

## 第 50 技能五輪全国大会「自動車板金」職種 競技課題

次の事項に従い、競技課題図に示す製品を製作しなさい。

### 1. 競技時間

7 時間 30 分

### 2. 指示事項

寸法公差は、次のとおりとすること。

寸法 (mm)	公差 (mm)
15 以下	$\pm 0.5$
15 を超えるもの	$\pm 1.0$

ただし、R 形状については、R 寸法に関係なく形状誤差を 0.5mm 以下とすること。

溶接部以外は、加熱してはならない。

製品板端の切口面は、糸面取りを施すこと。

### 3. 支給材料

冷間圧延鋼板 SPCC 0.8×914×914mm 1 枚

### 4. 配点

採 点 項 目		配点
製品採点	寸法精度	70 点
	仕上げ外観・溶接	30 点
合 計 点		100 点

### 5. 採点項目および点数

a. 寸法 35 箇所(5 段階) A(-0) B(-0.5) C(-1.0) D(-1.5) E(-2.0):( )内は減点

寸法(15mm を超える箇所)	A( $\pm 1.0$ ) B( $\pm 1.5$ ) C( $\pm 2.0$ ) D( $\pm 2.5$ ) E( $\pm 2.5$ 超):( )内は mm
寸法(15mm 以下、R 箇所)	A( $\pm 0.5$ ) B( $\pm 1.0$ ) C( $\pm 1.5$ ) D( $\pm 2.0$ ) E( $\pm 2.0$ 超):( )内は mm
平坦度	A( $\pm 0.3$ ) B( $\pm 0.6$ ) C( $\pm 0.9$ ) D( $\pm 1.2$ ) E( $\pm 1.2$ 超):( )内は mm
直角度(100mm につき)	A( $\pm 1.0$ ) B( $\pm 1.5$ ) C( $\pm 2.0$ ) D( $\pm 2.5$ ) E( $\pm 2.5$ 超):( )内は mm

※寸法が 10mm 以上異なる場合は、一箇所所に付き 10 点減点とする。

b. 仕上げ・溶接 15 箇所(4 段階) A(-0) B(-0.5) C(-1.0) D(-2.0):( )内は減点

c. 割れ 2.0 点/1mm につき減点(ただし長さ 1mm 以下の割れは割れと認めない)

d. 溶接部以外を加熱しているもの(補修溶接を含む) 1.0 点/1mm につき減点

### 6. 失格事項

a. 未完成のもの(組立されていないもの もしくは測定出来ないもの)

b. 他人に怪我をさせた者(競技委員判定)

c. 作業上支障のある怪我をした者(競技委員判定)

d. 不安全行為をした者(競技委員判定)

e. 不正行為をした者(競技委員判定)

f. 競技に支障を与えた者(競技委員判定)

### 7. その他

a. 総合点が同点の場合は、仕上げ点のよい作品を上位とする。

b. 作品は競技時間内に清浄して提出すること。