

2024年12月19日

2025年度（第54回）全日本ボイラー溶接士コンクール

実施要領

一般社団法人 日本ボイラ協会

2025 年度(第 54 回)

全日本ボイラー溶接士コンクールの実施について

最近のボイラー及び圧力容器の工作技術は、新しい金属材料や溶接施行法の採用等、めざましい発展を続けておりますが、この進歩は溶接工作技術によるところが大きく、溶接技量の面では、特にボイラー溶接士の技能がその基礎となっています。

一般社団法人 日本ボイラ協会では、溶接に関する安全作業の確立と、ボイラー溶接士の基礎技能の向上を目的に、1971 年から本コンクールを開催して参りました。

本年度は5月15日、16日の2日にわたり本コンクールを開催いたしますので、ボイラー及び圧力容器の溶接業務に従事される方の多数の御参加をお待ちしております。

競技種目は、被覆アーク溶接厚板、被覆アーク溶接中板及び炭酸ガスアーク溶接を設けております。

なお、本コンクールに参加された方には、成績が優秀な者に対する表彰のほか、本コンクールの溶接施行法がボイラー溶接士免許試験の実技試験に準ずるものとして厚生労働省において認められていますので、本コンクールにおける成績によって、ボイラー溶接士免許の有効期間の更新に際しての「溶接技能証明」の交付を受けることができます。

実 施 要 領

1. 主 催 一般社団法人 日本ボイラ協会
2. 後 援 厚生労働省 日刊工業新聞社
3. 開 催 日 2025年5月15日(木)、16日(金)
4. 会 場 一般社団法人 日本ボイラ協会
東京都港区新橋5-3-1 JBAビル
5. 参加資格 特別ボイラー溶接士又は普通ボイラー溶接士の資格を有する者とする。
6. 競技種目 (1) 5月15日(木) 被覆アーク溶接厚板(以下「アーク溶接厚板」という。)
(2) 5月16日(金) 炭酸ガスアーク溶接(以下「半自動溶接」という。)
(3) 5月16日(金) 被覆アーク溶接中板(以下「アーク溶接中板」という。)
{競技3種目の詳細は競技要領(P6)を参照のこと。}
*競技への参加は、アーク溶接厚板、半自動溶接又はアーク溶接中板のいずれか1種目とする。
7. 定 員 (1) アーク溶接厚板の部 25名
(2) 半自動溶接の部 15名
(3) アーク溶接中板の部 25名
*定員を超えた場合などには当協会において検討の上調整することとしていること。
競技参加事業者1社につき付添者は1名以下とすること。
8. 参加費 会 員 : 無 料 (会員特典)
非会員 : 46,200円(10%税込) (税別42,000円)
9. 申込期限 2025年3月5日(水)
10. 申 込 先 支部会員は所属支部あてに、本部会員及び非会員は直接技術普及部に申込むこととする。
11. 表 彰 審査委員会成績判定の結果に基づき当協会において被表彰者を決定する。
(成績優秀者には、厚生労働大臣賞、厚生労働省労働基準局長賞、
日刊工業新聞社長賞及び一般社団法人日本ボイラ協会会長賞を授与する。)
なお、表彰は2025年11月14日の全日本ボイラー大会において行う。
12. 溶接技能証明 ボイラー溶接士免許の更新に用いる「溶接技能証明」の交付を希望する場合は、申込み時に併せて申請すること。
この場合、特別ボイラー溶接士にあつては、アーク溶接厚板の部に出場すること。
なお、「溶接技能証明」の交付は、コンクールの成績が免許更新の要件を満足する場合であつて、免許の有効期間の満了の日が成績判定日の2025年(令和7年)8月31日(日)から2026年(令和8年)8月31日(月)までのものに限る。

競 技 参 加 要 領

競技の次第、参加者が持参するもの及び主催者が準備するものは、次のとおりである。
 競技は2日間、第1日目はアーク溶接厚板の部、第2日目は半自動溶接の部及びアーク溶接中板の部を行う。なお、開会式は省略する。受付時間は競技順により違うので指定された時間内の来場を厳守のこと。(指定された時間外での来場は避けること。) 競技順は当協会にて、事前に決めるため、後日、グループ番号と受付時間を連絡する。

1. 競技案内

(1) 受 付

各競技順により受付時間が異なる。

受付後、控室にて待機。各グループ受付時間終了の約30分後に競技開始となる。競技開始に合わせて競技会場へ移動し、競技開始前に競技材・工具類の点検並びに競技質問と注意事項の説明等を予定している。競技時間については、競技要領(P6)の2. 競技方法(2)を参照のこと。

1日目：アーク溶接厚板 午前9：00から5グループに分けて受け付けます。

	1グループ	2グループ	3グループ	4グループ	5グループ
アーク溶接厚板	受付 9:00 ～ 9:15	受付 10:20 ～ 10:35	受付 11:40 ～ 11:55	受付 13:00 ～ 13:05	受付 14:20 ～ 14:35

2日目：半自動溶接 午前9：00から5グループに分けて受け付けます。

アーク溶接中板 午前9：00から5グループに分けて受け付けます。

	1グループ	2グループ	3グループ	4グループ	5グループ
半自動溶接	受付 9:00 ～ 9:15	受付 9:50 ～ 10:05	受付 10:40 ～ 10:55	受付 11:30 ～ 11:45	受付 12:20 ～ 12:35

	1グループ	2グループ	3グループ	4グループ	5グループ
半自動溶接	受付 9:00 ～ 9:15	受付 9:50 ～ 10:05	受付 10:40 ～ 10:55	受付 11:30 ～ 11:45	受付 12:20 ～ 12:35

(2) 競技要領説明 省略する。この説明に代えて競技要領資料を郵送するので、競技者は内容を事前に確認しておくこと。

なお、当日競技開始前に控室及び競技場で今日の注意事項等を説明するので、質問等がある場合は、その時に確認すること。

(3) 競 技 第1日目：9：45～16：15
 第2日目：9：45～13：45

2. 参加者が持参するもの

- (1) 共通 当日、受付においてボイラー溶接士免許証（原本）を確認するので、競技者はこの免許証を必ず携帯すること。
- (2) 半自動溶接
- イ) 測定用具 電流計，スケール等
 - ロ) 保護具 作業衣，作業帽，溶接用保護面，アーク溶接用革手袋（全長約 300mm 程度のもの，TIG 用不可），前かけ（胸部及び下半身まで覆うもの），腕カバー，足カバー，保護めがね（液晶式フィルタープレート付溶接保護面を含む），防じんマスク（溶接用ヒュームマスクー厚生労働省検定合格品で，性能区分 DS2、DL2 若しくは RS2、RL2 以上のもの：（JIS T 8150）マスク性能区分の頭文字は D：使い捨て式，R：取替え式を示す。），安全靴（革靴）
 - ハ) その他 ワイヤブラシ，やすりなどは主催者において準備するが，参加者が持参したものを使用してもよい。ただし，その場合は競技前に競技委員の確認を受けること。
- (3) アーク溶接
- イ) 溶接棒 JIS 規格品に限る。種類，棒径，数量等は自由とする。ただし，アークスタート性向上のために先端加工した溶接棒（例えば，包装箱に P 表示されたもの）の使用は不可。
溶接棒の乾燥は当協会では行わないので参加者は乾燥不要の溶接棒を準備すること。
 - ロ) 測定用具 半自動溶接と同じ
 - ハ) 保護具 半自動溶接と同じ
 - ニ) その他 半自動溶接と同じ

3. 主催者が準備するもの

- (1) 共通 競技材，作業台，仮付け用ジグ（図 5 P7）・ワンタッチクランプ（参照図 1 P10）、競技材固定ジグ（図 6 P8），工具類（チップングハンマ，ハンマ，ニッパ，やすり，ワイヤブラシ，たがね，スクレーパー，紙やすり），競技材運搬具（横持ちトレイ・バイスプライヤストレート・やっこ 参照図 2 P10）、腰掛イス（参照図 5 P11），電流調整用すて金，残棒入れ
- (2) 半自動溶接
- イ) 半自動溶接機 (株)ダイヘン（インバータオート CPV350）
 - ロ) 溶接トーチ 上記の溶接トーチ
 - ハ) ワイヤ 当協会では準備（4 銘柄）するワイヤで競技すること。
持参は認めない。
（ワイヤの交換は競技委員が行う。）
下記のワイヤーを準備するので，参加申込みの際に申請すること。

MG-51T	φ 1.2	(株)神戸製鋼所
YM-28	φ 1.2	日鉄住金溶接工業(株)
YM-28エコ	φ 1.2	日鉄住金溶接工業(株)
YM-SCV	φ 1.2	日鉄住金溶接工業(株)

- ニ) コンタクトチップ、オリフィス 1人1個
- ホ) ノズル (株)ダイヘン (品番 U-608No.2) (ノズルの持参は不可)
- へ) その他 トーチかけ, シールドガス(JIS K 1106 液化炭酸3種), 炭酸ガス用流量計付き調整器, その他アーク溶接と同じ。

(3) アーク溶接

- イ) 交流溶接機 ((株)ダイヘン(ACARC BP-300) : 300A 電撃防止装置付き)
 - ロ) ホルダー (キャブタイヤケーブル付き)
 - ハ) 溶接棒入れ筒
- *溶接棒の乾燥は、当協会では受付しません。



図 1 半自動溶接機



図 2 被覆アーク溶接機



図 3 半自動溶接機ブース



図 4 被覆アーク溶接機ブース

競 技 要 領

1. 競技課題の選択

表1の競技の種類及び競技材の区分の3種類の組み合わせのうち、免許の種類に関係なく、いずれか1つを選択すること。(申込み後の変更は認めない。)

なお、特別ボイラー溶接士が溶接技能証明の交付を希望する場合は、アーク溶接の厚板の部に出場すること。

表1 競技課題

競技の種類	競技材の区分	厚さ(mm)	溶接姿勢	継手の種類	裏当て金	競技時間(分)
アーク溶接	厚板	25	横向姿勢	し型突合せ片側溶接	なし	70
	中板	9	横向姿勢	V型突合せ片側溶接	なし	40
半自動溶接	中板	9	横向姿勢	V型突合せ片側溶接	なし	40

2. 競技方法

- (1) 競技は、厚板の部及び中板の部ごとに表1、別図1(P12, 13)及びその溶接条件に従ってアーク溶接又は半自動溶接を行う。
- (2) 競技時間は、開先部の加工仕上げから競技材提出及び競技場の清掃までの時間をいう。

競技材の区分	制限時間
厚板	70分
中板	40分

3. 競技材

次の鋼板に予め開先加工したものを支給する。

JIS G 3101 (一般構造用圧延鋼材) SS400

4. 注意事項

競技中は、保護具の着用をはじめ、溶接作業の安全に留意し、不安全な動作がないようにすること。なお、主な注意事項を次に示すが、詳細については別表(P14, 15)を参照のこと。

- (1) 保護めがね(液晶式フィルタープレート付溶接用保護面を含む)及び防じんマスク(電動式を含む)を使用する。
- (2) 溶接用皮手袋、腕カバー、足カバー、前かけ(胸部及び下半身まで覆うもの)、作業帽及び安全靴を着用する。
- (3) 競技中に異常を発見した場合には、直ちに競技委員に申し出て、その指示に従うこと。

- (4) 工具箱の持ち込みは1個とすること。
- (5) 練習用試験板の持ち込みは禁止とする
- (6) 自作の治具及び型鋼・平板等の持ち込みは不可。
腰掛イスは主催者が準備したものを使用すること、(参照図5 P11)
持ち込みは不可。
- (7) 仮付け溶接の姿勢は自由とする。
- (8) アーク溶接の電流調整(ハンドル操作)は、ホルダーから溶接棒を外し、ホルダー掛けに掛けた状態で行う。
- (9) 溶接の層数、棒の種類、棒径、使用量及び溶接方向(ただし1パスの溶接方向は同じ)は自由とする。
- (10) 溶接作業において、始端及び終端の側面での溶接を行わないこと。処理は1層ごとに行い一括して仕上げないこと。
- (11) 作業台の清掃、スパッタ除去及び床の清掃は競技時間内に行う。
- (12) 半自動溶接においては、競技時間内にノズルの清掃も行う。なお、競技前にノズルクリーナーを使用してもよい。
- (13) 競技材の運搬は横持ちトレーを使用すること。(参照図2, 3 P10)
- (14) 競技細則に違反する等で、不適當な行為があったと競技委員が認めたときは、審査委員会において失格とすることがある。
- (15) 競技時間/制限時間を厳守のこと。(競技の打ち切り)

5. 審査

審査は、溶接作業中の安全に対する配慮のほか、競技材の外観、X線透過検査及び曲げ試験等について総合審査を行う。



(使用例)

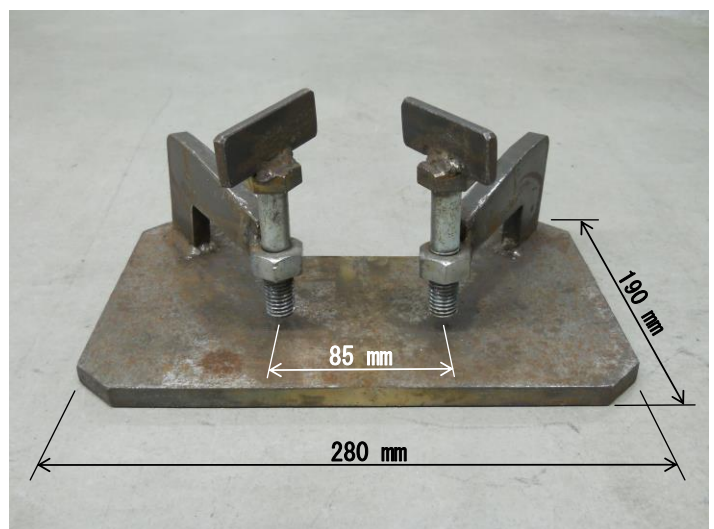


図5 仮付け用ジグ

競 技 細 則

1. 選手は、競技番号によって指定された場所に着いたとき、予め支給された競技材並びに溶接設備、仮付け用ジグ、工具を点検した上で開始合図を待つこと。
競技材、溶接設備等に異常がある場合は、競技委員に申し出ること。（競技開始後のやり直しは、原則として認められない。）
2. 競技開始の合図（笛）の前に、支給された競技材の開先部、その他の仕上げ等、競技材に手を加えてはならない。
3. 仮付け溶接の箇所は競技材の両端から各々15mm以内とする。ひずみは逆ひずみで調整し、発生したひずみは矯正してはならない。特に厚板の仮付けは、棒継ぎマーク部が溶接開先部側になるように仮付けすること。仮付けが終了したら、手を挙げて競技委員の確認を受けること。
4. 競技材の競技材固定ジグへの取付けは、上向き固定（厚板にあつては開先加工のない側が下側）とし、競技材固定ジグのねじ部が溶接側と反対になるように固定すること（図 6 参照）。
なお、その際の固定側の倒れ角度は $\pm 5^\circ$ 以内とする。競技材を競技材固定ジグに固定したら、手を挙げて競技委員の確認を受けること。
5. 初層の溶接は、棒継ぎ範囲内（競技材に白マーキングで表示、参照図 6, 7 P11、別図 1 P12, 13）でアークを切り（棒継ぎ位置は範囲から外れないこと）、手を挙げて競技委員の確認を受けること。再スタートは棒継ぎ部から行うこと。

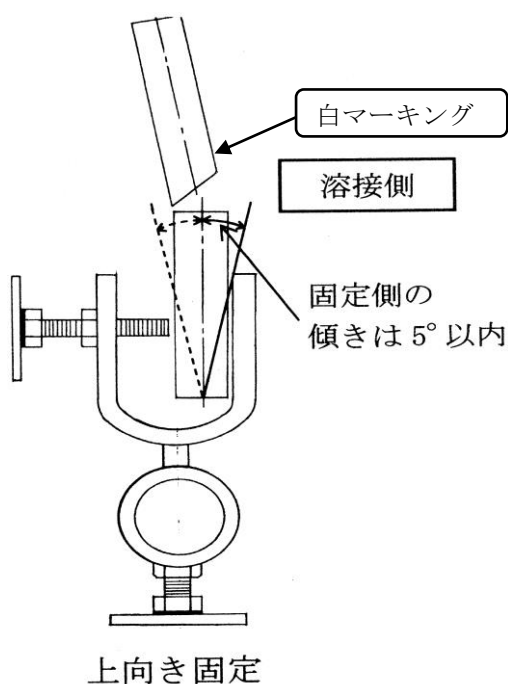


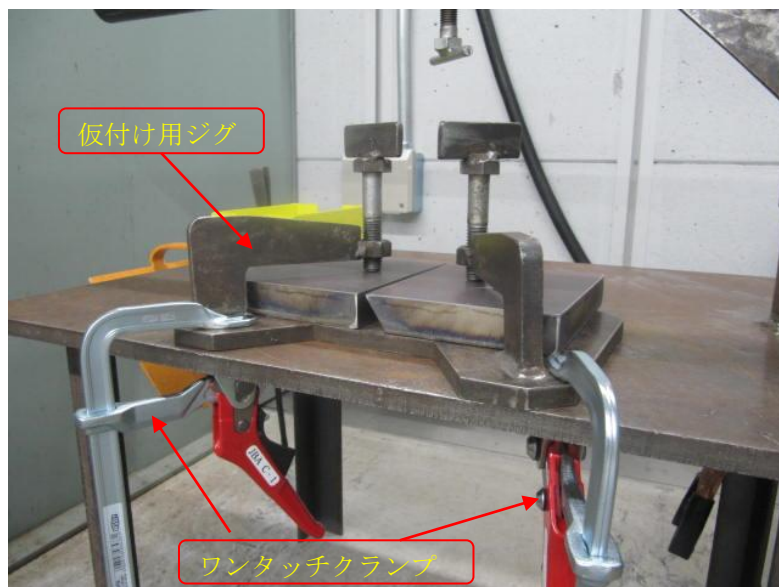
図 6 競技材の固定要領（注：図は厚板の例）

6. アークスタート及びエンドに電流調整用すて金を使用してはならない(仮付けを含む)。
7. 競技材固定ジグ及び作業台にアークを飛ばさないこと。
- 8.ホルダー又はトーチは床，作業台又は膝の上に置いてはならない。
9. 競技中はもちろん，終了後においても溶接部はピーニング，たがねによるはつり，やすりかけ等をしてはならない。
10. 競技材は，チップングハンマとワイヤブラシを用いてビードの清掃をした後，提出することとし，紙やすり等を用いてはならない。なお，スパッタ及びスラグをとる場合は，たがねを用いてもよいがビード表面の形状を修正してはならない。
11. 溶接終了後，競技材の仕上げ前にアーク溶接は溶接機の電源を切ること。また，半自動溶接はガスロック（緑色）を閉め，残圧を0にして溶接機の電源を切ること。
12. 競技方法の詳細については，競技要領資料を事前に郵送にする。

＊ 注意事項

- 1) 付添者の競技会場及びその周辺への立入は厳禁とする。
- 2) 館内での食事の禁止（水分の補給は可）
- 3) 競技者は案内があるまで、控室で待機し、むやみに会場内を動き回らない。
- 4) 空き缶やペットボトル等、ゴミは各自で必ず持ち帰りのこと。
- 5) 手洗い、アルコール等による手指消毒を実施すること。
- 6) 控室等マスクの着用及び私語の差し控えのこと。
- 7) 今年度は競技材の展示は実施しない。
- 8) 競技終了後、速やかに競技会場から退場のこと。
- 9) 退場後、控室に戻り、跡片付け、荷物の整理及び発送準備、着替え等を済ませ速やかに退館のこと。
- 10) その他主催者側の指示に従うこと。

参照図



参照図 1

仮付け用ジグを使用する事例（ワンタッチクランプ 注：厚板の例）



参照図 2 競技材運搬具

（横持ちトレイ・バイスプライヤストレート・やっこ）



参照図 3

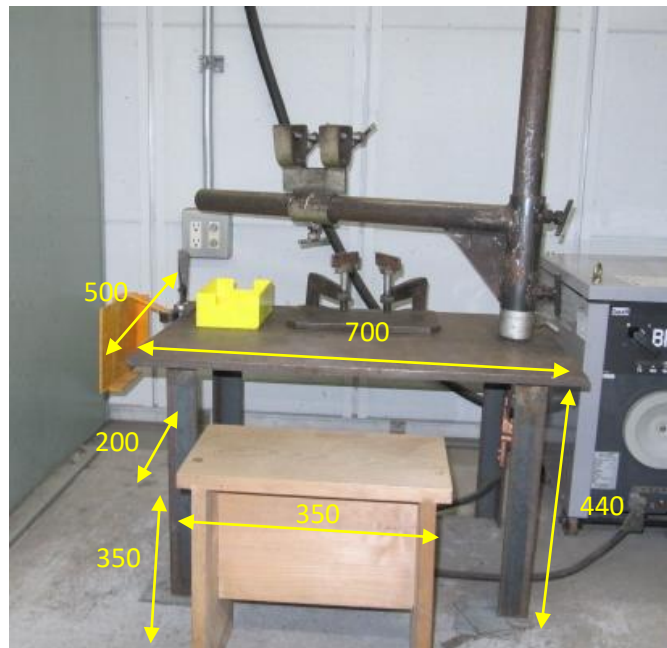
横持ちトレイを使用する事例
（溶接された競技材 注：中板の例）



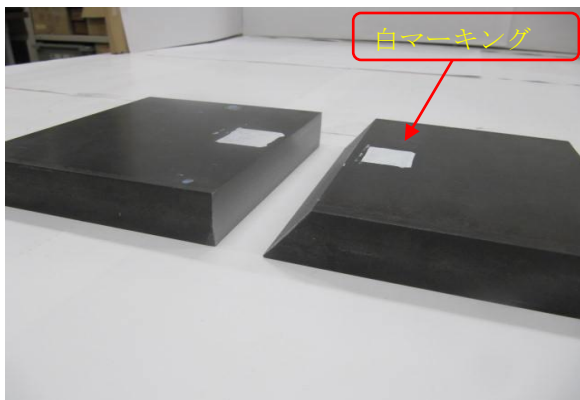
参照図 4

バイスプライヤストレートを使用する事例
（注：厚板の例）

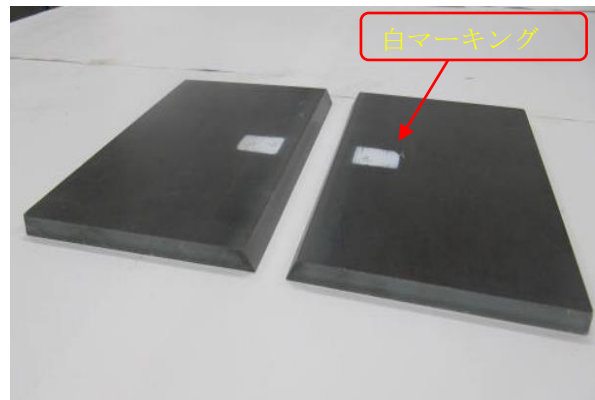
参照図



参照図 5 作業台及び腰掛イス



参照図 6 競技材 厚板 25mm

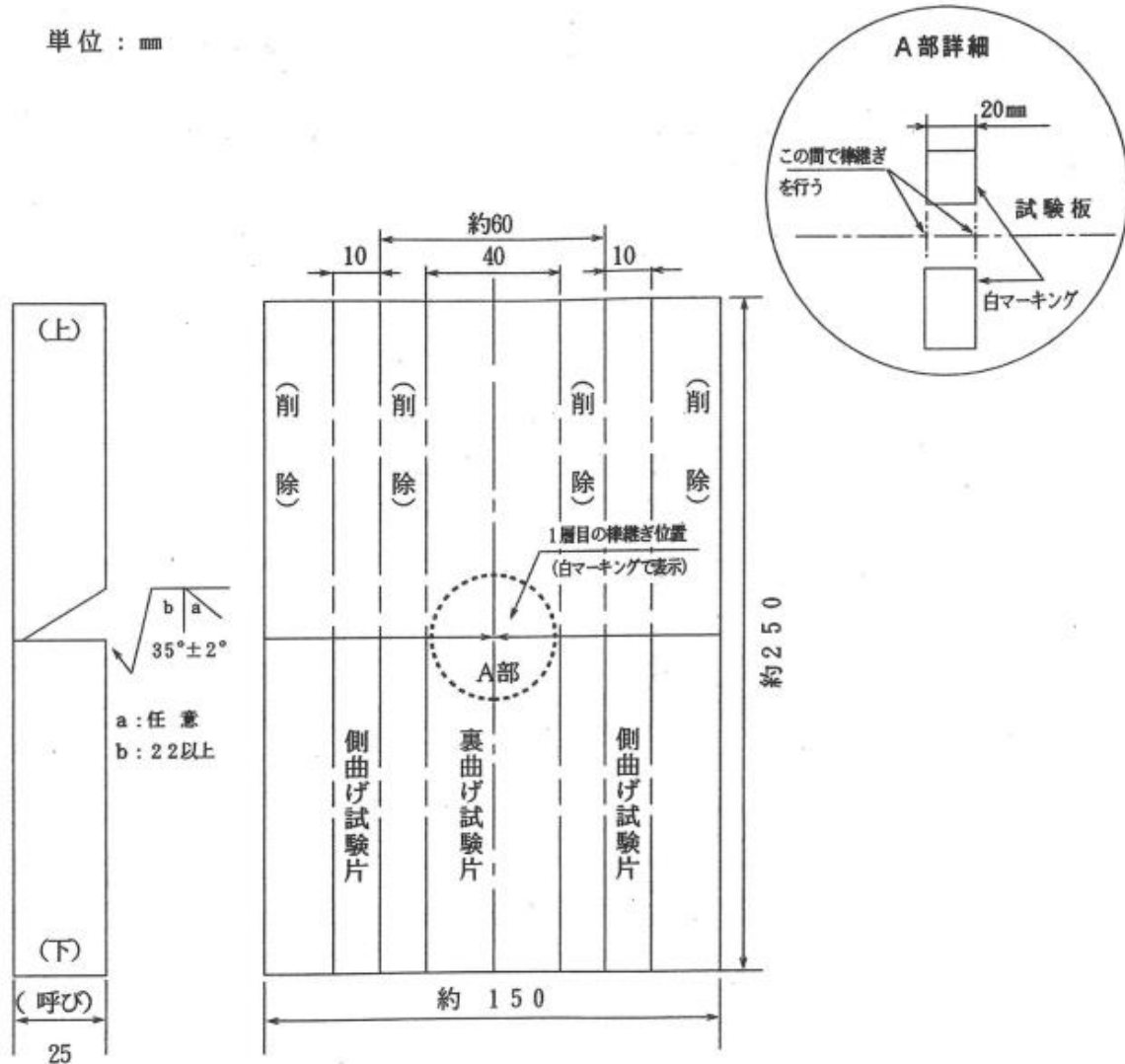


参照図 7 競技材 中板 9mm

(別図 1)

1. 厚板の部

単位：mm



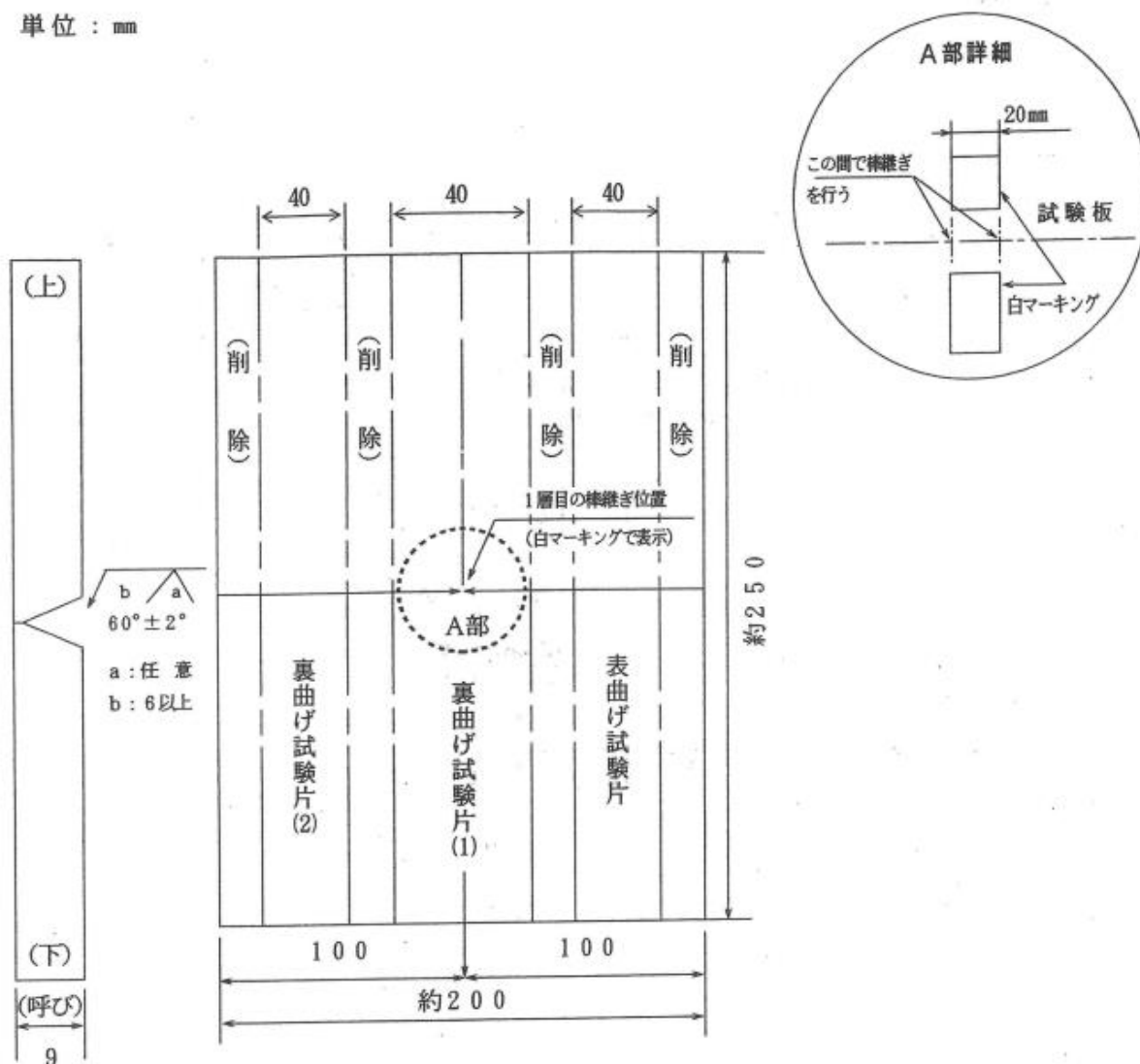
(注) 開先部の溶接記号は、競技材の製作加工時のものである。

溶接条件

1. 横向き突合せ片側溶接とし、裏当て金は用いない。
(ボイラー溶接士免許試験規程第15条の図(3)とは上下が反対となる。)
2. 第1層の中央部(白マーキング内約20mm:上図A部詳細参照)で溶接ビード継ぐこと。
(棒継ぎを行う。)
なお、棒継ぎ部には特別な加工をしてはならない。
3. 溶接方向(ただし1パスの溶接方向は同じ)、溶接層数及び溶接棒の種類、棒径、使用量は自由とする。
4. 競技材は溶接を開始してから終了まで、その上下を変えてはならない。
また、競技材は溶接完了まで競技材固定ジグから外してはならない。

2. 中板の部

単位：mm



(注) 開先部の溶接記号は、競技材の製作加工時のものである。

溶接条件

1. 横向き突合せ片側溶接とし、裏当て金は用いない。
2. 第1層の中央部（白マーキング内約20mm：上図A部詳細参照）で溶接ビートを継ぐこと。
（棒継ぎを行う。）
なお、棒継ぎ部には特別な加工をしてはならない。
3. 溶接方向（ただし1パスの溶接方向は同じ）及び溶接層数は自由とする。
4. アーク溶接は、溶接棒の種類、棒径及び使用量は自由とする。
半自動溶接にあっては、ワイヤの種類及び径は指定のものとし、使用量は自由とする。
5. 競技材は溶接を開始してから終了まで、その上下を変えてはならない。
また、競技材は溶接完了まで競技材固定ジグからは外してはならない。

不安全行為（保護具）

1. 保護めがねなし（あるのに使用しない）
2. 溶接用防じんマスクの不完全着用（締めひもが緩んでいる、フィルターが汚れている等）
3. 前かけなし
4. 前かけ不安全（前かけが胸部及び下半身まで覆われていないものを含む）
5. 前かけのひもを結ばない
6. 腕カバーなし
7. 足カバーなし
8. 作業服の不完全装着
9. アーク溶接用皮手袋なし（全長 300mm 程度のもの）
10. 皮手袋なし（申し出て借用した場合）
11. TIG 溶接用の手袋を溶接作業に使用した
12. 安全靴を使用しない
13. 競技材の加工，清掃及び仕上げ時の保護めがね，溶接用防じんマスクなし
14. 作業帽を使用しない

不安全行為（動作）（※は半自動溶接特有の事項）

15. 軍手のまま仮付けする
16. 溶接の際，溶接棒に直接皮手袋を添える
17. ※溶接の際，ノズルの先端を指で支える
18. 溶接棒を棒入れから取り出すのに手を使わずホルダを使用する
19. 溶接棒を曲げて使用する
20. 溶接棒をたがねの代わりに使用してスラグを除去する
21. 残棒を散らす
22. 競技材固定ジグ又は作業台にアークを飛ばす
23. ※ガスの出し放し（ガスチェック状態のまま他の作業を行う）
24. 電流計をセットしたままで作業する
25. 作業台の上に，電流調整用すて金及び残棒入れ以外のものを放置して溶接作業を行う
26. 溶接機の上に，ものを放置して溶接作業を行う
27. ホルダーを床又は作業台に置く（①溶接棒を付けたまま ②溶接棒を外して）

28. ※トーチを床又は作業台に置く
29. ホルダーを膝の上に置く (①溶接棒を付けたまま ②溶接棒を外して)
30. ※トーチを膝の上に置く
31. 溶接棒を付けたままホルダーをホルダー掛けに掛ける
32. ホルダーを持ったままで他の作業へ移る (①溶接棒を付けたまま ②溶接棒を外して)
33. ※トーチを持ったままで他の作業へ移る
34. ホルダーの先でヘルメットを上げる (①溶接棒を付けたまま ②溶接棒を外して)
35. ※トーチの先でヘルメットを上げる
36. 可燃物を作業台の近くに置く (サンドペーパーを除く)
37. 可燃物に着火
38. やつとこ等 (参照図 2, 4 P10) を使用せずに熱い競技材をつかむ (競技材の点検を除く)
39. 競技材運搬具 (横持ちトレイ 参照図 2, 3 P10) を使用せずに熱い競技材を運搬する
40. 溶接機のスイッチの切り忘れ (競技材の仕上げ前まで)
41. ※ガスの元弁の閉め忘れ (競技材の仕上げ前まで)
42. ※ノズルの清掃不備
43. アークスタート及びエンドに電流調整用すて金を使用する

反 則 行 為

44. 競技開始の合図前に作業を開始する
45. 競技材の仮付け終了後及び競技材固定ジグ取付け後の競技委員の確認なし
46. 競技材が上下逆 (厚板のみ)
47. 競技材固定ジグに取付けられた競技材 (競技材固定ジグで固定された側) の倒れ角度が $\pm 5^\circ$ を超える (図 6 P8)
48. 溶接棒を入れ物に入れずに作業台に置く
49. 棒継ぎの合図なしに棒継ぎを行う
50. 棒継ぎ位置のオーバーラン
51. 競技材を外して競技材固定ジグの上下位置を変える
52. 作業台にスパッタを付けたままにしておく
53. 競技材提出後の清掃, 整備不良
54. 始端及び終端の側面で溶接を行い一括して仕上げを行う

コンクール会場略図

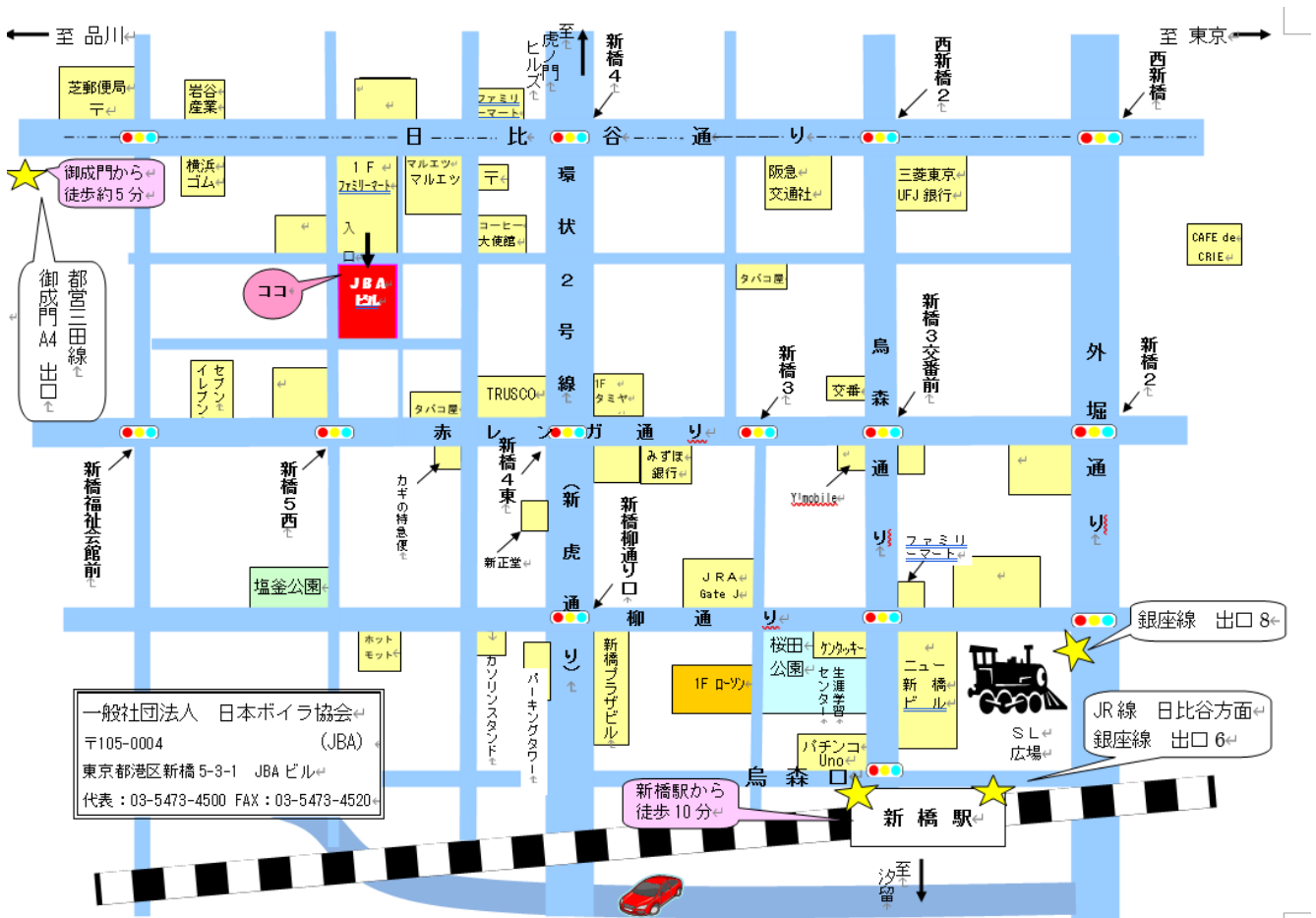
一般社団法人 日本ボイラ協会（JBAビル）への道順

JR新橋駅より徒歩約10分，地下鉄三田線御成門駅より徒歩約5分

〒105-0004 東京都港区新橋五丁目3番1号 JBAビル

TEL 03-5473-4500

FAX 03-5473-4520



2025年度(第54回)全日本ボイラー溶接士コンクール申込書

一般社団法人 日本ボイラー協会 会長 殿

支部名
(会員の場合)

ふ り が な

1. 氏 名
2. 生 年 月 日 西暦 (昭和 平成)年 月 日 [才]
(西暦・和暦併記のこと)
3. 免 許 の 種 類 特 別 ・ 普 通
4. 免 許 交 付 局
5. 免 許 証 番 号 第 号
6. 免 許 の 有 効 期 限 令 和 年 月 日
7. 競 技 種 目 被覆アーク溶接厚板, 炭酸ガスアーク溶接, 被覆アーク溶接中板
8. 溶接技能証明の要否 要 否 (下記 [備考] ②, ③参照)
9. 溶接棒の銘柄及び棒径 (必ず記入のこと。)

(1)被覆アーク溶接棒 (持参)

--	--

- 1) アークスタート性向上のために先端加工した溶接棒(例えば包装箱に P 表示されたもの)の使用は不可。
- 2) 今年度は溶接棒の乾燥機は準備しないこと。

(2)炭酸ガスアーク溶接のワイヤ

- 1) 銘柄の選択： MG-51T 径 1.2mm、YM-28 径 1.2mm、YM-28 エコ 径 1.2mm、
YM-SCV 径 1.2mm
(銘柄を選択し○印を付けること。)

10. 出場者の勤務先等

- (1) 区 分： 会 員 ・ 非会員
- (2) 勤務先(事業所名)：
- (3) 住所・電話番号： 〒
TEL
- (4) 担当責任者の所属・役職及び氏名：
- (5) 担当責任者の電話番号：
- (6) 担当責任者の E-mail：

[備 考]

- ① 3, 7, 8, 9(2), 10. (1)については、該当箇所を○印で囲むこと。
- ② 4, 5, 6については、「溶接技能証明」の要否にかかわらず全員記入のこと。
- ③ 特別ボイラー溶接士が被覆アーク溶接の中板又は炭酸ガスアーク溶接に出場した場合並びに免許の有効期間の満了の日が 2025年(令和7年)8月31日(日) から 2026年(令和8年)8月31日(月) まで以外の場合は、「溶接技能証明」を交付しない。

・ **本部会員及び非会員の方の申込先**
 一般社団法人 日本ボイラー協会 技術普及部
 TEL 03-5473-4510 FAX 03-5473-4522
 E-mail : eng@jbanet.or.jp

JBA 記入欄			
受付番号	厚板	CO2	中板