

会員各位

一般社団法人三重県溶接協会
会長 高尾 道明



第40回三重県溶接技術競技会の開催について（依頼）

三重県溶接技術競技会を下記の通り開催致します。競技要領を同封いたしますので、多数ご参加頂きますようご案内申し上げます。

記

- 1 開催日時 令和2年2月16日（日） 8：30～14：00 （開会式は9：00開始）
- 2 会場 JFEエンジニアリング（株）津製作所 研修所 （津市雲出伊倉津町1234）
- 3 主催 一般社団法人三重県溶接協会（一般社団法人日本溶接協会指定機関）
- 4 後援 三重県、津市および一般社団法人日本溶接協会中部地区溶接技術検定委員会
- 5 趣旨 (1) 三重県内における溶接技術者の技術の錬磨をはかる。
(2) 各業種間の溶接技術の交流をはかる。
(3) 第66回全国溶接技術競技会中部地区三重大会の出場者を選考する。
- 6 競技種目 被覆アーク溶接（手溶接）の部と炭酸ガスアーク溶接（半自動溶接）の部の2種目とする。
- 7 参加資格 三重県内の事業所などにおいて溶接作業に従事する人（研修生を含む）あるいは県内の各種教育訓練機関で、溶接技術を習得中の生徒とする。
- 8 定員 45名程度（最大60名受け入れ可能）申し込み多数の場合は調整をお願いすることがあります。
- 9 参加申込
(1) 参加申込書（別紙1）により受け付ける。締切は令和2年1月17日（金曜日）とする。
(2) 申込先 一般社団法人三重県溶接協会
〒514-0302 津市雲出伊倉津町1187 JFE長浜ビル 1F
Tel：(059)235-3185 Fax：(059)253-3186
- 10 参加料および振込先
(1) 参加料（参加料は会費として徴収する。）
選手：各部門、1種目1名につき 10,000円（昼食込み）
付添者：無料、ただし要昼食の場合 1,800円（昼食代金として）
(2) 会費振込先
百五銀行津駅前支店
口座番号：普通241620
口座名：一般社団法人三重県溶接協会

事務担当

一般社団法人三重県溶接協会
事務局長 中世古 圭基

Tel 059-235-3185 Fax 059-253-3186

E-mail: jwes-mie@proof.ocn.ne.jp

1 競技課題および競技時間

- (1) 第66回全国溶接技術競技会の課題と同一とする。(別紙2に示す。)
- (2) 開先加工の時間は25分間とする。
- (3) 支給する薄板競技材の開先はI形とする。ルート面および開先角度は任意とするが局部的加工をしてはならない。中板競技材の開先はベベル角度30°とし変更してはならない。ルート面の加工は任意とするが局部的加工をしてはならない。
- (3) 練習、電流調整、タック溶接、試験材・邪魔板の取付け(取外し)、本溶接と終了後の競技材の清掃、立会員の確認に要する時間を含め、競技時間は45分間とする。※今回から適用

※ 競技課題の変更について

第66回全国溶接技術競技会より競技課題が変更される。それに伴い第40回三重県溶接技術競技会から競技課題を変更する。おもな変更点は、以下の2点である。

1. 薄板は立向上進姿勢に変更し、邪魔板を用いる。
2. 中板は横向き姿勢に変更し、初層のアーク中断を必須とする。さらに、初層のアーク中断部から裏曲げ試験片を採取する。

2. の変更のため、邪魔板の取付け位置は競技材中央部ではなく、競技材中央部から40mmずれた位置になる。この場合、40mmのずらしは左右のいずれでも可とする。さらに、溶接方向は左進、右進のいずれでも可とする。従来課題では最終層の溶接終端側から裏曲げ試験片を採取していたが、新競技課題では、溶接始端側あるいは溶接終端側に関わらず、初層のアーク中断部から裏曲げ試験片を採取することとする。したがって、裏曲げ試験片採取位置を溶接始端側とするか、溶接終端側にするかは各選手の自由選択になる。

2 競技材と邪魔板

- (1) 競技材と邪魔板および電流調整用鋼板は主催者が準備する。
- (2) 薄板競技材の材質はSS400、中板競技材の材質はSM400Aとする。

3 溶接棒及び溶接ワイヤ

a. 手溶接

溶接棒は各自持参すること。JIS Z 3211:2008『軟鋼, 高張力鋼及び低温用被覆アーク溶接棒』に適合するもので、棒径は3.2mmおよび4.0mmとし、銘柄及び棒径・棒長の選択は自由とする。

b. 半自動溶接

溶接ワイヤは各自持参すること。JIS Z 3312:2009『軟鋼, 高張力鋼及び低温鋼用のマグ溶接およびミグ溶接ソリッドワイヤ』のうち、YGW11~14および18に適合するもので、ワイヤ径は、1.2mmとする。なお、シールドガスは炭酸ガス(CO₂)で、主催者が準備する。

4 溶接機

a. 手溶接機

500Aパナソニック溶接システム(株)製(形式; AW500・電撃防止機付)

b. 半自動溶接機

デジタルインバータ機を使用の予定

5 競技進行のあらまし

- (1) 申込者の確定後に事務局が各種目の選手を最大で3班に分け、班を記した参加票を予め送付する。
- (2) 競技会当日、受付時に溶接機(溶接ブース)の割振りを決定するクジを引く。
- (3) 開会式終了後、9:30から第1班の点呼を開始する。
- (4) 選手2名に対して1名の立会員が競技の進行およびチェックにあたる。詳細は申込者に後日送付する『参加要領』による。

6 審査

審査委員会において審査基準に基づき審査する。審査は外観試験、X線透過試験（中板のみ）および曲げ試験によって行う。薄板競技材は最終パスのスタート側から表曲げ試験片を、クレーター側から裏曲げ試験片を採取する。中板競技材は初層棒継中断部から裏曲げ試験片を、他方から表曲げ試験片を採取する。

7 成績の発表と表彰

(1) 発表

令和2年4月中旬頃に決定し申込者に通知する。

(2) 表彰

令和2年5月下旬に開催する協会の通常総会にあわせて表彰する。

(3) 表彰者

手溶接の部、半自動溶接の部とも、成績優秀な選手に次の賞をあたえる。

三重県知事賞、三重県議会議長賞、津市長賞、三重県工業研究所所長賞
中部地区溶接技術検定委員会委員長賞、三重県溶接協会会長賞、技能賞

8 全国溶接技術競技会への推薦

手溶接の部、半自動溶接の部の三重県知事賞受賞者および三重県議会議長賞受賞者計4名を第66回全国溶接技術競技会中部地区三重大会へ三重県代表として推薦する。なお、全国溶接技術競技会における両部門の最優秀者には、経済産業大臣賞が授与される。

9 その他

(1) 参加者には募集締切り後に、競技の注意事項等を記した『参加要領』を送付する。

(2) 三重県溶接技術競技会についての問合せ先

一般社団法人三重県溶接協会事務局

Tel : (059) 235-3185

Fax : (059) 253-3186

E-mail : jwes-mie@proof.ocn.ne.jp

(別紙1)

参加申込書

競技種目	ふりがな	ご持参いただく溶接材料(棒・ワイヤー)の銘柄をご記入ください
	参加者名	
被覆アーク 溶接の部		
炭酸ガス アーク溶接の部		

※ 欄が不足する場合は適宜コピーしてお使いください。

付添・見学 兼 昼食(弁当) 申込書

付添・見学者名	部署名	昼食(弁当)
		要 ・ 不要
		要 ・ 不要
		要 ・ 不要
		要 ・ 不要

※ 昼食(弁当)の要・不要を○印で選択してください。

※ 欄が不足する場合は適宜コピーしてお使いください。

- ・ 出場選手の参加費 円 (10,000円 × 人)
 - ・ 付添者の参加費(昼食費) 円 (1,800円 × 人)
- 計 円

いずれかを選択してください。

() 上記の参加費を送金し参加を申し込みます。

(※会員企業の場合) () 請求書により参加費を送金し参加を申し込みます。

一般社団法人三重県溶接協会 宛

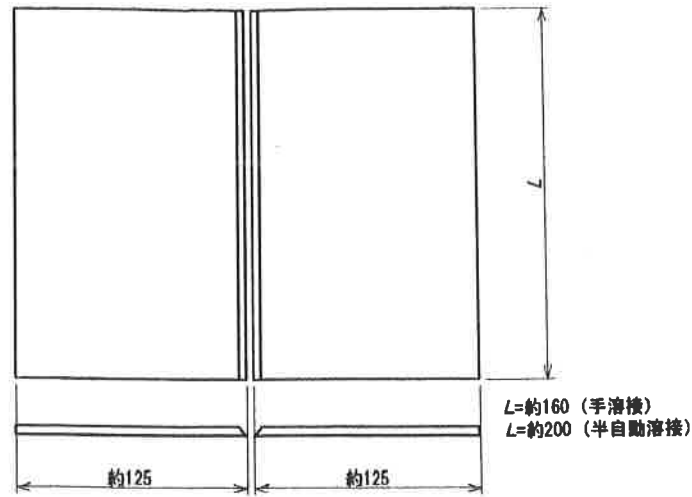
事業所名

責任者氏名

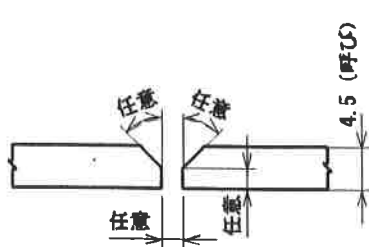
印

所在地

単位mm

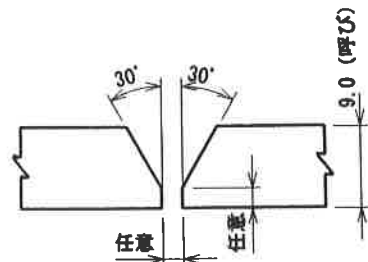


a) 競技材形状



- 注：①支給材の開先はI形とする。
 ②開先形状はI形、V形、
 レ形のいずれでもよい。
 ③ベベル角度、ルート面
 ルート間隔は任意とする。

b) 薄板競技材の開先形状



- 注：①支給材の開先はV形とする。
 ②開先のベベル角度は変えては
 ならない。
 ③ルート面、ルート間隔は任意
 とする。

c) 中板競技材の開先形状

図1 競技材形状及び開先形状

単位：mm

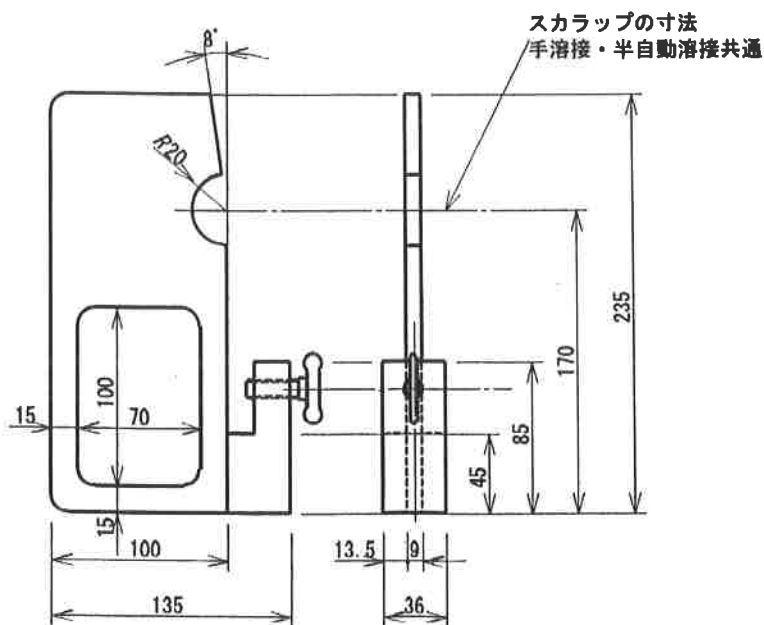
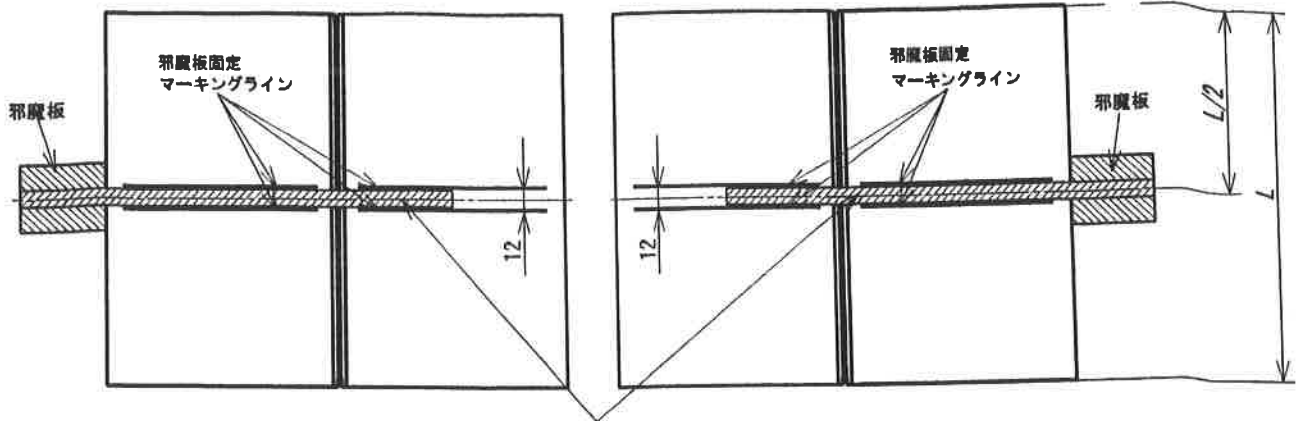


図2 邪魔板形状

単位mm

L=約160(手溶接)

L=約200(半自動溶接)

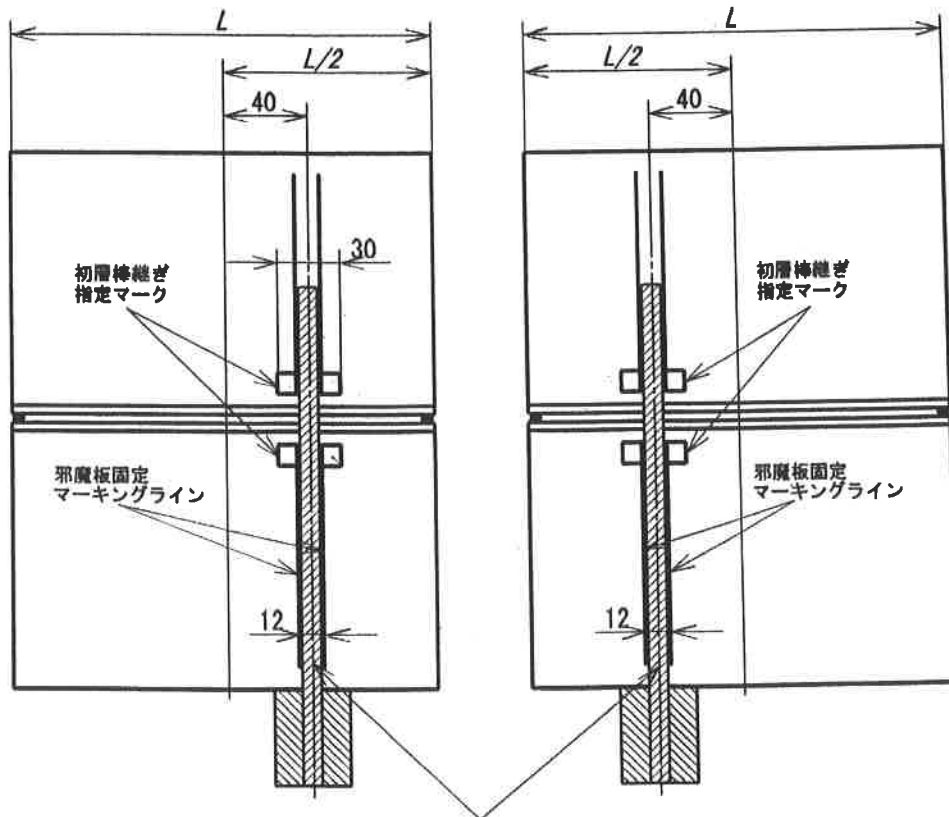


注：邪魔板は左右どちら側に取り付けても良い。
邪魔板はマーキングライン12mmの内側に取り付ける。

a) 薄板競技材

L=約160(手溶接)

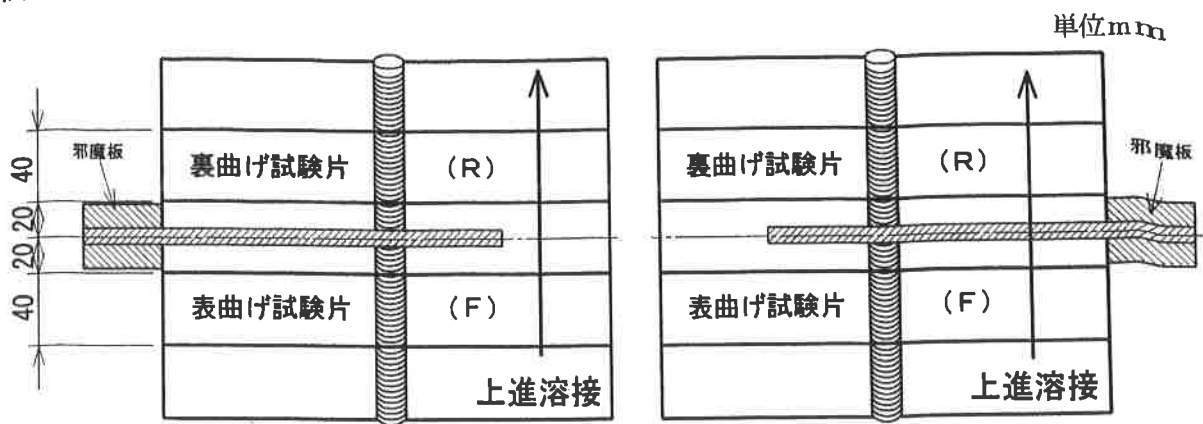
L=約200(半自動溶接)



注：邪魔板は左右どちら側に取り付けても良い。
邪魔板はマーキングライン12mmの内側に取り付ける。

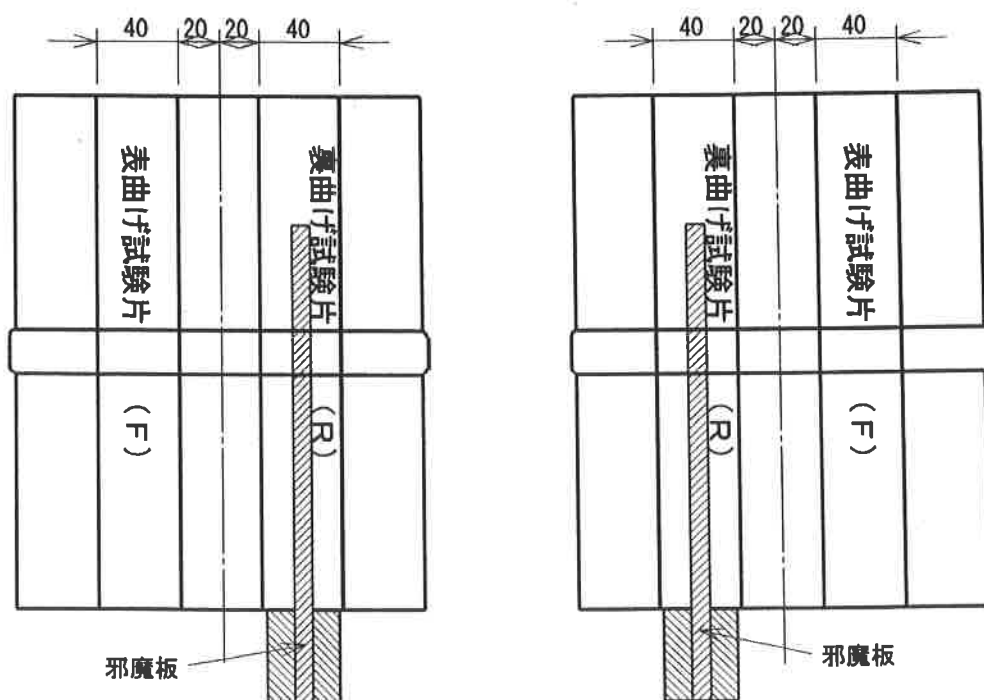
b) 中板競技材

図3 邪魔板の取付け位置



- ① 邪魔板は左右どちら側に取り付けても良い。
- ② 溶接姿勢・溶接方向は立向上進とする。

a) 薄板競技材



- ① 中板競技材の溶接方向は右進でも左進でも良い。
- ② 初層の溶接方向は同一方向とする。
- ③ 棒継ぎ中断を申告し、確認を受けてから再スタートする。
- ④ 中間層の溶接方向は規定しない。
- ⑤ 最終層の溶接方向は全パス同一方向とする。
- ⑥ 層数、パス数は任意とする。
- ⑦ 初層前に取付けた邪魔板は全ての溶接が完了するまで外してはならない。

b) 中板競技材

図 4 曲げ試験片採取位置とビード方向

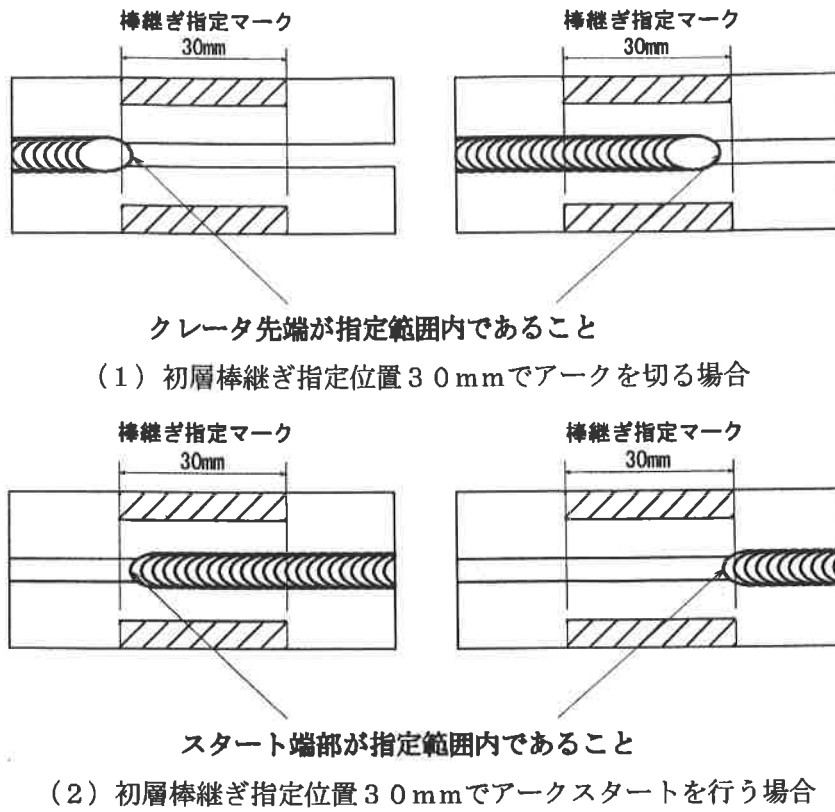


図 5 中板競技材の初層棒継ぎの指定範囲

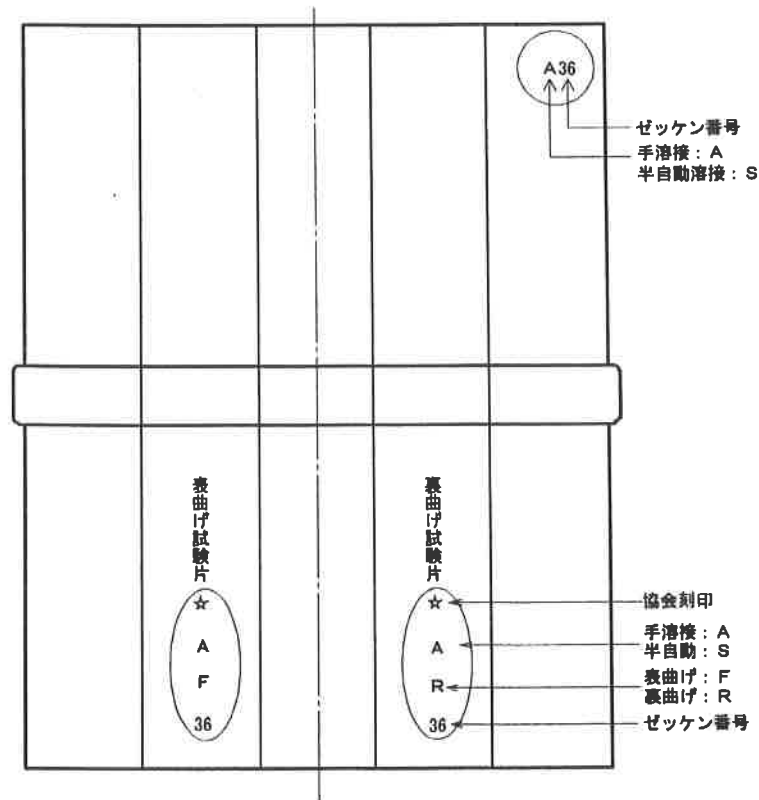


図 6 競技材への刻印の打刻要領 (薄板・中板共通)