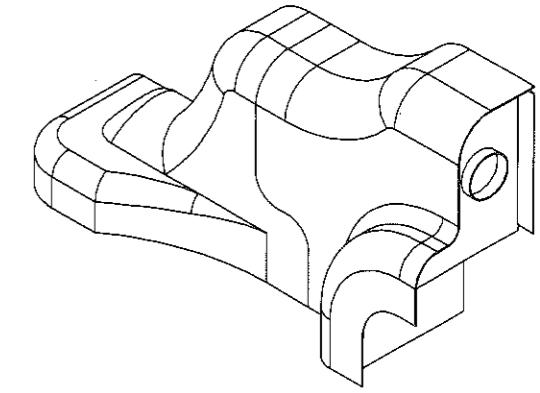
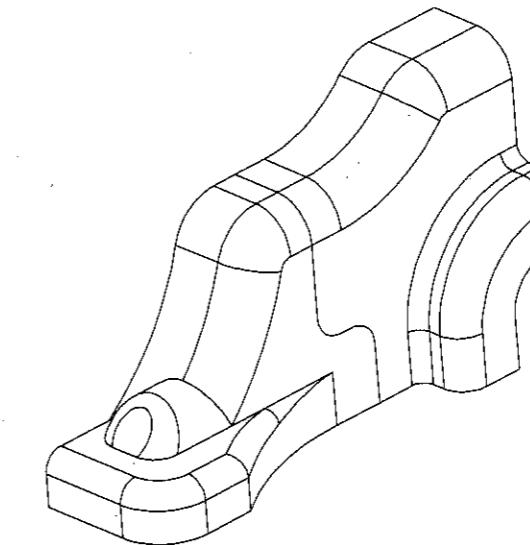
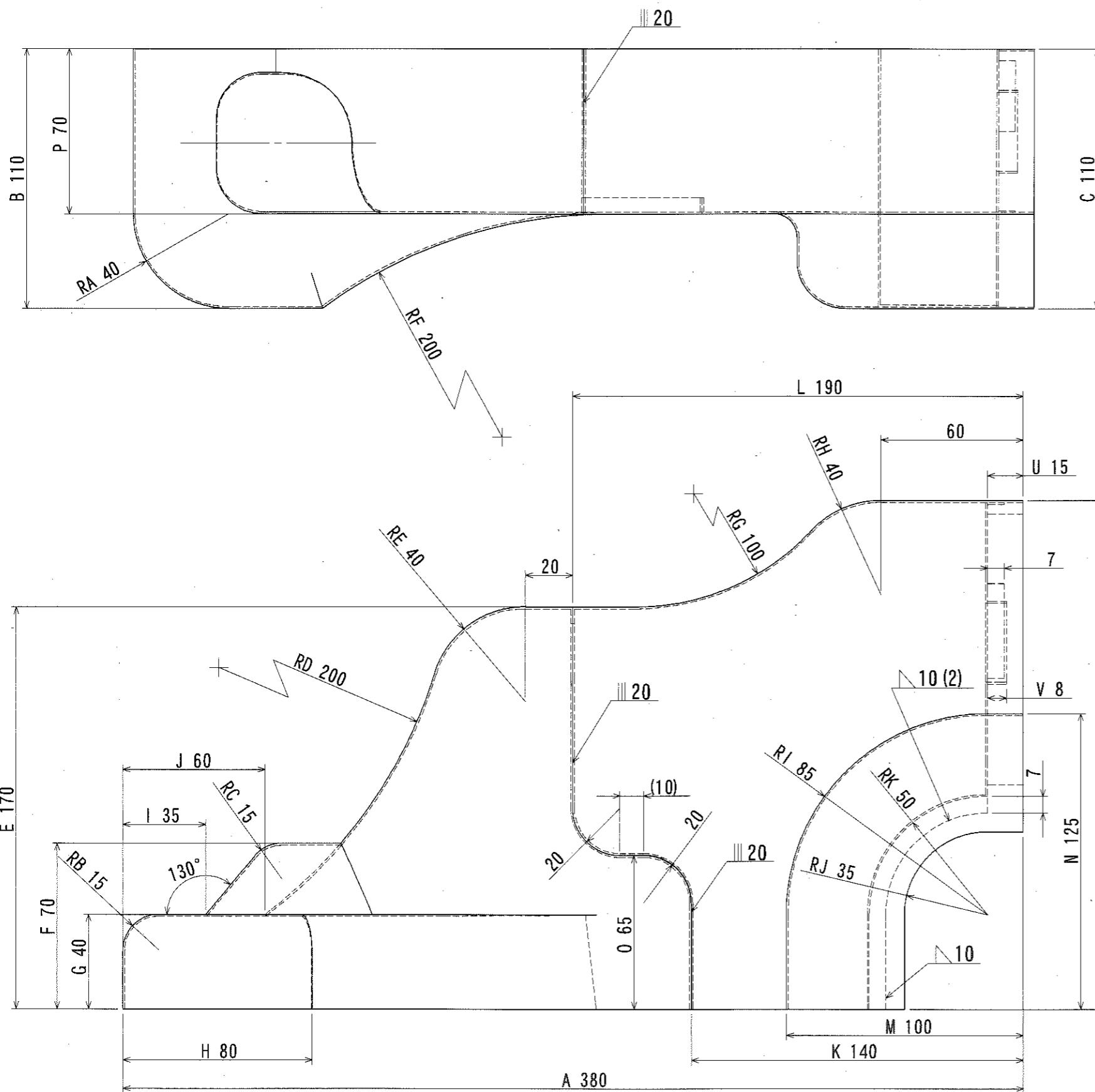


# 公表

## 第53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

### 2. 指示事項

- 寸法公差は次のとおりとする。

| 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) 1枚  
t 0.8mm 914mm×914mm (±2mm)

公表 第53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<br>およ<br>び<br>測定<br>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 |                  |
|                          | すきまゲージ   | シックネスゲージ(テープ)・ピンゲージ・テーパゲージを含む   | 適宜 | 測定用              |
|                          | スコヤ      | 測定・けがき用   | 適宜 |                  |
|                          | ベルプロトラクタ | 分度器も含む  | 1  |                  |
|                          | けがき針     |   | 適宜 |                  |
|                          | センタポンチ   |   | 1  |                  |
|                          | コンパス     |   | 適宜 |                  |
|                          | やすり      | 紙やすり・バリ取り用工具も含む   | 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    |   |    |                  |
|                          | 板金ハンマ    | 各種基本形状のもの。<br>打撃可能な工具は、切りたがね・影たがね・センタポンチとする。  | 20 | プラスチック・樹脂製も可     |
|                          | 木ハンマ     |   |    |                  |
|                          | *ならし金敷き  | 頭部の最大寸法はSφ 120mm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。<br>横断面形状は均一とし、最大寸法はφ 80mm以内で凸形状とする。<br>端部の角は、R10mm以内とする。(全周同一Rとする。)<br>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、木製当盤との組合せを禁止する。測定・けがき用   | 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    | 一辺の最大長さ300mm以内、横断面の最大寸法はφ 150mm以内とする。<br>凸形状とする。<br>当盤同士の組合せ、および木うすとの組合せを禁止する。<br>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      | 使用面の最大径はφ 500mm以内、使用面は1面とする。<br>彫込み内に、凹凸を設けないこととする。また、掘込みの斜面に設けるRは2つまでとする。<br>本体の上面と側面のエッジの面取りは、C3またはR3までとする。<br>競技中の修正は不可とする。<br>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。<br>競技中、工具への貼り付けは、可とする。<br>マグネットシートも可<br>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。<br>事前けがきは、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、C型クランプ<br>持参工具や作業台との固定は不可とする。<br>成形加工(直接工具としての)には使用しない。   | 適宜 |                  |
|                          | 電気ドリル    | バッテリ式も可、割れ止め用ドリル(Φ 3以下)、ホールソー(Φ 30以下)も含む  | 一式 |                  |
| その他                      | 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、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<br>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<br>きず防止用 事前けがきは不可とする  | 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、カッターアイフ、工程表、メモ用紙、新明丹   | 適宜 | 製品原寸形状は、不可       |
|                          | 調整用工具    | 六角棒スパナ、スパナ、モンキーレンチ  | 適宜 | ならし金敷き・心金用       |

\* 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 ハンマーで打撃可能な工具は、影たがね・切りたがね・センタポンチとする。
- 5 床焦げ防止対策資材を用意する。
- 6 ガス溶接技能講習修了証を持参すること。

## 公表

# 第53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<br>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(2.0) B(1.5) C(1.0) D(0.5) E(0) : ( )内は得点

|                |  |
|----------------|--|
| 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(2.0) B(1.5) C(1.0) D(0) : ( )内は得点  
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  
e. 図面と異なる加工をしているもの 2.0点/1か所につき減点  
f. 不安全行為、工具を不適切に使用した場合 減点数は競技委員の協議で決定  
g. 減点の合計は50点を上限とする

### 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. 不正行為をした者(競技委員判定)  
e. 競技運営に支障を与えた者(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。