

第 58 回技能五輪全国大会「機械組立て」職種 採点項目

○

1. 得点項目

従来の減点法から加点法の採点表に移行する。

分類	項目
組付状態	図面对比
トルク	8 本
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
	360° 段差
	450° 段差
	540° 段差
	630° 段差
隙間	摺動面
	#01-01、02 接地面
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
	キズ
	面取り
	未加工
持参部品寸法	
特別加点	
合計	176.2 点 （予定）

2. 製品点数

製品得点 ÷ 合計（176.2）× 100 = 製品点数（少数第四位は切り捨て）

3. 順位決定

製品点数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→単体寸法→外観→隙間の順で得点の多い者を上位とする