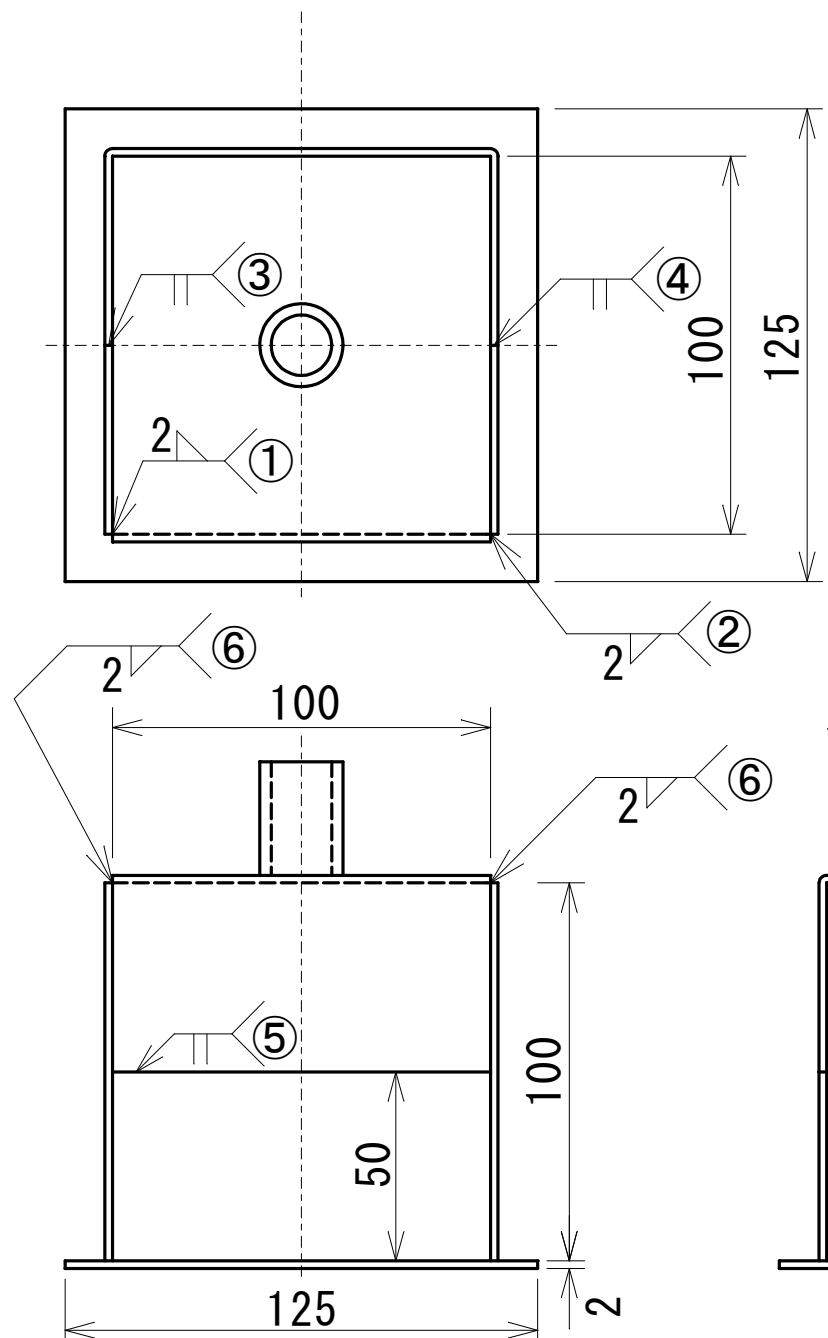
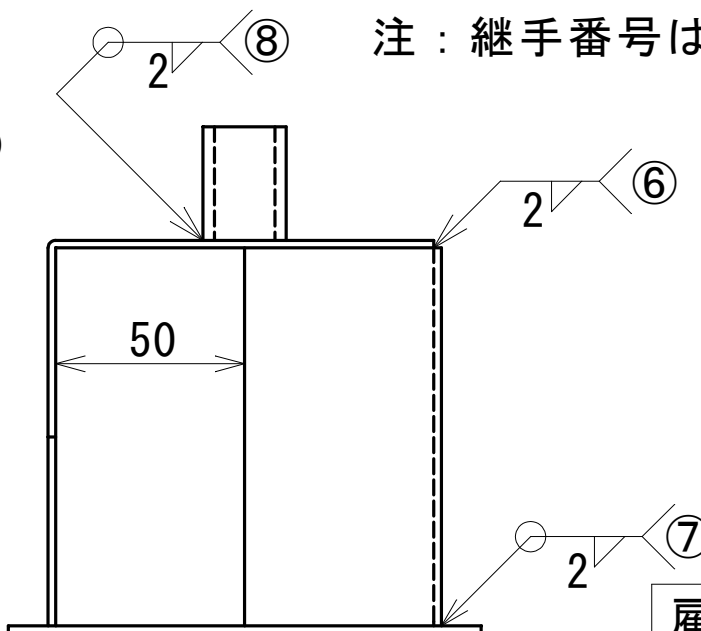


訓練課題 [曲げ加工を利用したTIG溶接によるステンレス圧力容器の製作]



継手番号	継手の種類	溶接姿勢
①	隅肉溶接	下向き又は水平
②	隅肉溶接	下向き又は水平
③	I 型突合せ溶接	下向き又は立向き
④	I 型突合せ溶接	下向き又は立向き
⑤	I 型突合せ溶接	下向き又は横向き
⑥	隅肉溶接	下向き又は水平
⑦	全周隅肉溶接	下向き又は水平
⑧	全周隅肉溶接	下向き又は水平

注：継手番号は平面図の番号指示によること



雇用・能力開発機構

尺度 1 : 2 氏名