

第71回 全国溶接技術競技大会

北海道地区 苫小牧大会

競技に関する質問及び回答

2026年9月18日

2026年10月2日改訂

一般社団法人 日本溶接協会

※本紙に示す質問は選手からの個別の質問を集約した形式で示しています。

回答に対する更なる質問は受付けませんのでご了承ください。



ファン付き作業服の使用について

昨今のモバイルバッテリーの発火やファン付き作業服使用時のヒュームやスパッタの巻き込みが発生する可能性があるとの指摘を受け、今回の大会では選手のファン付き作業服使用を禁止致します。

ご理解、ご協力のほどよろしくお願い申し上げます。

1. 溶接ブース関連

Q1 溶接ブースについて、溶接機の位置や向き、炭酸ガスボンベの位置などを教えて欲しい。

Ans.1 溶接ブースに変更がありました(巻末の配置図参照)。

Q2 天井に配置されているライトの位置は何処についているか？

Ans. 2 溶接ブースに変更がありました(巻末の配置図参照)。
会場見学時に確認してください。

Q3 禁止行為に『作業台を移動させること。』と記載があるが、溶接ブースの奥へ移動させることも禁止行為にあたる認識で合っているか。

Ans. 3 溶接ブースの奥へ移動させることも禁止です。

Q4 大会時のブース内および周辺写真の事前公開はしてもらえるのか？

Ans. 4 写真公開は行いません。公開情報以外は会場見学時に確認してください。

Q5 審査員等の通路の妨げにならない程度で溶接ブース外にはみだすことは可能か。

Ans.5 ブースの延長線上であれば構いません。

Q6 作業台の位置が横向きとなったが、水平バーを90度手前に向け、ブース審査員側が試験材の裏側になる位置で溶接しても良いか。その際に試験材固定具の表裏を入れ替えて良いか。

Ans. 6 立会係から直接見えない位置での溶接作業は禁止です。
今回の配置で表裏を入れ替えることはできません。

Q7 横ポールが溶接ブースから、はみ出て溶接を行うことは問題ないのか。

Ans. 7 構いません。

Q8 大会で使用される作業台と固定具の総重量は何キロか？

Ans. 8 35kg程度です。

Q9 固定具を最も下げた時の、作業台上面と固定具横バーの下面の高さはどのくらいあるか？

Ans. 9 約180mmです。会場見学時に確認してください。

Q10 作業台は、奥の壁と密着しているか？

Ans. 10 密着していません。

Q11 各ブースの仕切りは金属製か？マグネット式LEDライトは貼り付けられるか？

Ans. 11 作業台の正面は鋼板のためマグネットが使えます。
背側下部はコンパネです。

2. 溶接機関連

Q12 溶接機は、事前に初期化してもらえるか。

Ans. 12 全ての溶接機は選手交代の時間に初期化されます
(初期化の内容についてはQ40参照)。

Q13 今回は、パナソニックコネクト(株)製のYK-305 AJ3TAEの使用を考えているが、
「リアクトル」はついているのか？

Ans. 13 ついております。

Q14 アークホルダーの長さを教えて欲しい。

Ans. 14 2mです。

Q15 半自動溶接の部, 大会使用の各溶接機のソフトウェアバージョンを教えてください。

Ans. 15 前日の競技説明会にて公表します。

Q16 半自動溶接機のリモコンを取り外すのだが、準備時間に取り外してもよいか？

Ans. 16 ~~構いません。~~→大会当日、持ち込み品確認の際にリモコンの取り外し希望を確認します。希望選手の分のみ主催者側で事前に取り外します。なお、それ以降でリモコン取り外しの希望を出すことはできません。また、取り外した場合、競技中に取り付けることはできません。

Q17 パナソニックコネク(株)製の溶接機に(株)ダイヘン製のノズル、チップ、オリフィスを使用したい。(メーカー違いでOKか)

Ans. 17 構いません。

Q18 必須の持ち込み品に「オリフィス」とあるが、装着無しでの溶接作業は可能か。

Ans. 18 構いません。

3. 会場関連

Q19 商用電源の一次側の電圧と、溶接ブース(二次側)の電圧を教えて欲しい。
また、事前見学時に二次側の電圧を測定することは可能か？

Ans. 19 一次側の電圧は競技説明会で公開します。二次側の計測は禁止です。

Q20 見学時に固定具に持ち込み材料をセットしたり、邪魔板の動作確認などを行っても
よいか？

Ans. 20 見学時に固定具に持ち込み材料をセットすることは禁止です。
邪魔板は置いてありません。

4. 持ち込み品関連

Q21 開先加工時に使用する、加工面にケガキを行うための型板（治具）を持ち込んでもよいか？

Ans. 21 構いません。

Q22 手持ちの照明・ライト類の持ち込みは可能か？

Ans. 22 構いません。

Q23 保護具の事で、普段より保護メガネで色付きの物を使用しているが、今大会でも使用することは可能か？

Ans. 23 構いません。

Q24 溶接機本体の液晶をタッチする際に、タッチペンを持ち込んでも良いか？

Ans. 24 構いません。

Q25 ここ数年同様、今回も運搬台車等(重量制限に含まない)の持ち込みは可能か？

Ans. 25 使用可能です。ただし、ブース前の通路には入れませんので、
競技会場入口付近から手で荷物を運んでください。

Q26 台車も工具の一つとして重量に含まれるのか。

Ans. 26 台車は重量には含みません。

Q27 持ち込み品の飲用ペットボトルは持ち込み品の重量に含まれるのか。

Ans. 27 飲用ペットボトルは持ち込み品重量に含みます。

Q28 選手の持ち込み品の一覧にて、練習用材料や電流調整用鋼板が「競技材料とは明確に区別できるよう、一角を3cm以上切断すること」となっているが、競技材料とは明らかに違う形状(例えばt9.0 100×100)でも一角3cm以上の切断が必要か？

Ans. 28 必要です。

Q29 足つき練習材料および練習用邪魔板の定義について(参加者への手引き P16 表11 (5)記載)教えてほしい。また、練習材料の自立用治具を持ち込むことは可能か。

Ans. 29 足つき練習材料とは単体で自立するように加工された練習材料です。
練習用邪魔板とは主催者が準備するもの以外の邪魔板です。
練習材料の自立用治具の使用は禁止します。

5.開先加工関連

Q30 開先加工の際に部分加工を行って良いか？

Ans. 30 開先の部分加工を行って構いません。

Q31 材料加工のスタート前に作業台にヤスリなど工具類をのせても良いか？

Ans. 31 禁止です。開先加工開始の合図の後に工具類を出すことができます。

6. 溶接棒支給関連

Q32 使用する溶接棒はLB-47を考えているが、先端加工品か？

Ans. 32 先端加工品ではありません。

Q33 溶接棒が乾燥機から取り出されてから配布されるまでの時間はどれくらいか？

Ans. 33 およそ1時間以内です。

Q34 溶接棒の乾燥温度が300度から350度となっているが、実際の乾燥温度はどれくらいにする予定なのか。

Ans. 34 参加者の手引き4.4(1)④に記載の通りです。

7.溶接作業前準備関連

Q35 溶接作業前、事前にワイヤー通しは行われているのか？

Ans. 35 事前にワイヤはセットしてあります。溶接作業前準備ではノズル、チップ、オリフィスセットのためインチャングのみ可能です。

Q36 5分間の準備作業の中で操作以外の点検は行ってもよいか？

例：各ボルトの確認、アースの緩み確認、ホルダの確認、アースとホルダのケーブル確認、固定具のネジが動くかなどの動作確認など

Ans. 36 構いません。

Q37 準備作業時間中に溶接棒の準備をしてもよいと記載されているが、残棒入れにセットすることは可能か？また、残棒入れの写真と寸法を教えてください。

Ans. 37 構いません。残棒入れのサイズについては会場見学時に確認してください。



Q38 時間確認の為に時計ですが、置く場所は工具箱の中でないといけないのか？

Ans. 38 置き場所は指定しません。

Q39 溶接ブース内に道工具類を配置してもよいのか。

Ans. 39 参加者の手引き8.2(5)の通りです。

8. 溶接作業

Q40 競技開始前(初期化)の状態で、手溶接機の電流調整ハンドル位置と半自動溶接機リモコンの電流/電圧ダイヤル位置はどうなっているのか。

Ans. 40 初期化の内容については以下の表のとおりです。

手溶接	電流	およそ100A
	リアクトル	OFF
半自動溶接	ガス	元栓：開，流量は初期化しない
	電流	最小値
	電圧	最小値

Q41 競技準備が完了した際に、椅子に座っていなくても良いか？

Ans. 41 構いません。ただし実行委員から指示があればそれに従ってください。

Q42 本溶接中作業台の上にものを置いてはならないとあるが、電流調整用鋼板も含まれるのか？

Ans. 42 含まれます。

Q43 トーチ掛けが作業台についているが、工具箱にトーチ掛けを設けてもよいか。

Ans. 43 参加者の手引き8.2(6-1)③に従ってください。

Q44 ビード清掃時に、作業台に固定できる清掃用治具を使用してもよいか？

Ans. 44 作業台が破損するようなものでなければ構いません。

Q45 ビード清掃作業中、溶接作業台が動いてしまう懸念があると判断した場合
床面に材料を置いた状態でビード清掃を行ってもよいのか？

Ans. 45 作品を直接床に置いて作業をしないようお願いします。
薄鋼板を用意いたしますので、その上で作業ください。

Q46 ビード清掃中に作業台が意図せず動いてしまった場合、申告を行い元の位置に
戻せば禁止行為には該当しないのか。
また、複数回動いてしまう場合は都度申告が必要なのか。

Ans. 46 作業台が動いてしまった場合は、立会係にその都度申請してください。

Q47 溶接作業の際に衝立に衝突しても問題ないのか。

Ans. 47 禁止行為ではありません。

Q48 溶接作業において、初層溶接中断申告の際、半自動溶接では無いと思うが手溶接の場合、溶接中断範囲ギリギリにスラグが入っている状態(スラグが付いたまま)で申告しても“良”となるのか？それとも、あくまでもビード先端が溶接中断範囲内に入っている必要があるのか？

Ans. 48 あくまでもビード先端が溶接中断範囲内に入っている必要があります。

Q49 溶接作業を実施し、邪魔板で中断時、各社ともタガネまたは、アークでののはつり作業を行っているが、やすりでののはつり作業も問題ないのか。(例えば横向き溶接で、邪魔板まで溶接し、確認前または確認後に開先の隙間に入る程度のやすりを使用し、先端部をはつり取る作業)

Ans. 49 構いません。

Q50 保護具について、ここ数年、腕カバーおよび前掛けは「作業服が難燃性タイプであれば着用不要」となっているが、その場合ゼッケンが燃える心配がある。ゼッケンは例年通り前後に番号があるタイプか？ 燃えてしまった場合、減点対象となるか？

Ans. 50 ゼッケンは例年と同じものです。燃えないようにしてください。

Q51 電流調整後、電流調整用鋼板を床に置く際に、ホルダーに溶接棒を挟んだまま行ってもよいか？

Ans. 51 参加者の手引き8.2(6-1)③に従ってください。

Q52 ガスの元栓は準備時間5分で開けても良いか？
また、ガスコックは準備した方が良いか？

Ans. 52 ガスの元栓は開いています。流量調整は競技開始後に行うことができます。

Q53 ガスの流量調整はどのタイミングから可能か？

Ans. 53 ガスの流量調整は競技開始後に行うことができます。

Q54 半自動溶接の部において、前回富山大会のQ27シールドガス“開”にて「Ans.27競技開始前に全てのバルブは“開”状態にします。選手ご自身が競技終了後、“閉”にする必要はありません。」とされていたが、競技開始前(初期化)の状態で、ガス流量は何L/分に調整されているのか？

Ans. 54 バルブは開いています。流量は調整(初期化)されません。

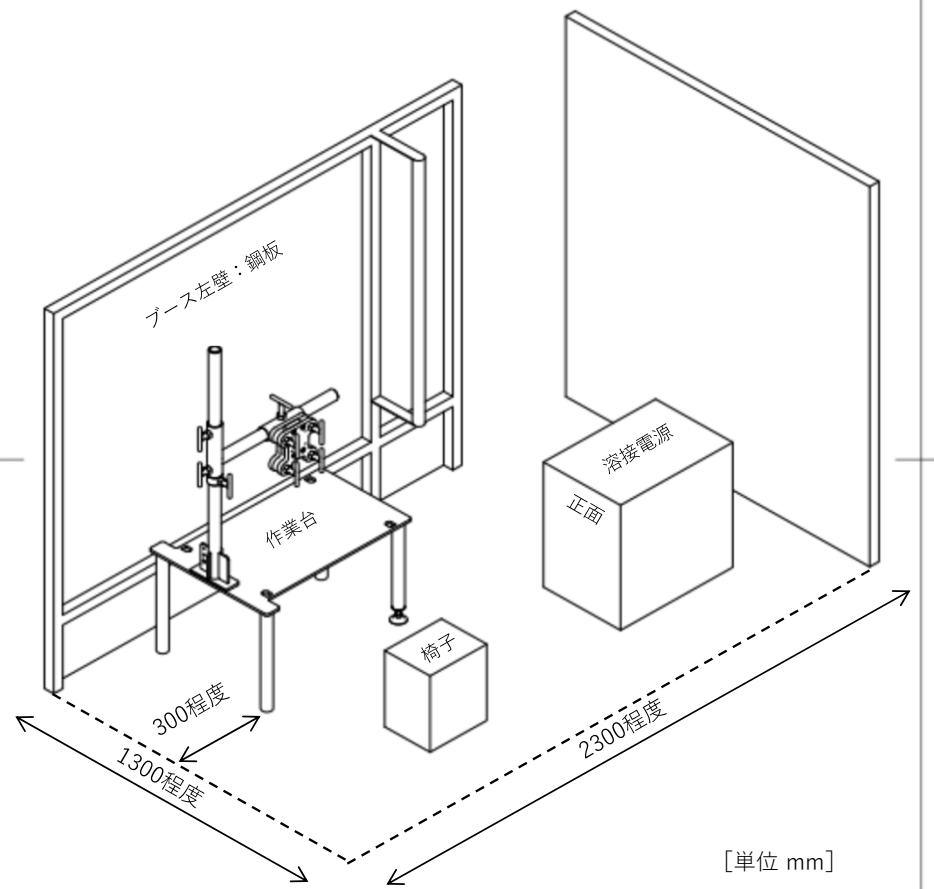
Q55 溶接終了後、炭酸ガスボンベのバルブ『閉』及び、レギュレーターの圧力調整バルブの『開』の動作は必要か？

Ans. 55 バルブの操作は不要です。

手溶接 ブース配置図

※ブース右壁（鋼板，下部コンパネ）は未表示の状態

- 照明は工場の全体照明（高さ3m程度）のみ（手引きから変更）
- 作業台左側の支柱は撤去済み，同右側に局排固定用の支柱あり（作業台の支柱より壁際）（手引きから変更）
- ・ 寸法・機材配置は全て概寸
- ・ 作業台正面は鋼板，マグネット利用可
- ・ 寸法・位置・照度等は見学の際に確認すること



半自動溶接 ブース配置図

- ※ブース右壁（銅板，下部コンパネ）は未表示の状態
- 照明は工場の全体照明（高さ3m程度）のみ（手引きから変更）
 - ・ 寸法・機材配置は全て概寸
 - ・ 作業台正面は銅板，マグネット利用可
 - ・ 寸法・位置・照度等は見学の際に確認すること

