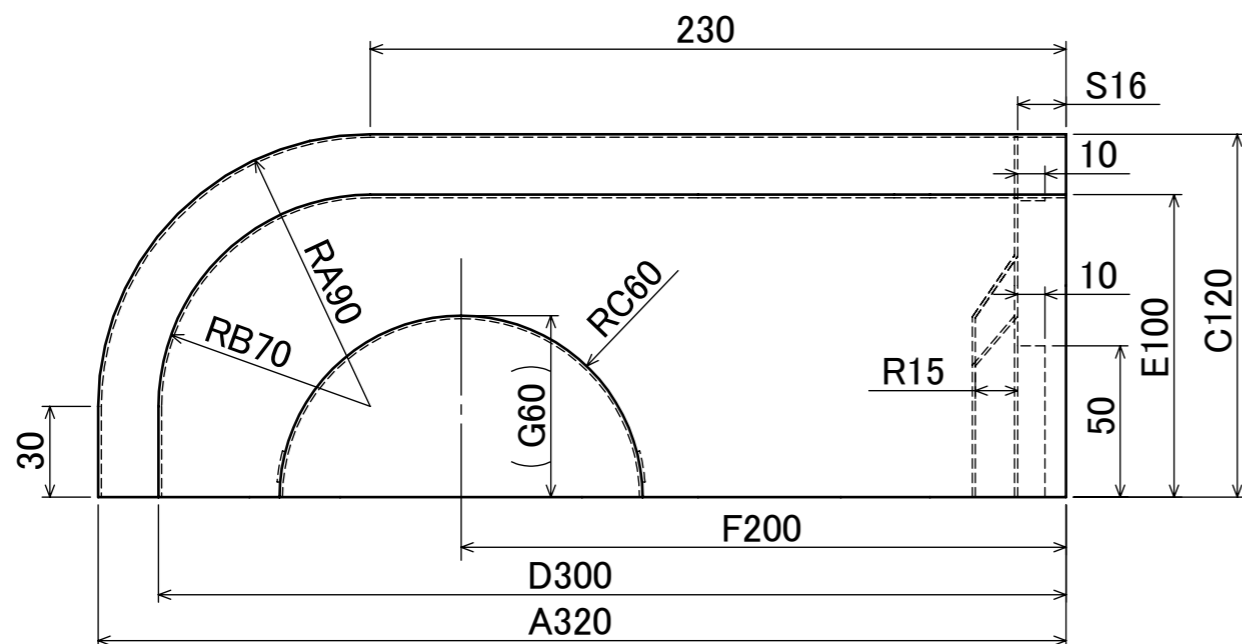
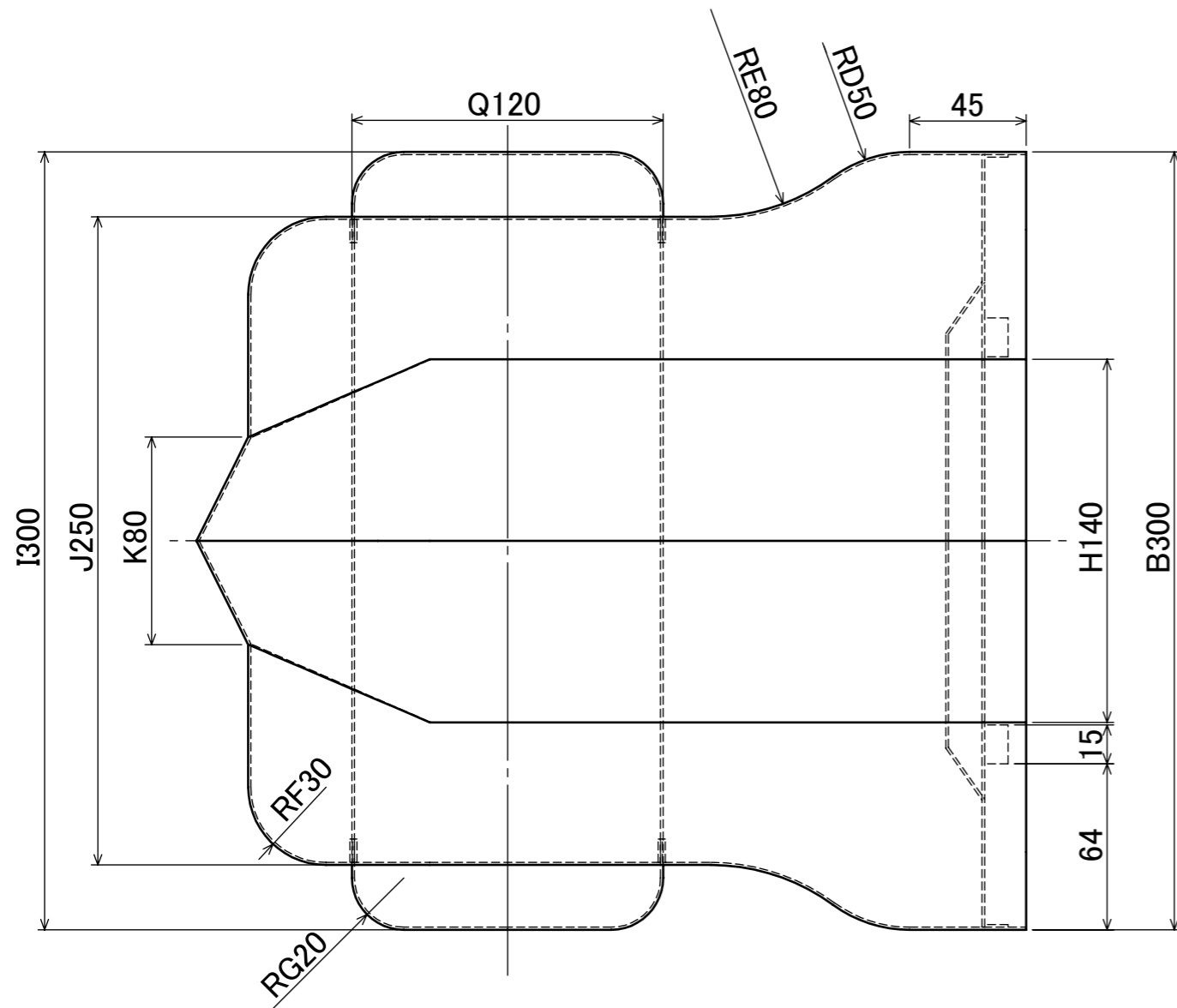


第51回技能五輪全国大会「自動車板金」職種 競技課題



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

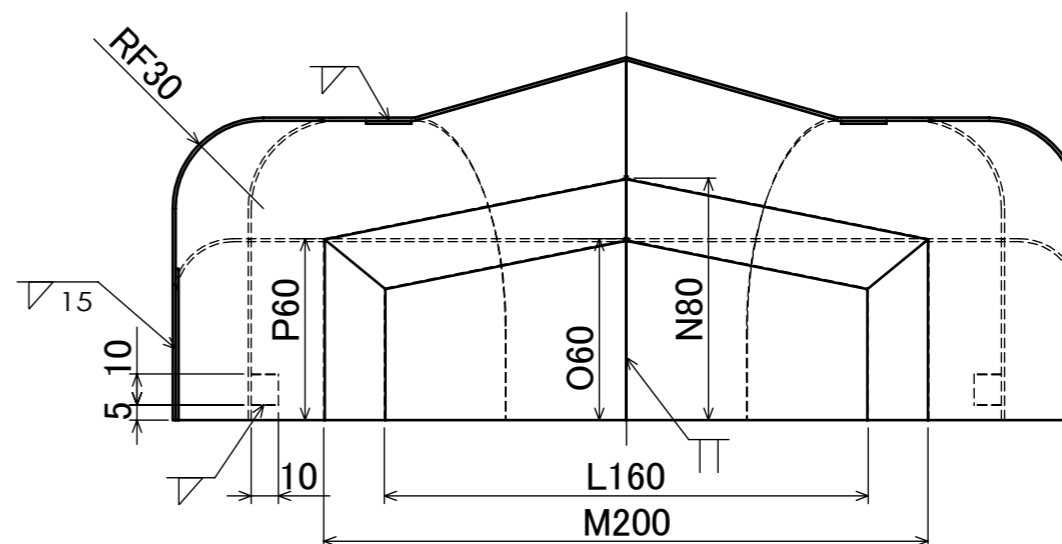
ただし、R形状については、R寸法に関係なく形状誤差を0.5mm以下とすること。

○ 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
t0.8 914×914(±2mm) 1 枚



第51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 測 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。 打撃可能な工具は、切りたがね・影たがね・センターポンチとする。	20	プラスチック・樹脂製も可
	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・樹脂製も可	
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。 木製当盤・ブロックとの組合せは、禁止する。	1	プラスチック・樹脂製も可	
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。 マグネットシートも可 事前ケガキは、不可とする	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	やっこ、パイププライヤ、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		
作業台	万力	一式		
そ の 他	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	
	養生用テープ	養生用シート(板厚0.2mm以下)も可 キズ防止用 事前ケガキは不可とする	適宜	製品原寸形状は、不可
	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	製品原寸形状は、不可

※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。

第51回 技能五輪全国大会『自動車板金職種』 配点、採点項目(点数)、失格項目

1. 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

2. 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、一カ所に付き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

3. 失格項目

- 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)
- 他人に怪我をさせた者(競技委員判定)
- 作業上支障のある怪我をした者(競技委員判定)
- 不安全行為をした者(競技委員判定)
- 不正行為をした者(競技委員判定)
- 競技に支障を与えた者(競技委員判定)

4. その他

- 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。
- 作品は競技時間内に清浄して提出すること。