

第56回技能五輪全国大会「抜き型」職種 機械加工の競技上の注意事項

1. 準備中の注意

- (1) 選手は集合時に点呼を受けること。
- (2) 合図によって自分の機械に工具を運ぶ。
- (3) 工具のセッティングは、選手および補助者の計2名以内で行う。
ただし、作業台車及び踏み台の設置までは、選手及び補助者2名の計3名での実施を可とする。
補助者は、左腕に配付したリボンを付けていない場合立ち入りを認めない。
工具一覧表に載っていないものは、工具準備以降は使用しないこと。
- (4) 競技開始まで、機械等にメモ紙を張ったり、書きこんだりしてはならない。
- (5) フライス工具準備でフライス盤に取り付ける治工具は、パイスとチェンジホルダのみとする。
- (6) 練習用素材、不要な工具及びウエス等は、持参工具点検の前に補助者がエリア外に持ち出すこと。
- (7) 持参工具の点検及びフライス盤テーブルの位置
 - ・ 工具一覧表の順序に従って競技委員と補佐員が巡回して、点検する。
 - ・ 競技開始時のフライス盤のテーブル位置は、Z軸は下方ストロークエンド、Y軸は最奥からのスタートとする。
- (8) 手元照明スタンド
照明は他の競技者に影響を及ぼさないものとし、所定のコンセントから配線し被覆を行うこと。
- (9) 図面立て
A3 (297×420)の大きさとし、バインダーでもよい。
- (10) 作業域及び作業台等
作業スペース：3.5m×3.5m以上とする。
踏台：作業域からはみ出さないもの。
作業台：大きさがW1000以下×D700以下×H1250程度（踏み台の高さは考慮する）のもので、2台まで持ち込み可とする。作業姿勢が不安定な場合は、H1350mm程度まで申請により認める。
ただし、引出し付きの作業台で作業をする場合は、引出しを含めて上記の大きさ以下になるようにすること。
また、使用しない引出しには、使用しない旨が分かるようにテープを貼り、開かないようにすること。
作業台上の棚の高さは、床面から1500以内とし、作業台の一部に壁を設けるときは、透明性を確保し、高さは1750以内とする。

2. 競技前の注意

- (1) 機械の故障等で待ち時間となった時、別の作業をしてはならない。
- (2) 配布素材は原則として、交換しない。万一、材料の内部にきず等が見つかった時は、競技委員の合議により、競技時間や採点上で不利とならないように取り扱う。
- (3) 製作ミスによる素材の交換は、機械加工の競技中いつでも可とする。
ただし、1回限りとし「部品番号」を申し出ること。
- (4) 素材検査の時、やすり、筆記用具、平行クランプは使用してはならない。ただし、はさみ、カッタナイフ、油といしは使用してもよい。洗浄、脱脂、脱磁、測定作業に限り行うことができる。
- (5) 競技図面および計算用紙は配布したもの以外は、一切使用してはならない。
- (6) 競技開始、終了は笛で合図する。競技開始、終了の「1分前」は、口頭で知らせる。ただし、緊急の場合は、笛及び口頭で合図する。

3. 競技中の注意（*項目に反する場合は減点とする。）

- (1) 機械加工は黒皮丸棒からの素材取り加工と、各プレート(3枚)の側面及び抜き穴の荒取り加工とする。
- (2) ストリッププレートの溝加工(荒加工)は可とする。
- * (3) 指定持参工具以外の専用工具は、使用しないこと。
- * (4) 工具点検は原則として競技開始前のみとするが、競技中、本来の目的以外に工具類、測定器類を使用した場合には、その使用を禁ずることがある。
- * (5) 他の選手の競技を妨害する行為をしないこと。競技委員の制止を聞き入れないときは減点または退場を命ずることがある。
- * (6) プレート側面の加工を除いて、重ね作業、同時複数加工は不可とする。
- * (7) コーナ部の糸面取り、ばり取りに限り、やすり加工、といし加工は可とする。
ただし、ばり取りであっても、バイスにくわえた状態でのやすり作業は不可とし、砥石は可とする。
- * (8) 不安全作業をしないこと。
- (9) 機械加工時の製品上面きず防止のための紙テープは使用可とする。
- (10) 平行クランプセット時の樹脂等のコ形形状補助具等の使用は可とする。
- (11) 段差付きの平行ブロックは、「逃げ」の目的を明示するため、段差の部分にテープを貼ること。
- (12) 機械加工による荒取りでの採点は行わない。
- (13) けがや打撲等の治療は、選手または指導員から申し出ること。許可無しに絆創膏等の受け渡しを行わないこと。
注：看護師・競技委員が競技続行不可能と判断した場合は競技を中止する。
- (14) 手洗い等で会場を離れる時は、競技委員または補佐員の了解を得ること。
- (15) 競技時間の計算は、競技会場の基準時計をもって行う。
 - ・競技時間の延長は減点付きで、仕上げ加工と合計して20分以内とする。
 - ・競技時間、待ち時間は分単位とする。
 - ・分未満は、待ち時間の開始時は切り捨て、競技時間、待ち時間の終了時は切り上げる。
- (16) マシントラブルにより使用不可能となった場合は、予備日に新たに機械を抽選し工具準備・操作練習等を行った後、競技を再開する。作品は一旦、提出する。

4. 競技終了時の注意

- (1) 機械加工が終了したら、「はい」と大きな発声で挙手で合図し、補佐員に時間を確認してもらう。
なお、競技委員の確認があるまで、挙手の状態にいること。
- (2) 終了とは、刃物を外し、作品をバイスから外して確認できる状態に置いた時をいう。
- (3) 終了時間の確認をしてもらった後、作品の洗浄(青ニス、マジック等の完全除去)、防錆処理、梱包を行う。この時、油砥石、測定器等の使用は不可とする。
- (4) この作業終了後、作品を所定の場所に運んでゼッケン、図面、計算用紙2枚と共に提出し、一旦退場する。
- (5) 標準時間終了1分前を口頭で合図する。
- (6) 標準時間終了を笛で合図する。
- (7) 打ち切り時間の5分前を口頭で個別伝達する。
- (8) 機械加工打ち切りを口頭で個別伝達する。
ただし、待ち時間のある選手は、前もって補佐員から知らされた時間だけ作業を続ける。
- (9) その他の選手は、必要な洗浄、防錆処理、脱磁を行い、作品、ゼッケン、図面、計算用紙2枚を提出して、競技場内から一旦退出し、再度、集合の合図があるまで待機すること。(加工終了から作品提出までの洗浄・梱包に要する時間は、15分以内とする)
- (10) 後片付け及び清掃は、全選手の作品が提出された後、競技委員の合図で始める。
清掃終了後、チェックリストを競技委員または補佐員に提出すること。