

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

※寸法が10mm以上異なる場合は、一箇所に付き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。