

No. 【 】

1 予備切削_寸法精度				1箇所につき5点減点		減点対象箇所		箇所		予備切削減点(①) ※箇所数×5		
2 部品①_寸法精度												
測定箇所	呼び寸法 ①	実寸法 ②	誤差 ②-①	採 点						減点		
A	Φ21			精級公差(±0.1)以内		精級公差(±0.1)を超え 中級公差(±0.2)以内		中級公差(±0.2)を超える				
				0		2		4				
B_(a)	Φ31			-0.01以下 -0.03以上		-0.03未満 -0.05以上		-0.05未満 -0.07以上		-0.01を超え -0.07未満		
				0		4		8		12		
B_(β)	Φ33			-0.01以下 -0.03以上		-0.03未満 -0.05以上		-0.05未満 -0.07以上		-0.01を超え -0.07未満		
				0		4		8		12		
C	Φ43			-0.01以下 -0.03以上		-0.03未満 -0.05以上		-0.05未満 -0.07以上		-0.01を超え -0.07未満		
				0		4		8		12		
D	Φ56			±0.3以内		±0.3を超え ±0.6以内		±0.6を超える				
				0		2		4				
E_(a)	Φ38			±0.03以内		±0.03を超え ±0.04以内		±0.04を超え ±0.05以内		±0.05を超える		
				0		2		4		6		
E_(β)	Φ39			±0.03以内		±0.03を超え ±0.04以内		±0.04を超え ±0.05以内		±0.05を超える		
				0		2		4		6		
F	Φ21			精級公差(±0.1)以内		精級公差(±0.1)を超え 中級公差(±0.2)以内		中級公差(±0.2)を超える				
				0		2		4				
G	L22			精級公差(±0.1)以内		精級公差(±0.1)を超え 中級公差(±0.2)以内		中級公差(±0.2)を超える				
				0		2		4				
H	L15			精級公差(±0.1)以内		精級公差(±0.1)を超え 中級公差(±0.2)以内		中級公差(±0.2)を超える				
				0		2		4				
I	L10			精級公差(±0.1)以内		精級公差(±0.1)を超え 中級公差(±0.2)以内		中級公差(±0.2)を超える				
				0		2		4				
J	L12			±0.02以内		±0.02を超え ±0.03以内		±0.03を超え ±0.04以内		±0.04を超える		
				0		2		4		6		
K	L20			精級公差(±0.1)以内		精級公差(±0.1)を超え 中級公差(±0.2)以内		中級公差(±0.2)を超える				
				0		2		4				
L	L110			精級公差(±0.15)以内		精級公差(±0.15)を超え 中級公差(±0.3)以内		中級公差(±0.3)を超える				
				0		2		4				
2 部品②_寸法精度												
測定箇所	呼び寸法 ①	実寸法 ②	誤差 ②-①	採 点						減点		
M	Φ51			±0.02以内		±0.02を超え ±0.03以内		±0.03を超え ±0.04以内		±0.04を超える		
				0		2		4		6		
N	Φ43			0.05以下 0以上		0.07以下 0.05を超え		0.09以下 0.07を超え		0.09を超え 0未満		
				0		4		8		12		
O_(a)	Φ31			0.03以下 0以上		0.05以下 0.03を超え		0.07以下 0.05を超え		0.07を超え 0未満		
				0		4		8		12		
O_(β)	Φ33			0.03以下 0以上		0.05以下 0.03を超え		0.07以下 0.05を超え		0.07を超え 0未満		
				0		4		8		12		
P	Φ53			±0.02以内		±0.02を超え ±0.03以内		±0.03を超え ±0.04以内		±0.04を超える		
				0		2		4		6		
Q	Φ57			±0.03以内		±0.03を超え ±0.04以内		±0.04を超え ±0.05以内		±0.05を超える		
				0		2		4		6		
R	L16			精級公差(±0.1)以内		精級公差(±0.1)を超え 中級公差(±0.2)以内		中級公差(±0.2)を超える				
				0		2		4				
S	L5			精級公差(±0.05)以内		精級公差(±0.05)を超え 中級公差(±0.1)以内		中級公差(±0.1)を超える				
				0		2		4				
T	L23			精級公差(±0.1)以内		精級公差(±0.1)を超え 中級公差(±0.2)以内		中級公差(±0.2)を超える				
				0		2		4				
U	L20			精級公差(±0.1)以内		精級公差(±0.1)を超え 中級公差(±0.2)以内		中級公差(±0.2)を超える				
				0		2		4				
V	L57			精級公差(±0.15)以内		精級公差(±0.15)を超え 中級公差(±0.3)以内		中級公差(±0.3)を超える				
				0		2		4				
3 組立_寸法精度												
測定箇所	呼び寸法 ①	実寸法 ②	誤差 ②-①	採 点						減点		
X_(a)	L85			±0.05以内		±0.05を超え ±0.06以内		±0.06を超え ±0.07以内		±0.07を超える		
				0		2		4		6		
X_(β)	L84			±0.05以内		±0.05を超え ±0.06以内		±0.06を超え ±0.07以内		±0.07を超える		
				0		2		4		6		
Y_(a)	L16			±0.03以内		±0.03を超え ±0.04以内		±0.04を超え ±0.05以内		±0.05を超える		
				0		2		4		6		
Y_(a)	L15			±0.03以内		±0.03を超え ±0.04以内		±0.04を超え ±0.05以内		±0.05を超える		
				0		2		4		6		
Z	L74			±0.03以内		±0.03を超え ±0.04以内		±0.04を超え ±0.05以内		±0.05を超える		
				0		2		4		6		
										寸法精度減点(②)※A～Z箇所の減点合計		

3 できばえ・みばえ

通し 番号	採点項目		採 点							減点
1	切削面の傷・打痕・削り残り・削り込み		箇所なし	小(箇所×1)		中(箇所×3)		大(箇所×5)		
				箇所		箇所		箇所		
			減点 0	減点		減点		減点		
2	びりり(ねじ部は除く)		箇所なし		小(箇所×1)		大(箇所×2)			
					箇所		箇所			
					減点		減点			
3	全ての面取りの状態		箇所なし		面取りされているが正しくない(箇所×2)		面取りがされていない(箇所×4)			
					箇所		箇所			
					減点		減点			
4	大きな寸法違い		箇所なし		±1mm以上2mm未満(箇所×10)		±2mm以上(箇所×20)			
					箇所		箇所			
					減点		減点			
5	ローレット目の仕上がり具合		A	B	C	D	E			
			0	2	4	6	8			
6	ストレート側のねじ部 (測定箇所G側)	仕上がり程度	A	B	C	D	E			
			0	2	4	6	8			
7		はめ合い具合	A	B	C	D	E			
			0	2	4	6	8			
8	テーパ側のねじ部 (測定箇所L側)	仕上がり程度	A	B	C	D	E			
			0	2	4	6	8			
9		はめ合い具合	A	B	C	D	E			
			0	2	4	6	8			
10	仕上がり面の仕上がり程度		A	B	C	D	E			
			0	2	4	6	8			
11	テーパ部の当たり具合		80%以上		60%以上80%未満		60%未満			
			0		4		8			
							できばえ・みばえ減点(③) ※通し番号1~11の合計			

3 安全作業				
通し 番号	採点項目			減点
12	工具や測定器類の整理整頓ができていない場合(工具・刃物の重なりなど)	なし	あり(1回につき2点)	
		0	回数	
13	測定器と刃物を触れ合わせて置いた場合	なし	あり(1回につき2点)	
		0	回数	
14	摺動部に工具や測定具を放置していた場合	なし	あり(1回につき2点)	
		0	回数	
15	使用時以外にトースカの針を下向きにしていない場合	なし	あり(1回につき2点)	
		0	回数	
16	製作部品、測定具、工具、刃物、工具等を落下させた場合	なし	あり(1回につき4点)	
		0	回数	
17	チップ交換をするとき、バイトを刃物台から取外して行ななかった場合	なし	あり(1回につき2点)	
		0	回数	
18	刃物を替えるとき、機械を止めなかった(主軸回転等)場合	なし	あり(1回につき4点)	
		0	回数	
19	刃物台の旋回時、機械を止めなかった(主軸回転等)場合	なし	あり(1回につき4点)	
		0	回数	
20	測定するとき、主軸交換レバーを中立にしていなかった場合	なし	あり(1回につき2点)	
		0	回数	
21	主軸を逆転させ、急停止させた場合(ねじ加工時も含む)	なし	あり(1回につき2点)	
		0	回数	
22	やすりや油砥石を用いた糸面取り等のとき、動力を用いて材料を回転させながら行った場合	なし	あり(1回につき2点)	
		0	回数	
23	動力を用いて回転している材料へのアプローチ、周囲への配慮がないアプローチを行った場合	なし	あり(1回につき2点)	
		0	回数	
24	材料への注油のとき、主軸停止又は低回転(290min ⁻¹ 以下)ではない場合	なし	あり(1回につき2点)	
		0	回数	
25	切りくず処理の配慮がされていない場合	なし	あり(1回につき2点)	
		0	回数	
26	突切り作業中に、指定された方法以外で加工を行った場合	なし	あり(1回につき4点)	
		0	回数	
27	素手で切りくずを取り除いた場合	なし	あり(1回につき2点)	
		0	回数	
28	動力による主軸回転中の工作物に手で触れた場合	なし	あり(1回につき4点)	
		0	回数	
29	工作物を水または切削油等に浸け込んだ場合	なし	あり(1回につき2点)	
		0	回数	
30	その他、審査員が不安全行為であると判断した場合	なし	あり(1回につき4点)	
		0	回数	
31	作業服、安全靴、作業帽、保護メガネを未装着で作業を行った場合。 (ただし保護メガネは、切削作業中およびアプローチによる切りくず等の除去の場合は必須とする。)	なし	あり(1回につき10点)	
		0	回数	
32	自己の不注意により著しく使用旋盤を破損させ、審査員が作業続行不可であると判断した場合。	なし	あり	
		0	失格	
33	自己の不注意により傷絆創膏を超える負傷をした場合	なし	あり	
		0	失格	
4 その他				
34	部品①、②が組立状態に組み立てられない場合、又は分解・取外しができない場合	なし	あり	
		0	失格	
			安全作業及びその他 減点(④) ※通し番号12～34の合計	

5 作業時間				
※	作業時間	時間	分	※秒は切上げ
	超過時間		分	
				作業時間減点(⑤)
※	超過時間における減点			
	0分	0		
	0分を超え5分以内	1		
	5分を超え10分以内	2		
	10分を超え15分以内	3		
	15分を超え20分以内	4		
	20分を超え25分以内	5		
※	25分を超え30分以内		6	
	※集計欄			
	予備切削減点 (①)	寸法精度減点 (②)	できれば・みばえ減点 (③)	安全作業及びその他 減点(④)
				作業時間減点 (⑤)
				総合得点 100-(①+②+③+④+⑤)