどの通話・通信機器、撮影機器の使用（時計の代替としても禁止）

(6) 競技終了後

- ① 実行委員の指示に従い、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 溶接ワイヤ、ノズル、チップ、オリフィスを取り外すこと。
- ③ 工具類を収納すること。
- ④ 競技場所の掃除は、実行委員の合図で選手が部門ごとに一斉に行うこと。
- ⑤ 掃除終了後、実行委員の指示に従って退場すること。
- ⑥ 競技会場から退場後、ゼッケンを受付場所に返却すること。
- ⑦ 持ち込み禁止品を預けていた場合、実行委員から返却を受けること。



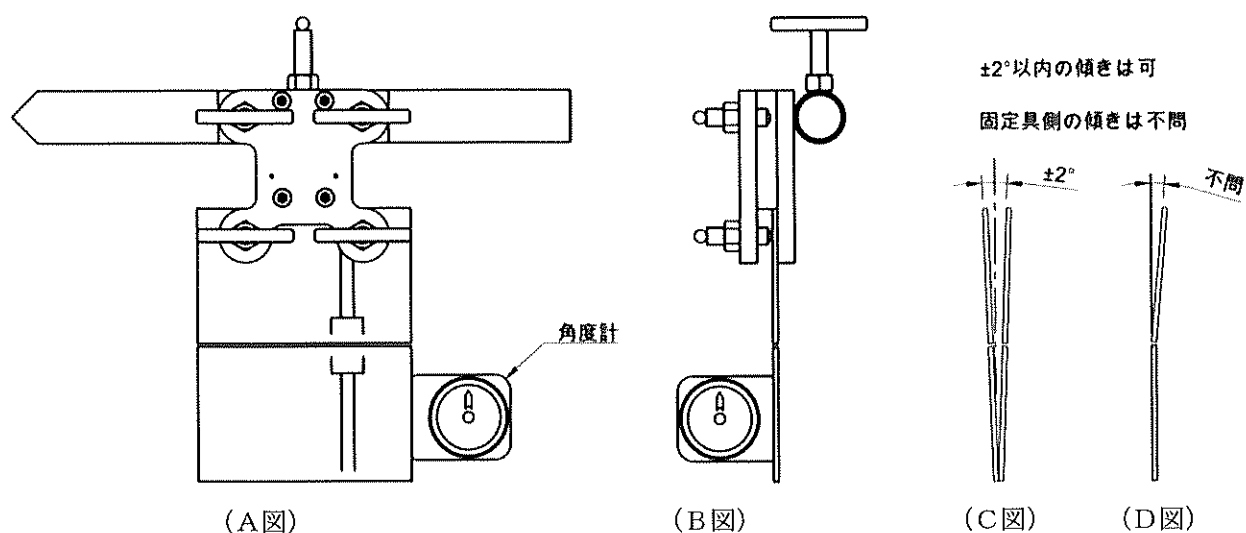
①薄板競技材の固定方法 例



②中板競技材の固定方法 例

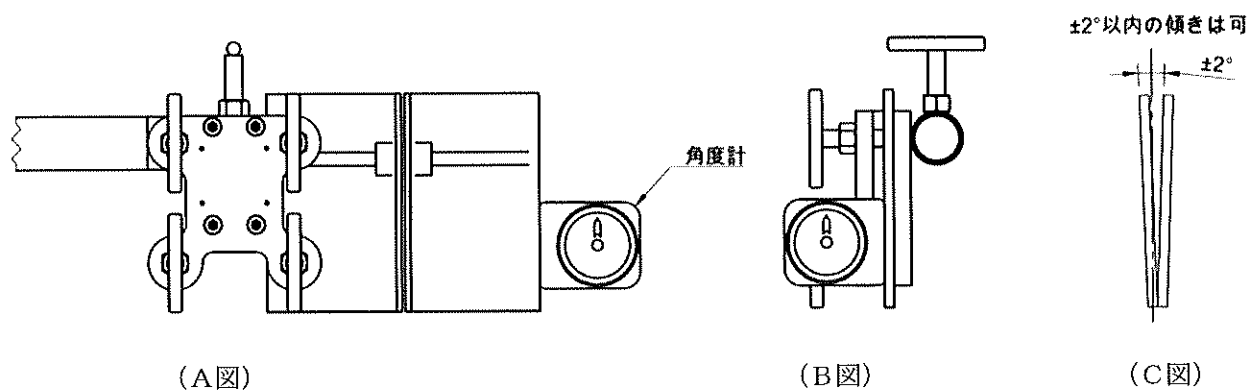
図5 固定具の使い方

※固定具については「溶接ブース・作業台の概要」を参照のこと（固定具が異なります）。



- ・ 固定具と反対の下側の板を計測する
- ・ 端部の計測は右側のみとする（A図）
- ・ 前後の傾きは競技材の表面を計測する（B図）
- ・ 競技材の傾きは±2° 以内であれば可とする（C図）
- ・ 拘束側の傾きは不問とする（D図）

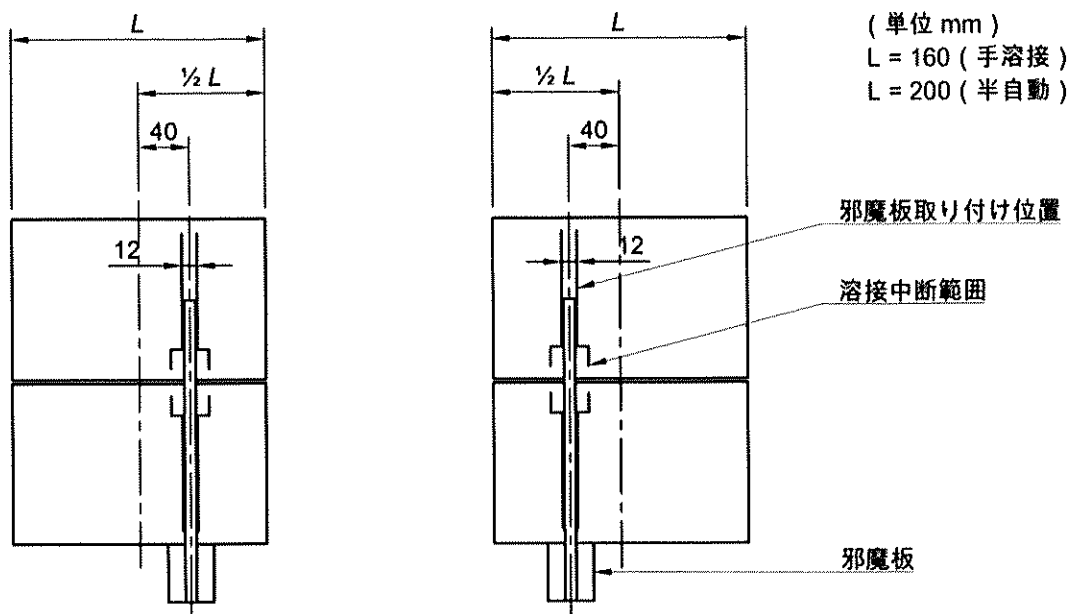
a) 薄板競技材



- ・ 固定具と反対側の板を計測する（A図）
- ・ 前後の傾きは競技材の表面を計測する（B図）
- ・ 競技材の傾きは±2° 以内であれば可とする（C図）

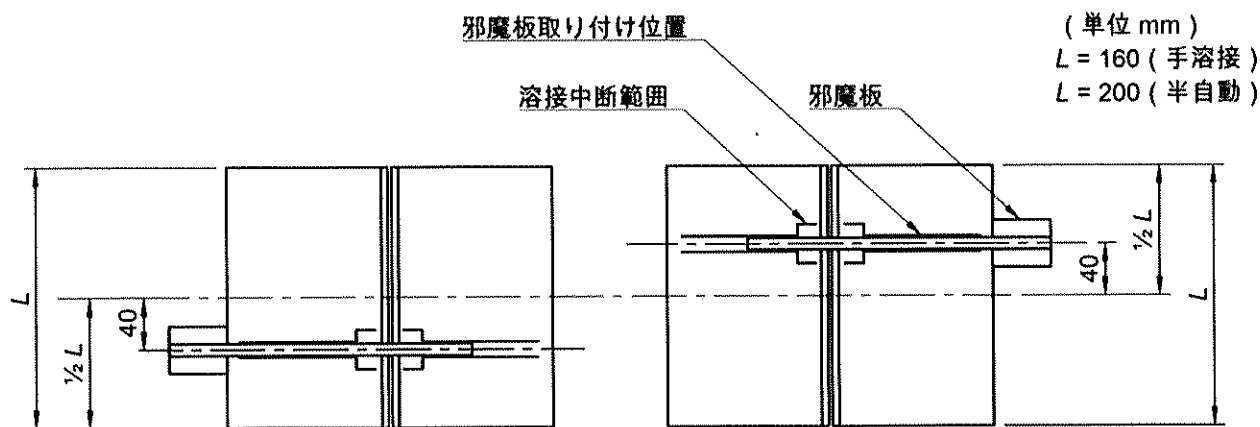
b) 中板競技材

図6 競技材の取り付け後の角度計測方法



注：溶接中断範囲は左右のどちら側でもよい
 邪魔板は取り付け位置(12mm)の内側に取り付ける

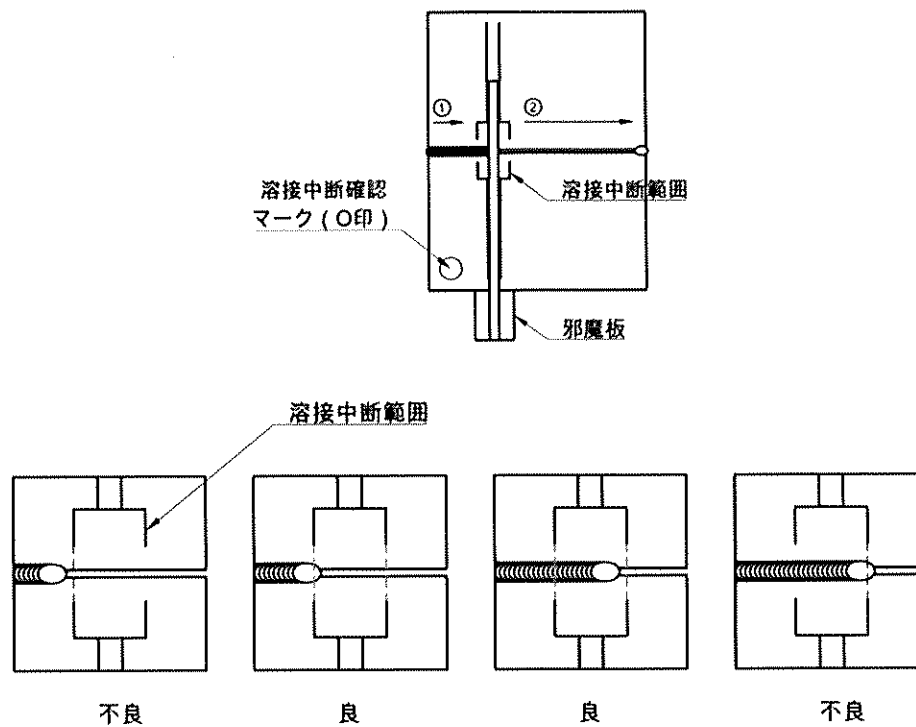
a) 薄板競技材



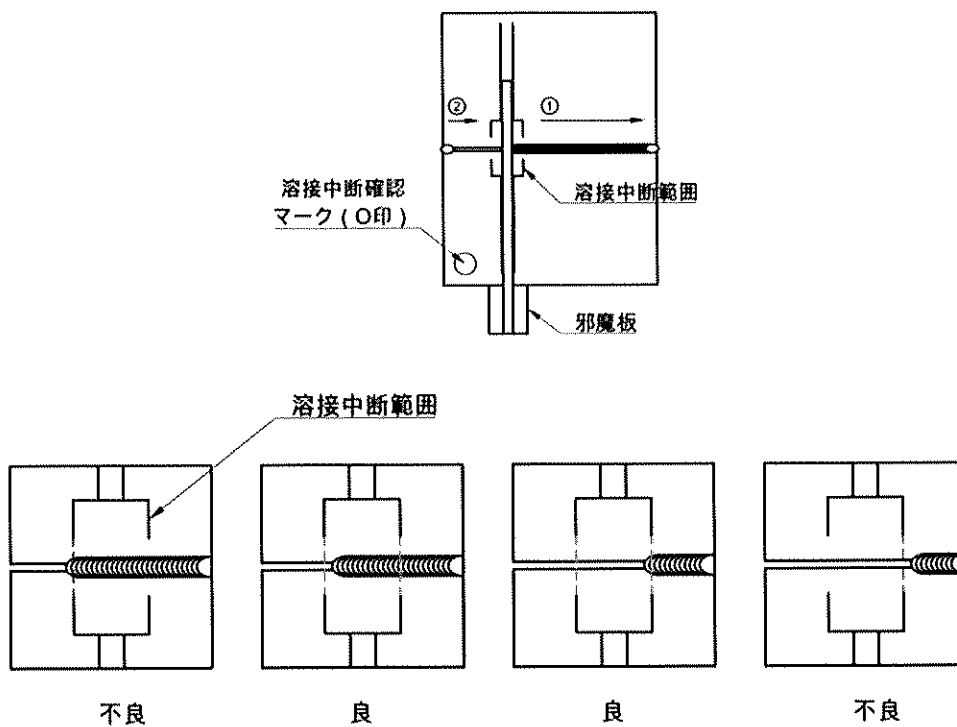
注：溶接中断範囲は上下のどちら側でもよい
 邪魔板は取り付け範囲(12mm)の内側に取り付ける

b) 中板競技材

図7 邪魔板の取り付け位置



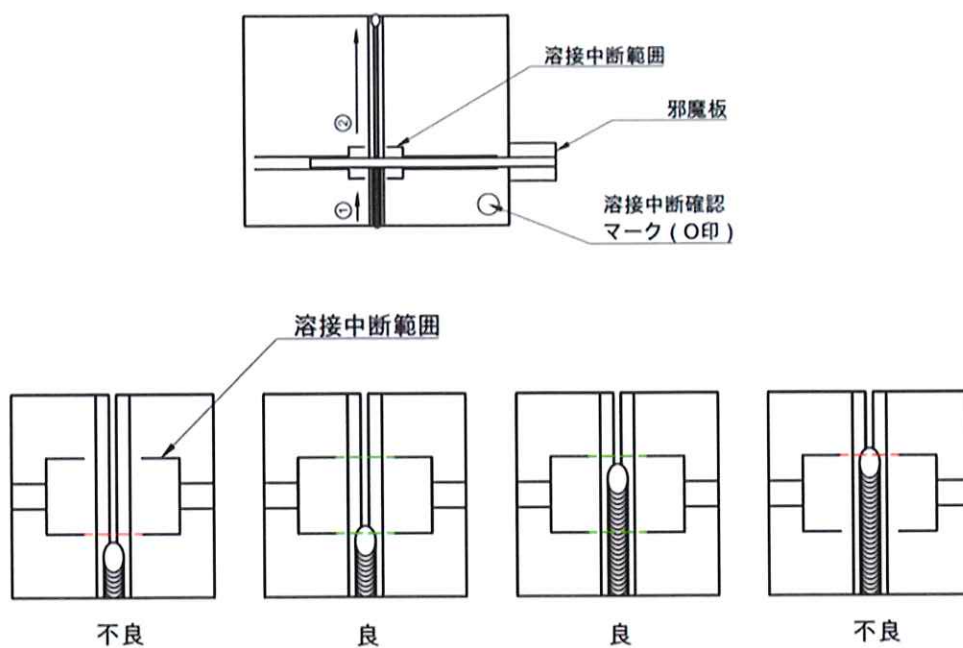
a) 溶接中断範囲でアークを切る場合



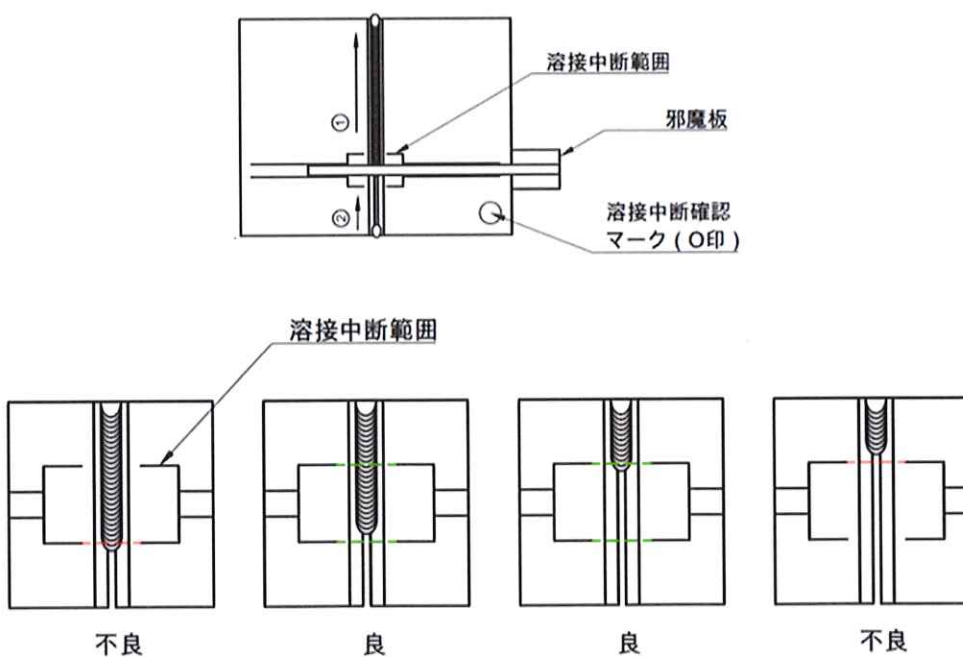
b) 溶接中断範囲でアークスタートを行う場合

- (注記)
- ・①パス溶接終了から②パス溶接開始前までに申告し、確認を受ける。
 - ・②パスの溶接方向は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8 薄板競技材の溶接中断範囲と申告および溶接中断確認マーク



a) 溶接中断範囲でアークを切る場合



b) 溶接中断範囲で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申告し、確認を受ける。
 ・②パスの溶接方向は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9 中板競技材の溶接中断範囲と申告および溶接中断確認マーク

9. 審査要領

9.1 審査項目および配点

- (1) 提出された競技材は表 1 1 に示す審査項目およ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、不安全状態およ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 1 1 審査項目・配点

審査項目 競技材別		外 観 審 査		放 射 線 透過試験	曲 げ 審 査		合 計
		表 面	裏 面		表 曲 げ	裏 曲 げ	
配 点	薄 板	5 0 点	5 0 点	1 0 0 点	1 0 0 点	1 0 0 点	4 0 0 点
	中 板	5 0 点	5 0 点	1 0 0 点	1 0 0 点	1 0 0 点	4 0 0 点
総 得 点 8 0 0 点							

9.2 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、オーバーラップ、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およ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、オーバーラップ、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。

9.3 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試験撮影を行い、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15mmは審査の対象としない。

9.4 曲げ試験

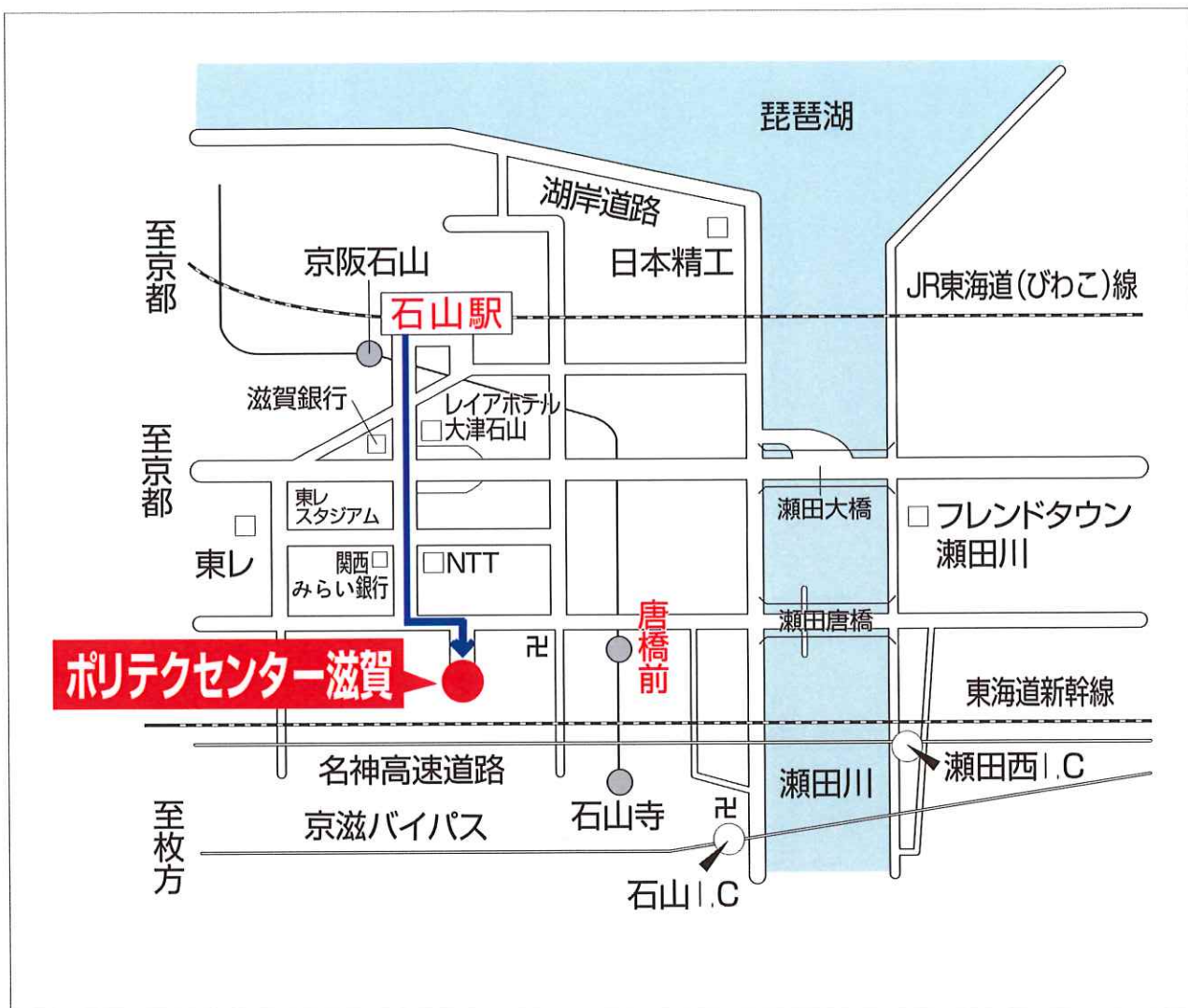
JIS Z 3122「突合せ溶接継手の曲げ試験方法」に準じて表曲げおよび裏曲げ試験を行い、曲げ試験片（側面も含む）に現れた欠陥の大きさに応じて採点する。

9.5 違反行為

作業中の違反行為およびこれに類する行為を行った場合は、これを総得点から減点するか、失格とする。

[8. 2 項の競技要領を参照]

10. 会場案内



< ポリテクセンター滋賀へのアクセス >

〒520-0856 滋賀県大津市光が丘町3-13

< JR 石山駅・京阪石山駅から >

駅からポリテクセンターまでの距離 = 1 km

- ・タクシー : 5分
- ・バス : 10分 京阪バス唐橋前から200m、帝産バス唐橋前から270m
- ・徒歩 : 15分

< 高速インターから >

- ・彦根・名古屋方面から 名神瀬田東IC: 3.0km 10分
- ・大阪・京都方面から 名神瀬田西IC: 2.5km 7分
- ・奈良・京都方面から 京滋バイパス石山IC: 3.5km 12分