

第60回技能五輪全国大会「試作モデル製作」職種 採点基準

1. 採点項目及び配点

採点項目	配点
寸法精度	100
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

- a) 採点は、採点基準により減点法、加点法を併用する。
- b) 最終得点は、持ち点100点より減点、加点をおこなう。
- c) 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。

1. 未完成

- a) 競技課題に示す試作モデルの形状を備えていないもの。
- b) 試作モデルとして適さないもの。
- c) 作業時間内に完成しないもの。

2. 寸法不良

- a) 課題図の指示寸法に対して、誤差±2mmを超える部位が1箇所以上認められるもの。(R面寸法10mm以下を除く)

3. 安全作業

1) 作業中の安全作業遵守

4. 項目別採点法及び採点基準

1) 寸法精度

1. 測定箇所

- a) 測定箇所は第1表及び別紙図に示す箇所にもとづく。

2. 採点

- a) 寸法精度による減点は、測定誤差により第2表から換算する。
- b) できばえによる減点は、第3表の観点、配点により採点する。
- c) 加点は、総合できばえにより第4表から加点する。

第60回技能五輪全国大会「試作モデル製作」職種 採点基準

2) できばえ

- a) 各個できばえの観点と、配点は、
第3表により「秀・優・良・可・不可」を判定し、減点採点する。

第3表

各個できばえの 観点	秀	優秀で全く申し分がない				
	優	優良でわずかに欠点が認められる				
	良	欠点を認められるが、手直しを必要とせず使用できる				
	可	欠点を認められるが、手直しをすることで使用できる				
	不可	不良で技能が基本的に不足している				
各個できばえの 配点		秀	優	良	可	不可
	基準線のケガキ					
	分割製法の適切さ					
	外型のきれいさ					
	組み立ての確実さ正確さ					
	ダボ嵌合と位置の適切さ					
樹脂面のきれいさ						

3) 総合できばえ

- a) 総合できばえの観点と加点配点は、
第4表により「秀・優・良」を判定し、加点採点する。

第4表

総合できばえの 観点	秀	他のできばえと比較して最も優れている		
	優	他のできばえと比較して優れている		
	良	秀、優のできばえと同等に優れている		
総合できばえの 配点		秀	優	良
	別体持ち手の握り具合が違和感ない			
	表面仕上げが滑らかで手触り良い			
	表面、合わせ部にゆがみや段差がない			
	ASSY全高が、水平で均一にできている			
	ASSYで据え置いたときに、グラつきがない			
持ち手を握って持ち上げても、本体が分離しない				

第60回技能五輪全国大会「試作モデル製作」職種 採点基準

4) 作業時間

- a) 作業時間の採点は、各選手の所用時間にもとづいて

第5表

所要時間	減点
10時間00分以内	
〃 05分以内	
〃 10分以内	
〃 15分以内	
10時間30分以内	

5) 安全作業

- a) 競技作業中における、危険のない動作を実践しているかを第6表により判定し減点する。

第6表

	秀	優	良	可	不可
作業安全性					

6) その他の採点

下記に該当する場合は減点をおこない、減点限度を10点とする。

判定は競技委員の合議による。

- a) 作業態度の悪いもの

5. 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。