

## 第54回技能五輪全国大会「構造物鉄工」職種 競技課題

次の注意事項及び仕様に従って、課題図に示す競技課題を製作しなさい。

## 1. 競技時間

標準時間 9時間00分

打切時間 10時間00分

## 2. 注意事項

- ①ガス溶接作業主任者免許証、又はガス溶接技能講習修了証、アーク溶接特別教育修了証、自由研削といし特別教育修了証を持参すること。
- ②ボール盤は共同で使用するため、使用する前に、速やかに競技委員、補佐員に手を挙げて合図すること。
- ③競技に適した保護具を使用し、安全には十分注意して競技課題の製作を行うこと。
- ④設備基準の機工具類は加工しないこと。
- ⑤電源は、発電機を使用する。
- ⑥持参工具一覧表にある工具のみ使用すること。
- ⑦原則として、治具的要素のある工具等は使用しないこと。
- ⑧競技課題の完了時は、競技委員に宣言を行い、終了時間の記録を受けること。

## 3. 仕様及び指示事項

- ①製品の見える部分の端面はガス切断とする。(指定のある部分を除く)。
- ②製品の見える部分のガス切断面は、糸面取り程度とし、電動工具を使用してはならない。
- ③接合部等により見えなくなる部分は、レーザによる切断面をそのまま使用してもよい。
- ④接合部になるガス切断面はやすり、グラインダを使用してもよい。
- ⑤指定のない曲げRは最小曲げRとする。
- ⑥ボール盤で穴あけする際は、単品(部品:穴加工鋼材)ごとに行うこと。(組立てた状態で穴あけしてはならない)
- ⑦溶接部は溶接のままとし、溶接部の研磨・電動工具による磨きを行ってはならない。
- ⑧品番に合わせて、各部品をスムーズに摺動回転する様に組立てること。
- ⑨製品は油脂類を塗布したり、油脂類を塗布したウェス等で拭いてはならない。
- ⑩指示部以外の箇所に加工をしてはならない。
- ⑪ピン、ボルトの入る穴はやすり、グラインダ等を使用してもよい。(ただし穴への溶接での肉盛補修は不可とする)

## 4. 支給材料

品 名	記 号	寸 法	数 量	備 考
鋼板	SS400	t4.5×350×900	2	レーザ切断材
平鋼	SS400	t6.0×22×300	1	
平鋼	SS400	t6.0×50×900	1	
平鋼	SS400	t6.0×125×900	2	
平鋼	SS400	t9.0×125×1000	1	
配管用鋼管	SGP-20A	900mm	2	黒皮

## 5. 支給材料(加工済部品等)

品 名	記 号	寸 法	数 量	備 考
平座金M27		内径28mm、外径50mm、t4mm	4	加工品
鉄製半球キャップ		φ27.2、t2.3	2	
溶接継手管	SGP	エルボ90° ロング	2	黒管
六角穴皿付ボルト		M6、ピッチ1.0mm、長さ10mm	4	全ねじ
平行ピン	S45C	直径12、長さ90mm	2	B種

## 6. 採 点 項 目

採 点 項 目	
競技課題採点	寸 法 精 度 (高さ・幅・角度・歪み、等)
	で き ば え (切断面・曲げ・溶接・合わせ部、等)
	組 立 調 整 (可動部・ピン状態・寸法誤差・高さ誤差、等)
競 技 時 間 (標準設定時間)	
競技態度・安全・違反事項等 (競技態度・不安全行為・違反事項、等)	

## 7. 競 技 日 程

(第1グループ)

日 程	時間	内容
10月15日(土) (会場下見)	8:20 ~ 13:00	競技会場下見
		競技関係(装置・機工具類)の最終確認
		注意事項の説明
		競技会場の最終確認
10月16日(日) (競技1日目)	8:10	選手・関係者集合
	8:10 ~ 8:30	競技説明
	8:30 ~ 12:00	競技
	12:00 ~ 13:00	昼食・休憩
	13:00 ~ 16:30	競技
10月17日(月) (競技2日目)	8:20	選手・関係者集合
	8:20 ~ 8:30	競技説明
	8:30 ~ 11:30	競技
	11:30 ~ 12:30	昼食・休憩
	12:30	片付け・清掃

(第2グループ)

日 程	時間	内容
10月18日(火) (会場下見)	8:20 ~ 13:00	競技会場下見
		競技関係(装置・機工具類)の最終確認
		注意事項の説明
		競技会場の最終確認
10月19日(水) (競技1日目)	8:10	選手・関係者集合
	8:10 ~ 8:30	競技説明
	8:30 ~ 12:00	競技
	12:00 ~ 13:00	昼食・休憩
	13:00 ~ 16:30	競技
10月20日(木) (競技2日目)	8:20	選手・関係者集合
	8:20 ~ 8:30	競技説明
	8:30 ~ 11:30	競技
	11:30 ~ 12:30	昼食・休憩
	12:30	片付け・清掃