

第 56 回技能五輪全国大会「機械組立て」職種 採点項目

○

1. 加点項目

分類	項目
動作機能	自動動作
	ワーク加工結果
組立機能	0° 段差
	90° 段差
	180° 段差
	270° 段差
隙間	
組立寸法	
組立精度	
固定段差	
単品寸法	
外観	ヤスリ面
	キサゲ面
特別加点	
合計	100 点

2. 減点項目

分類	項目
組立状態	図面対比
トルク	M 4
外観	キズ
	面取り
	未加工箇所
持参品申告寸法	
不安全行為	
合計	該当箇所に応じた減点

3. 製品得点

$$\text{製品得点} = \text{加点合計} - \text{減点合計}$$

4. 順位決定

製品得点の多いものを上位とする。ただし、製品採点で同点が生じた場合は、以下の項目について順次判定し、順位を決定する。

- 1) 動作機能の得点の多い者を上位とする。
- 2) 作業時間の短い者を上位とする（時間差が 10 秒以上ある場合）。
- 3) 以下は、組立機能→組立寸法→組立精度→固定段差→単品寸法→外観→隙間の順で得点の多い者を上位とする。