

第58回技能五輪全国大会 「プラスチック金型」職種 採点基準

1.採点項目および配点

採点項目				配点
競技課題 1	製品3Dモデル採点	形状の欠落がないか		5.0
		体積の比較		5.0
競技課題 2-1	図面採点	部品図1 キャビティ	配置（ビューの有無） 製品部以外の形状表現（支給材の加工済み形状も含む） 基準面からの製品配置位置※整数にする 表面性状の指示記号など（その他補助的な寸法など）	4.6
		部品図2 コアプレート	配置（ビューの有無） 製品部以外の形状表現（支給材の加工済み形状も含む） 基準面からの製品配置位置※整数にはならない 表面性状の指示記号など（その他補助的な寸法など）	4.8
		共通	製品部の加工寸法、ランナーゲート、ガスベント	10.6
競技課題 2-2	製品採点 （金型）	金型の提出状態・組立精度・動作		2.0
		金型外観（金型の機能や製品に明らかに影響を及ぼす失敗など）		4.0
		金型の製品部寸法		28.0
	製品採点 （プラスチック成形品）	生産可否（連続生産が可能）		5.0
		製品の寸法		20.0
		製品の組み立て状態		3.0
		製品の外観		6.0
作業態度、安全、その他				2.0
総合得点				100.0
作業時間採点				0.0～

2.採点方法および採点要領

(1) 採点方法

各採点項目はまず項目の有無（やってあるか、ないか）で加点され、そこから詳細な減点項目に当てはまった分を減点する方法をとる。加点分が0になった時点でその項目からは減点しない。

(2) 採点要領

- ①目視による採点項目は、競技委員の合議により採点する。
- ②採点は競技委員の指導のもとに測定委員が測定し、採点基準により採点する。
- ③採点基準の解釈で問題が生じた場合、または採点基準に記入されていない事項で問題が生じた場合は、すべて競技委員の合議により決定する。
- ④競技中、失敗による素材交換は認めない。
エジェクタピンに関しては各自に配布した予備内であれば減点なしで交換可能とする。

(3) 作業時間採点

各課題において、標準時間ちょうどを加点0とし、それより早く終了の申し出があった場合1分につき0.1点加点する。
競技課題1は1時間、競技課題2の金型設計・加工計画4時間、機械加工3時間30分、仕上加工3時間の作業時間において各作業の終了時間を記録し、すべての短縮時間の合計で採点する。
なお、加点についてはすべての競技が終了したのち、集計時に行い、競技課題1は10点獲得したもの、競技課題2は金型の機能、製品の形状に問題がなく、連続成形10個を達成したものについてののみ対象とする。

3.順位の決定

- (1) 得点総計により順位を決定する。
- (2) 同点の場合は、競技課題2の製品採点合計の高いものを上位とする。
- (3) さらに同点の場合は、競技委員の合議により決定する。

4.国際大会代表者の選出

国際大会の出場選手の選考を兼ねている場合は、以下ルールを適用する。

- (1) 国際大会出場有資格者の中で最上位を獲得した者を選出する。