

第58回技能五輪全国大会「試作モデル製作」採点基準

1. 採点項目及び配点

採点項目	配点
寸法精度	100
各個できばえ	
総合できばえ	
作業時間	
安全作業	
その他の採点	

2. 採点方法及び失格要件

1) 採点方式

採点は減点法、加点法を併用する。

減点法は、減点の累計を各人の持ち点100点より差し引いて得点を決定し、最終得点がマイナス点となる場合は0点として処理する。

2) 失格要件

次に掲げる事項に該当する者は、採点の対象とはせず得点欄に失格と記す。

イ.未完成

競技課題に示す試作モデルの形状を備えていないもの。

試作モデルとして適さないもの。

作業時間内に完成しないもの。

ロ.寸法不良

競技課題に示された寸法(R面寸法10mm以下を除く)に対し、 $\pm 2\text{mm}$ をこえる誤差が1箇所以上認められるもの。

3.安全作業

イ.作業中における安全度

4. 項目別採点方法及び採点基準

1) 寸法精度

イ. 測定箇所

測定箇所は第1表及び別紙図に示す箇所とする。

ロ. 採点

減点は、誤差により第2表にもとづき換算する。

加点は、できばえにより第5表にもとづき加点する。

公表

第1表

測定指示	類別	測定部位	称呼値	加工代	測定値	測定方法	減点
モデルA							
モデルB							
モデルA							
モデルB							

種別 凡例	l	位置・距離測定
	d	直径測定
	r	半径測定
	rg	凸／凹アールゲージ
	g	姿ゲージ、平面ゲージ



第2表

	測定部位	±0.2mm	±0.2mmこえ	±0.3mmをこえ	±0.5mmをこえ	±1.0mmをこえ
		以 内	±0.3mm以内	±0.5mm以内	±1.0mm以内	±2.0mm以内
モデルA						
モデルB						
モデルA						
モデルB						

公表

2) できばえ

イ. 各個できばえ

各個所ごとのできばえを下記の観点により「秀・優・良・可・不可」に判定し、第3表により換算し減点する。

各個できばえの 観点と減点限度	a	基準線のケガキ	
	b	幅木の形状と寸法の適切さ	
	c	外型のきれいさ	
	d		
	e	ダボ嵌合と位置の適切さ	
	f	樹脂面のきれいさ	

第3表

	秀	優	良	可	不可
a					
b					
c					
d					
e					
f					

ロ. 総合できばえ

総合できばえ（方案・塗装・はがれ防止策・全体の仕上がり等）は下記の基準により「秀・優・良・可・不可」に判定し、第4表により換算し減点する。

方案	秀	優秀な方案で全く申し分がないもの
	優	優良な方案でわずかに欠点が認められるもの
	良	多少欠点はあるが決定的でなく、手直しを必要としない程度のもの
	可	欠点が認められ手直しを行えば使用できるもの
	不可	方案が不良で知識が基本的に不足するもの

できばえ	秀	優秀なできばえで全く申し分がないもの
	優	優良なできばえでわずかに欠点が認められるもの
	良	多少欠点はあるが決定的でなく、手直しを必要としない程度のもの
	可	欠点が認められ手直しを行えば使用できるもの
	不可	できばえが不良で技能が基本的に不足するもの

第4表

	秀	優	良	可	不可
方案					
できばえ					

ハ. 個々のできばえの観点と加点限度

第5表より換算し加点する。

各個の できばえの 観点と減 点限度	秀	優秀なできばえで全く申し分が無いもの
	優	優良なできばえでわずかに欠点が認められるもの
	良	多少の欠点はあるが手直しを必要としないもの

第5表

できばえ	秀	優	良

公表

3) 作業時間

作業時間の採点は各選手の所要時間にもとづいて
第6表より換算し減点する。

第6表

所要時間	減点
8時間30分以内	
〃 35分以内	
〃 40分以内	
〃 45分以内	
9時間00分以内	

4) 安全作業の採点

安全作業の採点は競技作業中において危険のない動作にもとづいて
第7表より換算し減点する。

第7表

	秀	優	良	可	不可
安全性					

5) その他の採点

下記について該当する場合は減点を行い、減点限度を10点とする。
その判定は競技委員の合議による。

(1) 作業態度のわるいもの

4. 疑義を生じたとき

その他、採点、判定等に疑義を生じた場合は競技委員の合議によって決定する。

以上