

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。

第50回 技能五輪全国大会「自動車板金」職種 競技課題

次の事項にしたがって、左図に示す製品を作りなさい。

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。

寸法 (mm)	公差 (mm)
15以下	±0.5
15を超えるもの	±1.0

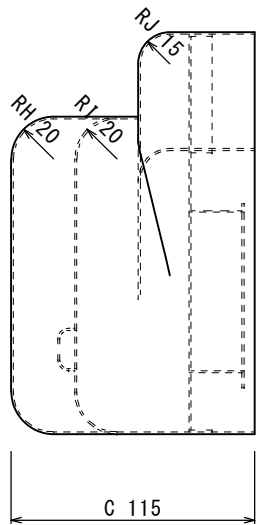
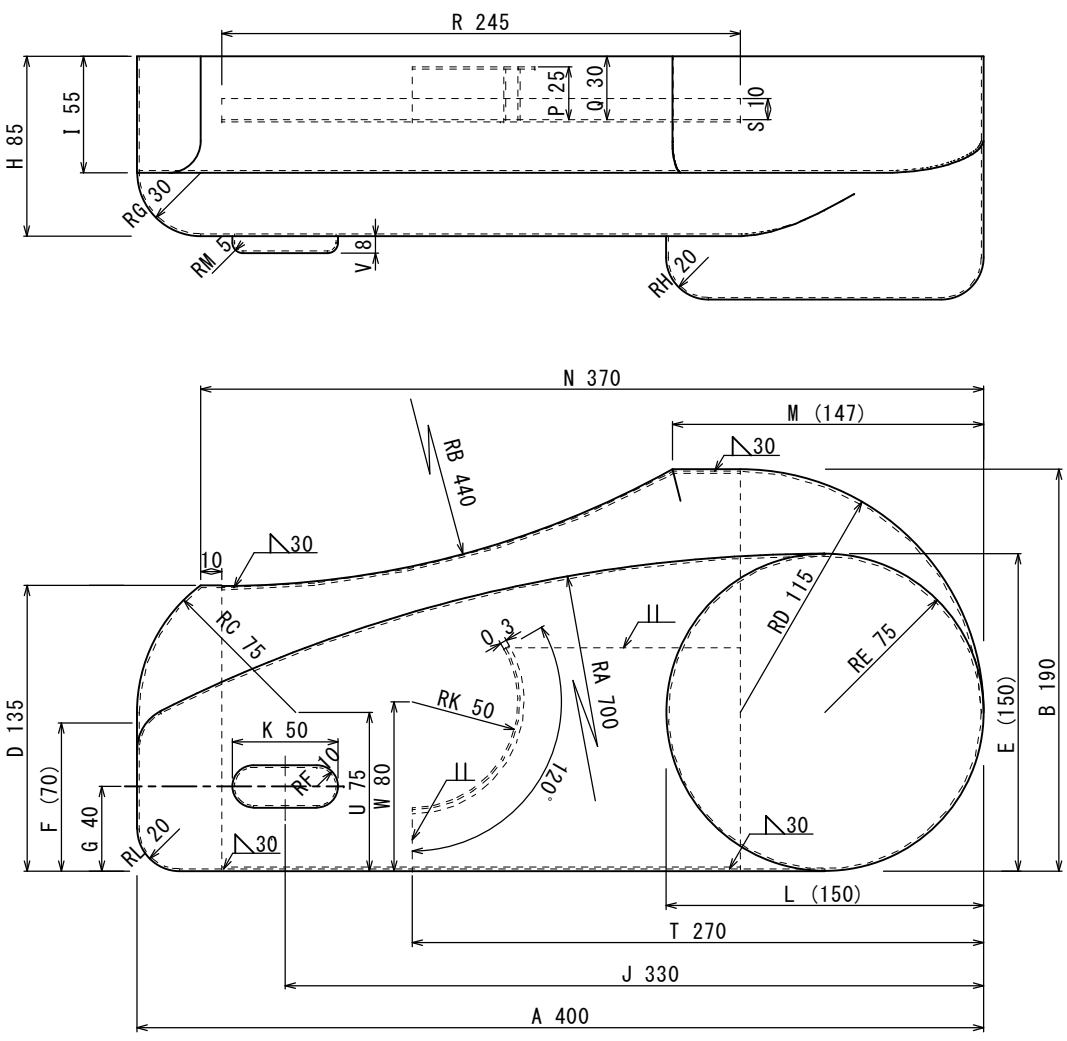
ただし、R形状については、R寸法に関係なく形状誤差を0.5mm以下とする。

○ 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



第50回 技能五輪全国大会『自動車板金職種』 持参工具一覧表

【持参工具】

区分	品名	寸法・規格・使用方法	数量	備考
工 具 及 び 定 具	スケール	直尺・曲尺・自在定規	適宜	
	ノギス		適宜	
	ハイトゲージ	トースカンも含む	適宜	
	すき間ゲージ	シックネスゲージ(テープ)・ピンゲージ・テーパーゲージを含む	適宜	測定用
	スコヤ		適宜	測定用
	ベベルプロトラクター	分度器も含む	1	
	けがき針		適宜	
	センターポンチ		1	
	コンパス		適宜	
	やすり	紙やすり・バリ取り用等も含まれる	適宜	
	金切りはさみ		4	
	切りたがね		1	
	影たがね	最大刃長は、80mm以内、使用面は一面で凸形状とする。	6	材質は問わない
	片手ハンマ	各種基本形状のもの	20	プラスチック製も可
	板金ハンマ			
	木ハンマ			
	* ならし金敷き	頭部の最大寸法はΦ120mm以内とし、個々の総重量は、6kgf以内で、凸形状とする。	8	支柱は使用しない
	* 心金	支柱を含めた最大長さは500mm以内とする。 横断面形状は均一とし、最大寸法は80mm以内で凸形状とする。 端部の角は、R10mm以内とする。(全周同一Rとする。) 支柱は、端面に取付けるものとする。		
	ブロック	鋼製直方体(中実)で、ブロック同士の組合せや木製当盤との組合せを禁止する。	3	
	板金定盤	最大600X700mm以内	1	
	測定定盤	最大600X900mm以内	1	
	* 木製当盤	最大長さ300mm以内、横断面の最大寸法は150mm以内とする。 凸形状とする。 当盤同士の組合せ、および木うすとの組合せを禁止する。 競技中の修正は不可とする。	5	プラスチック製も可
	木うす	使用面の最大は500mm以内、使用面は1面とする。 彫込み内に、凹凸を設けないこととする。 上面エッジの面取りは、C3またはR3までとする。 競技中の修正は不可とする。	1	プラスチック製も可
	砂袋		1	
	ゴム板	板厚は5mm以内、形状は正方形または長方形とする。 競技中、工具への貼り付けは、可とする。	適宜	
	けがき用シート	板厚は0.5mm以下、200mm×200mm以内の正方形、長方形とする。 事前ケガキは、不可とする。	2	樹脂製
	マグネットベース		適宜	
	プライヤ	やつとこ、バイスプライヤ、つかみはし 持参工具や作業台との固定は不可とする。 成形加工には使用しない。	適宜	
	電気ドリル	バッテリー式も可、割れ止め用ドリル(Φ3mm)以下も含む	一式	
そ の 他	作業台	万力	一式	
	ガス溶接装置一式	調整器(酸素用は、取付け口が袋ナット式のもの)、ホース、吹管 火口、溶接作業台、吹管立て、イス、手袋、保護メガネ、ライター 保護具等	一式	酸素・アセチレンは会場に準備する
	ウエス		適宜	
	ビニールテープ	養生用、ガムテープ、両面テープも可 加工中製品を拘束する使用法は禁止する。	適宜	
	筆記用具等	ペン、ハサミ、時計、電卓、消去液、防錆油、カッターナイフ、工程表、メモ用紙も含む	適宜	

* 注意事項

- 1 数量は最大数であり、使用しない場合は持参しなくてもよい。
- 2 工具で総型などに該当するとみなされるものは持参を認めない。
- 3 万力に固定できる工具は*がついているものとする。(製品の固定は、不可とする)
- 4 床焦げ防止対策資材を用意する。
- 5 ガス溶接技能講習修了証を持参すること。