

## 第 60 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。(昨年同様)

分類	項目
組付状態	図面对比
トルク	
動作機能	自動動作
	サイクルタイム
	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	摺動面
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	
合計	※※点

## 2. 減点項目

不安全行動、迷惑行為  
職種規定違反、持参部品規定違反など

## 3. 成績得点

製品得点 ÷ 合計(※※) × 100 - 減点 + 特別加点 = 成績得点  
(少数第四位は切捨て)

## 4. 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