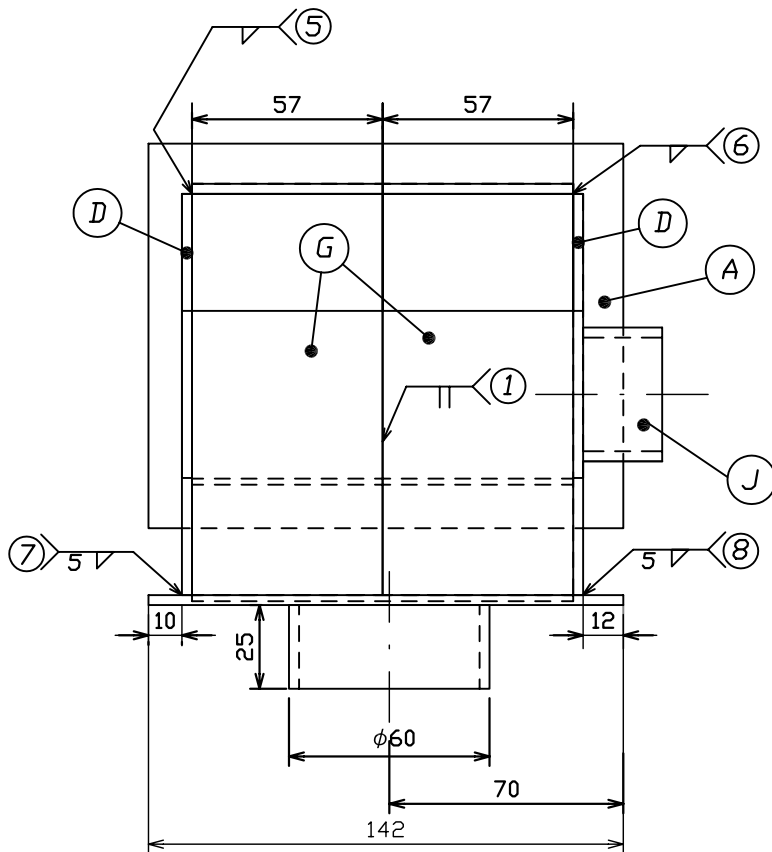


第49回技能五輪全国大会「電気溶接」職種課題図

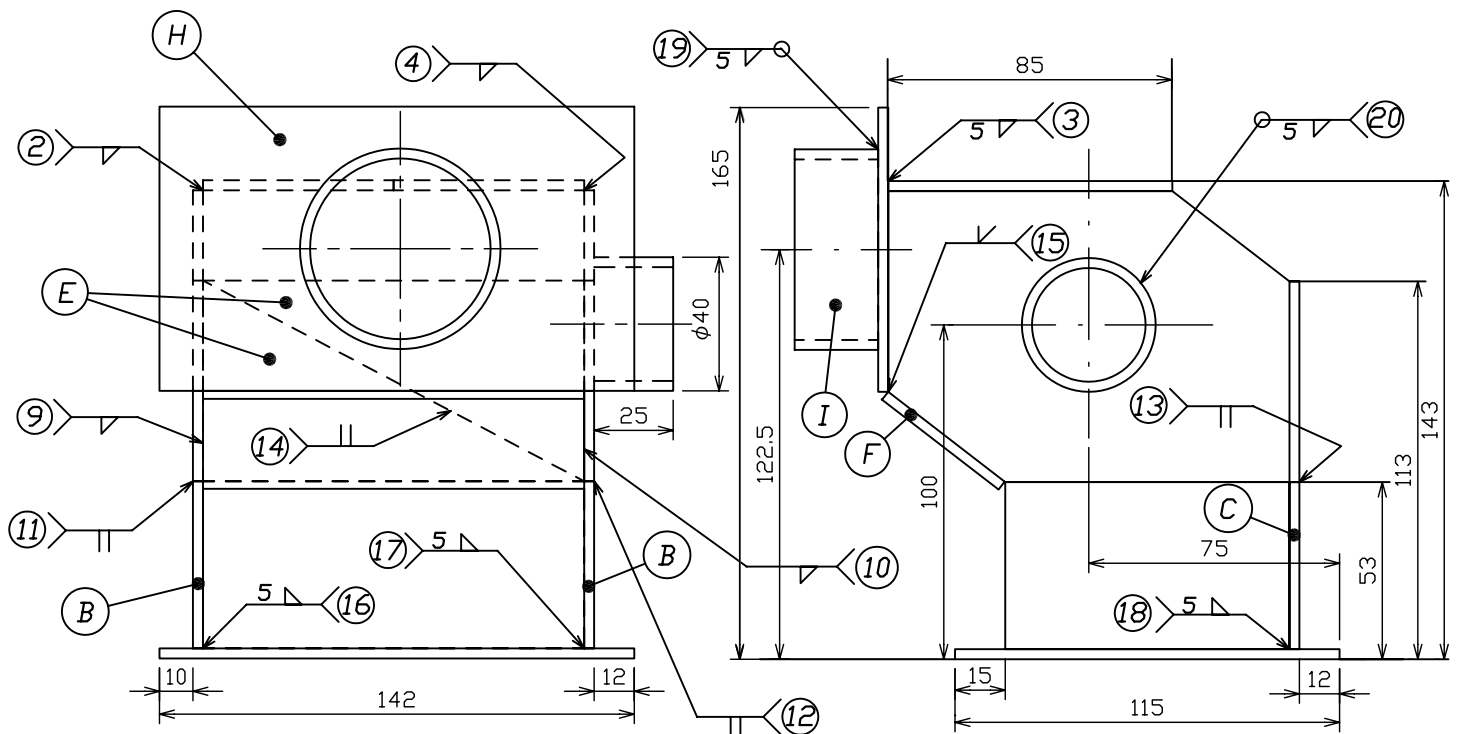
課題1（アルミニウムTIG）

投影法	
尺度	NTS
単位	mm



番号	溶接姿勢	番号	溶接姿勢
①	立 向	⑪	横 向
②	水 平	⑫	横 向
③	水 平	⑬	横 向
④	水 平	⑭	立向(斜め)
⑤	立 向	⑮	水 平
⑥	立 向	⑯	水 平
⑦	立 向	⑰	水 平
⑧	立 向	⑱	全姿勢
⑨	立向(斜め)	⑲	全姿勢
⑩	立向(斜め)	⑳	全姿勢

注：板厚は3mmである。



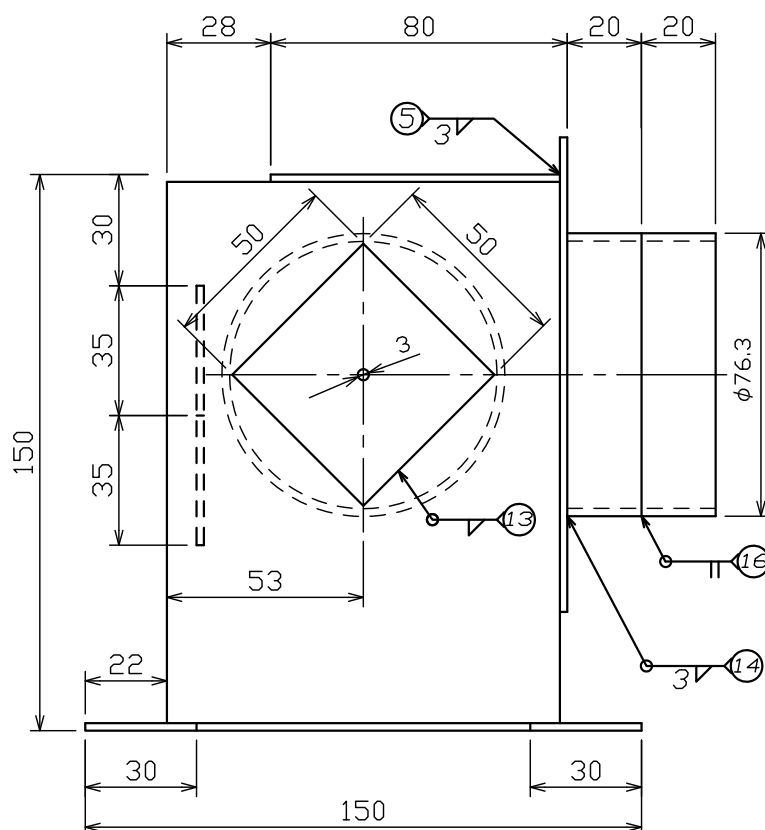
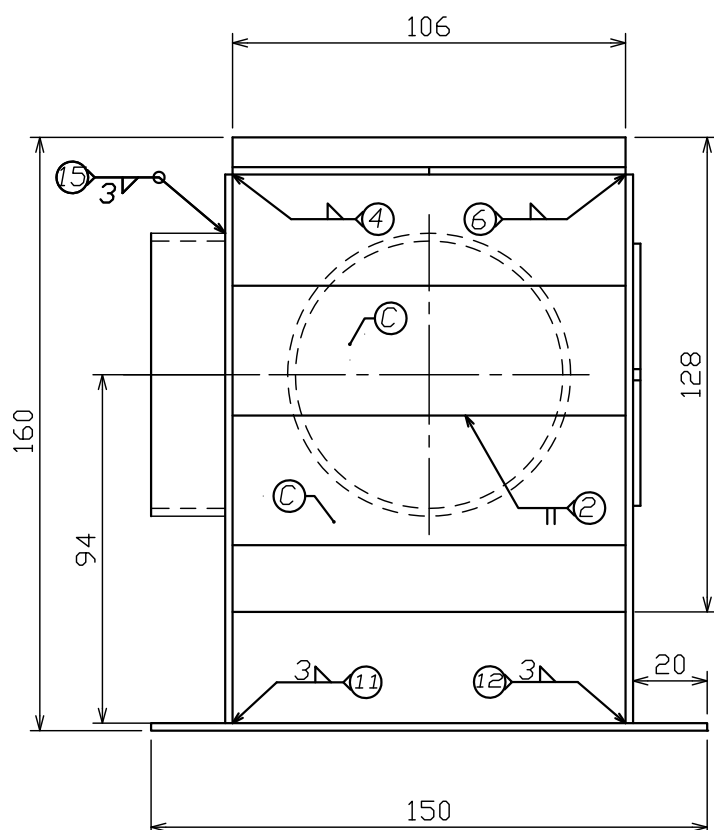
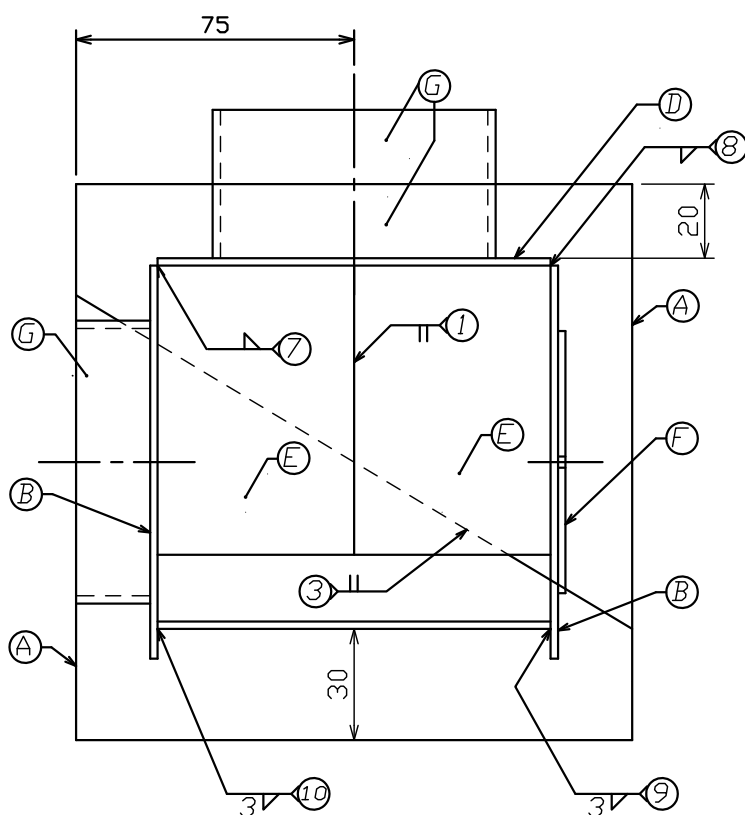
第49回技能五輪全国大会「電気溶接」職種課題図

課題2（ステンレスTIG）

投影法	
尺度	NTS
単位	mm

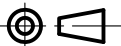
番号	溶接姿勢
①	下向
②	横 向
③	立 向
④	水 平
⑤	水 平
⑥	水 平
⑦	立 向
⑧	立 向
⑨	立 向
⑩	立 向
⑪	水 平
⑫	水 平
⑬	全姿勢
⑭	全姿勢
⑮	全姿勢
⑯	全姿勢

注：板厚は2mmである。
ただし、パイプの板厚は2.1mmである。

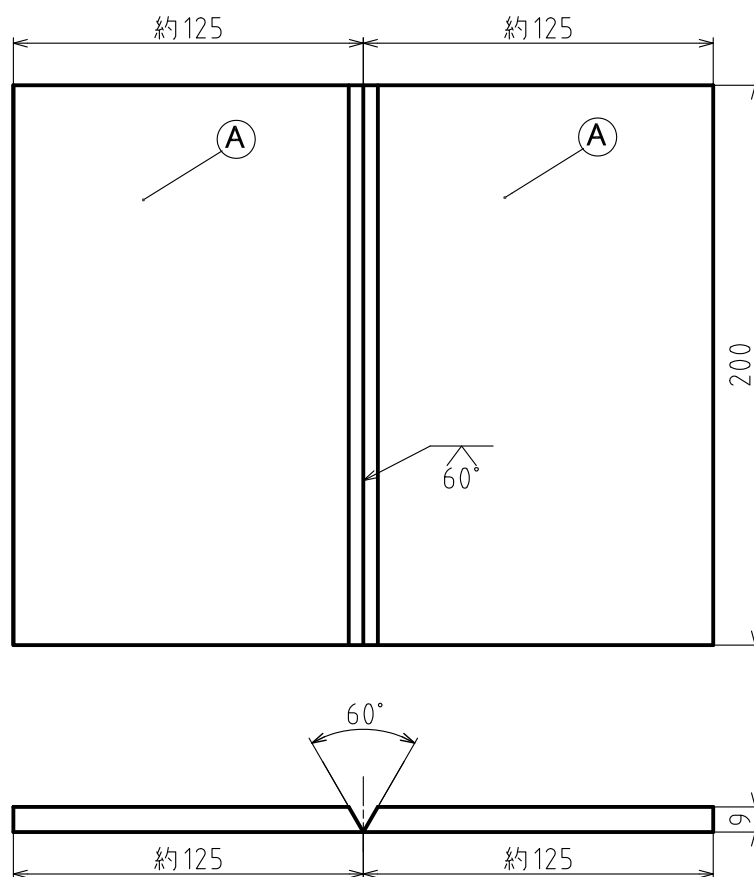


第49回技能五輪全国大会「電気溶接」職種課題図

課題3-A(突合せ試験片)

投影法	
尺 度	N. T. S
単 位	mm

マグ溶接
溶接姿勢 (横向)

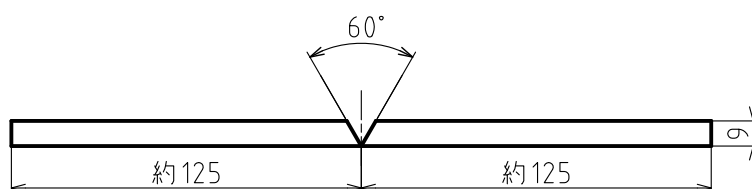
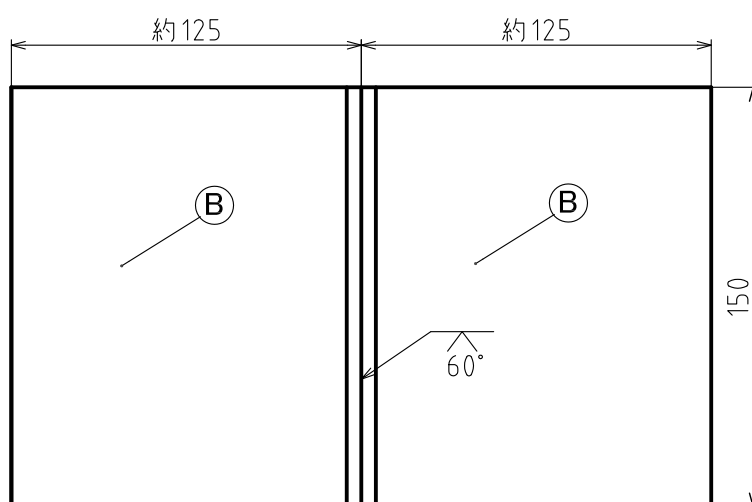


第49回技能五輪全国大会「電気溶接」職種課題図

課題3-B(突合せ試験片)

投影法	
尺 度	N. T. S
単 位	mm

被覆アーク溶接
溶接姿勢（上向）



第49回技能五輪全国大会「電気溶接」職種課題図

課題4（圧力容器）

投影法	
尺度	NTS
単位	mm

番号	溶接姿勢	番号	溶接姿勢
①	下向	⑮	水平
②	立向	⑯	水平
③	横 向	⑰	水平
④	上向	⑱	水平
⑤	横 向	⑲	上向
⑥	立向	⑳	水平
⑦	立向	㉑	水平
⑧	立向	㉒	全姿勢
⑨	立向	㉓	全姿勢
⑩	水平	㉔	全姿勢
⑪	水平	㉕	水平
⑫	上向	㉖	横 向
⑬	上向	㉗	水平
⑭	上向	㉘	水平

注：板厚は6mmと9mmである。

ただし、パイプの板厚は7.6mmである。

