

第10回若年者ものづくり競技大会「旋盤」職種 競技課題

次の注意事項及び仕様に従って、課題図に示す部品を製作しなさい。

1 競技時間

標準時間 3 時間 00 分

打切り時間 3 時間 30 分

2 競技用機械

競技会場設備基準に記載

3 注意事項

- (1) 支給された材料の寸法、数量等が「支給材料」のとおりであることを確認すること。
- (2) 支給された材料に異常がある場合は、競技委員に申し出ること。
- (3) 使用工具は「持参工具一覧表」で指定した以外のものは使用しないこと。
- (4) デジタル式位置表示装置が機械に装備されている場合、その装置は使用してはならない。
- (5) 機械（旋盤）には切りくずカバーが装着されているが、競技中はこれを取り外すことを禁止する。
また、切り屑が飛散する作業（主に荒加工の時など）では、必ず切り屑飛散カバーを使用すること。
- (6) 工具整理台は、競技会場で準備したものを使用すること。
ただし、競技会場で準備した工具整理台の上に持参した整理台等を置くことは差し支えないが、規定内のものに限ること。詳しくは、「競技会場設備基準」を参照のこと。
- (7) 主軸台および心押し台上に直接、物を置いてはならない。ただし、主軸台上に関しては、原則として旋盤の外形からはみ出さない大きさで、1段形状の置き台等の設置を許可する。その場合、形状は安全を考慮し、フラット面になるように工夫し、落下防止の措置を取ること。なお、その場合でも、2段、3段の置き台を作成設置することは禁止する。
- (8) 選手の責めにより、競技中に使用機械、工具、測定器等を損傷しても再貸与しない。なお、使用機械（旋盤）の損傷について、選手の操作誤りなど明らかに選手の責めによるものと認められ、当該機がそのままの状態で使用不可となった場合（メーカー技術者による修理作業を要する場合は、失格扱いとする。
- (9) 競技中は使用工具の貸し借りを禁止する。
- (10) 競技開始前に、機械の操作方法、機械のくせ等を習熟するための練習時間を設けてあるので次の事項に留意して実施すること。
 - イ 機械の操作方法について不明な点があれば競技委員に申し出ること。
 - ロ 練習時間が終了したら機械をもとの状態に戻すこと。
(往復台：右側、横送り：手前側、チャックの爪は閉じる) ※詳しくは、(22)を参照のこと。
- (11) 競技中においては、刃物をハンドラップ又は油といしで再研削してもよいものとする。ただし、再研削時間は競技の時間に含まれるものとする。
- (12) 競技中においてはグラインダによる再研削は禁止する。
- (13) テーパー、ネジの加工は、現物合わせとし、ゲージ等の持ち込みを禁止する。
- (14) 作業の服装等は、作業に適したものであること。
- (15) 標準時間を超えて作業を行った場合は、超過時間に応じて減点される。なお、時間の計測は、開始の合図から、競技委員に機械加工終了の意思表示を行った時点までとする。
- (16) 競技終了後はいかなる加工も行ってはならない。

- (17) 競技中に選手が原因でトラブルが生じ、付添い人等による補助を必要とした場合は、減点対象となる。
- (18) 主軸の起動と停止については、高速回転からの主軸の正転・逆転による主軸の停止や、ノーブレーキによる回転方向の変更は行わないこと。ただし、高速回転とは、概ね 300min^{-1} (rpm) 以上とする。ねじ切り作業において主軸の正転・逆転動作を連続的に行うことがある場合は、ねじ切り送りの終了位置でブレーキを使用して主軸を一旦停止させてから、逆転動作に移るように努めること。過負荷装置が作動しても、復帰までに要した時間は競技作業中の時間として取り扱うものとする。
- (19) 機械摺動面にダイヤルゲージ (スタンド付きを含む) などを直接取り付けてはならない。ただし、専用治具 (往復台ストッパのように、摺動面に傷を付けない構造になっていること) を介しての取り付けは、認める。不明な点は競技委員へ問い合わせること。
- (20) 部品を組み合わせた状態でいかなる切削加工を行ってはならない。
- (21) 上記 (3) ~ (9)、(12) ~ (14)、(16)、(18) ~ (20) に示す事項を逸脱した場合は、減点対象または、状況に応じて失格扱いとする。
- (22) 競技開始直前の機械各部各軸の位置は全てオリジナルポジションの下記状態にすること。
- * 横送り台は手前のエプロン側に
 - * 心押し台はベッド最大右側に
 - * エプロンは縦送りハンドルにて機械最大心押し台側に
 - * チャック爪位置は最小径位置に
 - * 刃物台は全て解放 (いかなる物も取り付けはならない) とする
- (23) 競技全てに於いて、競技者側の操作により、機械の過負荷装置が反応し機械が電源停止の場合、正常に戻るまでの時間は選手の競技作業中の時間とする。

4 仕様等

(1) 課題図

別添「競技課題図」に示すとおり。

(2) 材料図

別添「競技材料図」に示すとおり。

(3) 試し削り図

別添「競技試し削り図」に示すとおり。

5 課題提出方法

加工終了後は、速やかに部品を洗浄し単品の状態で受け取り検査を受けること。受け取り検査では、まず、組立図Aの状態に組み付けをし、その後、組立図Bの状態に組み付け最終提出とする。

組み付け作業の際、部品①、②は円滑に組み付けができること。

課題提出時、組み立て状態確認用として測定器1個と手の保護具の持込を許可する。

※測定器の種類は、持参工具一覧表の中のものであれば何でも可とする。

6 その他

(1) 競技前日に試し削りの時間を60分設ける。

(2) 試し削り用材料として、「競技材料図」に示す材料について、次のとおり配布する。

材料① …… 2個

材料② …… 1個

試し削りは、配布した材料のうち、材料①の1個および材料②の1個により、「試し削り図」に基づいて行うこと。なお、試し削り終了後、配布した材料 (試し削り後のもの) を回収し、競技開始前に再配布する。また、配布した材料のうち、材料①の1個については、機械の操作練習や機械精度の確認用であり、試し削り時間内に自由に切削しても構わない (加工形状は任意)。

7 採点項目及び配点割合

採 点 項 目		配点割合	製品得点
製品採点	組立精度	20%程度	100 点
	部品寸法精度	45%程度	
	できばえ	35%程度	

特別減点

減 点 項 目	配 点
特 別 減 点 項 目	度合いに応じて減点する

作業時間減点

減 点 項 目	配 点
作業時間減点 (5 分毎に 2 点)	最大 12 点