

第6 1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
減点項目	寸法精度	持ち点 85
	できばえ	
	作業時間	
	安全作業	
	その他の採点	
加点項目	総合できばえ	最大加点 15

2. 採点方法及び失格要件

1) 採点方式

- 採点基準による減点法を主体に、総合できばえ加点を反映する。
- 最終得点は、減点を控除した持ち点に加点反映した最大100点。
- 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) 採点除外要件

次に掲げる事項に該当する場合は、採点の対象から除外する。

1. 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。

2. 寸法不良

- 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

- 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

- 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。
- 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。
- 加点は、総合できばえにより第4表から加点する。

第6 1回技能五輪全国大会「試作モデル製作」職種 採点基準
第1表

指示	類別	測定部位	呼値	測定方法	減点
寸法計測	1	ℓ			
	2	ℓ			
	3	ℓ			
	4	ℓ			
	5	ℓ			
	6	ℓ			
	7	ℓ			
	8	ℓ			
	9	ℓ			
	10	ℓ			
	11	ℓ			
	12	ℓ			
	13	ℓ			
	14	ℓ			
	15	ℓ			
ゲージ照合	A	G			
	B	G			
	C	G			
	D	G			
	E	rg			
	F	rg			
	G	rg			
	H	rg			
	I	rg			
	J	rg			
	K	rg			
	L	rg			
	M	rg			
	N	rg			
	O	rg			
	P	rg			
	Q	rg			

第6 1回技能五輪全国大会「試作モデル製作」職種 採点基準

第2表

測定部		±0.2mm 以 内	±0.2mmこえ ±0.3mm以内	±0.3mmこえ ±0.5mm以内	±0.5mmこえ ±1.0mm以内	±1.0mmこえ ±2.0mm以内
寸 法 計 測	1	0	1	2	4	6
	2	0	1	2	4	6
	3	0	1	2	4	6
	4	0	1	2	4	6
	5	0	1	2	4	6
	6	0	1	2	4	6
	7	0	1	2	4	6
	8	0	1	2	4	6
	9	0	1	2	4	6
	10	0	1	2	4	6
	11	0	1	2	4	6
	12	0	1	2	4	6
	13	0	1	2	4	6
	14	0	1	2	4	6
	15	0	1	2	4	6
ゲ ー ジ 照 合	A	0	1	2	6	9
	B	0	1	2	4	6
	C	0	1	2	4	6
	D	0	1	2	4	6
	E	0	1	2	4	6
	F	0	1	2	4	6
	G	0	1	2	4	6
	H	0	1	2	4	6
	I	0	1	2	4	6
	J	0	1	2	4	6
	K	0	1	2	4	6
	L	0	1	2	4	6
	M	0	1	2	4	6
	N	0	1	2	4	6
	O	0	1	2	4	6
	P	0	1	2	4	6
	Q	0	1	2	4	6

第6 1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	未達成や、欠点がない				
	優	優良でわずかに欠点が認められる				
	良	複数欠点が認められるが、手直しをせず使用できる				
	可	複数欠点が認められるが、手直しにより使用できる				
	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	0	1	3	5	10
	分割製法の適切さ	0	1	3	5	10
	外型のきれいさ	0	1	2	5	8
	組み立ての確実さ正確さ	0	1	2	5	8
	ダボ嵌合と位置の適切さ	0	1	2	3	4
	樹脂面のきれいさ	0	1	2	3	4

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	
	表面仕上げが滑らかで手触り良い	3	2	1	
	表面、合わせ部にゆがみや段差がない	3	2	1	
	組立全高が水平均一で据え置いてぐらつきが無い	3	2	1	
	作動ボタンが適切に取り付けられている	3	2	1	
	持ち上げても、本体が分離しない	3	2	1	

第6 1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表より換算し減点する。

第5表

所要時間	減点
1 0 時間 0 0 分以内	0
〃 〃 〇 5 分以内	1
〃 〃 1 0 分以内	2
〃 〃 1 5 分以内	3
1 0 時間 3 0 分以内	5

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	0	1	3	5	10

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) 作業態度のわるいもの

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。