

**第 52 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 28 日(金) 作業準備 (集合時間 9 時 00 分、終了時間 11 時 00 分)  
11 月 29 日(土) 競 技 (集合時間 8 時 45 分、終了時間 16 時 00 分)  
11 月 30 日(日) 競 技 (集合時間 8 時 45 分、終了時間 11 時 30 分)  
11 月 30 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) 標準時間を超え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)	φ 6.0×600	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)	

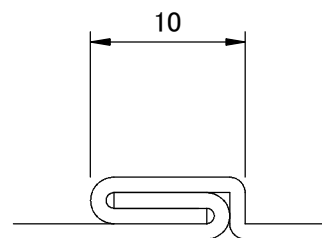
# 公表

## 第52回技能五輪全国大会 競技課題図 「曲げ板金」職種

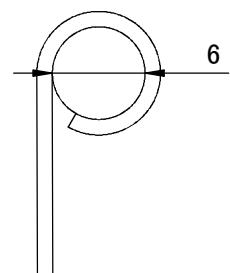
○注意事項

- (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。

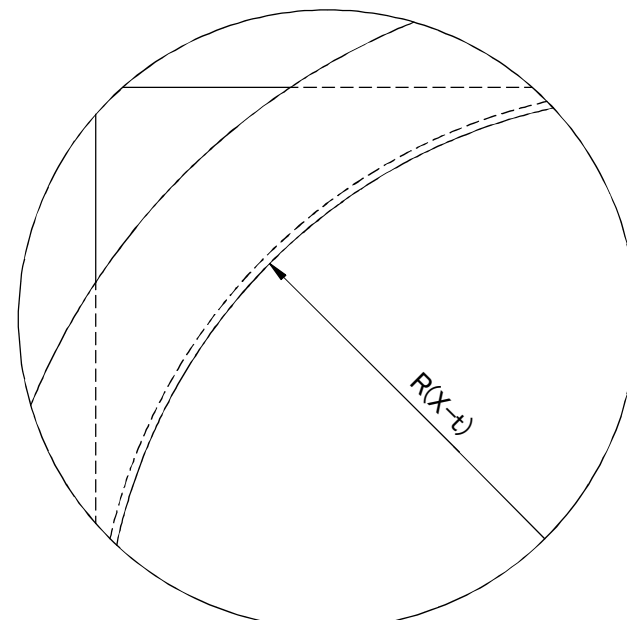
断面詳細図



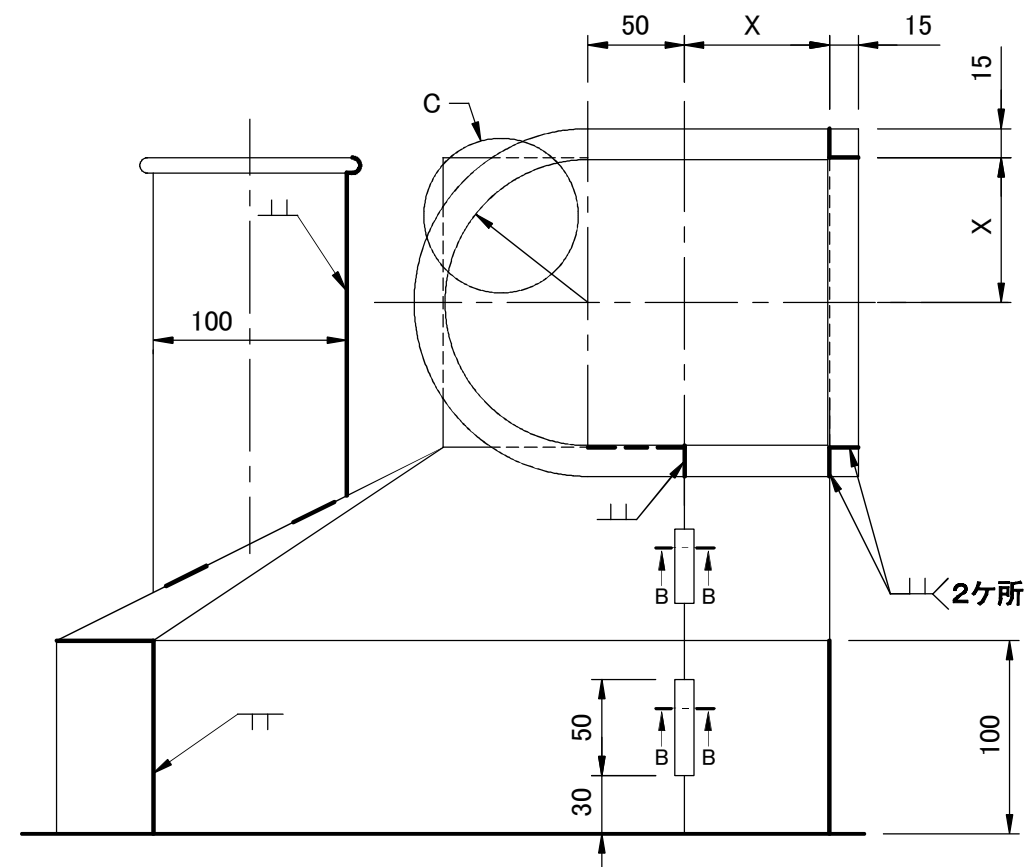
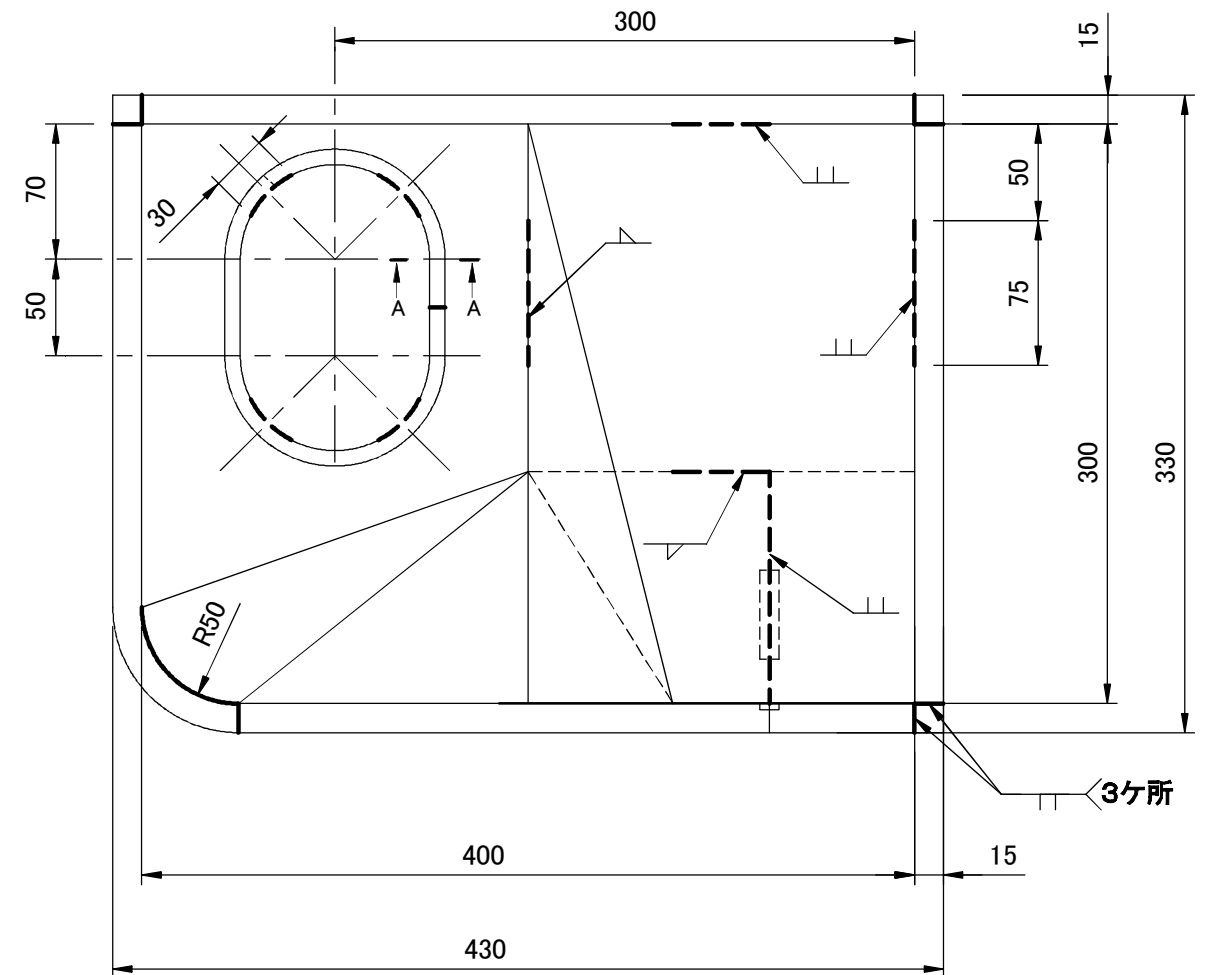
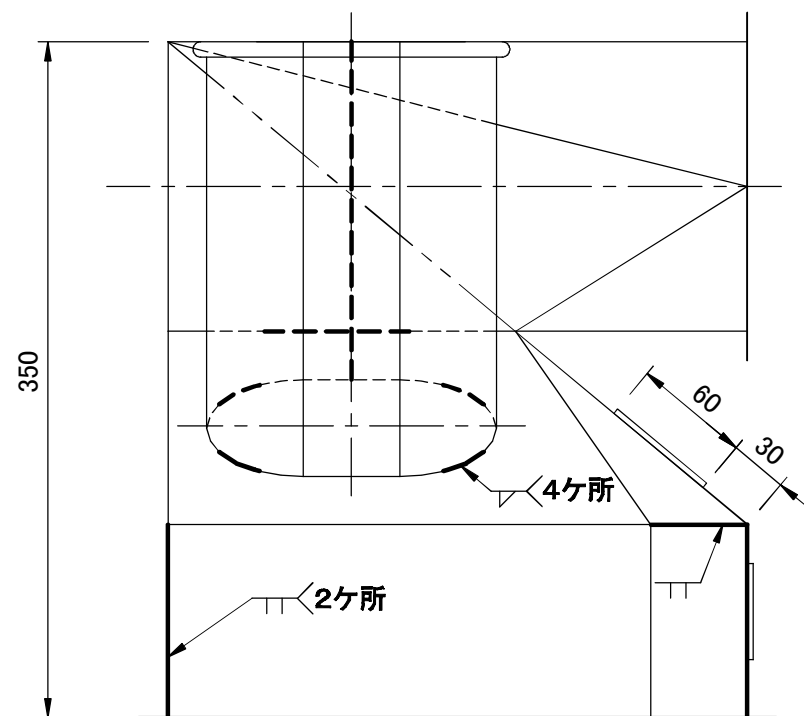
B-B



A-A



C部 詳細図  $t = 1.0$



公表
----

区分	品 名	規 格 又 は 寸 法	数 量		備 考	
工 具	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		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				
類	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			
	鉄エドリル	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	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		各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こと。  
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	サカエ KWCF-189(作業台)
	定盤	約450×600mm	1人に1台	
	横万力	口径150mm	1人に1台	ERON 00419
	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。
材 料	水バケツ	亜鉛引き鉄板製(ポリバケツ不可)	1人に1個	
	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	φ6.0×600mm(SS400)	1人に1本	

公表

新規購入作業台 バイス取付位置仕様

作業台 サカエ KWCF-189

バイス ナベヤリード型バイス419 相当品

