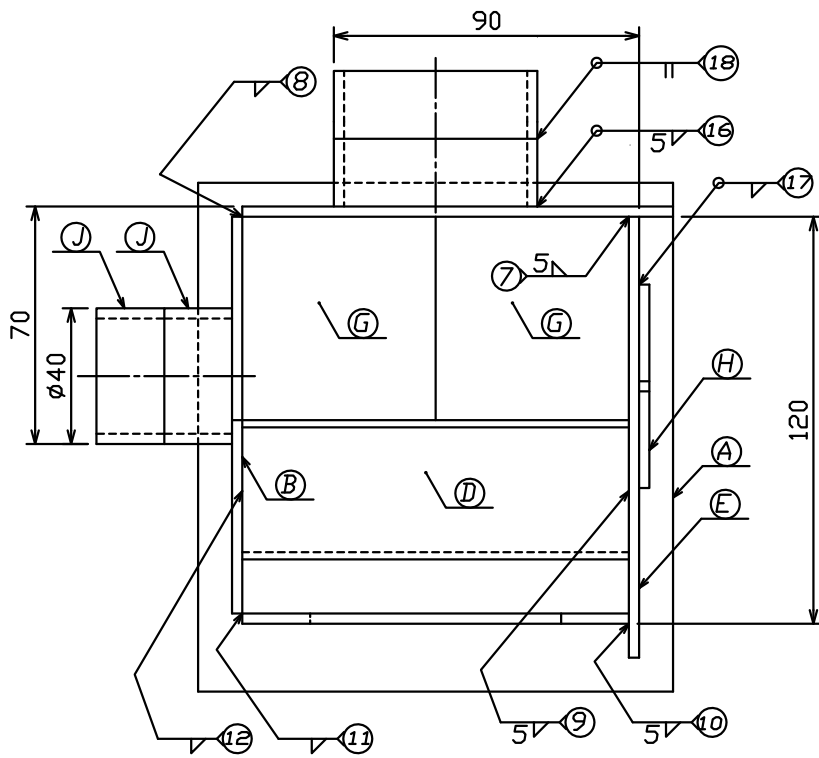


# 第50回技能五輪全国大会「電気溶接」職種課題図

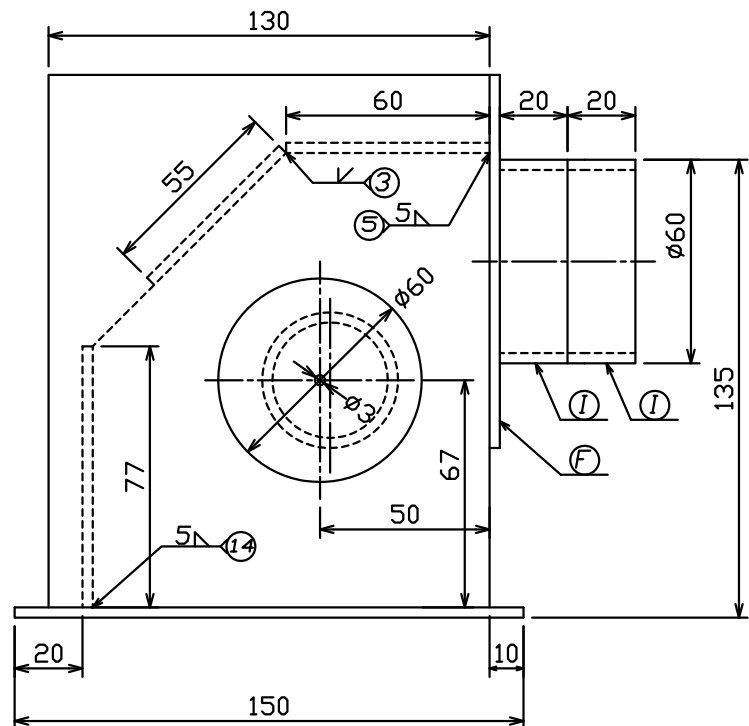
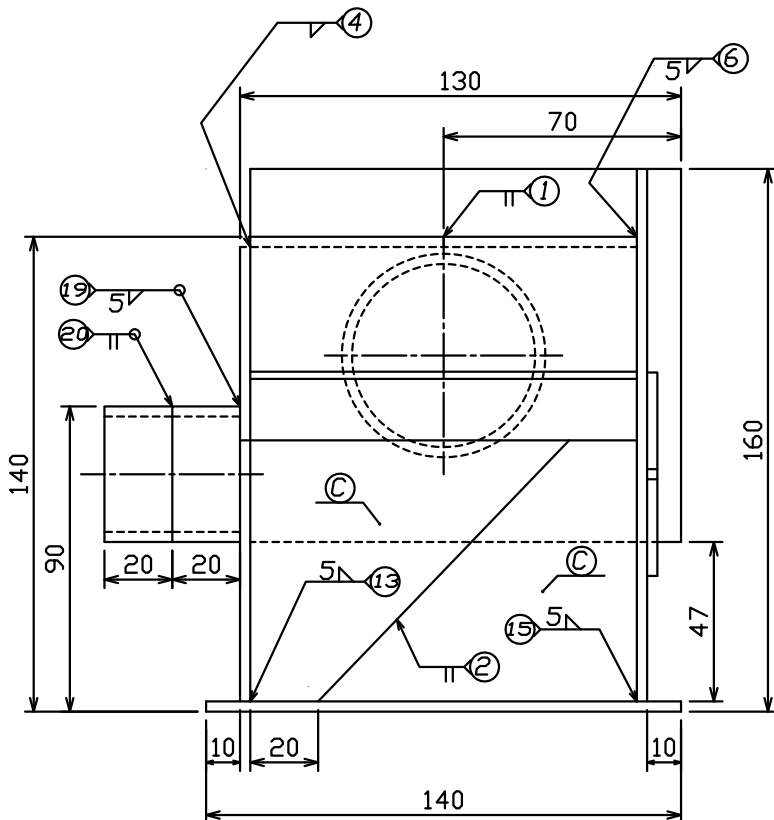
## 課題1 (アルミニウムTIG)

投影法	$\begin{array}{c} \oplus \\ \parallel \\ \triangle \end{array}$
尺度	NTS
単位	mm



番号	溶接姿勢
①	立向
②	立向
③	下向
④	水平
⑤	水平
⑥	水平
⑦	立向
⑧	立向
⑨	立向 (斜め)
⑩	立向
⑪	立向
⑫	立向 (斜め)
⑬	水平
⑭	水平
⑮	水平
⑯	全姿勢
⑰	全姿勢
⑱	全姿勢
⑳	全姿勢

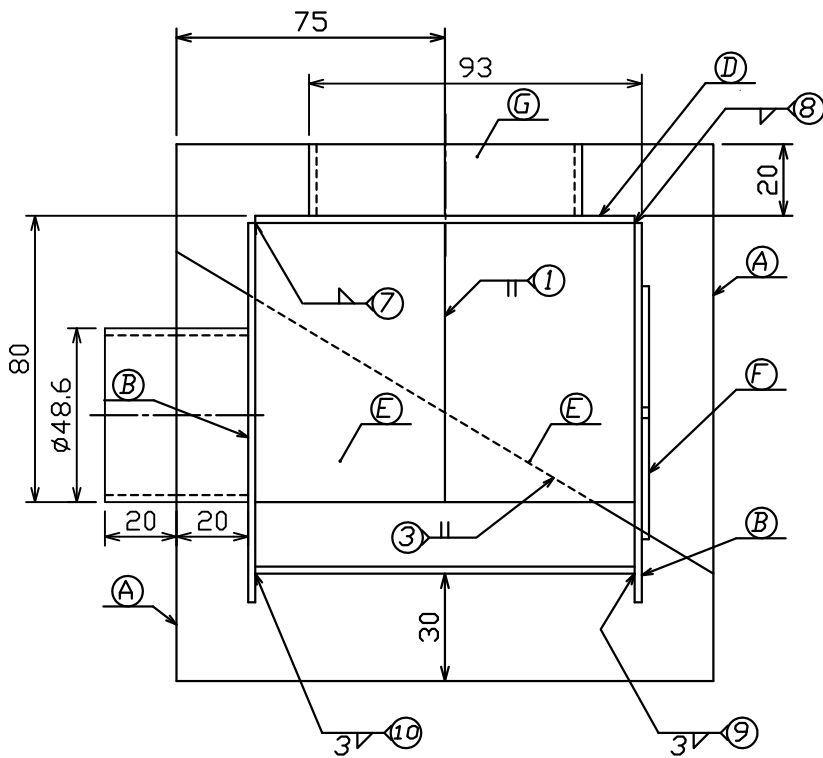
注：板厚は3mmである。



第50回技能五輪全国大会「電気溶接」職種課題図

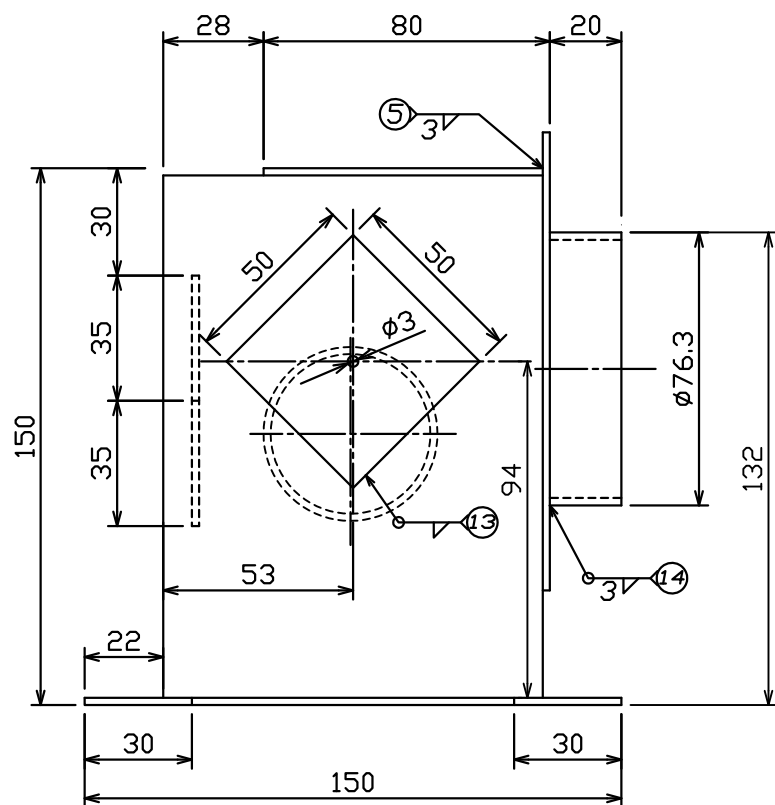
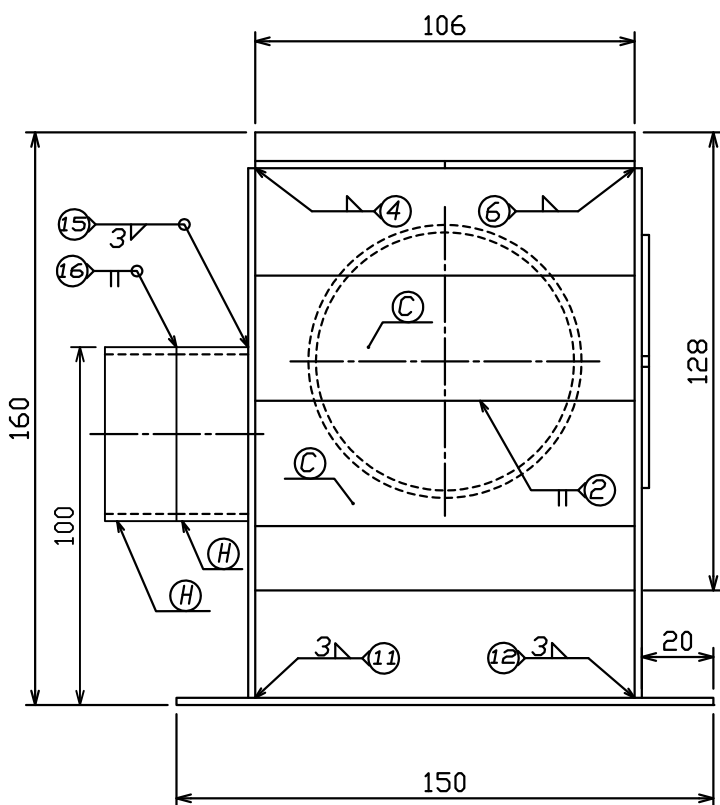
課題2 (ステンレスTIG)

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。  
但し、パイプの板厚は  
2.0mmである。

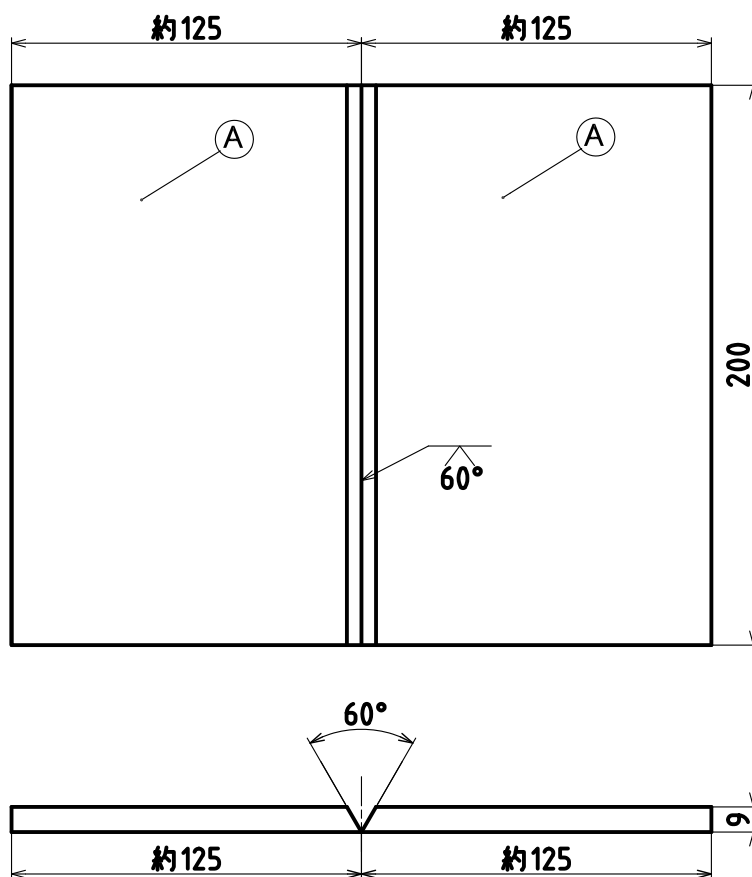


# 第50回技能五輪全国大会「電気溶接」職種課題図

## 課題3（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

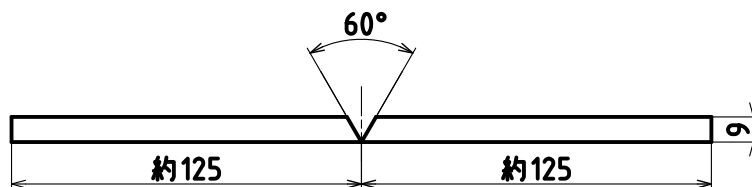
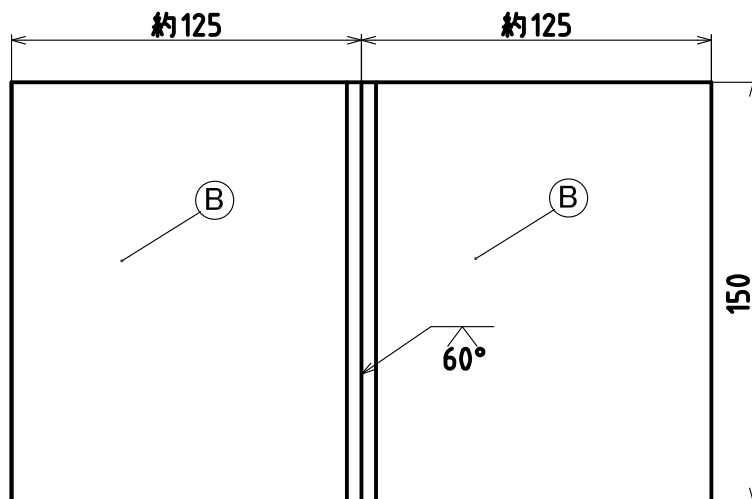


# 第50回技能五輪全国大会「電気溶接」職種課題図

## 課題3（突合せ試験片）

投影法	
尺度	N. T. S
単位	mm

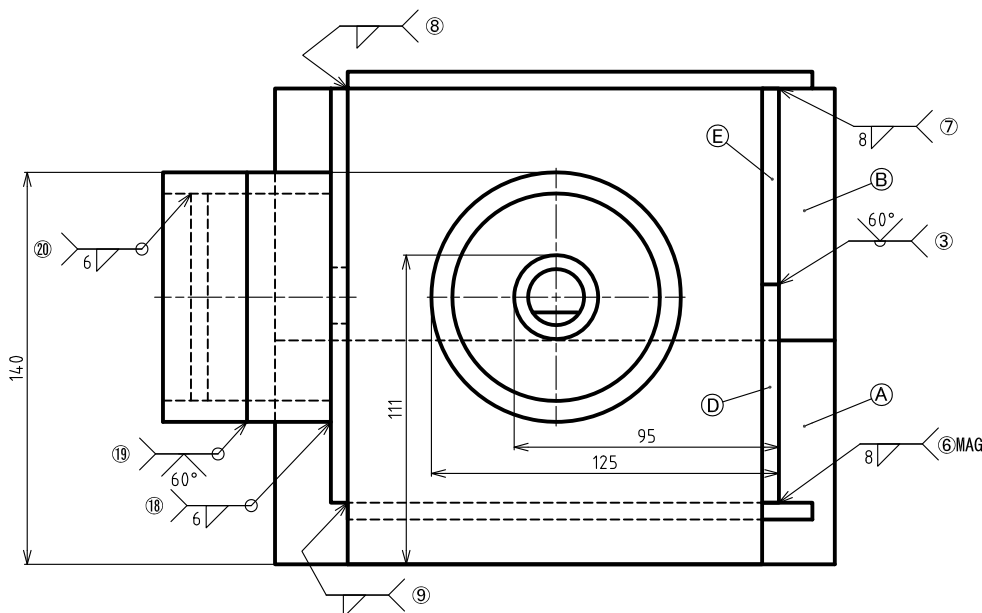
ティグ・被覆アーク溶接	
溶接姿勢 一層目	ティグ 横向
溶接姿勢 二層目以降	被覆 上向



# 第50回技能五輪全国大会「電気溶接」職種課題図

## 課題4 (压力容器)

投影法	
尺度	N. T. S
単位	mm



番号	溶接姿勢	番号	溶接姿勢
①	横 向	⑭	水 平
②	立 向	⑮	上 向
③	立 向	⑯	水 平
④	横 向	⑰	水 平
⑤	上 向	⑱	全 姿 勢
⑥	立 向	⑲	全 姿 勢
⑦	立 向	⑳	全 姿 勢
⑧	立 向	㉑	水 平
⑨	立 向	㉒	横 向
⑩	水 平	㉓	全 姿 勢
⑪	水 平	㉔	水 平
⑫	水 平	㉕	水 平
⑬	上 向		

注：板厚は6mmと9mmとする。  
但し、パイプの板厚は7.6mmとする。

