

次の注意事項および指示事項に従って、課題図に示す製品を製作しなさい。

1 競技時間

7 時間

2 注意事項

- (1) 支給された材料に異常がある場合には、競技委員に申し出ること。
- (2) 競技開始後は、原則として支給材料の再支給はしない。
- (3) 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。
- (4) 競技中は、工具等の貸し借りを禁止する。
- (5) 作業中の服装は、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。また、安全第一を心がけて作業すること。
- (6) 作業終了の際には、その旨を競技委員、または競技補佐員に申告し、製品を所定の位置に提出すること。
- (7) 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。
- (8) 提出された競技課題の返却は行なわない。

3 指示事項

- (1) 寸法の許容差は、寸法が15mm以下については $\pm 0.5\text{mm}$ 、15mmを超えるものについては $\pm 1.0\text{mm}$ とする。ただし、R形状については、R寸法に関係なく $\pm 0.5\text{mm}$ 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 $\pm 1^\circ$ 以下とすること。
- (2) 溶接部以外は加熱してはならない。
- (3) 製品板端の切り口面は糸面取りを施すこと。

4 支給材料

冷間圧延鋼板 (SPCC) $t0.8\text{mm}$ $914\text{mm} \times 914\text{mm}$ ($\pm 2\text{mm}$) 1 枚

5 競技日程

11 月 15 日 (金) 持参工具点検 (点検開始時刻 9 時、終了時刻 11 時 30 分)

11 月 16 日 (土) 競 技 (競技開始時刻 8 時 30 分、終了時刻 16 時 40 分)
(休憩時刻 12 時から 13 時、15 時から 15 時 10 分)

6 採点項目及び配点

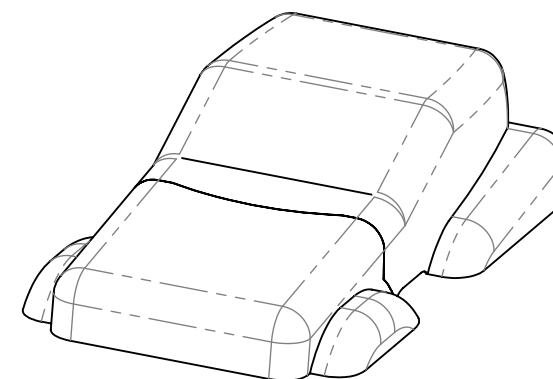
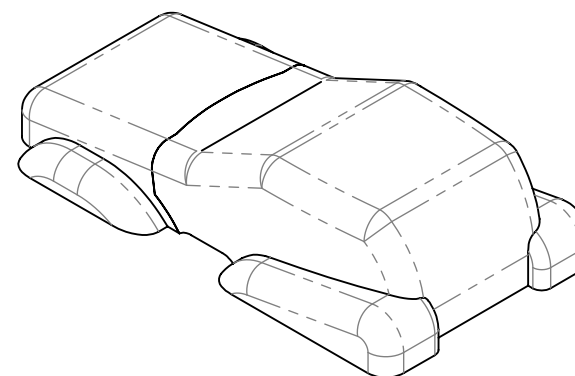
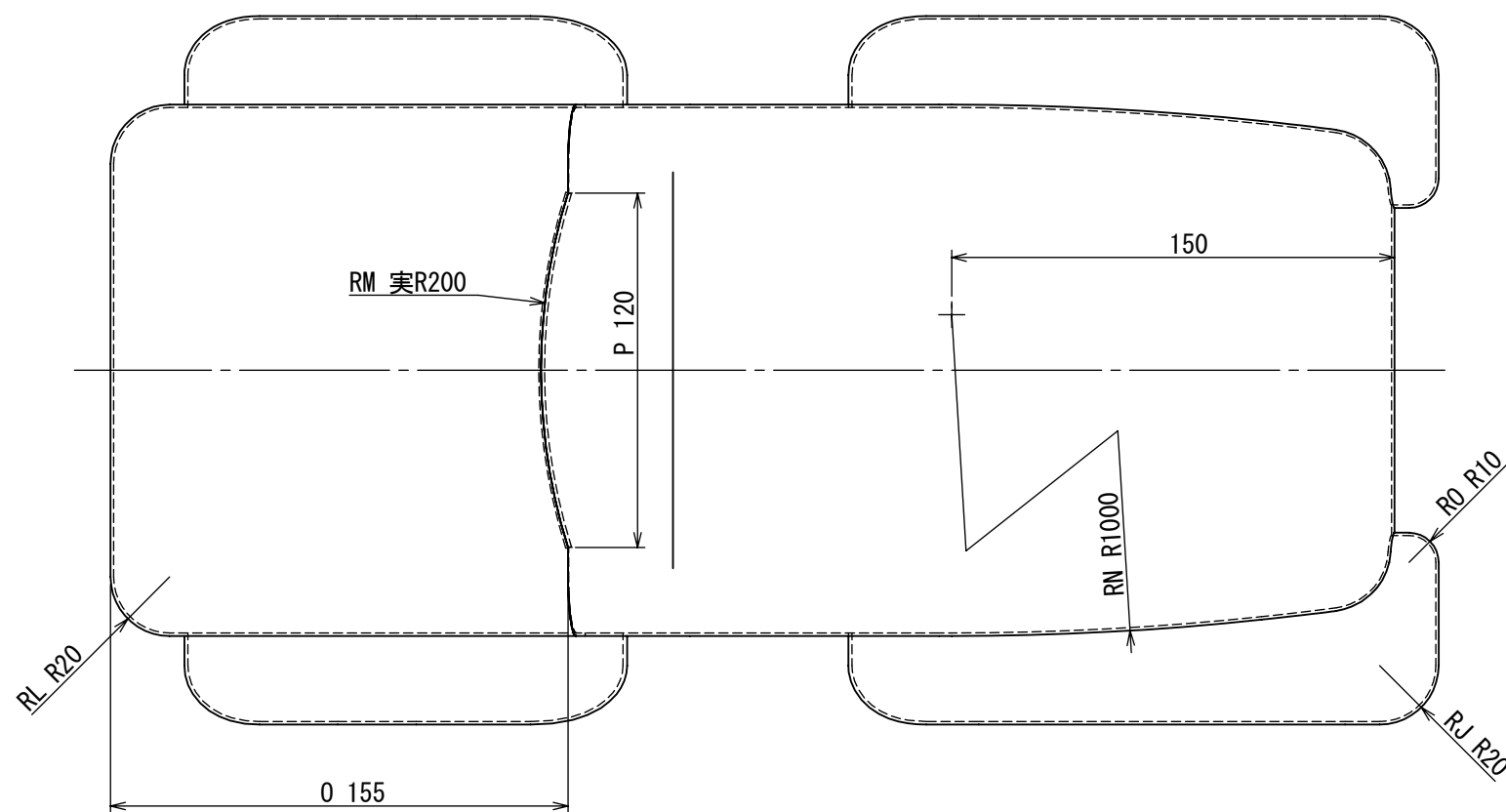
採 点 項 目		配 点
製 品 採 点	寸 法 精 度	70 点
	仕上げ、外観、溶接	30 点
合 計 点		100 点

7 発病、負傷時の対応について

- (1) 選手は、競技中に発病や負傷した場合、直ちに競技委員（補佐員）に申告すること。
- (2) 選手が所属する企業のコーチ等は、選手が競技中に発病や負傷した場合、直ちに競技委員（補佐員）に申告すること。
- (3) 競技委員は選手等から申告があったとき、あるいは競技委員が必要と判断したときは、一旦競技を中断させ、必要に応じて所属コーチの意見を求め、以下の対応をする。
 - ・ 応急措置を講じて競技を続行させる
 - ・ 安静にして体調の経過を確認する
 - ・ 医療機関への搬送を要請する
- (4) 競技中断中の時間は、競技時間に含まれるものとする。
- (5) 選手等からの申告により対応した場合は、不安全行為に対する減点の対象としない。

公表

第57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

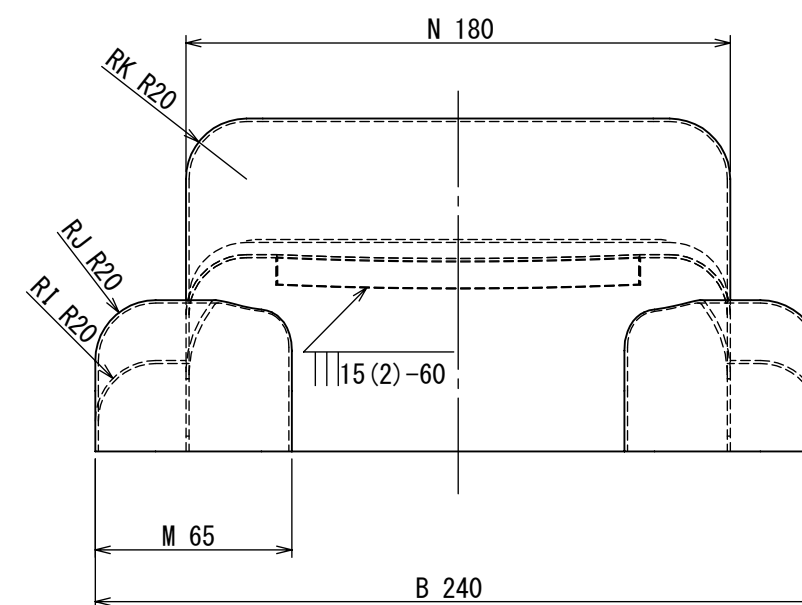
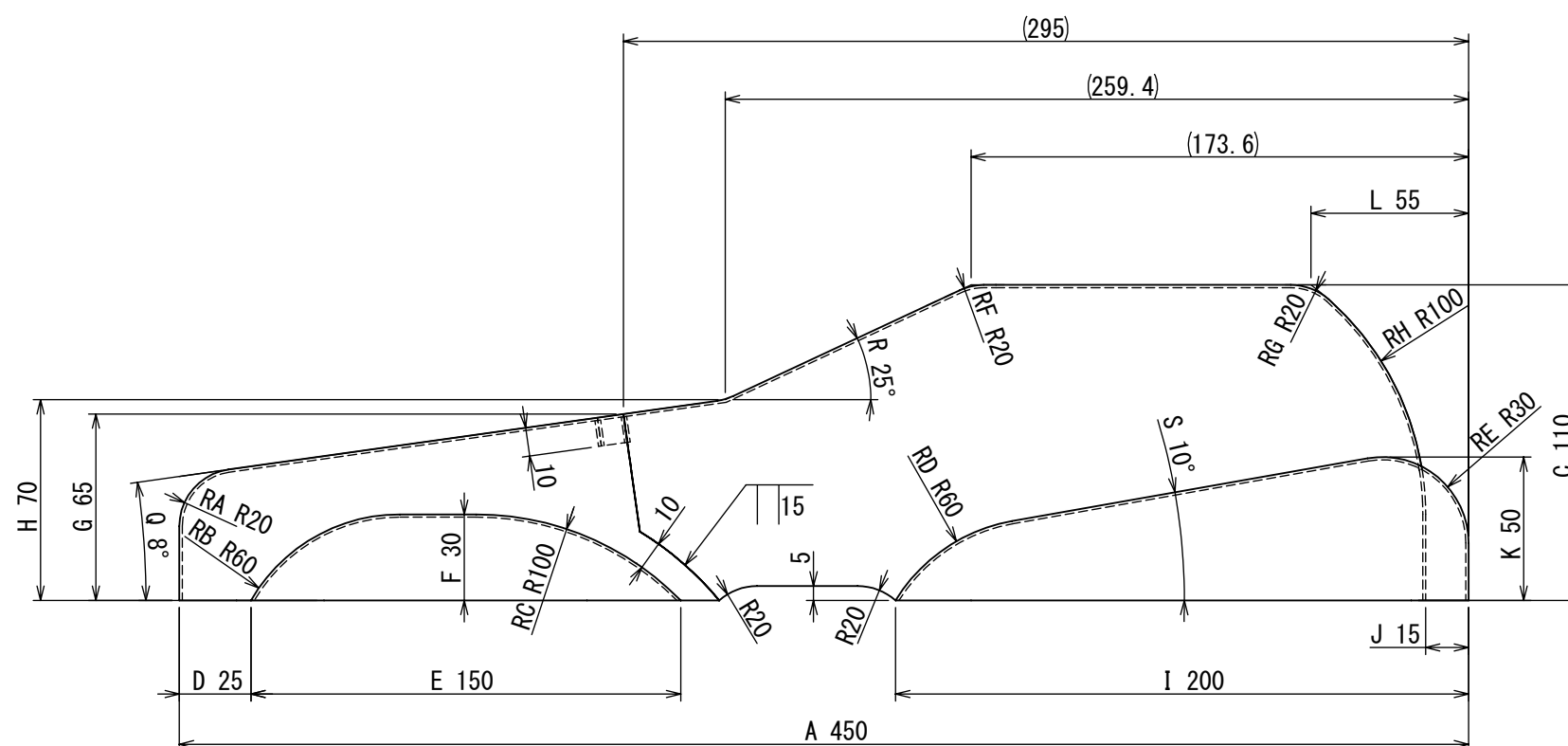
ただし、R形状については、R寸法に関係なく±0.5mm以下とすること。
また、角度については、角度寸法に関係なく±1°以下とすること。

○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
t0.8mm 914mm×914mm (±2mm)



【持参工具】

区分	品 名	寸 法 ・ 規 格 ・ 使 用 方 法	数 量	備 考	
工 具 お よ び 測 定 具	スケール	直尺・曲尺・自在定規を含む。	適宜	けがき・測定用	
	ノギス		適宜	けがき・測定用	
	ハイトゲージ	トースカンを含む。	適宜	けがき・測定用	
	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	けがき・測定用	
	スコヤ		適宜	けがき・測定用	
	ベベルプロトラクタ	分度器、角度計を含む。デジタル式も可	適宜	けがき・測定用	
	けがき針		適宜	けがき・測定用	
	センタポンチ		1	けがき・測定用	
	コンパス		適宜	けがき・測定用	
	ブロック	鋼製直方体(中実)であること。木製当盤との組合せは禁止する。	5	けがき・測定用	
	測定定盤	最大 600mm × 900mm以内	1	けがき・測定用	
	やすり	紙やすり・バリ取り用工具を含む。	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	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		
	板金ハンマ				
	木ハンマ				
	* ならし金敷き	頭部の最大寸法はSφ120mm以内とする。 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。			
	* 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は禁止する。 競技中の修正は禁止する。	5	樹脂製も可	
	板金定盤	最大 600mm × 700mm以内	1		
	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。 競技中の修正は禁止する。 木製当盤・ブロックとの組合せは禁止する。	1	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。 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 事前けがきは禁止する。	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。 事前けがきは禁止する。	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 持参工具や作業台との固定は禁止する。 成形加工(直接工具としての)には使用しない。	適宜		
	電気ドリル式	バッテリー式も可、割れ止め用ドリル(φ3以下)、ホールソー(φ30以下)、穴あけ用当て木	一式		
そ の 他	作業台	万力	一式		
	ガス溶接装置一式	酸素用調整器(取付口が袋ナット式のもの)、アセチレンホース用オス型ワンタッチ接手(小池酸素AP-2同等品)、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、アセチレン及びアセチレン調整器は主催者で準備する	
	ウエス	布ウエス、紙ウエス	適宜		
	ビニールテープ	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。 きず防止用、事前けがきは禁止する。	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、カッタナイフ、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こと。
- 6 ガス溶接技能講習修了証を持参すること。

公表

第57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部)	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. 製品に著しい切り込みがある場合 減点数は競技委員の協議で決定
 h. 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
 i. 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. 競技の続行が不可能な者(競技委員判定)
 c. 他人に怪我をさせた者(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