

第6 2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
加点項目	寸法精度	6 5
	できばえ	2 5
	作業時間	4
	安全作業	3
	その他の採点	3

2. 採点方法

1) 採点方式

- a) 採点は加点法とする。
- b) 最大得点は100点とする。

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

- 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・その他採点項目で不可と判定されたもの。

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) 第1表のとおり寸法測定21箇所、ゲージ照合19箇所。測定部位は非公表とする。

2. 採点

- a) 寸法精度による採点は、測定誤差により第2表から換算する。
- b) できばえによる採点は、第3表の採点値から換算する。

公表

第6 2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
寸法測定	1	0		
	2	0		
	3	0		
	4	0		
	5	0		
	6	0		
	7	0		
	8	0		
	9	0		
	10	0		
	11	0		
	12	0		
	13	0		
	14	0		
	15	0		
	16	0		
	17	0		
	18	0		
	19	0		
	20	0		
	21	0		
ゲージ照合	A	G		
	B	G		
	C	G		
	D	G		
	E	G		
	F	G		
	G	G		
	H	G		
	I	G		
	J	G		
	K	G		
	L	G		
	M	G		
N	G			
O	G			
P	G			
Q	G			
R	G			
S	G			

寸法測定 21 箇所、ゲージ照合 19 箇所、測定部位は非公表

公表

第6 2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 ±0.4mm以内	±0.4mmこえ ±0.6mm以内	±0.6mmこえ ±1.0mm以内	±1.0mmこえ	配点
寸法測定	1	1.5	1.25	1	0.5	0	1.5
	2	1.5	1.25	1	0.5	0	1.5
	3	1.5	1.25	1	0.5	0	1.5
	4	1.5	1.25	1	0.5	0	1.5
	5	1.5	1.25	1	0.5	0	1.5
	6	1.5	1.25	1	0.5	0	1.5
	7	1.5	1.25	1	0.5	0	1.5
	8	1.5	1.25	1	0.5	0	1.5
	9	1.5	1.25	1	0.5	0	1.5
	10	1.5	1.25	1	0.5	0	1.5
	11	1.5	1.25	1	0.5	0	1.5
	12	1.5	1.25	1	0.5	0	1.5
	13	1.5	1.25	1	0.5	0	1.5
	14	1.5	1.25	1	0.5	0	1.5
	15	1.5	1.25	1	0.5	0	1.5
	16	1.5	1.25	1	0.5	0	1.5
	17	1.5	1.25	1	0.5	0	1.5
	18	1.5	1.25	1	0.5	0	1.5
	19	1.5	1.25	1	0.5	0	1.5
	20	1.5	1.25	1	0.5	0	1.5
	21	1.5	1.25	1	0.5	0	1.5
ゲージ照合	A	4	3	2	1	0	4
	B	4	3	2	1	0	4
	C	1.5	1.25	1	0.5	0	1.5
	D	1.5	1.25	1	0.5	0	1.5
	E	1.5	1.25	1	0.5	0	1.5
	F	1.5	1.25	1	0.5	0	1.5
	G	1.5	1.25	1	0.5	0	1.5
	H	1.5	1.25	1	0.5	0	1.5
	I	1.5	1.25	1	0.5	0	1.5
	J	1.5	1.25	1	0.5	0	1.5
	K	1.5	1.25	1	0.5	0	1.5
	L	1.5	1.25	1	0.5	0	1.5
	M	1.5	1.25	1	0.5	0	1.5
	N	1.5	1.25	1	0.5	0	1.5
	O	1.5	1.25	1	0.5	0	1.5
	P	1.5	1.25	1	0.5	0	1.5
	Q	1.5	1.25	1	0.5	0	1.5
R	1.5	1.25	1	0.5	0	1.5	
S	1.5	1.25	1	0.5	0	1.5	

第6 2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) 各個できばえは「秀・優・良・可・不可」を判定し第3表の採点値により採点する。

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 採点値		秀	優	良	可	不可
	基準線のケガキ	2	1.5	1	0.5	0
	組み立ての確実さ正確さ	2	1.5	1	0.5	0
	接合部の取り付け方の適切さ	2	1.5	1	0.5	0
	ダボ嵌合と位置の適切さ	2	1.5	1	0.5	0
	樹脂面（パテ成形部）のきれいさ	2	1.5	1	0.5	0
	表面仕上げが滑らかで手触りの良さ	2	1.5	1	0.5	0
	表面、合わせ部にゆがみや段差が無い	2	1.5	1	0.5	0
	組立全高が水平均一で据え置いてぐらつきが無い	2	1.5	1	0.5	0
	支給品が正しく据え付けられるか	2	1.5	1	0.5	0
	持ち上げても、本体が分離しないか	2	1.5	1	0.5	0
	非接触測定器による評価	5	4	3	2	0

第6 2回技能五輪全国大会「試作モデル製作」職種 採点基準

3) 作業時間

- a) 作業時間は、各選手の所用時間にもとづいて第5表により採点する。

第5表

所要時間	配点
10時間00分以内	4
〃 05分以内	3
〃 10分以内	2
〃 15分以内	1
10時間30分以内	0

4) 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表により採点する。判定は競技委員の合議による。

第6表

	秀	優	良	可	不可
作業安全性	3	2	1	0	採点除外

5) その他の採点

下記項目について評価を行い、第7表により採点する。
判定は競技委員の合議による。

- a) 作業態度
b) 材料・工具・機器の床への落下
c) 作業スペース内の整理・整頓・清掃

第7表

	秀	優	良	可	不可
その他の採点	3	2	1	0	採点除外

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。