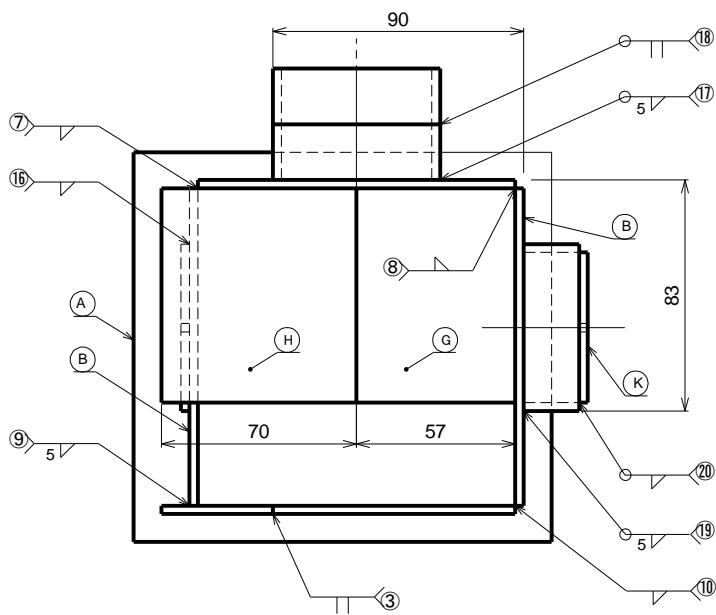


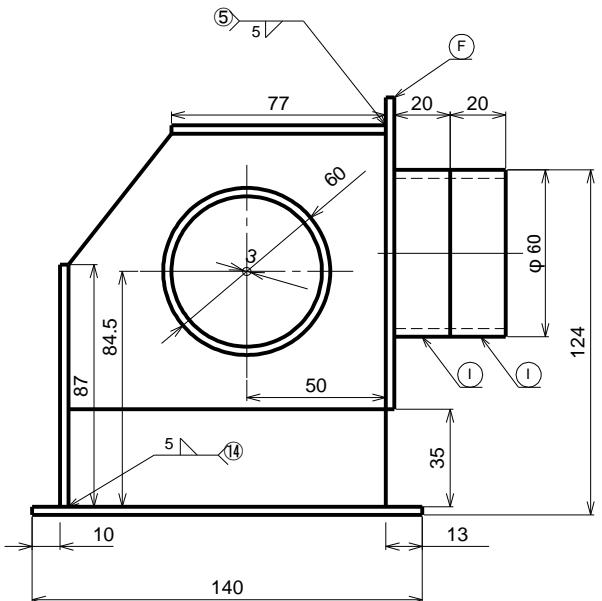
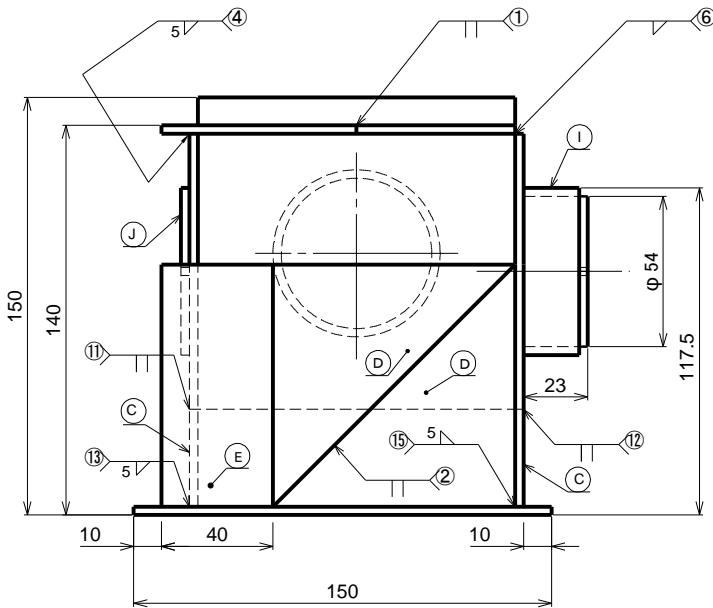
第 53 回技能五輪全国大会「電気溶接」職種

課題1. アルミニウム TIG

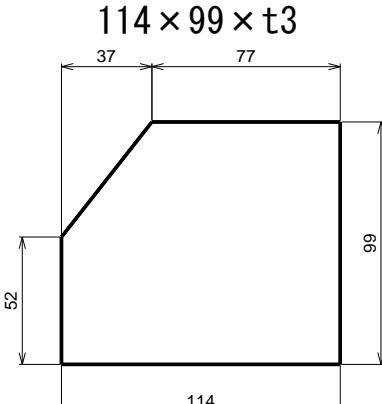
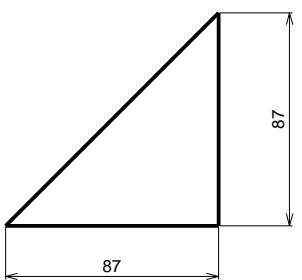
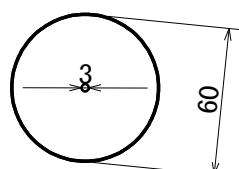
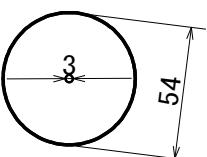


番号	溶接姿勢
①	横向
②	立向(斜め)
③	立向
④	上向
⑤	水平
⑥	水平
⑦	立向
⑧	立向
⑨	立向
⑩	立向
⑪	横向
⑫	横向
⑬	水平
⑭	水平
⑮	水平
⑯	全姿勢
⑰	全姿勢
⑱	全姿勢
⑲	全姿勢
⑳	全姿勢

注：板厚は3mmである。

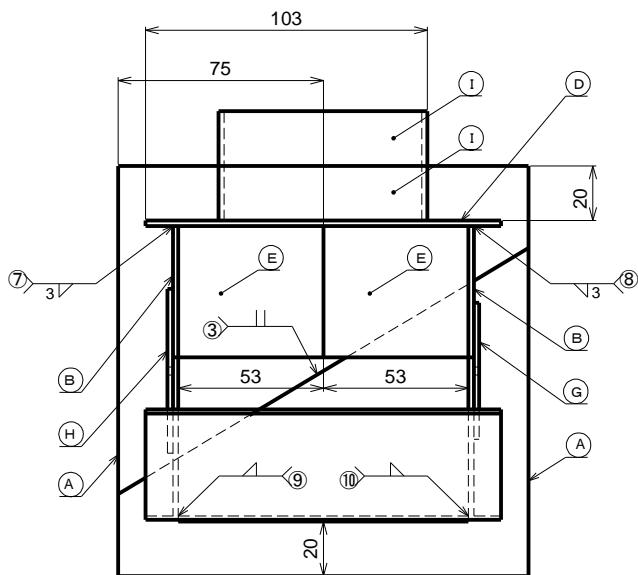


第 53 回技能五輪全国大会「電気溶接」職種課題材料明細書
課題1. アルミニウム TIG

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

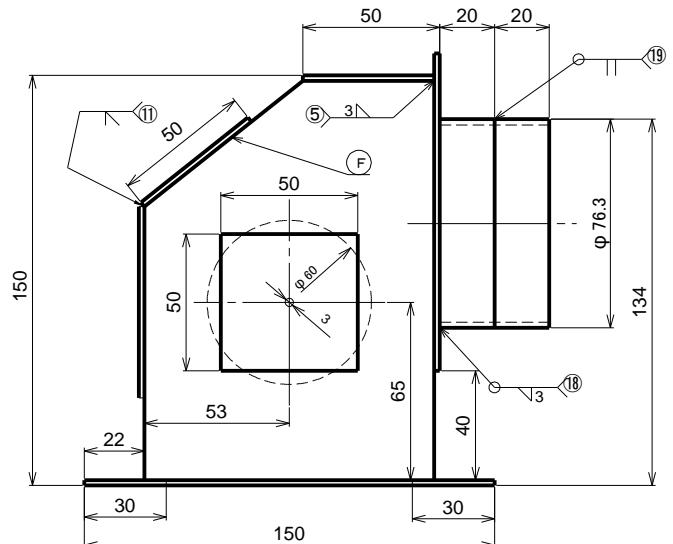
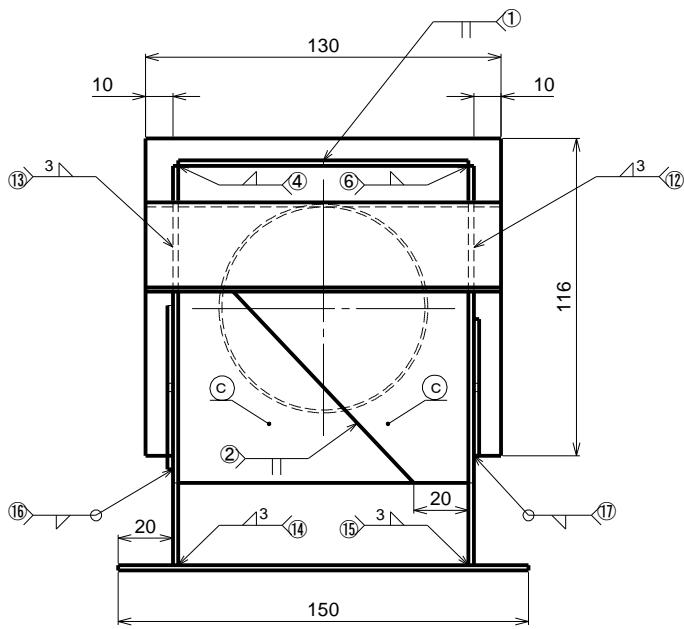
課題2. ステンレス TIG



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

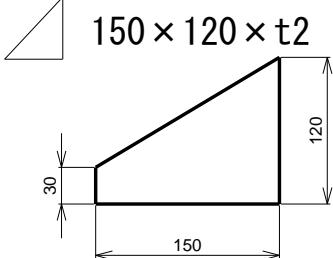
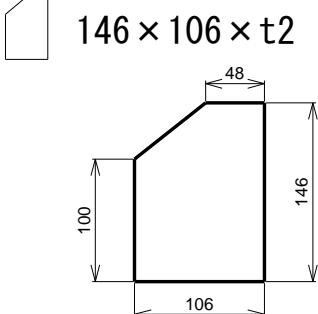
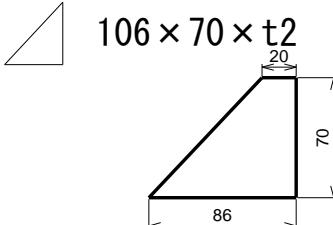
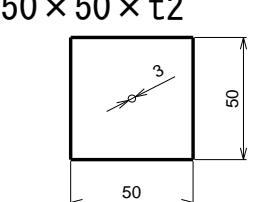
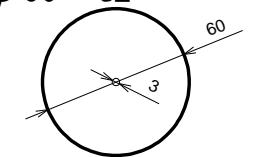
注：板厚は 2mm である。

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	 $150 \times 120 \times t2$	2	
B	プレート	SUS304	 $146 \times 106 \times t2$	2	
C	プレート	SUS304	 $106 \times 70 \times t2$	2	
D	プレート	SUS304	$130 \times 116 \times t2$	1	
E	プレート	SUS304	$53 \times 48 \times t2$	2	
F	プレート	SUS304	$130 \times 50 \times t2$	1	
G	プレート	SUS304	 $50 \times 50 \times t2$	1	中心に $\phi 3$ 穴加工
H	プレート	SUS304	 $\phi 60 \times t2$	1	中心に $\phi 3$ 穴加工
I	パイプ	SUS304TPA	$\phi 76.3 \times 20 \times t2$	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

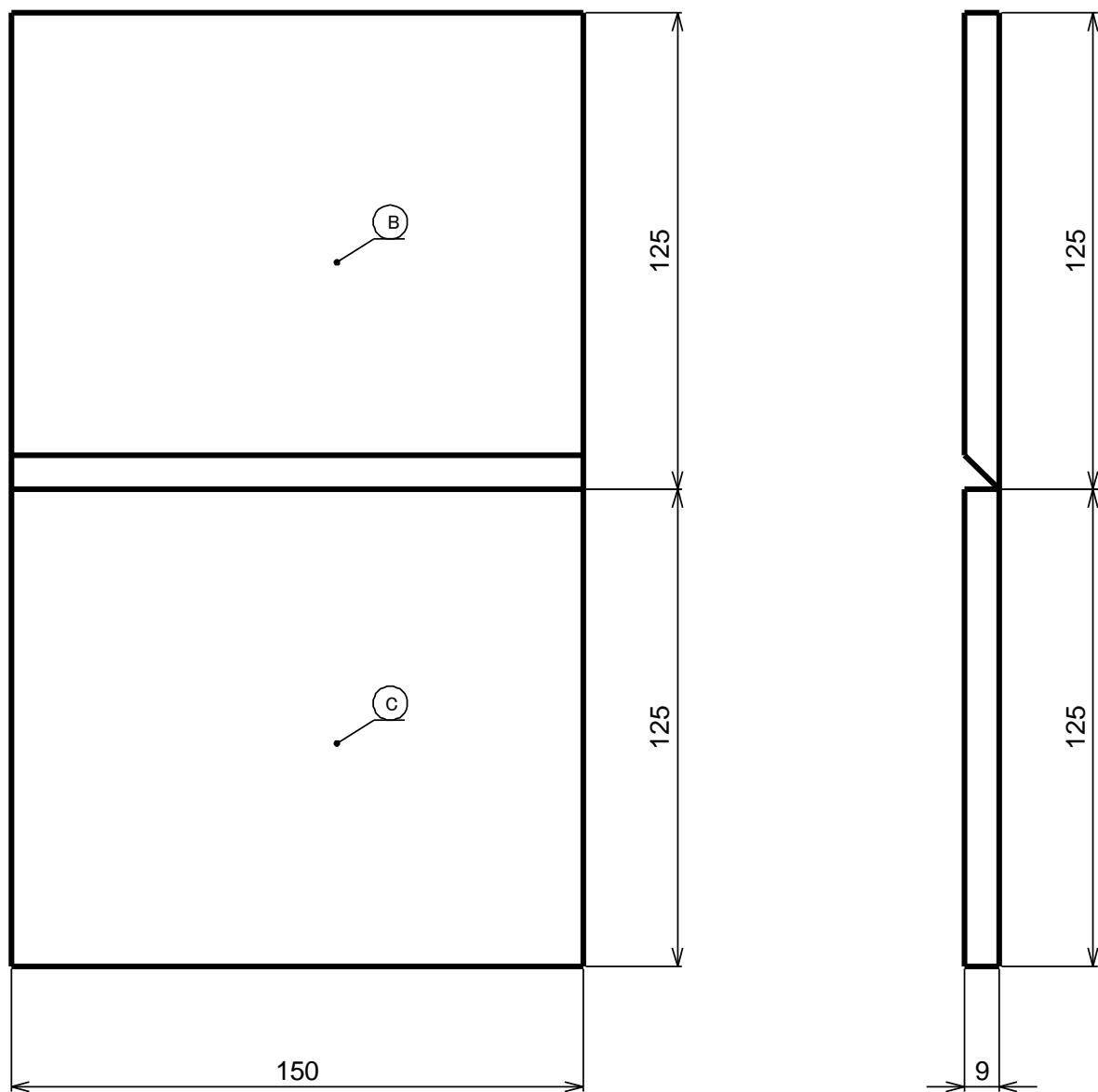
溶接姿勢 一層目

横 向

溶接姿勢 二層目以降

横 向

45° レ形開先



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

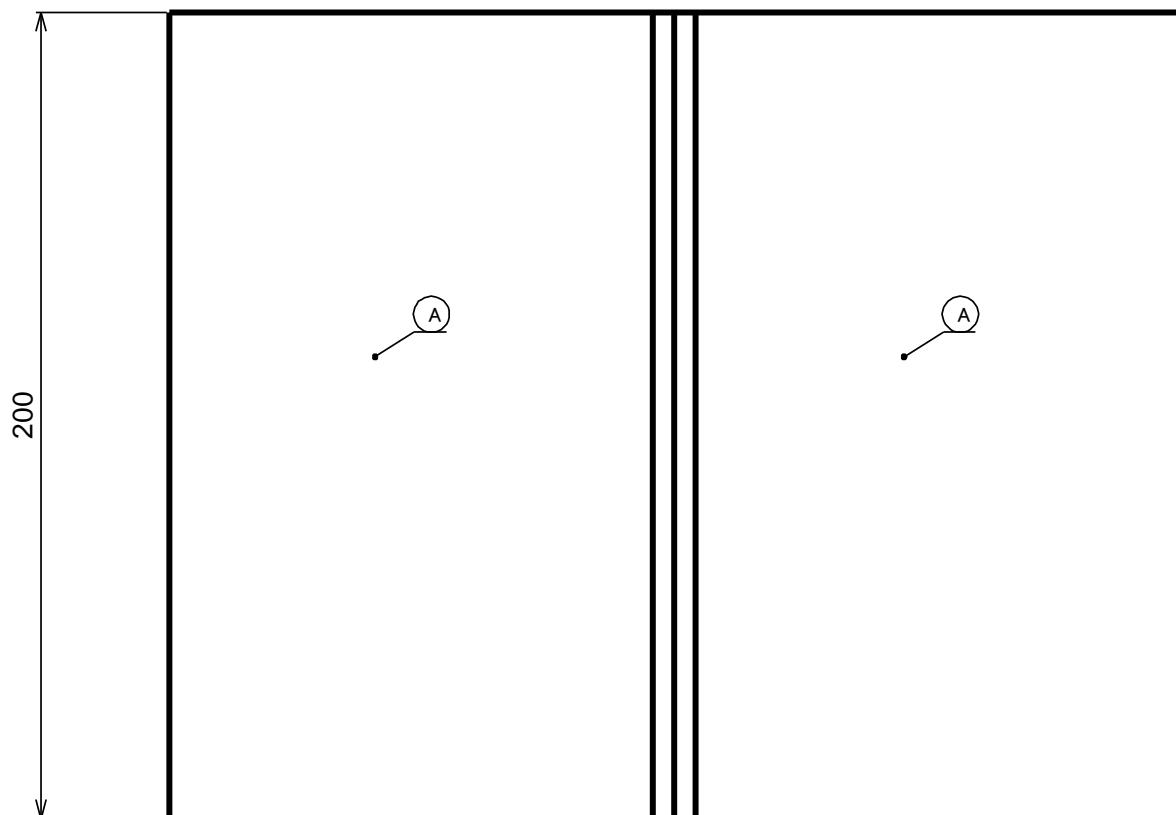
ティグ・マグ溶接

溶接姿勢 一層目

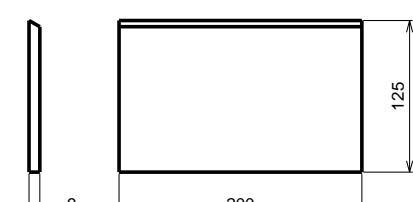
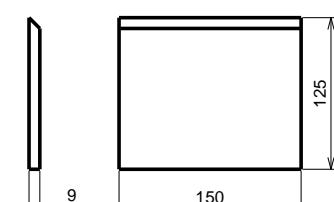
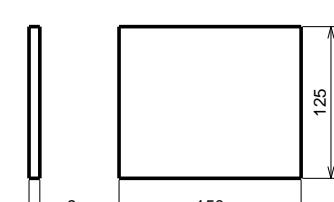
ティグ立向

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	