

第 50 技能五輪全国大会「曲げ板金」職種 競技課題

次の注意事項及び仕様に従い、競技課題図に示す製品を製作しなさい。

1. 競技日程

- 10月26日(金) 作業準備 (集合時間9時30分、終了時間11時30分)
 - 10月27日(土) 競技 (集合時間8時40分、終了時間16時00分)
 - 10月28日(日) 競技 (集合時間8時45分、終了時間11時30分)
 - 10月28日(日) 片付け (競技終了後)
- 競技時間 標準時間 8時間、打ち切り時間 8時間30分

2. 注意事項

- (1) 支給された材料の品名、寸法、数量等が、「4.支給材料」のとおりであることを確認すること。
- (2) 支給された材料に異常がある場合には、競技委員等に申し出ること。
- (3) 競技開始後は、原則として支給材料の再支給はしない。
- (4) 使用工具等は、「持参工具等一覧表」で指定したもの以外は使用しないこと。
なお、事前に作成した展開図、型板、展開寸法のメモ等を持込まないこと。
- (5) 競技中は、工具等の貸し借りを禁止する。
- (6) 作業中の服装等は、作業に適したものとし、作業に応じた保護具を使用すること。
- (7) 標準時間を超過して作業を行った場合は、超過時間に応じて減点されること。
- (8) 作業終了等の際、その旨を競技委員等に申告すること。
- (9) 競技委員等に作業が終了した旨を報告した後、工具等の手入れ、清掃及び整理整頓等を行うこと。
- (10) 競技当日は、労働安全衛生法第61条第1項に基づくガス溶接作業主任者免許証、ガス溶接技能講習修了証の資格証を携帯すること。

3. 仕様

- (1) けがき線は、表面に出さないこと。
- (2) 寸法表示は、すべて外寸法で示している。
- (3) 溶接方向は、タック溶接も含め溶接記号の指示に従うこと。
- (4) 溶接ビードを除き、やすり仕上げを行うこと。
- (5) 競技課題図に示すXの値は、競技当日公表する。

4. 支給材料

品名	寸法	数量
冷間圧延鋼板(SPCC)	t1.0×914×1829	1枚
丸鋼(SS400)	φ6.0×800	1本

5. 採点項目

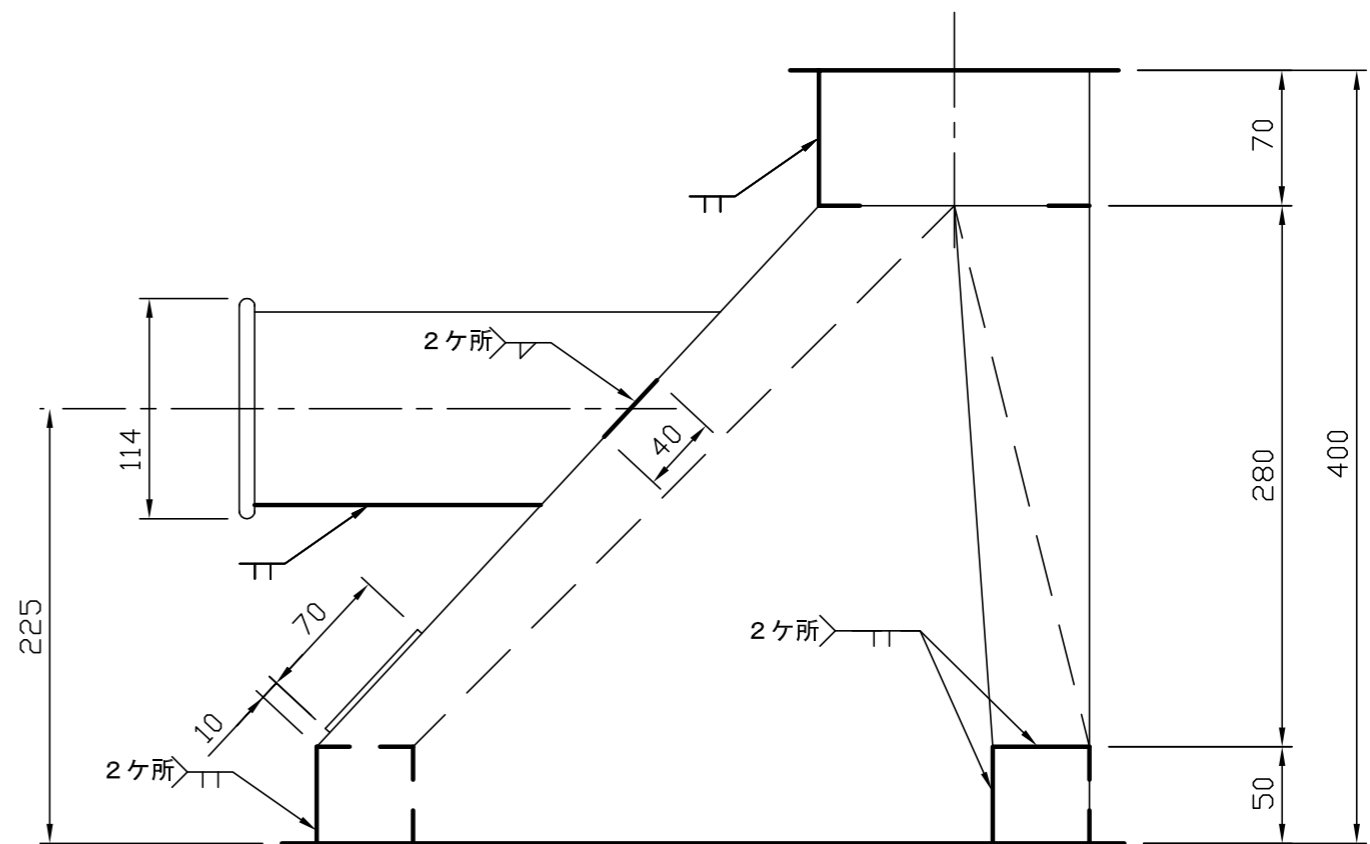
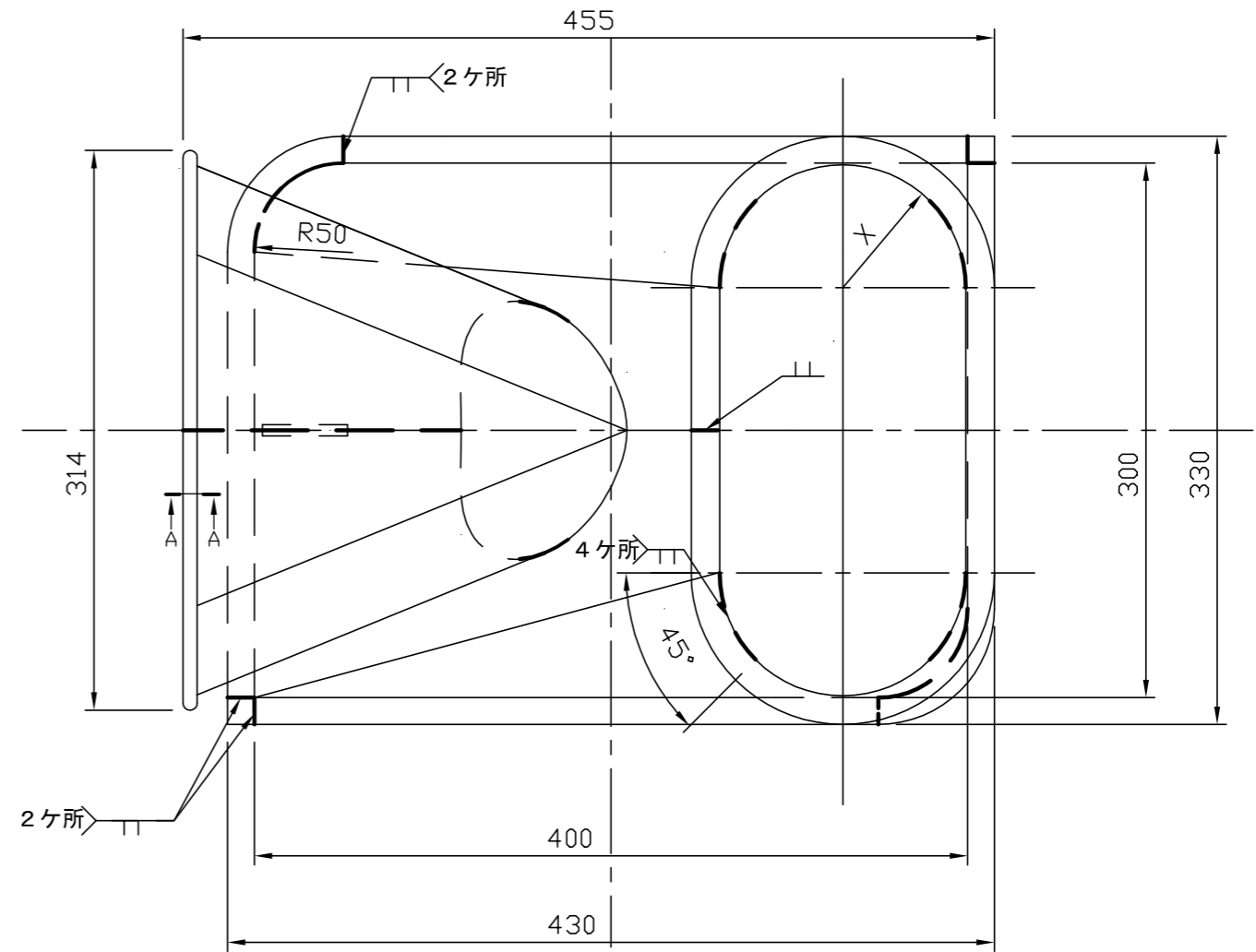
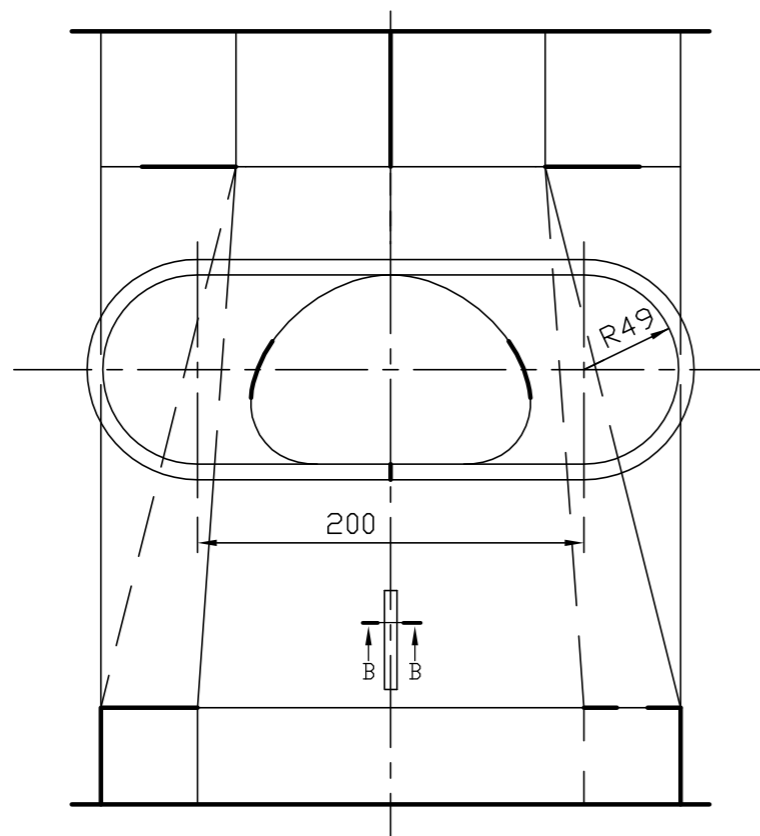
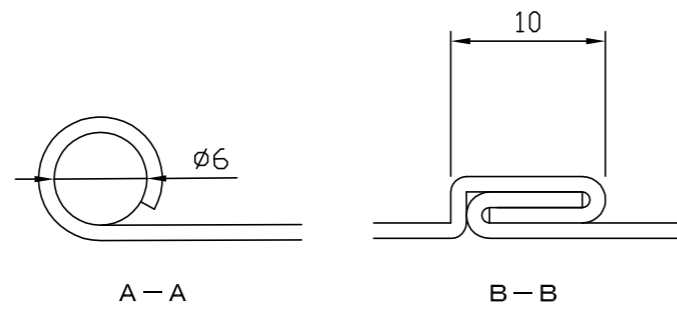
採点項目	
競技課題採点	寸法精度(寸法誤差、平行、平面、角度)
	外観検査(溶接、仕上がり状態、部品の組立て誤差)
作業態度(競技態度、不安全作業)	
競技時間(標準時間を設定)	

公表

第50回技能五輪全国大会 競技課題図
「曲げ板金」職種

○注意事項

- (1) 溶接線は太線及び溶接記号で表記する。
- (2) 断続溶接部は溶接長さも併記する。



区 分	品 名	規 格 又 は 寸 法	数 量	備 考	
工 具 類	けがき針		1		
	センターポンチ		1		
	板金ハンマー(からかみ)	口径20~30 頭長約120mm	1		
	片手ハンマー	約450g	1		
	木ハンマー	口径50~60 頭長約150mm	1	角形のものでもよい。	
	コンパス	脚の長さ 150~250mm	2	計3	
		脚の長さ 300~400mm	1		
	金切りばさみ	直 刃 300~400mm	1	計3	
		柳 刃 300~400mm	1		
		えぐり刃 300~400mm	1		
	電気ばさみ	切断能力 4.5mm 以下	1		
	心金	φ 60×1000mm	1	1	鋼管(パイプ)又は丸棒
		φ 30×1000mm	1		
	ヤスリ	平 250mm 中目	1	計2	
		半丸 250mm 中目	1		
	駒の爪ならし金敷	面の広さ 約40×60	1		
	平タガネ	刃幅 15~25mm	1		
	溝タガネ	溝幅 10mm程度	1		
	影タガネ	刃幅 50~90mm	1		
	折台	角度 100° 巾 50mm 厚さ 10mm 長さ 1000mm	1		
	拍子木及び刀刃	約500mm	各1		
	電気ドリル		1		
	鉄工ドリル	φ 2.0mm	1		
	金切りのこ	250~300mm	1		
	ヤットコ又はプライヤー		1		
シャコ万力又はハンドバイス		4			
測 定 具 類	スケール	300mm・600mm・1000mm	各1		
	スコヤ	平・台付き 300~500mm	各1	平スコヤは曲尺でもよい。	
	トースカン	約500mm	1		
	ノギス	約600mm	1		
	プロトラクター		1		
そ の 他	角材	15×30×300程度	1		
	溶接吹管・吹管立て・火口掃除針		各1	SPCC1.0mmの溶接可能な火口付き。	
	ガス容器開閉用レンチ	酸素ガス、アセチレンガス	各1		
	圧力調整器	酸素ガス、アセチレンガス	各1	逆火防止装置を具備したもの。	
	導管(ゴムホース)	約5m	1	圧力調整器・吹管に接続できるもの。	
	ガス点火用ライター		1		
	溶接用保護眼鏡・手袋		各1		
	ガス溶接棒	φ 1.0×1000mm	2		
	時計・電卓		1	プログラム機能のないもの。	
	照明器具・延長コード		適宜		
	ウエス・テープ・下敷用フィルム類		適宜		
	マジック・青ニス除去剤・防錆油		適宜		
	溶接台・椅子・踏み台・冷却水		適宜		

注意 1. ガス溶接技能講習修了証又はガス溶接作業主任者免許を持参する。

2. 使用する工具等の種類と数量は上記に限られるが、予備としての用意は可能である。

3. 使用する必要がないと思われる工具等は持参しなくてもよい。

区分	設備・品名の名称	規格又は寸法	数量	備考
設 備	作業台	約900×1800mm、2口コンセント×2	1人に1台	
	定盤	約450×600mm	1人に1台	
	横万力	口径150mm	1人に1台	
	板	300×300×30mm(木材)	1人に1個	穴あけ加工時に使用。
	ガス溶接装置	酸素ガス、アセチレンガス、容器運搬車	1人に各1	予備として各1準備する。
		調整器、導管(ゴムホース)	若干	予備として準備する。
	調整器変換アダプター	ドイツ式をフランス式に変換するアダプター	若干	予備として準備する。
	心金(鋼管)	φ 60×500mm	若干	予備として準備する。
		φ 30×500mm	若干	予備として準備する。
	鉄工ドリル	φ 2.0mm	若干	予備として準備する。
電気ドリル		若干	予備として準備する。	
コードリール	100V用	若干	予備として準備する。	
水バケツ	垂鉛引き鉄板製(ポリバケツ不可)	1人に1個		
材 料	冷間圧延鋼板	t 1.0×914×1829mm(SPGC)	1人に1枚	凹み、錆、すりキズ等の無いもの。
	磨き丸鋼	φ 6.0×800mm(SS400)	1人に1本	