

第51回技能五輪全国大会
「フライス盤」職種 採点基準概要

1 採点項目および配点

		採点項目	基本点	合計	
製品採点	組立状態	表面粗さ	8	726	
		組立隙間	56		
		組立段差	17		
		組立寸法	33		20
			48		20
			65		20
			99.8		20
			108		20
			70.05		20
		摺動状態	24		
勾配部出入り	10				
マンドレル貫通状態	24				
寸法精度		467	467		
減点項目	外観減点		-		
	形状減点		-		
	時間減点		-		

2 総合得点

採点は減点方式を採用する

総合得点は基本点(726)から、各採点項目の減点数を引いた値とし、これを100点満点に換算する。また、標準時間を超えて作業を行った場合は、延長した時間に応じた減点数が加算される。なお、延長時間は最大15分で、その減点数は5点である。

$$\text{総合得点} = \frac{\text{基本点} - \text{減点合計}}{726} \times 100 - \text{時間減点}$$

3 成績順位決定基準

総合得点の多いものを上位とする

ただし、総合得点に同点が生じた場合は次の基準に従って順位を決定する

- 1) 寸法精度減点の少ないものを上位とする
- 2) 組立状態減点の少ないものを上位とする
- 3) 表面粗さ減点の少ないものを上位とする
- 4) 作業時間の短いものを上位とする

その他、順位決定が困難なものに関しては、競技委員合議により決定する

4 失格項目

次に掲げる項目を失格とする

	項目
1	競技規則違反または不正行為があったと認められるもの
2	1工程でも未完の工程があると認められるもの
3	著しい寸法違い(1mm以上)、勝手違い、または誤作と認められるもの
4	製品の分解あるいは組立てができないもの
5	マンドレル挿入ができないもの
6	摺動ができないもの

その他、採点作業が困難なものに関しては、競技委員合議により採点対象から外すものとする