

第64回

神奈川県溶接技術コンクール
競技要領

令和3年

被覆アーク溶接の部
半自動溶接の部

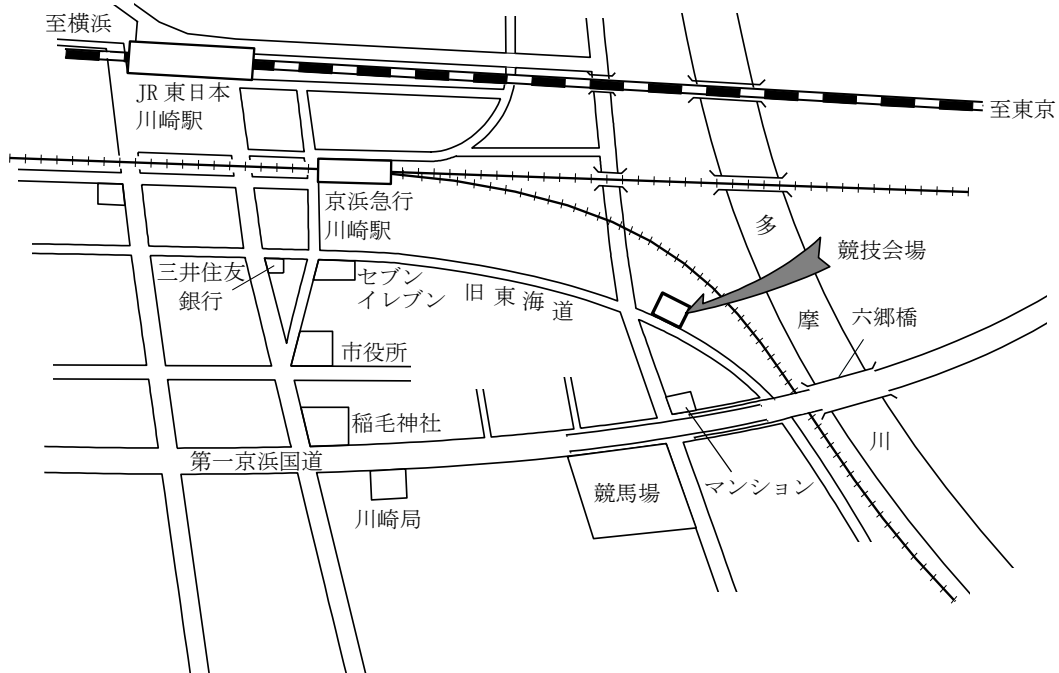
主 催	神 奈 川 県
	一般社団法人 神 奈 川 県 溶 接 協 会
後 援	一般財団法人 日 本 溶 接 技 術 セ ン タ ー
	一般社団法人 日 本 溶 接 協 会 東 部 地 区 溶 接 技 術 検 定 委 員 会
協 賛	産 報 出 版 株 式 会 社
協 力	(株) ダ イ ヘ ン

目 次

I 競技参加要領	1
II 競技要領	2
III 競技方法	3
IV 競技課題	4
V 競技要領及び注意事項	5
VI 競技のながれ	1 2
VII 審査基準	1 4
申込み書	

競技会場案内図

一般社団法人 神奈川県溶接協会
川崎市川崎区本町 2-11-19
(一般財団法人 日本溶接技術センター 1階)
電 話 (044)233-8367
F A X (044)246-5265
J R 東日本 川崎駅 徒歩 15 分
京浜急行 川崎駅 徒歩 12 分



I 競技参加要領

1. 趣 旨

溶接技術は、あらゆる工業の製造加工技術に貢献していることは周知の通りであり、その溶接技術は溶接作業にたずさわる人々の技量によるところが極めて大きく、その不断の練磨が必要であります。

溶接技量の向上を目的として、神奈川県溶接技術コンクールを開催し、本県の工業発展に寄与いたしたいと存じます。

2. 競技区分

被覆アーク溶接の部（以下、手溶接という）

炭酸ガスアーク半自動溶接の部（以下、半自動溶接という）

3. 参加資格

- 1) 県下の溶接従事者で、各事業所から推薦された者又は県内在住又は在勤の個人。
- 2) 手溶接 1 事業所につき 3 名以内
- 3) 半自動溶接 1 事業所につき 3 名以内

尚、1 選手が 2 つの部門に参加できません。

4. 申込方法

参加希望者は、申込み書（最終頁）により下記に従って申込み手続きを行うこと。

- 1) 申込期限 令和 3 年 1 月 26 日（火）
（溶接棒・ワイヤの申告は令和 3 年 2 月 26 日まで）
- 2) 参加料 28,000 円
- 3) 申込場所 一般社団法人 神奈川県溶接協会

5. 表 彰

審査の結果、次の賞を贈ります。

- 1) 各部門第 1 位の成績優秀な者に対し神奈川県知事賞として賞状並びに賞品を授与します。
- 2) 各部門第 1 位の所属事業所に神奈川県知事賞として賞状並びに優勝カップを授与します。
- 3) 各部門第 1 位の者に優勝旗（持ち回り）を授与します。
- 4) 各部門の成績優秀者に下記の賞を贈ります。
 - ・一般社団法人 神奈川県溶接協会会長賞
 - ・一般社団法人 日本溶接協会 東部地区溶接技術検定委員長賞
 - ・産 報 賞

6. 全国溶接技術競技会への推薦

得点上位者（手溶接 2 名、半自動溶接 2 名）を令和 3 年 全国溶接技術競技会に神奈川県代表として推薦します。

会 場 三重県ポリテクセンター （予定）

※全国溶接技術競技会優勝者には経済産業大臣賞が贈られます。

II 競技要領

1. 競技日程

令和3年3月26日(金)

受付 : 8:00 ~ 8:50

開会式 : 9:00

競技開始 : 9:50

2. 主催者が準備する設備・治工具等

タック溶接用治具は会場にある治具を使用しても良いが調整は選手が行うこと。

1) 共通 : 溶接作業台、椅子、溶接用固定具、邪魔板、競技材運搬用具、清掃用具、残棒入れ

2) 手溶接 : 交流アーク溶接機 ダイヘン B P X 3 0 0、アークホルダ、溶接棒入れ

3) 半自動溶接

(イ) 溶接機及びトーチ : 溶接機は下記の機種から選択し申込み書に記入する。

会社名	機種名	トーチの形式
(株)ダイヘン	① DM350	BT3500-30
	② Welbee Inverter M350	

(ロ) コンタクトチップ : メーカー標準品 (K980C26)、会場で準備したものを使用する。

(ハ) ノズル : メーカー標準品 (U4167G01)、会場で準備したものを使用する。

(ニ) シールドガス : JIS K 1106 液化炭酸3種 (集合装置より供給)

炭酸ガス用流量計付き調整器

3. 競技参加者の持ち込み品 (手溶接・半自動溶接 共通)

必要なものを必ず持参すること。会場においては貸与しません。

なお、各持ち込み品の数量は規定しない。

1) 保護具および工具類

(イ) 保護具 : 作業服上下、作業靴、溶接用皮手袋 (JIS T 8113 の相当品とし、全長 280mm 以上)、前掛、腕カバー、足カバー (長編み上げ靴又は半長靴の場合は不用)、作業帽又は保護帽、遮光具 (種類は問わない)、保護めがね、防じんマスク (検定合格品)

(ロ) 開先加工用 : やすり、布やすり、砥石類、その他 開先加工で使用するもの

(ハ) 溶接競技用 : スラグハンマ、片手ハンマ、たがね類 (スクレーパ・ジゼルなど)、ワイヤブラシ、スパナ類、けがき針、石筆、チョーク、ペンチ、ニッパ類

(ニ) 測定用具 : 電流計・電圧計 (結線をとまわらないもの)、スケール、すきまゲージ、スコヤ、角度測定器、時計 (音の出ないもの)

2) 工具箱 : 持ち込み品工具等収納用。材質形状は任意。

サイズ (目安) : 長さ (510 mm) × 幅 (435 mm) × 高さ (145 mm)

3) 溶接棒・溶接ワイヤ

・溶接棒 : JIS Z 3211 の JIS 規格品、棒径は 3.2mm 又は 4mm とし、銘柄及び棒径の混用は自由とする。ただし、先端加工が施されていないものに限る。

・ワイヤ : JIS Z 3312 の JIS マーク表示製品のうち YGW11~18 (銘柄を確認できるもの) とし、スプール巻きでワイヤ径は 1.2mm に限る。

4) タック溶接用治具 : 材質形状は任意。シャコ万も可

5) 練習用材料および電流調整板 : 競技用材料と明らかに区別出来るものとする。

足つき練習用材料は不可とする。

Ⅲ 競技方法

1. 競技の種類
競技の種類は、手溶接及び半自動溶接とする。
2. 競技内容
所定課題の開先加工を 20 分以内、溶接競技を 45 分以内に行う競技とする。
3. 競技用材料
主催者が準備する。
4. 溶接棒およびワイヤ
申込み書に記載されたものに限る。
溶接棒は表 2 溶接棒組合せの本数（目安）を参照し必要数量を持参とする。
溶接ワイヤは持参とする。
5. 作業別の保護具着用
本コンクールにおける参加者の服装及び保護具の作業別の着用規定を表 1 に示す。
なお、保護具は、正しく着用または使用すること。

表 1 作業別保護具着用規定

項目	工 程			
	開先加工	タック（仮付）溶接	本溶接	スラグ除去 競技材清掃
1) 作業服上下、安全帽又は作業帽、安全靴	○	○	○	○
2) 溶接用皮製保護手袋（全長 280mm 以上）	(※1)	○	○	(※1)
3) 溶接用前掛け・腕カバー （難燃性作業服でも必ず着用）	—	○	○	—
4) 溶接用足カバー 〔半長靴（ズボンとは外）や編み上げ長靴も可〕	○	○	○	○
5) 保護めがね （視力矯正めがね、はね上げ式溶接保護面も可）	○	(※2)	(※2)	○
6) 溶接用保護面	—	○	○	—
7) 防じんマスク（検定合格品）	—	○	○	—

(※1) 皮手袋（型式は問わない）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。

表 2 溶接棒組合せの本数（目安）

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

IV 競 技 課 題

1. 競技課題

表 3、表 4 及び図 1～図 7 に示すとおりとする。

2. 競技用材料：会場で支給する。

(1) 競技用材料は、次のものを用いる。

① 薄板：JIS G 3101『一般構造用圧延鋼材』の SS 400 とする。

② 中板：JIS G 3106『溶接構造用圧延鋼材』の SM 400A とする。

(2) 競技用材料の寸法及び数量を表 2 に示す。なお、競技課題の開先形状は表 3 による。

表 3 競技用材料の寸法及び数量

区 分	板厚の 区 分	競技用材料の寸法 (約) 板厚 (呼び) × 長さ × 幅	支給材の 開先形状	数量
手 溶 接	薄板	4.5mm × 160mm × 125mm	I 形	2 枚
	中板	9mm × 160mm × 125mm	ベベル角 30 度	2 枚
半自動溶接	薄板	4.5mm × 200mm × 125mm	I 形	2 枚
	中板	9mm × 200mm × 125mm	ベベル角 30 度	2 枚

表 4 競技課題の開先形状 (手溶接及び半自動溶接 共通)

区分	溶接姿勢	開先形状	邪魔板
薄板	立向き 上進溶接	① I 形、V 形、L 形、いずれでも良い ② ベベル角、ルート面、ルート間隔は任意	あり (図 5 参照)
中板	横向き 溶接	① V 形突合せ継手 ② ベベル角は変えてはならない ③ ルート面、ルート間隔は任意	あり (図 5 参照)

V 競技要領及び注意事項

※は選手が競技委員に申告し、その確認を受ける事項

●は競技委員が行う事項

[一般事項]

【重要】 競技要領及び注意事項に違反した場合、競技委員の指示に従わなかった場合は、減点または失格とすることがある。

【重要】 治具や保護具は目的以外の用途で使用してはならない。

(例1) 着用していた保護具等を下敷きとして磨き作業

(例2) 邪魔板でスパッタを除去する作業

(1)安全作業の可能な服装及び保護具を着用して作業を行うこと。(表1参照)

(2)競技中に事故があった場合には、競技委員に申し出てその指示を受けること。

(3)競技中は、他人の作業の妨げになるようなことをしてはならない。また、工具などの貸借をしてはならない。

(4)工具類及び測定用具は、工具箱に収めておくこと。時計を置く場合は、スパッタなどがかからない場所(溶接機の上など)に置くこと。

[競技材支給～開先加工]

(1)競技用材料の点検を行い、異常がある場合(開先面から20mm以内の深いキズ)は競技委員に申し出ること。但し、競技に影響すると競技委員が判断した場合に交換する。

(2)競技材の開先加工(開先加工時間は20分以内とする)

①中板のベベル角度は、変更してはならない。

②ルート面のテーパ加工は、可とするが局部的加工はしてはならない。

(3)競技材の開先加工は、電動工具での加工は禁止とする。

※(4)開先加工が終了後、競技委員の確認を受ける。

[準備(半自動溶接のみ)]

(1)溶接ワイヤの取り付けは、競技者が行う。

(2)チップ・ノズルは、会場に準備してあるものを使用し、取替は競技者が行う。

(3)溶接機のスイッチをONにし、ガスチェックでシールドガス流量の調整と確認を行い、確認後、溶接機のスイッチはOFFにする。(溶接条件の設定は競技時間に含める)

[タック(仮付)溶接～本溶接]

(1)競技時間は、練習、電流調整、タック溶接、邪魔板の取り付け取外し、本溶接、競技材のみがき、および競技委員の確認に要する時間を含めて45分で打ち切りとする。

● 競技員は競技開始および5分前・3分前・1分前・終了の合図を行う。

(2)作業台や溶接機は、移動させてはならない。

(3)ワイヤ送給装置を移動する場合は、競技開始後に行う。

(4)競技材取付け用アームの回転移動は両サイドの衝立前面を結ぶ仮想線の内側の範囲内とする。

(5)タック(仮付)溶接は、競技材の両端から各々15mm以内の裏面に行う。

※(6)タック(仮付)溶接終了後、競技委員の確認を受ける。

(7)溶接変形は、逆ひずみ法によって防ぐものとする。

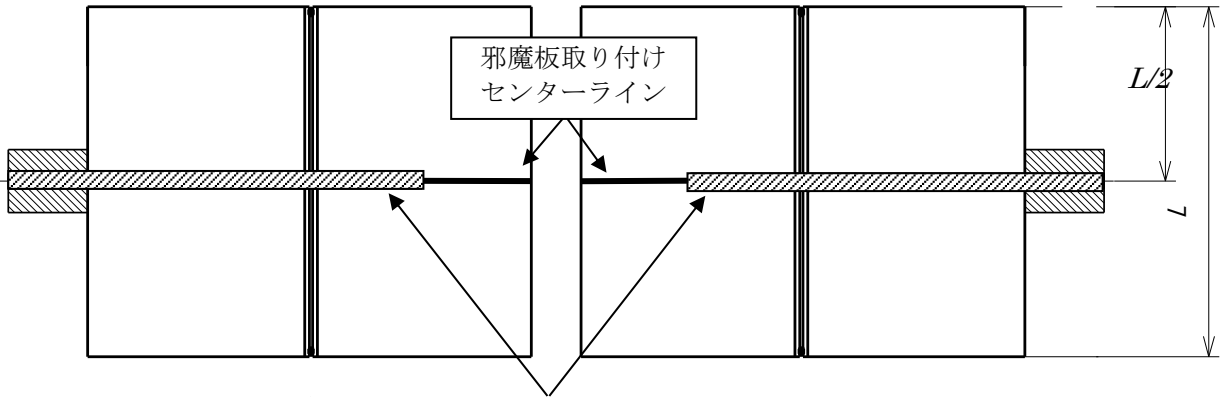
(8)溶接電流及びアーク電圧の調整は、電流調整用鋼板または練習材を使用し、作業台や溶接用固定具(以下、固定具)にアークを出してはならない。

(9)練習材および競技材は、主催者が準備した邪魔板を使用し、固定具に取り付けて行う。

(10)本溶接は、薄板・中板のどちらから行ってもよい。

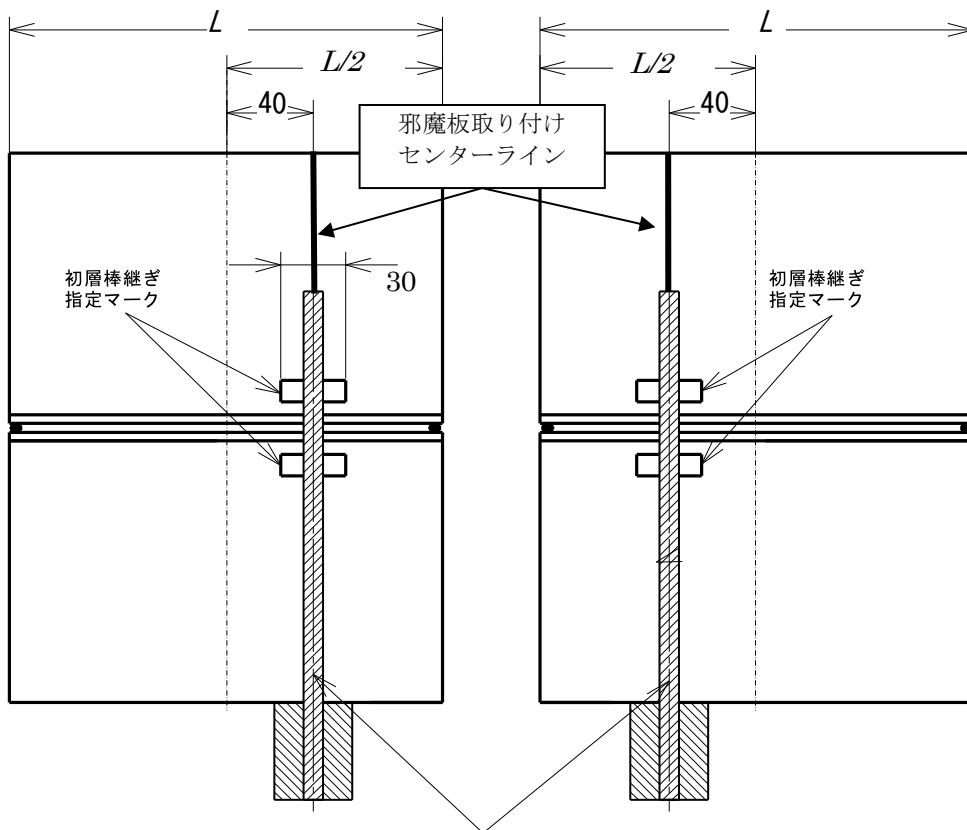
- (11) 棒継ぎ中断等の目印として、溶接棒等を置いてよい。
- (12) 競技中の競技材高さ調整は自由とする。
- (13) 溶接層数及びパス数は任意とする。
- (14) 溶接は、片面溶接とし、裏面から溶接を行ってはならない。
- (15) 薄板競技材は、溶接線が固定具の左側または右側に鉛直に固定する。(図4 a 参照)
- (16) 薄板競技材に邪魔板を邪魔板取り付けセンターラインに取り付ける。(図1 a 参照)
- ※(17) 薄板の本溶接を開始する前に競技委員に競技材と邪魔板の取り付け状態の確認を受ける。
- (18) 薄板競技材の溶接方向は、上進溶接とする。(図2 a 参照)
- (19) 中板競技材は、固定具に吊り下げように取り付ける。(図4 b 参照)
- (20) 中板競技材に邪魔板を邪魔板取り付けセンターラインに取り付ける。
尚、邪魔板の固定は左右いずれでもよい。(図1 b 参照)
- ※(21) 中板の本溶接を開始する前に競技材と邪魔板の取り付け状態を申告し確認を受ける。
- (22) 中板競技材の溶接方向および初層の棒継ぎ指定位置は下記による。
- a) 初層は左進または右進とし混用は認めない。
- ※ b) 初層は棒継ぎ指定範囲(裏曲げ試験範囲)で棒継ぎの申告し、競技委員の確認を受けること。
(図3 参照)
- 競技委員は確認済みのチェック ○ を競技材にマークする。(図2 b 参照)
- c) 中間層は左進または右進、またはその混用のいずれでもよい。
- d) 最終層は全パスを同一方向とする。
- (23) 競技材および邪魔板は最終層の溶接が終了するまで取り外しや、動かしてはならない。
尚、最終層の溶接完了後の最終清掃時は取り外してよい。
- ※(24) 競技材や邪魔板が動いた場合は競技委員に申告後に調整し、申告して競技委員の確認を受ける。
- (25) 本溶接中は、作業台上に練習材と電流調整用鋼板以外ものを置いてはならない。
(例) リモコンや工具を作業台上に置いたままで溶接作業を行ってはならない。
- (26) 溶接棒またはノズルを手で持ったり支えたりして溶接してはならない。(触れている場合も不可とする)
- (27) 溶接作業を中断して、スラグ、スパッタの除去、ブラシかけなどの作業を行うときは、ホルダまたはトーチは、所定のホルダ掛けまたはトーチ掛けに置く。この場合、溶接棒はホルダから外しておく。
- (28) 溶接中及び溶接後において、競技材変形の矯正を行ってはならない。
- (29) たがねは、スラグやスパッタを取るために使用する。溶接金属をはつき取ってはならない。
- (30) 溶接が終了し競技材を固定具から取り外して、みがき・清掃を行う前に溶接機のスイッチを切っておく。
尚、半自動溶接は炭酸ガス集合装置の元栓および圧力調整器の弁は閉めないこと。
- (31) 競技材のみがき・清掃に際し、溶接部の修正になるような行為を行ってはならない。
例えば、たがねや砥石等でビード際を削る、ビードの波目が消えるほど磨く、ビードをハンマなどにより成形または修正する等。
- ※(32) 競技終了を競技委員に申告する。
終了の申告は競技委員にはっきり分かるよう手を上げて申告する。
- (33) 競技委員の指示により競技材を所定の場所(打刻場)に提出する。
- 競技委員(打刻係)は、ビード方向を競技者と確認し、図2により打刻する。
- (34) 競技材提出後は、競技委員の指示に従い待機する。
- (35) 競技場所の掃除は、当該班の競技が終了してから競技委員の合図で一斉に行う。
- (36) 清掃終了後、指示に従い退場する。

$L = \text{約}160$ (手溶接)
 $L = \text{約}200$ (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。
 邪魔板はセンターラインが隠れるように取り付ける。

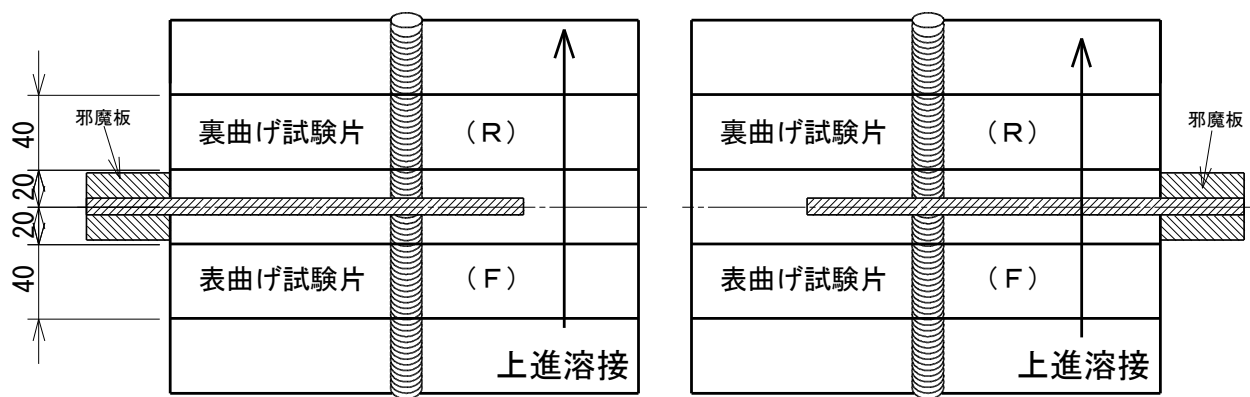
a) 薄板競技材



注：邪魔板は左右どちら側に取り付けても良い。
 邪魔板はセンターラインが隠れるように取り付ける。

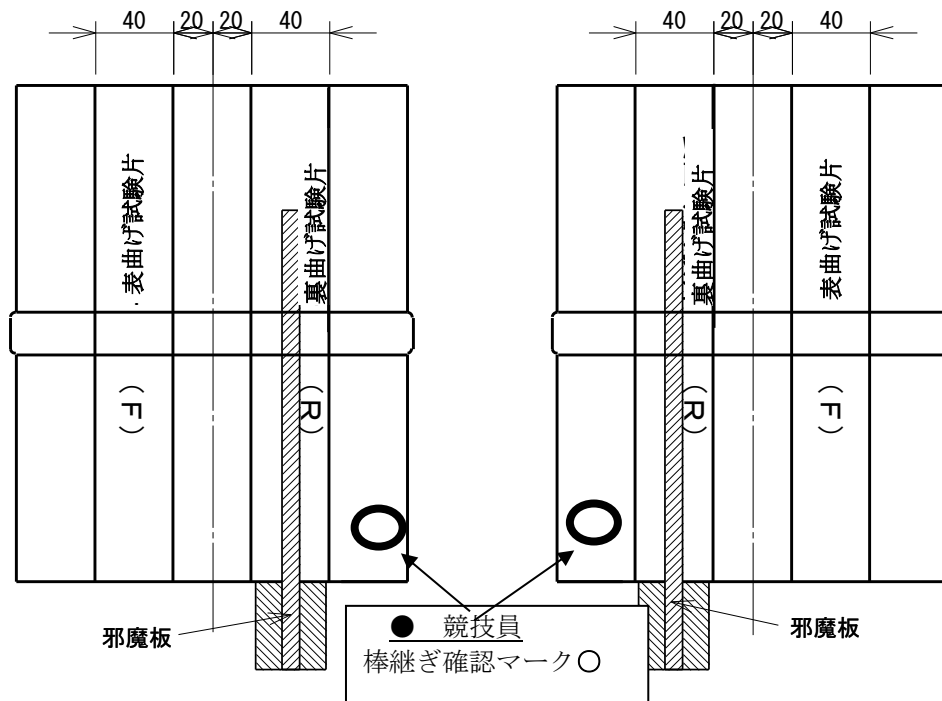
b) 中板競技材

図1 邪魔板の取付け位置



a) 薄板競技材

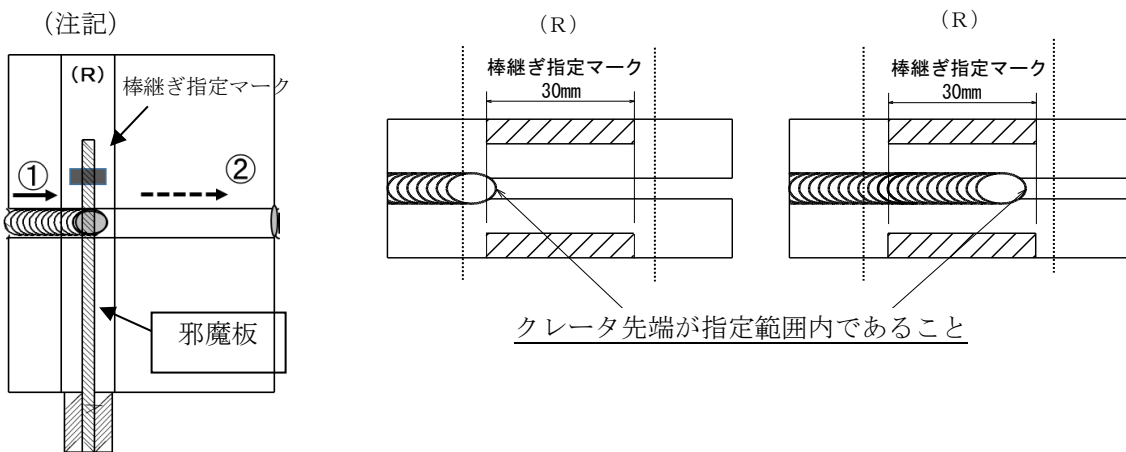
単位：mm



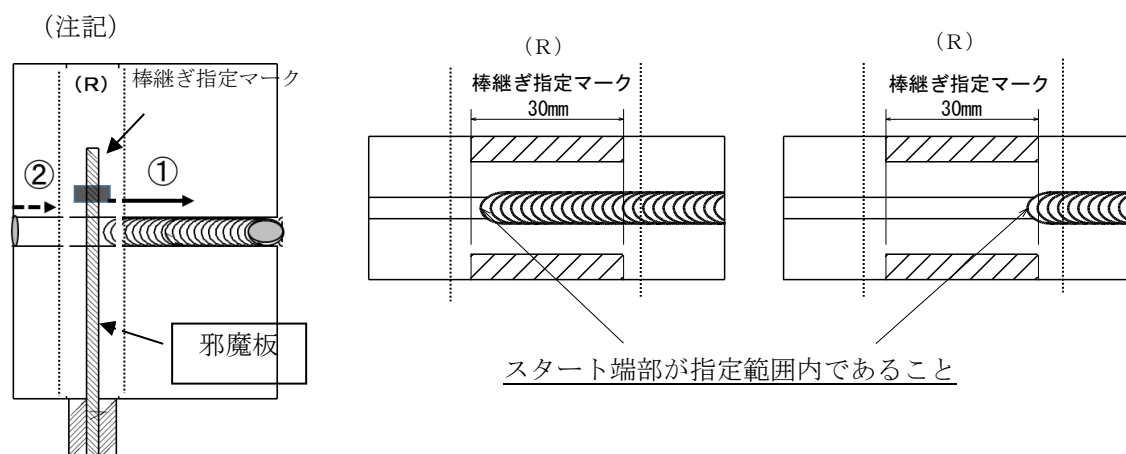
- ① 中板競技材の溶接方向は右進でも左進でも良い
- ② 初層の溶接方向は同一方向とする。
- ※ ③ 棒継ぎ（棒継ぎ指定マーク内）の中断を申告し確認を受ける（図3参照）
 - 競技員は裏曲げ試験片側に指定範囲内確認のマーク○を行う。
- ④ 中間層の溶接方向は規定しない。
- ⑤ 最終層の溶接方向は全パス同一方向とする。
- ⑥ 層数，パス数は任意とする。
- ⑦ 初層前に取り付けた邪魔板は全ての溶接が完了するまで外してはならない。

b) 中板競技材

図2 曲げ試験片採取位置とビード方向



a) 初層棒継ぎ指定マークでアークを切る場合



b) 初層棒継ぎ指定マークでアークスタートを行う場合

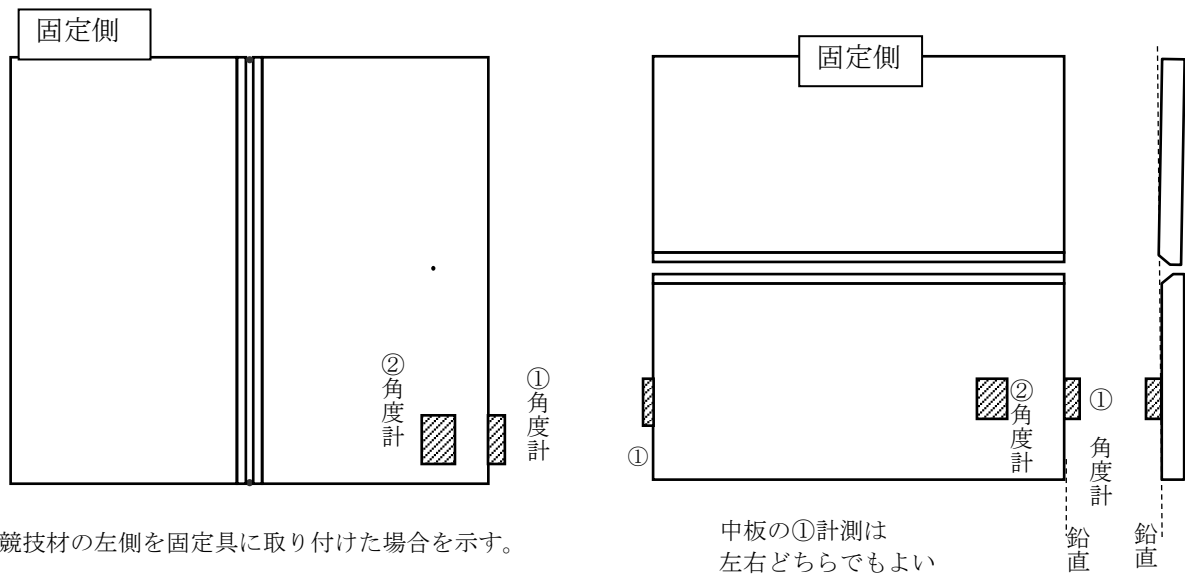
(注記)

(R) 裏曲げ試験片採取位置 (40mm) 内に棒継ぎ指定範囲 (30mm) のマーキングされている棒継ぎ指定マークは白色とする。

① の溶接終了から ②の溶接開始前までに棒継ぎの申告し確認を受ける

②の溶接方向は①と同じ方向とする

図3 中板競技材の初層棒継ぎ位置と申告 (例: 右進で左側に邪魔板の場合)



競技材の左側を固定具に取り付けた場合を示す。

中板の①計測は
左右どちらでもよい

a) 薄板競技材の溶接姿勢

b) 中板競技材の溶接姿勢

- 固定側の反対側①②の2点を計測する。
傾斜角度は±2度以内とする。
なお、選手より申告無い場合は、作業中断させ計測する。(減点)

図4 競技材の取り付け角度と確認

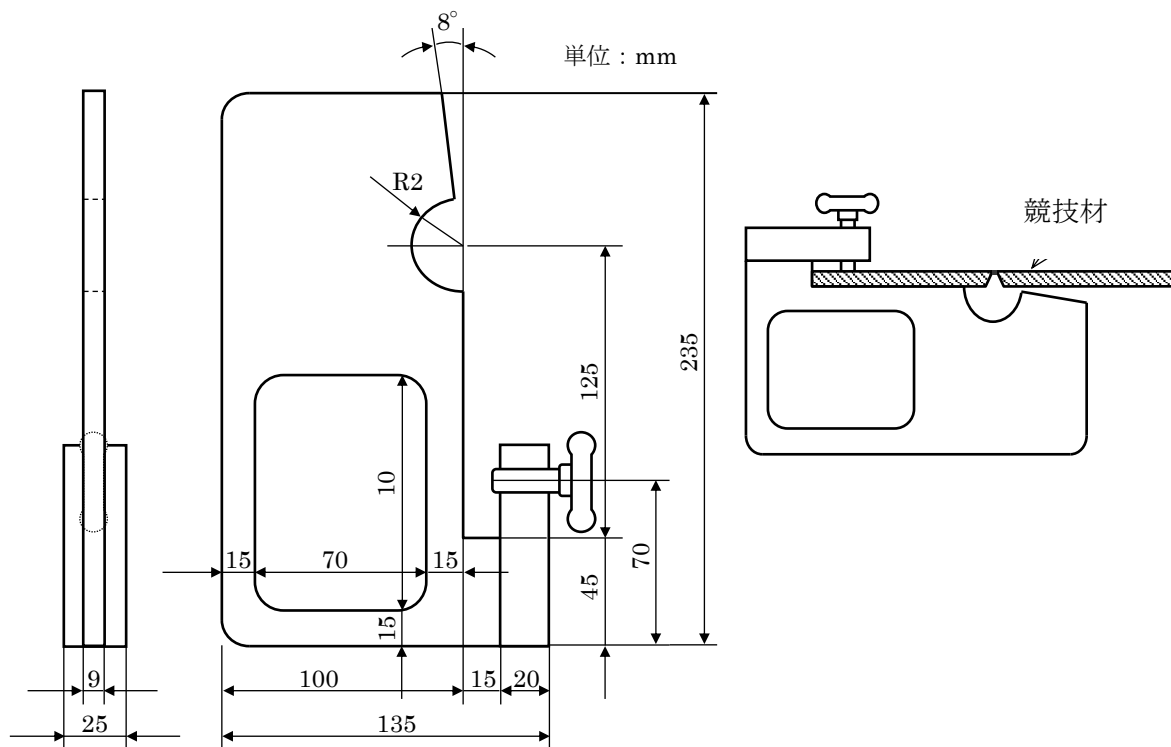
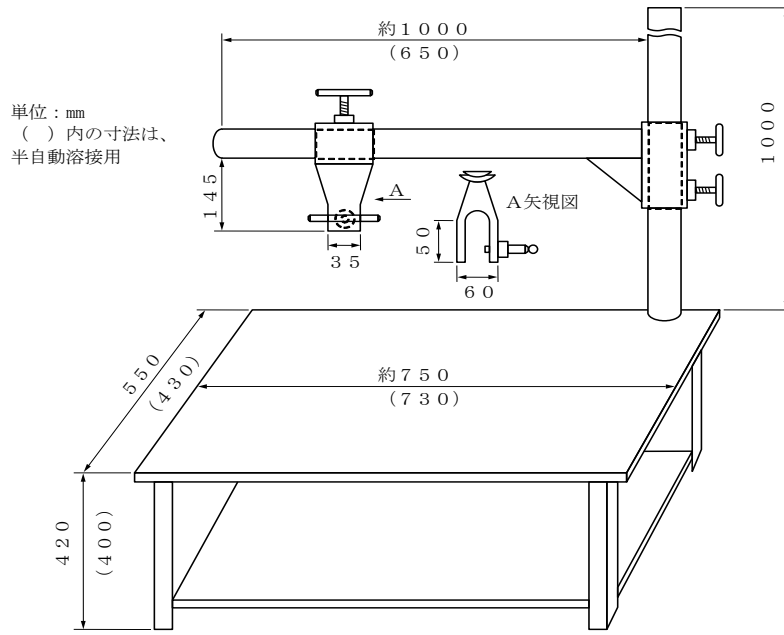


図5 邪魔板の形状 (手溶接・半自動 共通) (薄板競技・中板競技 共通)



椅子

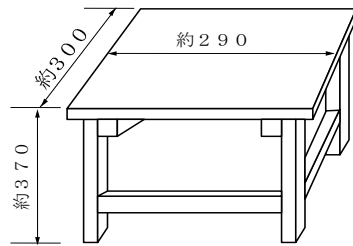


図6 溶接作業台・固定具及び椅子

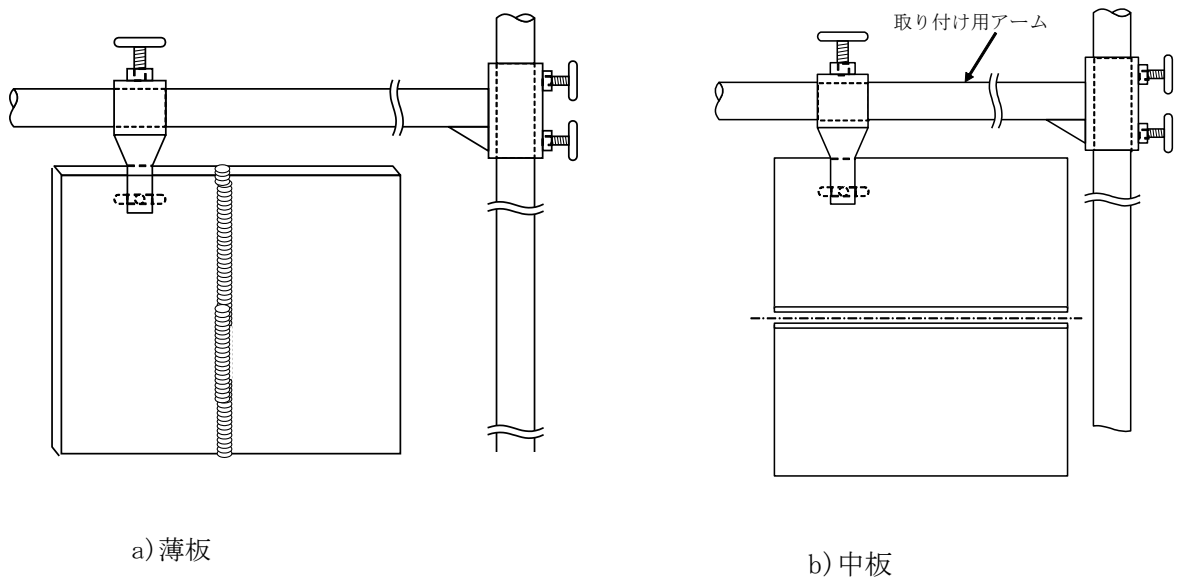
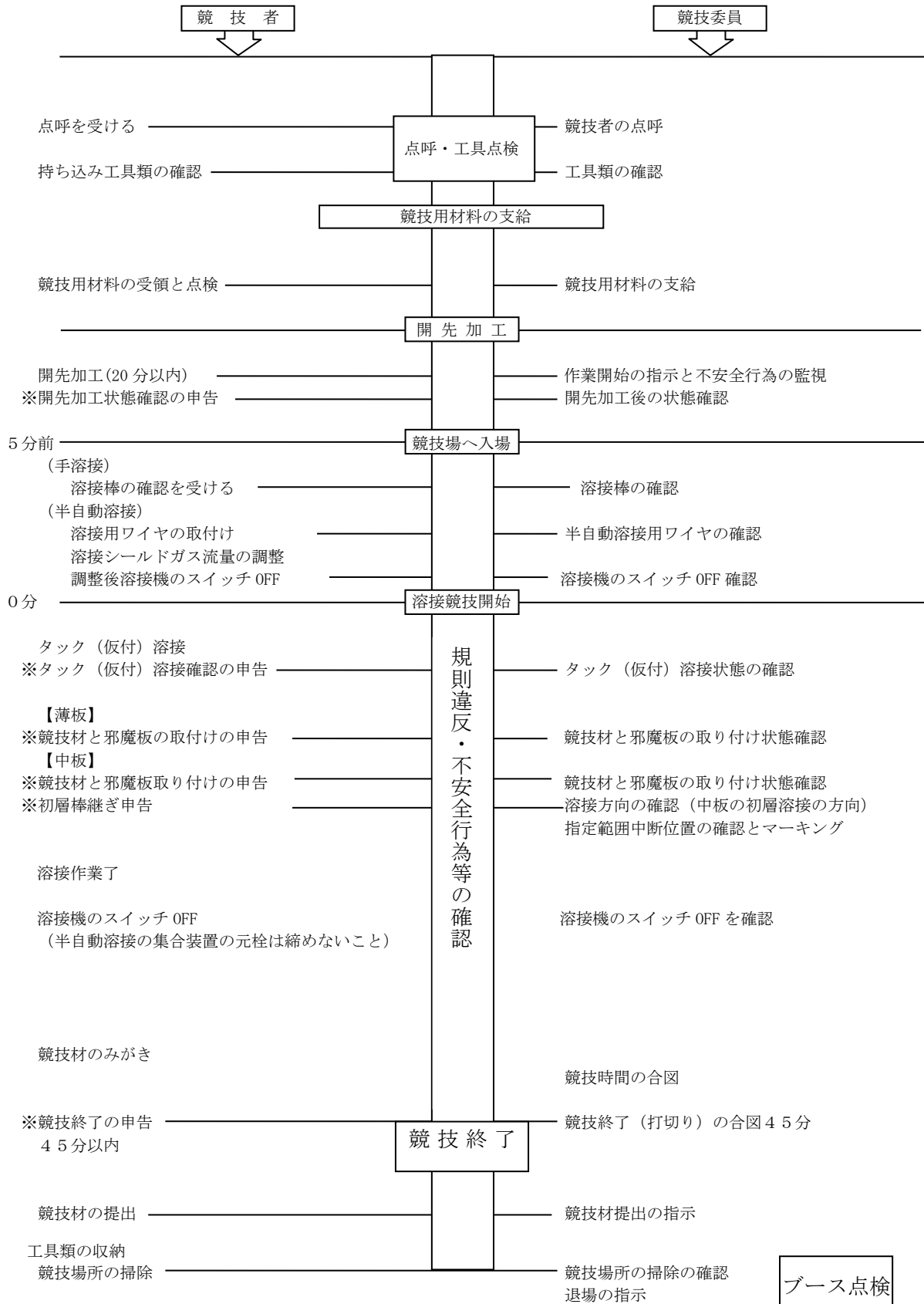


図7 競技材料の固定方法

VI 競 技 の な が れ

(注) ※：競技委員に申告し、その確認を受ける事項



VII 審査基準（手溶接・半自動溶接 共通）

1. 審査項目と採点基準

製作された競技材につき下記の項目につき審査する。

1) 得点 1 競技材につき

表5 各審査項目の配点

項目	外観審査		曲げ審査		放射線透過 試験	合計
	表面	裏面	表曲げ	裏曲げ		
配点	50	50	100	100	100	400
					2 競技合計	800

2) 反則および不安全行為

Ⅲ競技の方法、Ⅳ 競技課題、Ⅴ 競技要領による申告状況・棒継ぎ指定範囲・違反行為等を審査委員会で協議し減点する。 申告等の減点（例）

（例1） 中板の棒継ぎ指定位置で 申告なし （減点5点）

（例2） 中板の棒継ぎ指定位置で“申告なし”の場合、減点のうえ審査員が棒継ぎを確認する

（例3） 中板の棒継ぎ指定範囲を外れた場合、棒継ぎしない場合（裏曲げ試験0点または失格）

3) 審査の採点詳細については審査委員長が定めるものとする。

2. 採点

1) 外観審査（審査員会で採点）

最終のビード方向を確認する。方向が異なる場合は減点5点とする。

表面は表6、裏面は表7の項目を相対評価により採点する。角変形量は表8により採点する。

※波目が消えるほど磨いた痕跡が認められた場合は総合判定から3点を減点する。

表6 表面の外観審査

項目	配点（50）
ビードの高さ、幅、波形、アンダカット、オーバラップ、アークストライク始端、終端の処理	35
角変形（表8 参照）	5
棒継ぎ部の外観	5
総合判定（清掃を含む）	5

表面ビードの幅及び高さの基準

薄板のビード幅	10.0 mm
ビード高さ	2.0 mm
中板のビード幅	18.0mm
ビード高さ	3.0 mm

表7 裏面の外観審査

項目	配点（50）
溶込み不良、裏波の波形、高さ、幅、アンダカット、タック溶接の状態	40
棒継ぎ部の外観	5
総合判定（清掃を含む）	5

裏面ビードの高さの基準

薄板のビード高さ	2.0 mm
中板のビード高さ	2.5mm

基準を超えるものは減点対象、

表8 角変形計測

角変形	得点
0.0～1.0 以下	5
1.1～3.0 以下	4
3.1～5.0 以下	3
5.1～7.0 以下	2
7.1 以上	1

2) 放射線透過試験と審査（有資格者が撮影・判定。結果を審査委員会が採点）

溶接した競技材を余盛が付いたままの状態、JIS Z 3104「鋼溶接継手の放射線透過試験方法」に準じてX線透過写真撮影を行い、透過写真に現れた欠陥（きずの像）について採点する。減点がマイナス点となる場合は0点とする。競技材の両端各15mmは審査の対象としない。

表9 放射線透過試験の判定

きずの種別	第1種・第2種			第3種
	きずの大きさ	0.3mm以上 1.0mm未満	1.0mm以上 6.0mm未満	
測定	1個について	0.5mm単位で測定 0.5mm未満の端数は、切上げる		
		1mmについて		
減点	0.5点	1点	2点	10点

3) 曲げ審査（審査員会で審査採点）

JIS Z 3122（突合せ溶接継手の曲げ試験方法）の表曲げ及び裏曲げ試験を行い、曲げ表面及び両側面に現れた欠陥の大きさに応じて採点する。減点がマイナス点となる場合は0点とする。

- ① 側面についても判定する
- ② 1つの試験片について割れの長さ、プロホールの長径およびプロホールから発生した割れはプロホールを含めた長さとする。（表10参照）
 - (イ) 0.3mm未満の欠陥は3個について1点を減点し、端数はくり上げ個数とする。
 - (ロ) 0.3mm以上3mm以下の欠陥は0.1mmにつき減点1点とする。
 - (ハ) 3mmを超える欠陥は各個の減点とし、3.0mmを超える分について0.1mmにつき2点の減点とする。（表11参照）
 - (ニ) アンダカットは深さと長さの程度により減点する。（表12参照）
 - (イ)～(ニ)の減点合計を総減点とする。

表10 曲げ審査の減点表

割れの長さ	0.3mm未満	0.3mm以上3mm以下	3mmを超える（表10）
基準	3個について 端数は切り上げ	0.1mmについて	0.1mmについて
減点	1点	1点	2点
合計点数	減点合計を総減点とする。		

表11 3.0mmをこえる欠陥の減点表

(mm)	0	0.1	0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9
3	30	32	34	36	38	40	42	44	46	48
4	50	52	54	56	58	60	62	64	66	68
5	70	72	74	76	78	80	82	84	86	88
6	90	92	94	96	98	100	—	—	—	—

表 1 2 曲げ試験におけるアンダカットの減点の目安

深さ	浅 い			やや深い			深 い
	0.3 以下			0.3 を超え 0.5 以下			>0.5
長さ	≤ 3	$3 < \leq 6$	$6 <$	≤ 3	$3 < \leq 6$	$6 <$	あれば
減点	1	2	3	2	3	4	5

3. 順位の決定

- (1) 順位は総合得点で決定する。
- (2) 総合得点で同点の場合は、次の順位により決定する。
 - 1 違反行為
 - 2 曲げ審査
 - 3 放射線透過試験
 - 4 外観審査
- (3) 著しい反則行為及び不安全行為があった者は、賞の対象としない。

4. 表彰基準（最終審査委員会の結果を神奈川県溶接協会理事会が承認）
表彰対象は、総得点 720 点以上の上位 30%程度とする。

第64回 神奈川県溶接技術コンクール申込み書

一般社団法人神奈川県溶接協会 会長 殿

下記の通り神奈川県溶接技術コンクール参加の申し込みをいたします。

令和 年 月 日

会社名： _____

住所： _____

担当者(所属・氏名)： _____

TEL： _____ FAX： _____

手溶接の部

ふ り が な 氏 名	年 令	① 溶接棒銘柄		

半自動溶接の部

ふ り が な 氏 名	年 令	① ワイヤ銘柄	② 溶接機 (選択)
			・ DM350 ・ Welbee (Welbee Inberter M350)
			・ DM350 ・ Welbee (Welbee Inberter M350)
			・ DM350 ・ Welbee (Welbee Inberter M350)

* 申込み期限：令和3年1月26日 (尚、溶接棒・ワイヤの申告は令和3年2月26日まで)

* 申込み方法： ・ 郵送 ・ FAX ・ メール とする。

- ① 溶接棒銘柄またはワイヤ銘柄を記入してください。(持ち込みとする)
- ② 半自動溶接機はダイヘンの溶接機です。いずれかを選択し記入する。
- ③ 付き添い者の弁当を希望する場合は数量を記入して下さい。
 付き添い弁当 要 ・ 否 (要は事務局より必要数をお伺いします)
- ④ 請求書について： ・ 請求書要 ・ 請求書不要
- ⑤ 参加料納入方法： ・ 現金持参 ・ 郵送現金書留 ・ 振り込み ○印お願いします。
 振込の場合 横浜銀行川崎支店・普通口座 2200225
 口座名義 一般社団法人神奈川県溶接協会
 電話 044-233-8367 ・ FAX044-246-5265