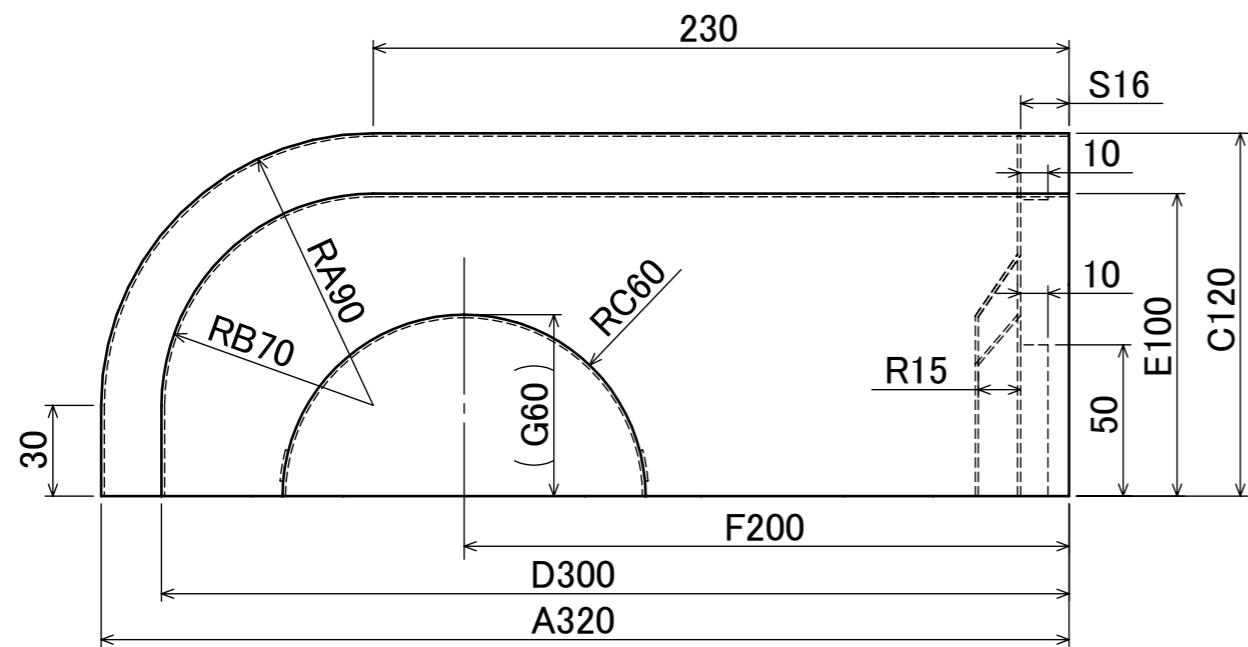
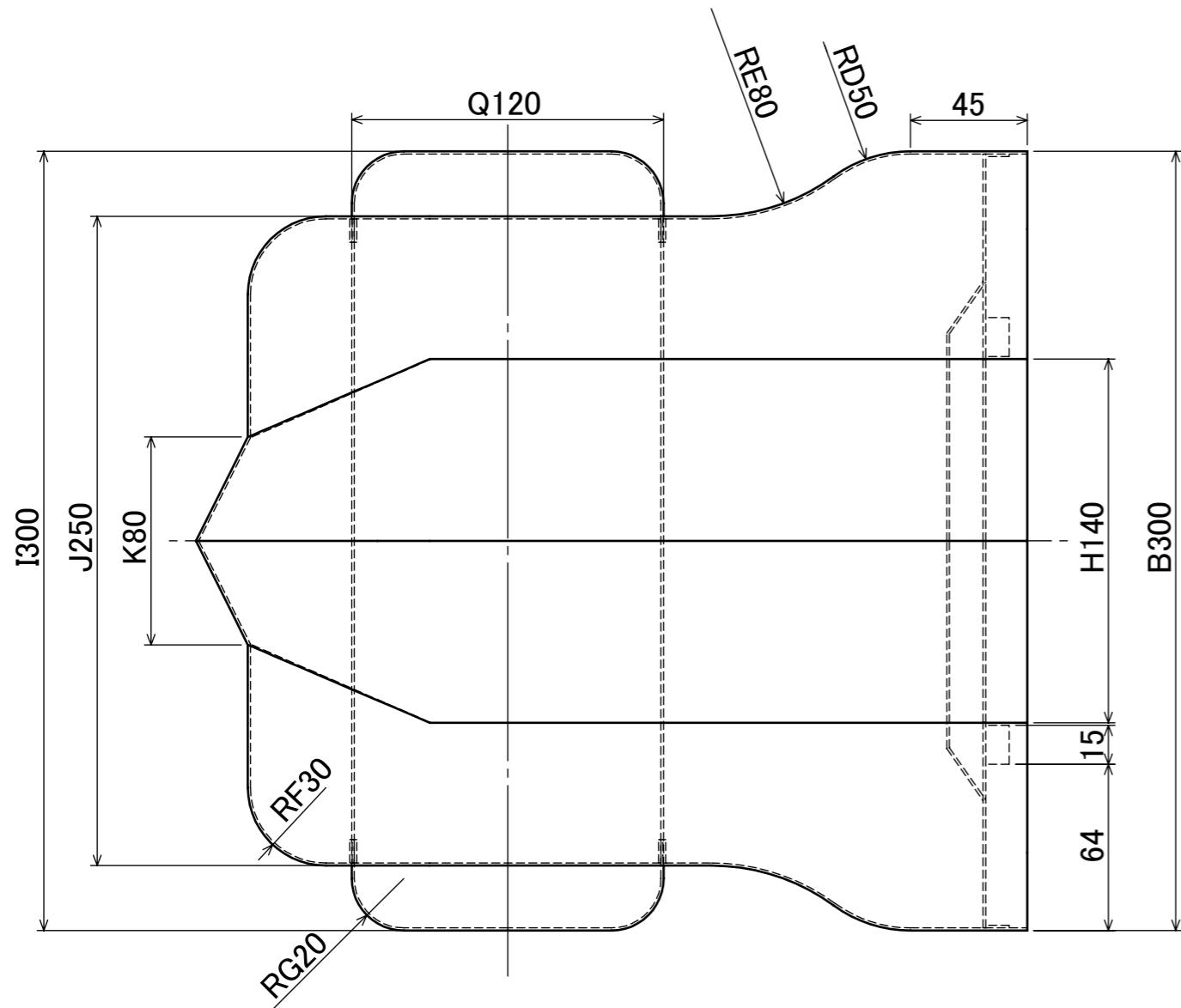


第51回技能五輪全国大会「自動車板金」職種 競技課題



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

- 尺寸公差は、次のとおりとすること。

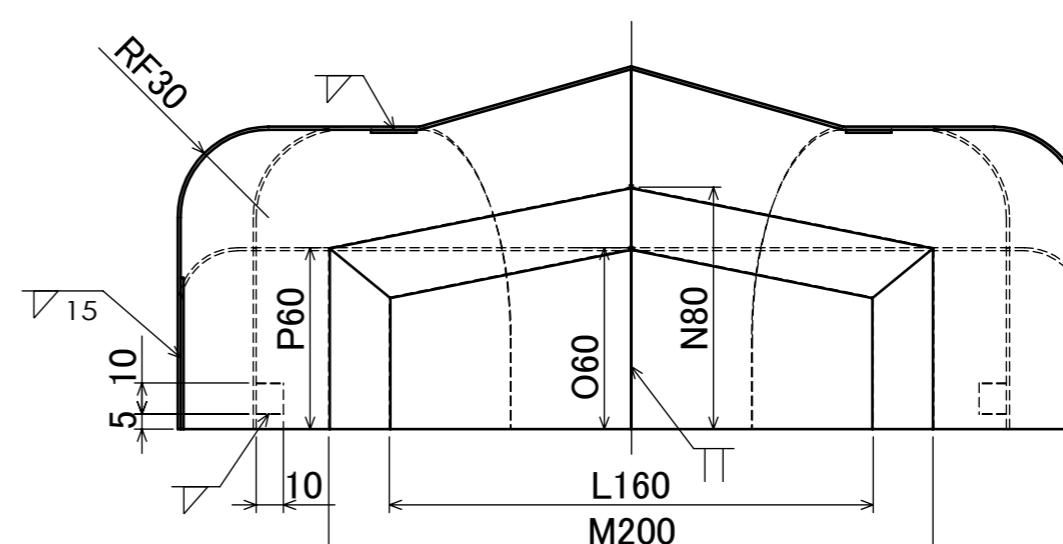
寸法(mm)	公差(mm)
15 以下	±0.5
15 を超えるもの	±1.0

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	スケール	直尺・曲尺・自在定規	適宜	
	ノギス		適宜	
	ハイドゲージ	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
及び	スコヤ		適宜	測定用
	ペ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	
測定工具	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	
定規	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。		
	板金ハンマ	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
	木ハンマ			
* ならし金敷き	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。		
	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。	8	支柱は使用しない
	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	
* 木製当盤	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	
その他	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、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	
その他	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	
	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	
その他	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方法は禁止する。	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 工具で縦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、一力所に付き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

- 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)

4. 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。