

公表

第61回 技能五輪全国大会『自動車板金』職種 配点、採点項目(点数)、失格項目

1. 採点項目及び配点

- a. 採点は加点方式とする
 b. 採点は満点を100点とし、以下の表を採点項目とする

採 点 項 目		配 点
製 品 採 点	寸 法 精 度	70 点
	仕 上 げ、外 観 溶 接	30 点
合 計 点		100 点

2. 採点項目および点数

以下のa~kに示す加点、減点の総合計の得点により上位から順位を決定する
 ただし、総合計の得点が高同点の場合は、仕上げ、外観、溶接の合計点が高い方を上位とする

- a. 寸法の許容差、幾何公差 35か所(5段階) A(2.0) B(1.5) C(1.0) D(0.5) E(0):()内は得点

長さ寸法 (15mm以下)	A(±0.5) B(±1.0) C(±1.5) D(±2.0) E(±2.0超):単位はmm
長さ寸法 (15mmを超える)	A(±1.0) B(±1.5) C(±2.0) D(±2.5) E(±2.5超):単位はmm
長さ寸法 (R部)	A(±0.5) B(±1.0) C(±1.5) D(±2.0) E(±2.0超):単位はmm
角度寸法	A(±1.0) B(±1.5) C(±2.0) D(±2.5) E(±2.5超):単位は °
平 面 度	A(0.3) B(0.6) C(0.9) D(1.2) E(1.2超):単位はmm
直 角 度 (100mmにつき)	A(1.0) B(1.5) C(2.0) D(2.5) E(2.5超):単位はmm

※ 寸法が10mm以上異なる場合は、一か所につき10点減点とする

- b. 仕上げ・溶接 15か所(4段階) A(2.0) B(1.5) C(1.0) D(0):()内は得点
 c. 割れ 1mmにつき2点減点(ただし長さ1mm未満の割れは減点の対象としない)
 d. 溶接部以外を溶融しているもの(補修溶接を含む) 1mmにつき0.5点減点
 e. 溶接部以外を加熱しているもの 一か所につき1点減点
 f. 図面と異なる加工をしているもの 一か所につき2点減点
 g. 製品に著しい切り込みがある場合 減点数は競技委員の協議で決定
 h. 不安全行為、工具を不適切に使用した場合 減点数は競技委員の協議で決定
 i. 整理・整頓を怠り、工具等が特に乱雑な場合 減点数は競技委員の協議で決定
 j. 減点の合計は50点を上限とする
 k. 未完成のもの(組立されていないもの、もしくは測定出来ないもの)は採点対象外とする

3. 失格項目

- a. 他人に怪我をさせた者(競技委員判定)
 b. 不正行為をした者(競技委員判定)
 c. 競技運営に支障を与えた者(競技委員判定)

4. その他

- a. 製品は競技時間内に清浄して提出すること