

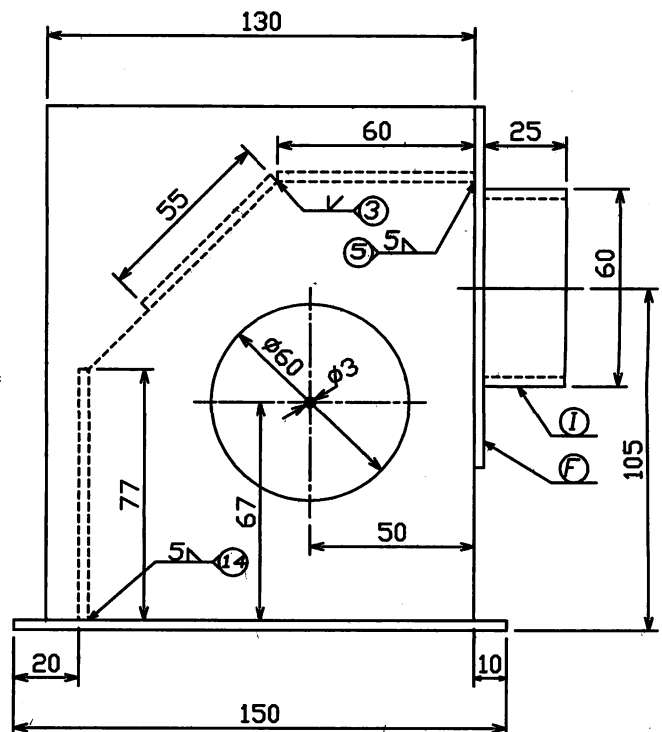
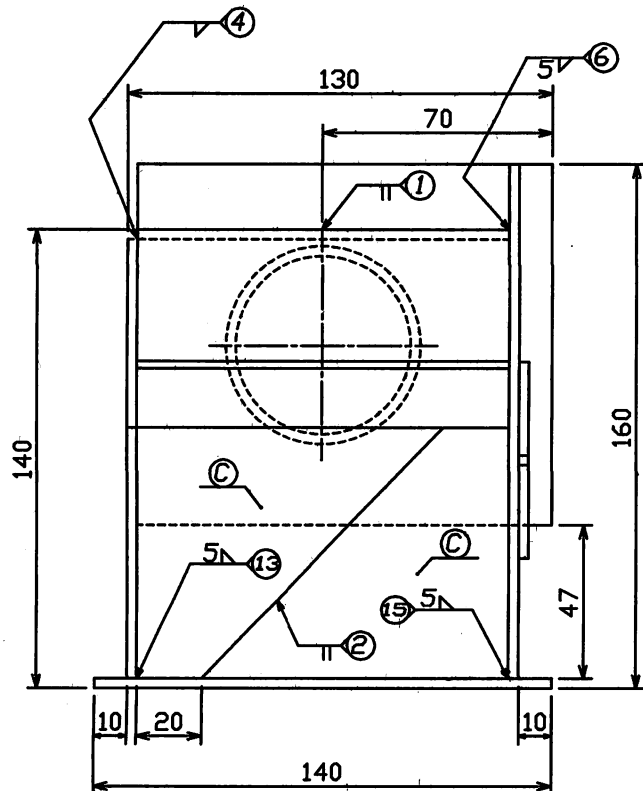
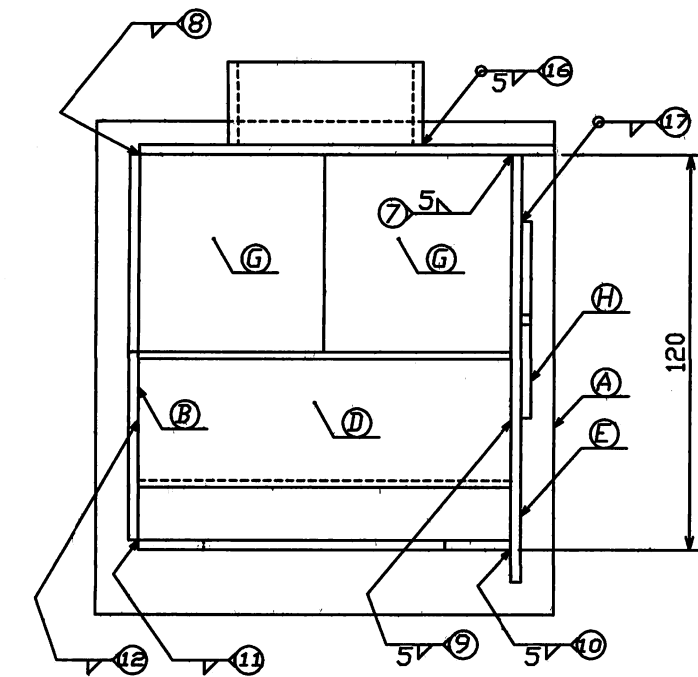
第47回技能五輪全国大会「電気溶接」職種課題図

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
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

注: 板厚は3mmである。



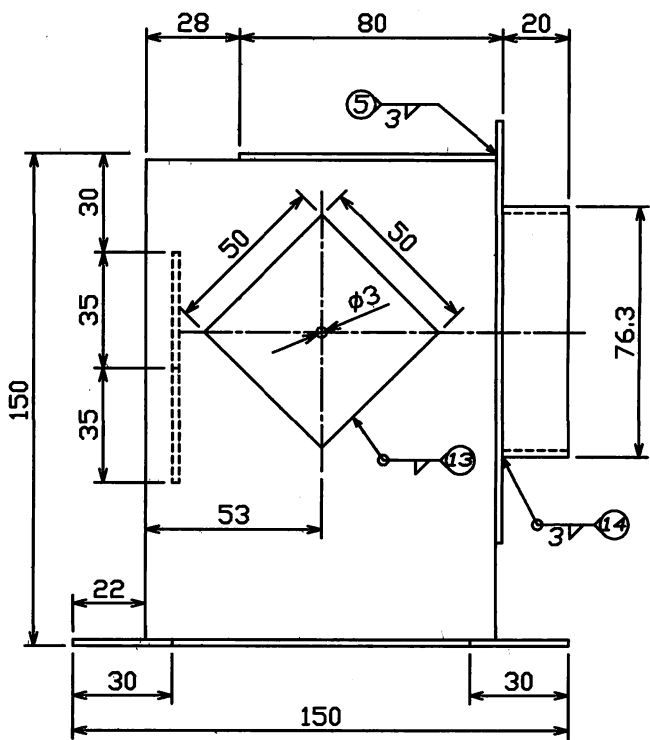
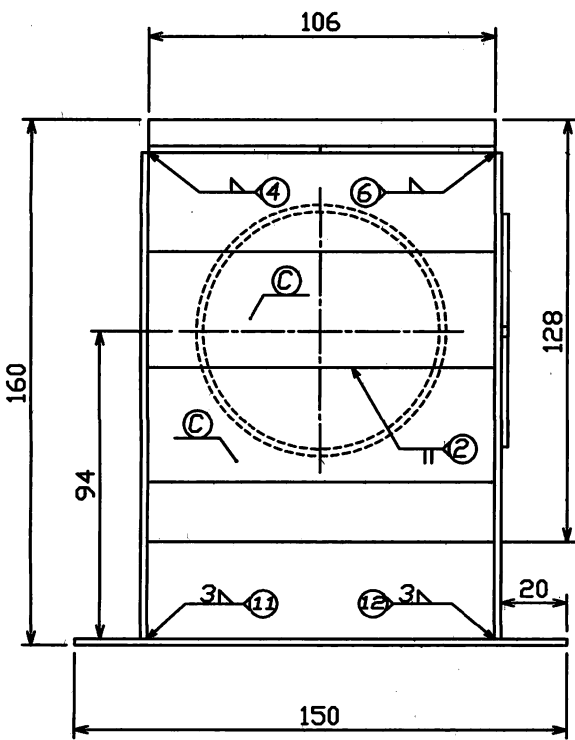
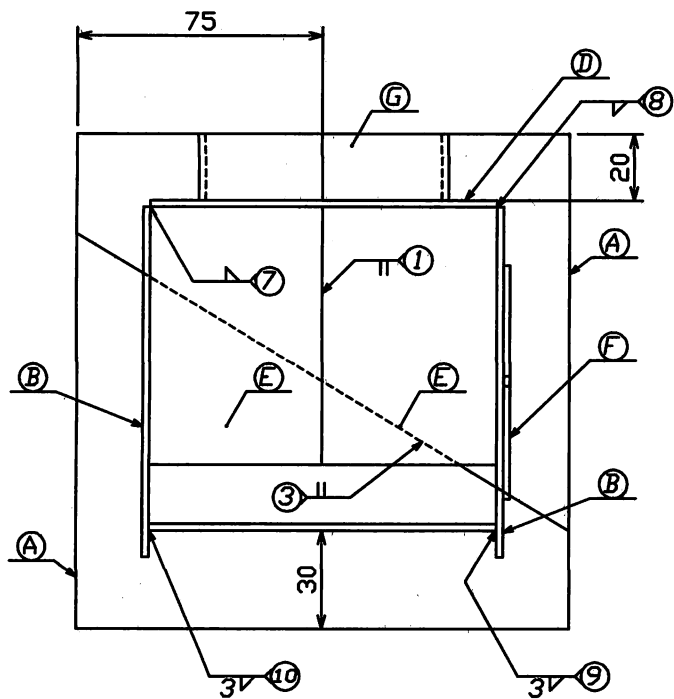
第47回技能五輪全国大会「電気溶接」職種課題図

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

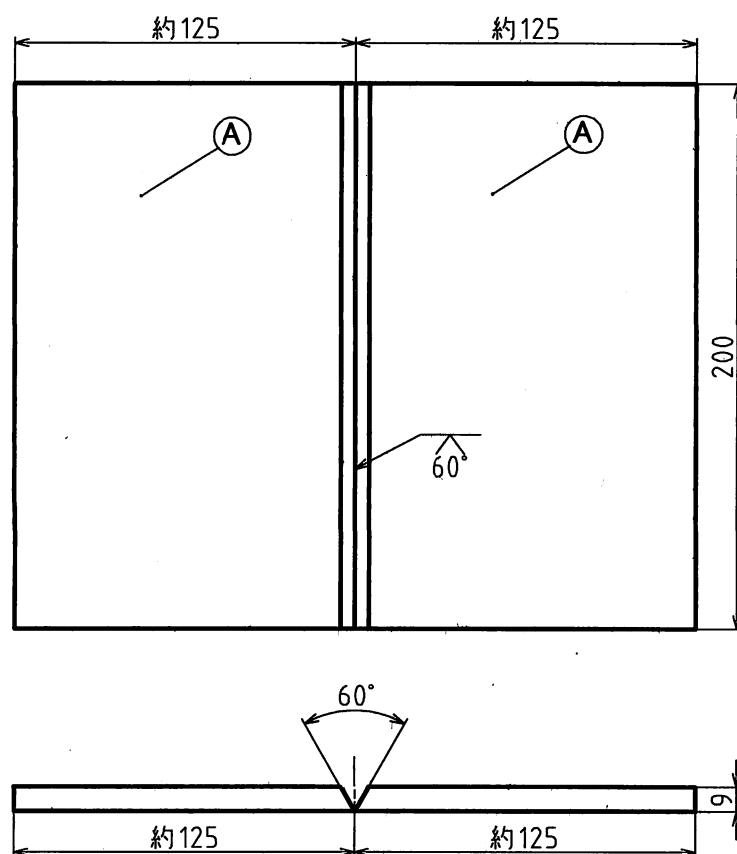
注：板厚は2mmである。
但し、パイプの板厚は
2.1mmである。



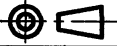
第47回 技能五輪全国大会「電気溶接」職種課題図 課題3（突合せ試験片）

投影法	
尺度	N. T. S
単位	mm

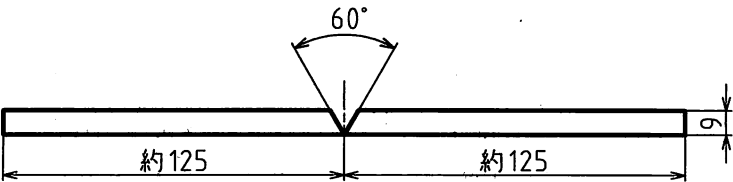
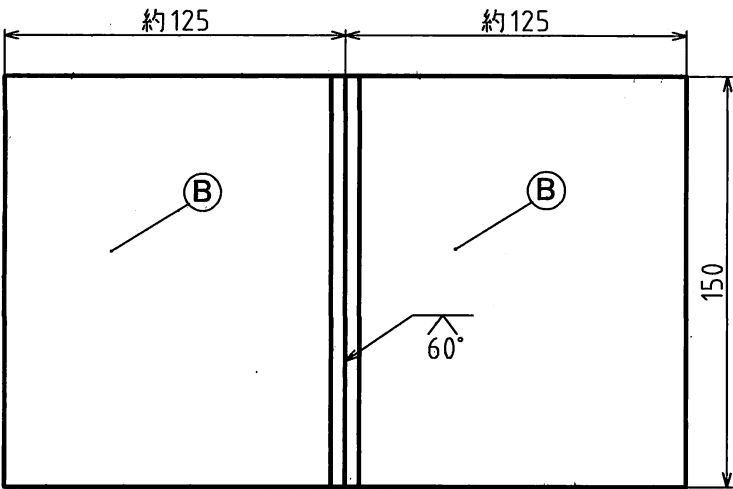
マグ溶接
溶接姿勢（横向）



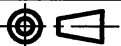
第47回 技能五輪全国大会「電気溶接」職種課題図 課題3（突合せ試験片）

投影法	
尺度	N. T. S
単位	mm

被覆アーク溶接
溶接姿勢（立向）



第47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。

