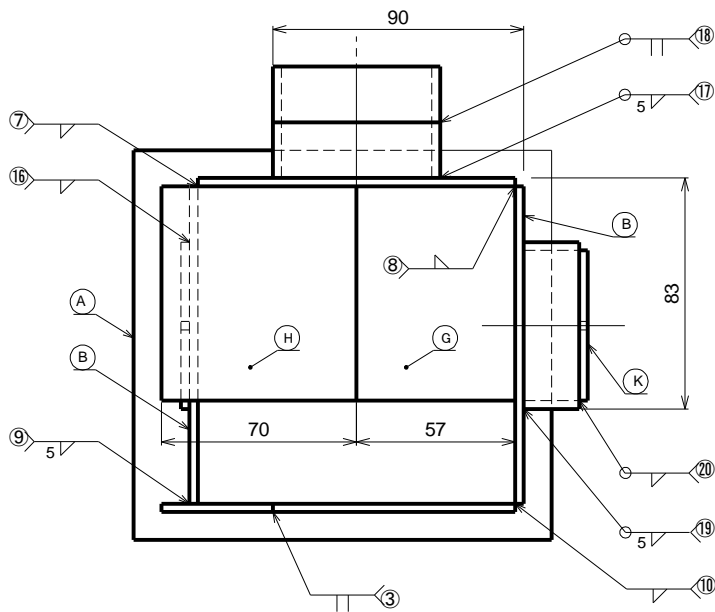
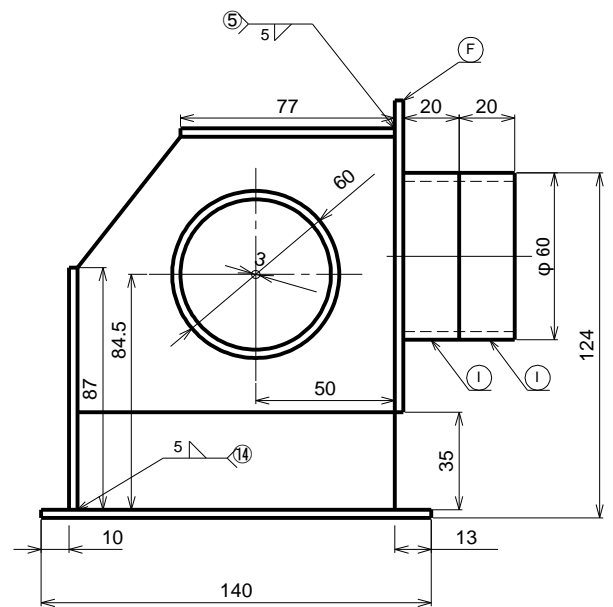
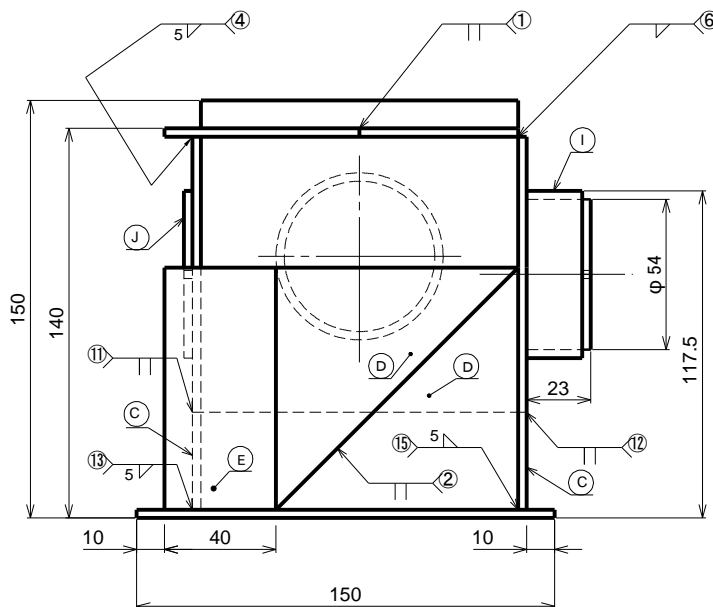


第 53 回技能五輪全国大会「電気溶接」職種
課題1. アルミニウム TIG

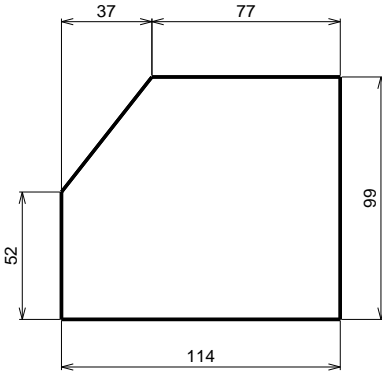
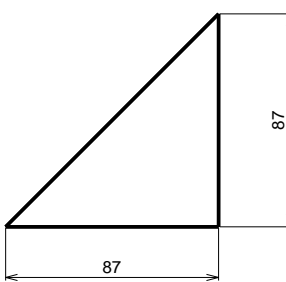
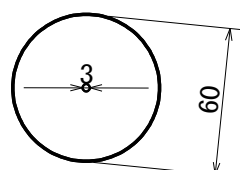
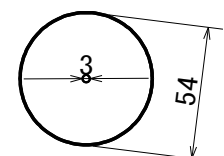


番 号	溶 接 姿 勢
①	横 向
②	立 向 (斜め)
③	立 向
④	上 向
⑤	水 平
⑥	水 平
⑦	立 向
⑧	立 向
⑨	立 向
⑩	立 向
⑪	横 向
⑫	横 向
⑬	水 平
⑭	水 平
⑮	水 平
⑯	全 姿 勢
⑰	全 姿 勢
⑱	全 姿 勢
⑳	全 姿 勢

注：板厚は 3mm である。



第 53 回技能五輪全国大会「電気溶接」職種課題材料明細書
課題 1. アルミニウム TIG

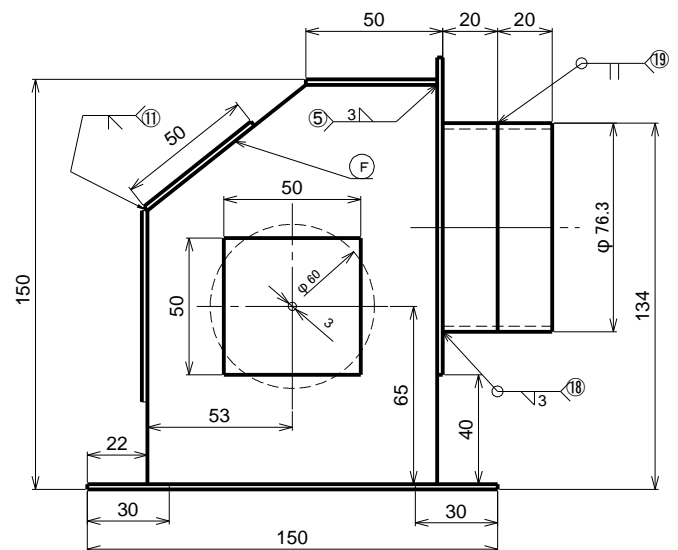
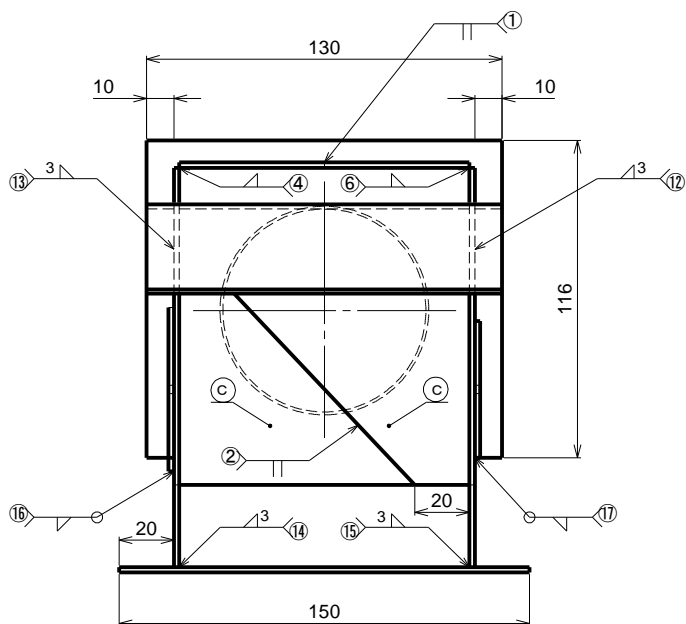
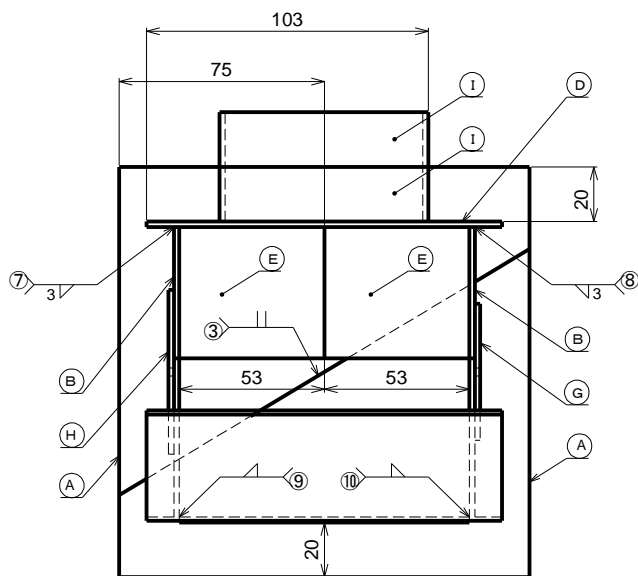
符号	部品名称	規格	寸法	個数	備考
A	プレート	A5052	150×140×t3	1	
B	プレート	A5052	114×99×t3 	2	
C	プレート	A5052	114×35×t3	2	
D	プレート	A5052	87×87×t3 	2	
E	プレート	A5052	87×40×t3	1	
F	プレート	A5052	114×112×t3	1	
G	プレート	A5052	77×57×t3	1	
H	プレート	A5052	77×70×t3	1	
I	パイプ	A6063	φ 60×20×t3	3	
J	プレート	A5052	φ 60×t3 	1	中心に φ 3穴加工
K	プレート	A5052	φ 54×t3 	1	中心に φ 3穴加工

第 53 回技能五輪全国大会「電気溶接」職種
課題2. ステンレス TIG

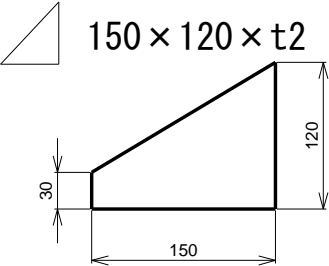
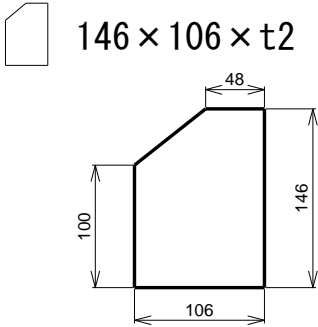
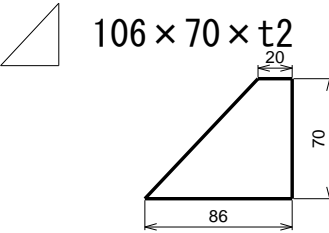
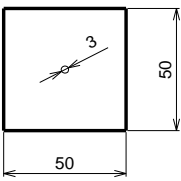
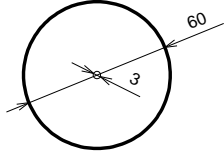
番 号	溶 接 姿 勢
①	下 向
②	立 向(斜め)
③	立 向(斜め)
④	水 平
⑤	水 平
⑥	水 平
⑦	立 向
⑧	立 向
⑨	立 向
⑩	立 向
⑪	横 向
⑫	上 向
⑬	上 向
⑭	水 平
⑮	水 平
⑯	全 姿 勢
⑰	全 姿 勢
⑱	全 姿 勢
⑲	全 姿 勢

注：板厚は2mmである。

但し、パイプの板厚は
2.1mmである。

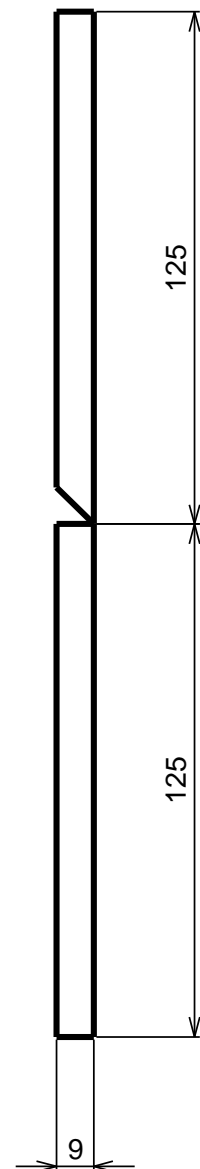
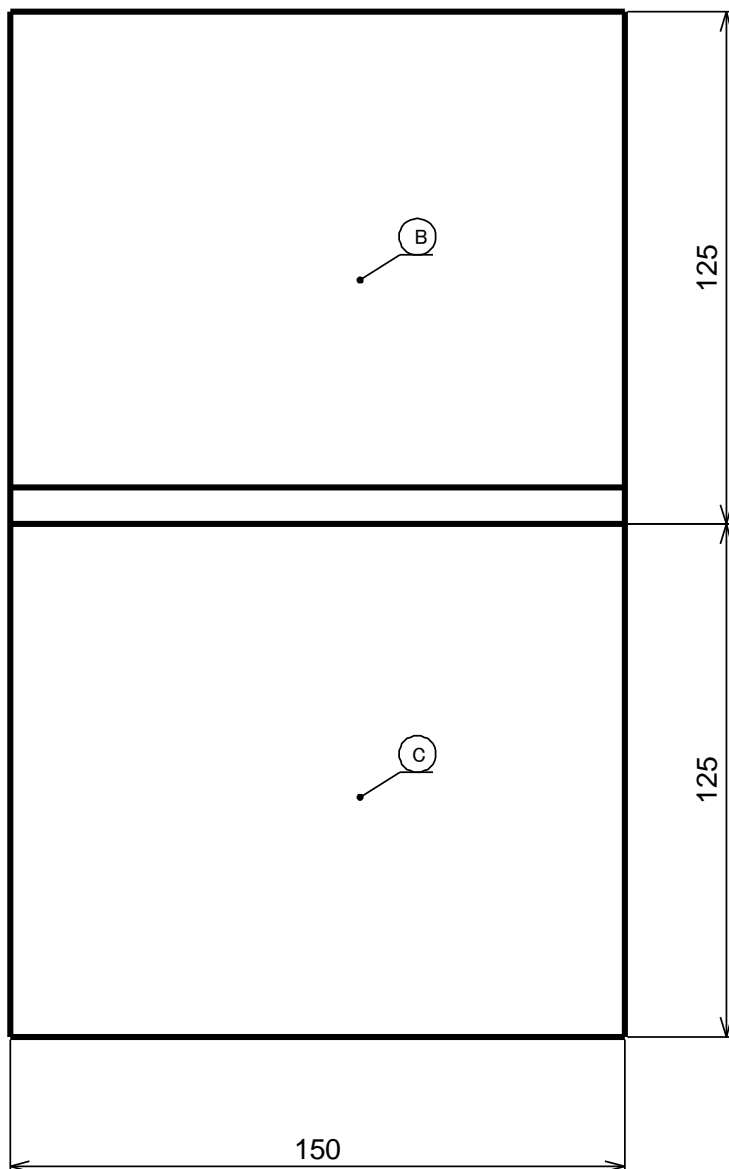


第 53 回技能五輪全国大会「電気溶接」職種課題材料明細書
課題2. ステンレス TIG

符号	部品名称	規格	寸法	個数	備考
A	プレート	SUS304	 <p>150 × 120 × t2</p>	2	
B	プレート	SUS304	 <p>146 × 106 × t2</p>	2	
C	プレート	SUS304	 <p>106 × 70 × t2</p>	2	
D	プレート	SUS304	130 × 116 × t2	1	
E	プレート	SUS304	53 × 48 × t2	2	
F	プレート	SUS304	130 × 50 × t2	1	
G	プレート	SUS304	 <p>50 × 50 × t2</p>	1	中心に φ3穴加工
H	プレート	SUS304	 <p>φ 60 × t2</p>	1	中心に φ3穴加工
I	パイプ	SUS304TPA	φ 76.3 × 20 × t2	2	

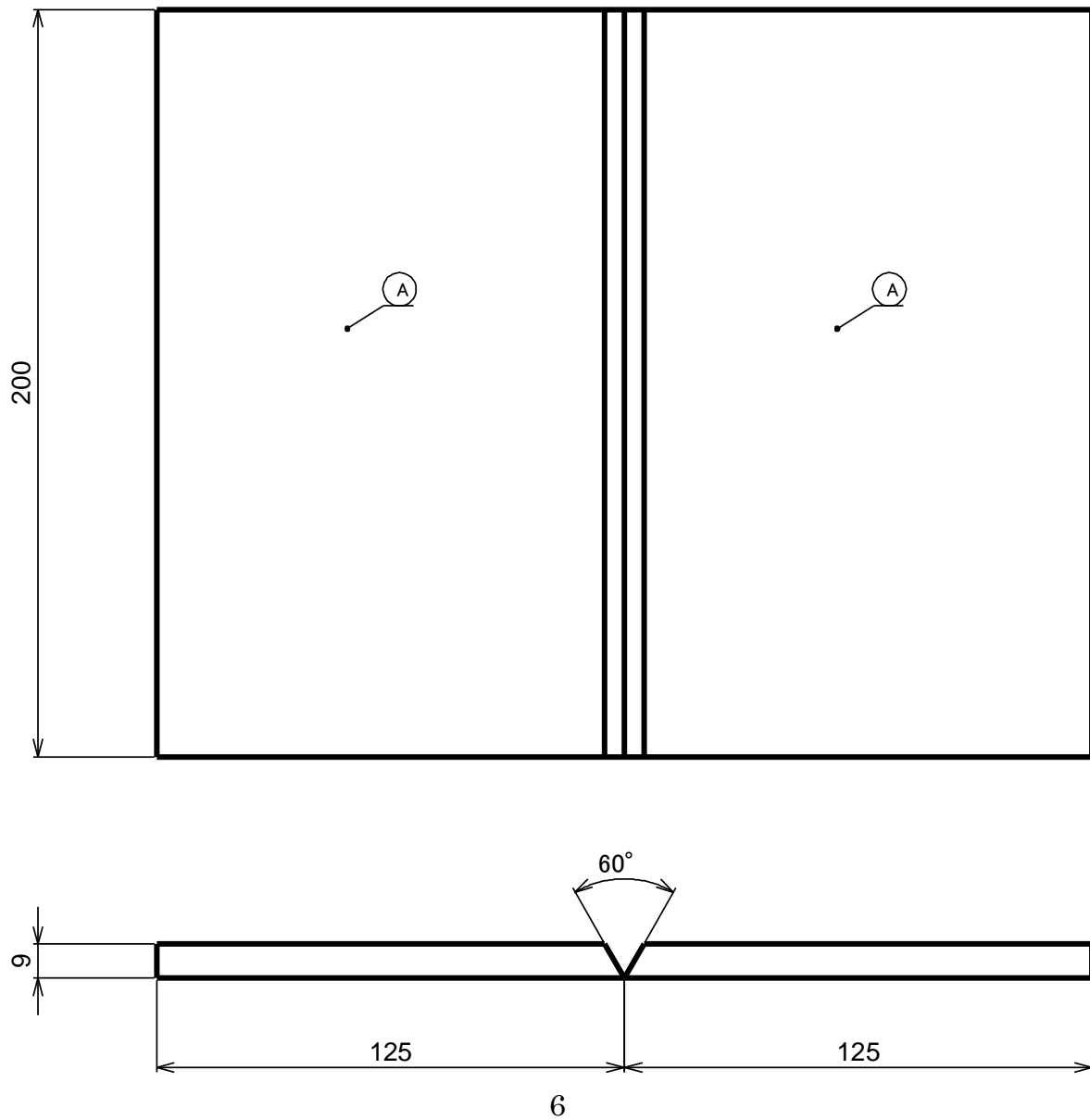
第 53 回技能五輪全国大会「電気溶接」職種
課題3. 突合せ試験片 No.1

被覆アーク溶接	
溶接姿勢 一層目	横 向
溶接姿勢 二層目以降	横 向
45° ﹂形開先	

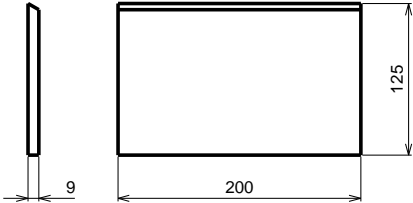
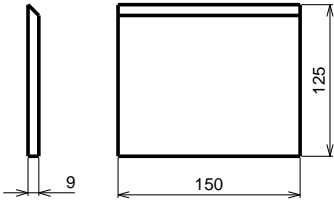
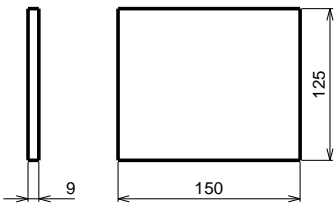


第 53 回技能五輪全国大会「電気溶接」職種
課題3. 突合せ試験片 No.2

ティグ・マグ 溶 接	
溶 接 姿 勢 一 層 目	ティグ 立 向
溶 接 姿 勢 二 層 目 以 降	マグ 立 向



第 53 回技能五輪全国大会「電気溶接」職種課題材料明細書
課題3. 突合せ試験片

符号	部品名称	規格	寸法	個数	備考
A	プレート	SS400	$125 \times 200 \times 9t$ 	2	1辺200mmに 30° ベベル加工
B	プレート	SS400	$125 \times 150 \times 9t$ 	1	1辺200mmに 45° ベベル加工
C	プレート	SS400	$125 \times 150 \times 9t$ 	1	