

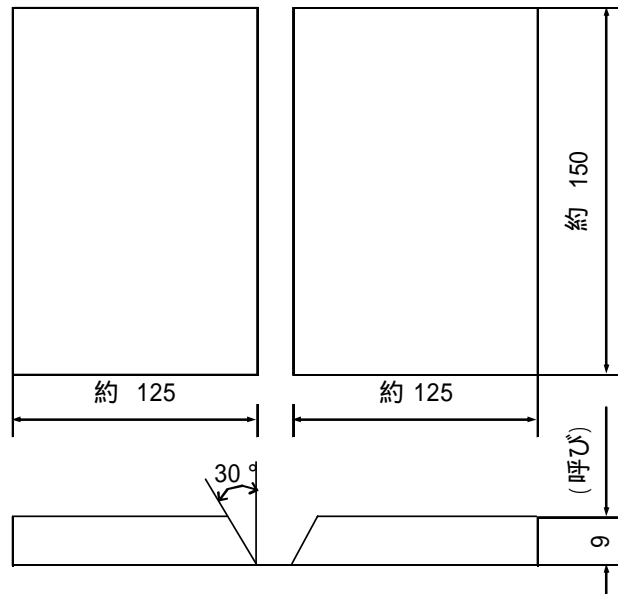
# <第四部> アーク手溶接（初級）

[表 6]

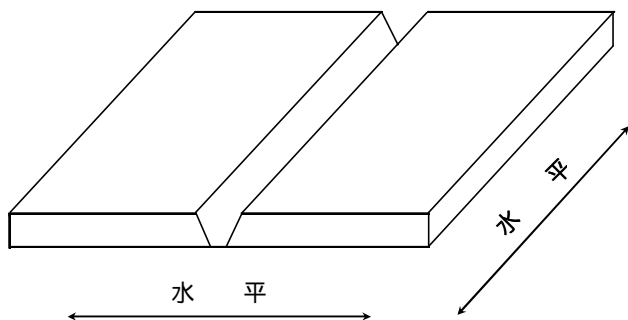
(単位：mm)

溶接姿勢	継手の種類	競技材厚さ	裏当金	備考
下向	V形突合せ	t 9 (呼び)	なし	_____

[図 10] 下向中板 (単位：mm) : [N - 2 F相]



ルート面、ルート間隔は自由



H19長崎県溶接技術競技会(第四部)

## 炭酸ガス半自動溶接、アーク手溶接（初級）の採点基準

表7 審査項目・配点 (溶接後の競技材 1 枚につき)

審査項目	外観試験		放射線透過試験	曲げ試験		違反行為 不安全状態 不安全行為	合計点
	表面	裏面		表曲げ	裏曲げ		
点数	50	50	100	100	100	失格又は減点	400

(注) 競技全体を通じて違反行為・不安全状態・不安全行為があった場合は減点を行います。