

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00分

2. 指示事項

○寸法の許容差は次のとおりとする。

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

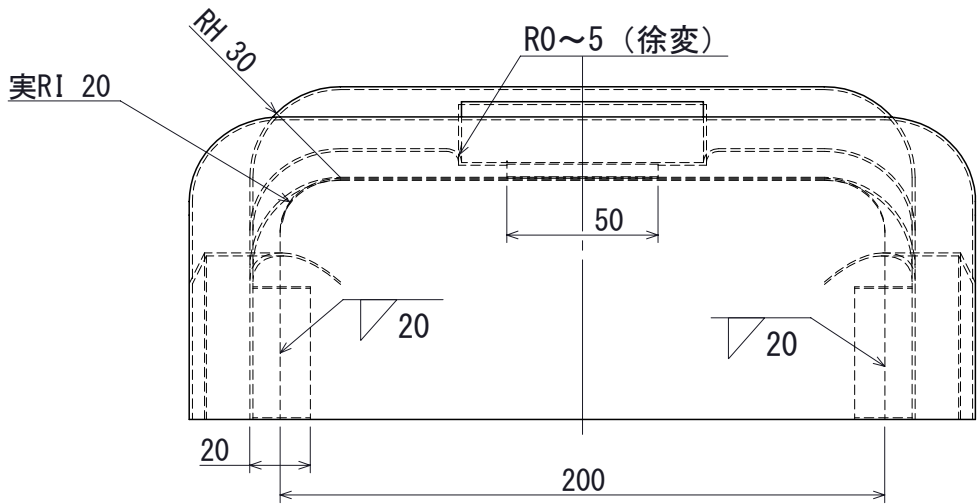
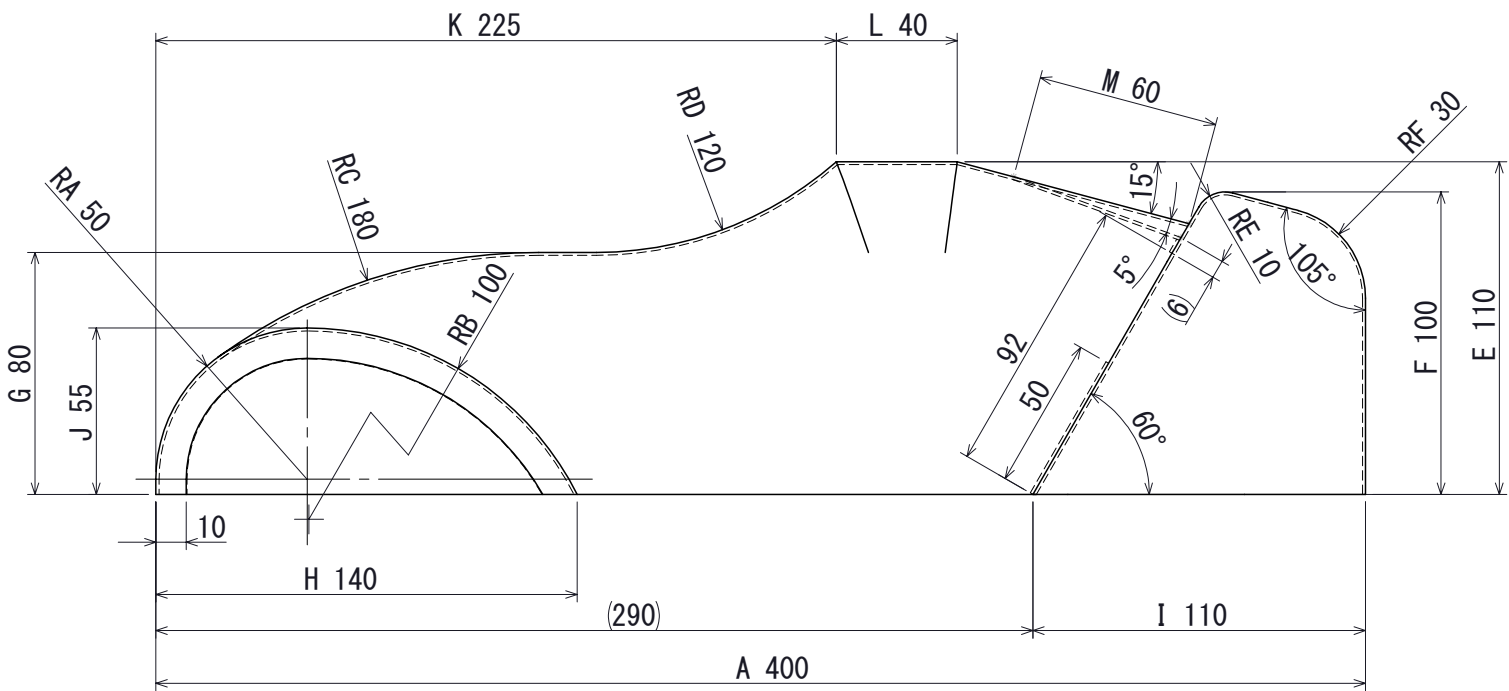
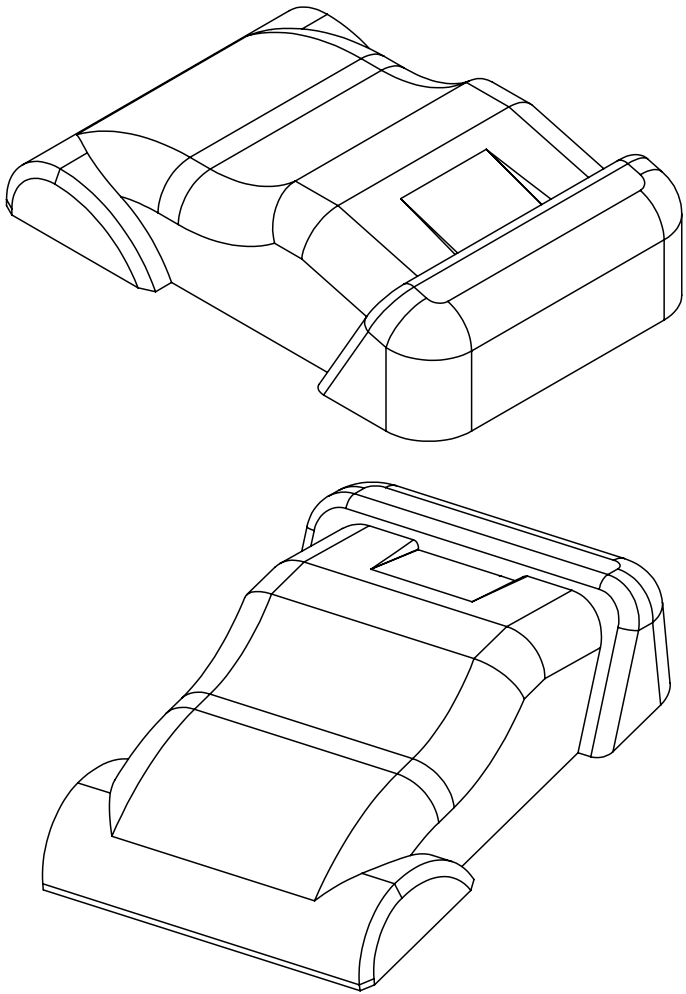
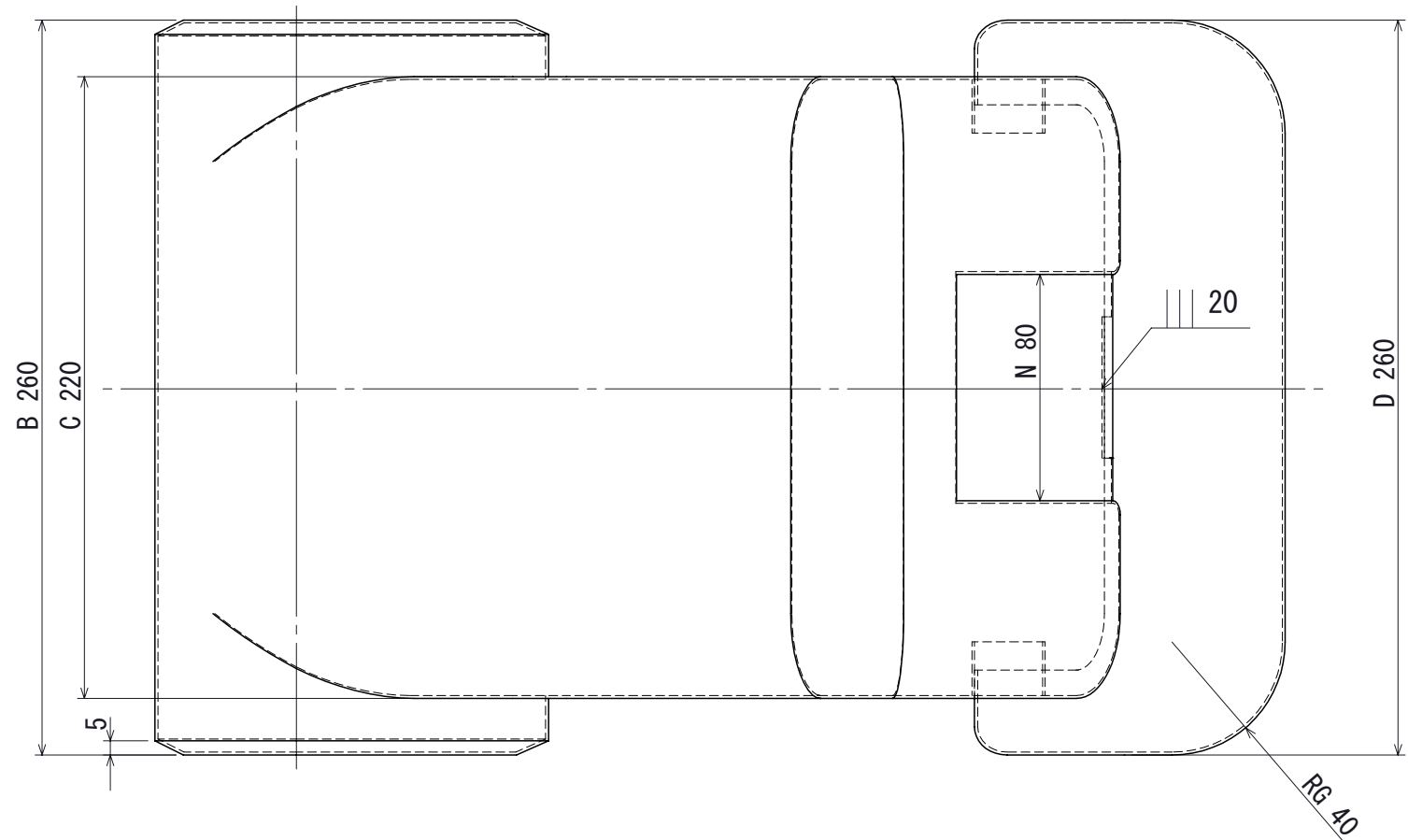
ただし、R形状については、R寸法に関係なく±0.5mm以下とすること。
また、角度については、角度寸法に関係なく±1°以下とすること。

○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)



第54回 技能五輪全国大会『自動車板金』職種 持参工具一覧表

区分	品 名	寸 法 ・ 規 格 ・ 使 用 方 法	数 量	備 考
	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・テーパーゲージを含む	適宜	測定用
	スコヤ	測定・けがき用	適宜	
	ベベルプロトラクタ	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	
	工 具	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
片手ハンマ		各種基本形状のもの。 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
板金ハンマ				
木ハンマ				
お よ	* ならし金敷き	頭部の最大寸法はSφ120mm以内とし、個々の総重量は、6kgf以内で、凸形状とする。	8	支柱は使用しない
	* 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φ80mm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、端面に取付けけるものとする。		
び	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	
測 定	* 木製当盤	一辺の最大長さ300mm以内、横断面の最大寸法はφ150mm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	使用面の最大径はφ500mm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。また、掘込みの斜面に設けるRは2つまでとする。 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。 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
具	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。 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	やっここ、バイスプライヤ、C型クランプ 持参工具や作業台との固定は不可とする。 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	バッテリー式も可、割れ止め用ドリル(Φ3以下)	一式	
	作業台	万力	一式	
そ の	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	
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是禁止する。	適宜	
	養生用テープ	養生用シート(板厚0.2mm以下)も可 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يف、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

- 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 工具で総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54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. 寸法の許容差、幾何公差 35か所(5段階) A(2.0) B(1.5) C(1.0) D(0.5) E(0):()内は得点

長さ寸法 (15mm以下)	A(±0.5) B(±1.0) C(±1.5) D(±2.0) E(±2.0超):単位はmm
長さ寸法 (15mmを超える)	A(±1.0) B(±1.5) C(±2.0) D(±2.5) E(±2.5超):単位はmm
長さ寸法 (R箇所)	A(±0.5) B(±1.0) C(±1.5) D(±2.0) E(±2.0超):単位はmm
角度寸法	A(±1.0) B(±1.5) C(±2.0) D(±2.5) E(±2.5超):単位は °
平 面 度	A(0.3) B(0.6) C(0.9) D(1.2) E(1.2超):単位はmm
直角度 (100mmにつき)	A(1.0) B(1.5) C(2.0) D(2.5) E(2.5超):単位はmm

※ 寸法が10mm以上異なる場合は、一か所につき10点減点とする。

- b. 仕上げ・溶接 15か所(4段階) A(2.0) B(1.5) C(1.0) D(0):()内は得点
- c. 割 れ 1mmにつき2点減点(ただし長さ1mm未満の割れは減点の対象としない)
- d. 溶接部以外を溶融しているもの(補修溶接を含む) 1mmにつき0.5点減点
- e. 溶接部以外を加熱しているもの 一か所につき1点減点
- f. 図面と異なる加工をしているもの 一か所につき2点減点
- g. 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
- h. 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。