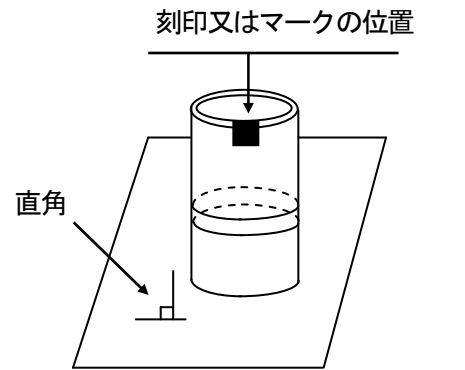
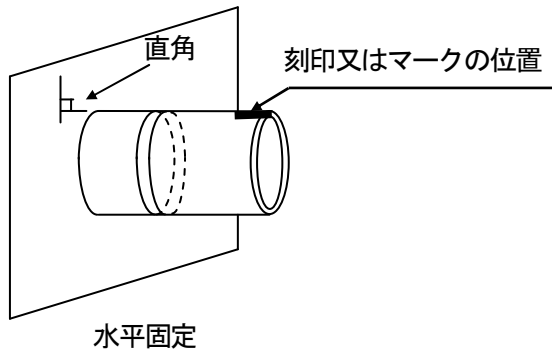
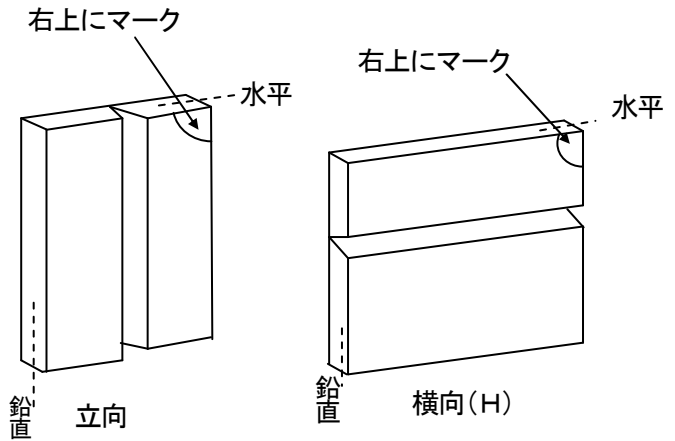
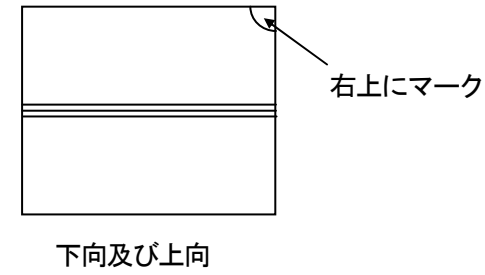


溶接姿勢とマーク位置

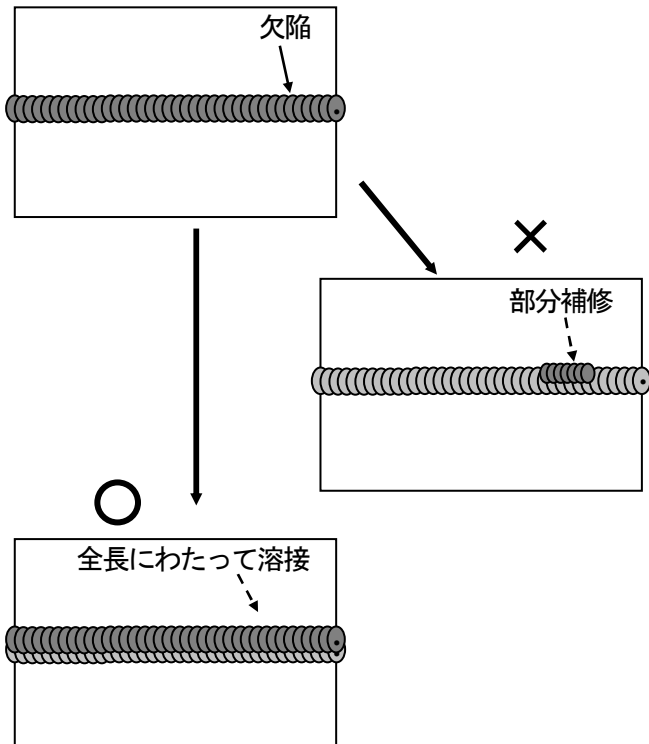


a. 下向(F), 上向(O), 及び水平固定管

b. 立向(V), 横向(H), 及び鉛直固定管

部分補修をしてはならない

→ 補修する場合は全長にわたって溶接する



組合せ溶接について

組合せ溶接受験者は、TIG 溶接終了後
 評価員の点検を受けること

組合せ溶接における TIG 溶接金属の高さ

