

第 51 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

- 11月22日(金) 作業準備 (集合時間9時00分、終了時間11時00分)
 - 11月23日(土) 競技 (集合時間8時40分、終了時間16時00分)
 - 11月24日(日) 競技 (集合時間8時45分、終了時間11時30分)
 - 11月24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) 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。
- (3) 溶接ビードを除き、やすり仕上げを行うこと。
- (4) 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) | φ6.0×500 | 1本 |

5. 採点項目

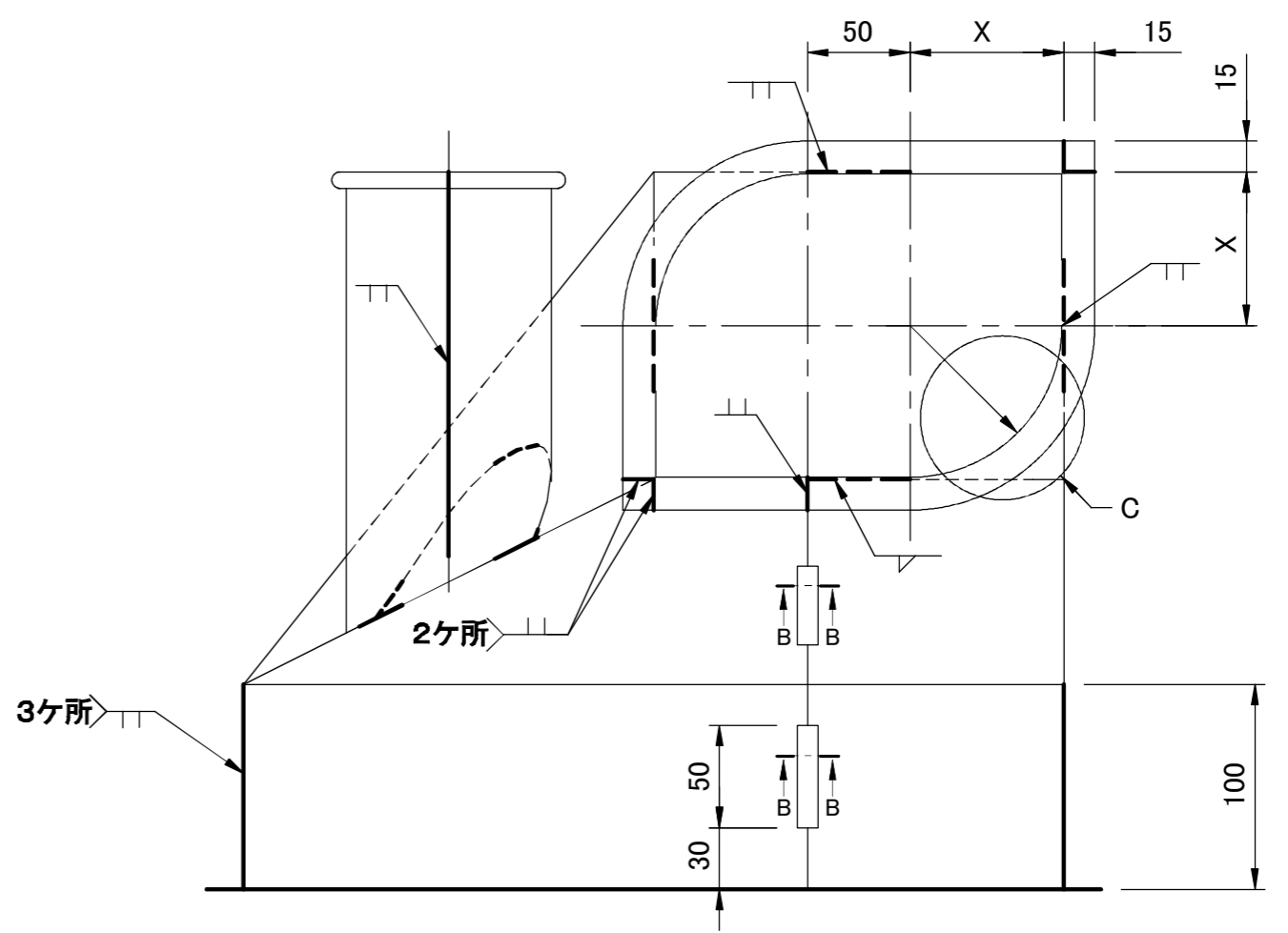
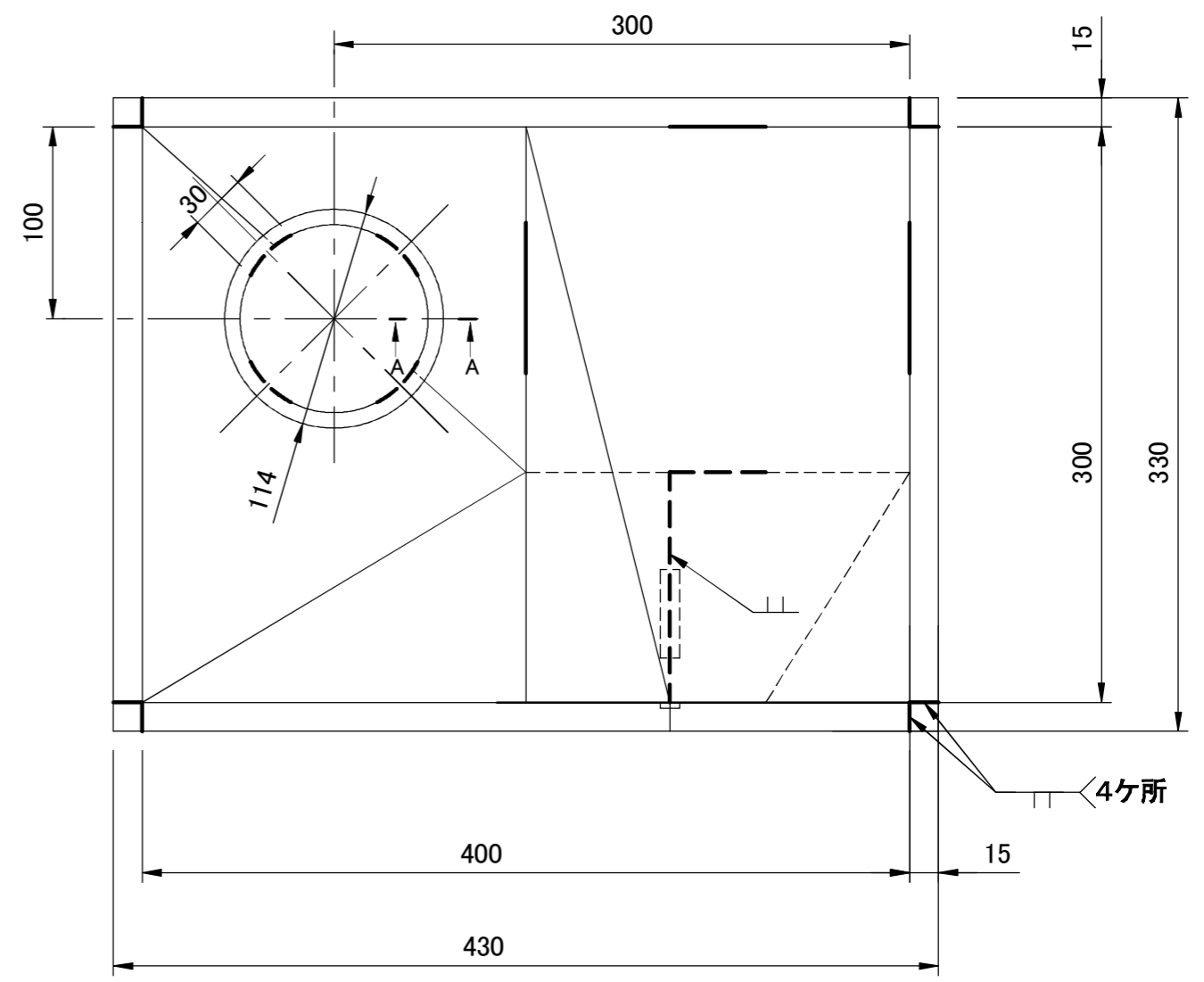
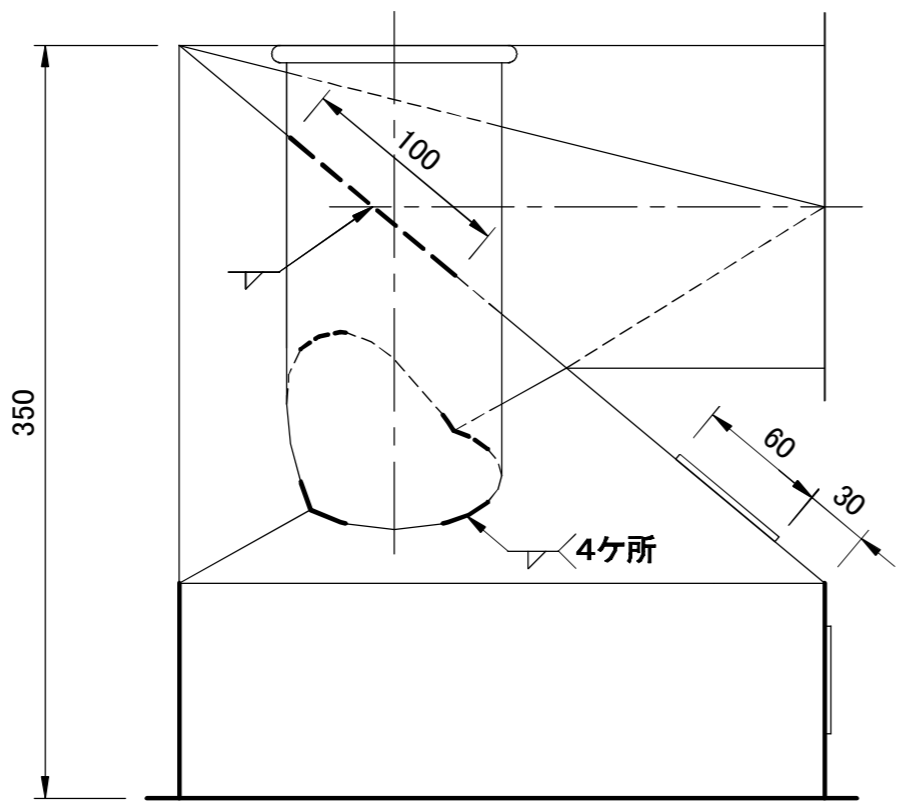
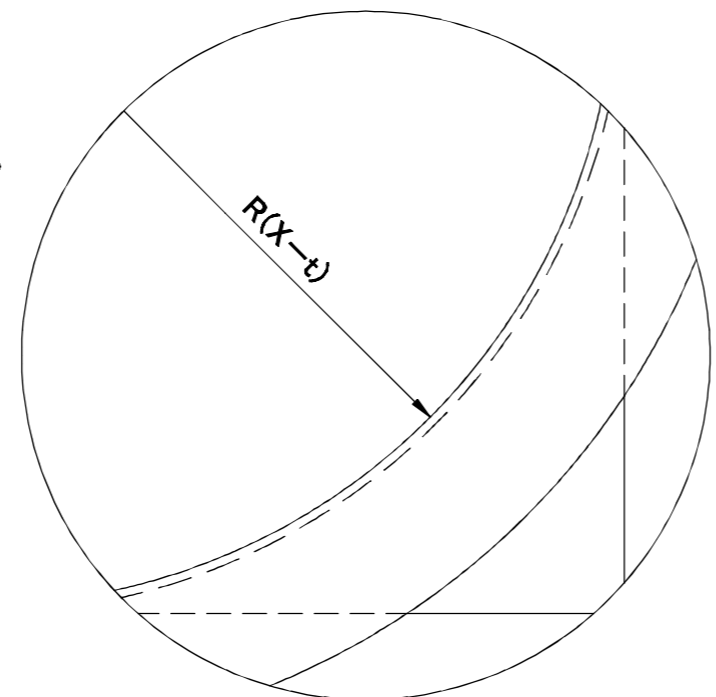
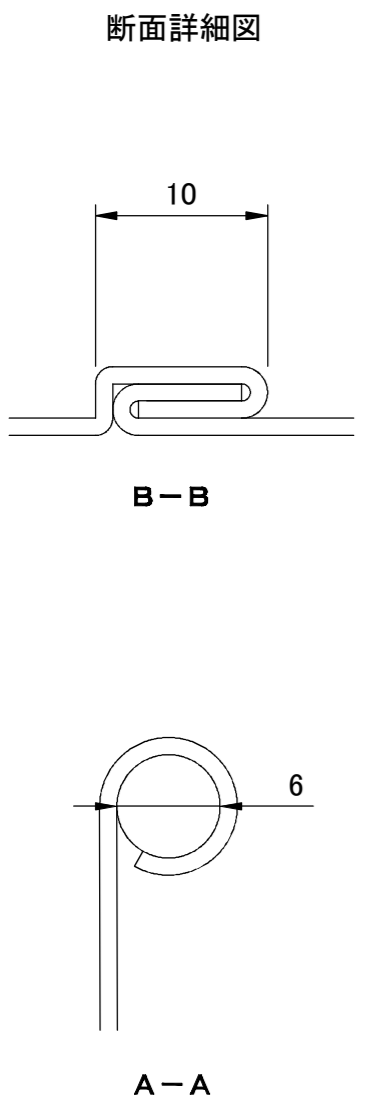
| 採点項目 | |
|------------------|--------------------------|
| 競技課題採点 | 寸法精度(寸法誤差、平行、平面、角度) |
| | 外観検査(溶接、仕上がり状態、部品の組立て誤差) |
| 作業態度(競技態度、不安全作業) | |
| 競技時間(標準時間を設定) | |

公表

第51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 | φ60×1000mm | 1 | 鋼管(パイプ)又は丸棒 | |
| | | φ30×1000mm | 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 | | |
| 拍子木及び刃刃 | 約500mm | 各1 | | | |
| 電気ドリル | | 1 | | | |
| 鉄工ドリル | φ2.0mm | 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 | φ1.0×1000mm | 3 | | |
| | 不燃シート | 約1500×1500mm | 1 | ガス溶接時に床面、設備等の保護のため使用 | |
| | 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2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) | φ60×500mm | 若干 | 予備として準備する。 |
| | | φ30×500mm | 若干 | 予備として準備する。 |
| | 鉄エドリル | φ2.0mm | 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 | 亜鉛引き鉄板製(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、すりキズ等が無いもの。 |
| | 磨き丸鋼 | φ6.0×500mm(SS400) | 1人に1本 | |