

第 61 回技能五輪全国大会「機械組立て」職種 採点項目

1. 製品得点

加算法とする

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	
製品得点合計	※※点

2. 特別加減点

不安全行動、迷惑行為、職種規定違反、持参部品規定違反、主観採点部など

3. 成績得点

$$\text{製品得点} \div \text{製品得点合計}(\text{※※}) \times 100 + \text{特別加減点} = \text{成績得点}$$

(少数第四位は切捨て)

4. 順位決定

成績得点の多いものを上位とする。ただし、成績得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