

旋盤作業部門 個人採点表

機械番号		学校名		氏名	
------	--	-----	--	----	--

採点区分	通し番	採点項目	採点								減点	減点小計
			φ56以上	φ56未満	端面を加工した場合							
試し削り	1	φ56	0	失格	失格							0
作業時間	2	2時間	0分	5分以内	10分以内	15分以内	20分以内	25分以内	30分以内	30分超		0
組立	3	15	±0.03以内	±0.04以内	±0.05以内	±0.06以内	±0.2以内	±0.2を超える			0	
	4	95	0	2	4	6	8	失格				
できばえ みばえ	5	切削面の傷、打こん、 削り残し、削り込み	箇所なし		小		中		大		0	
	6	びびり（ねじ部は除く）	箇所なし		箇所×1		箇所×3		箇所×5			
	7	すべての面取りの状態	正しく面取りされている		面取りされているが正しくない		面取りされていない					
	8	寸法間違い（±2.0以上）	なし				あり					
ねじ	9	①部品ねじ部の仕上がり程度	A	B	C	D	E				0	
	10	ねじ部のはめあい具合	0	2	4	6	8					
表面 粗さ	11	仕上げ面の仕上がり程度	A	B	C	D	E					
あたり	12	テーパ部あたり具合	80%以上			60%以上		60%未満				
採点区分		採点項目	0		4		8					
安全作業	13	工具や測定具の整理整頓ができていない場合	なし		0		あり		2		0	
		測定具と刃物を触れ合わせて置いた場合	なし		0		あり		2			
		摺動部に工具や測定具を放置していた場合	なし		0		あり		2			
		使用時以外にトースカンを針を下向きにしていない場合	なし		0		あり		2			
		工具等を落下させた場合	なし		0		あり		2			
		製品部品①②③を落下させた場合	なし		0		あり		4			
		測定具を落下させた場合	なし		0		あり		4			
		刃物等を落下させた場合	なし		0		あり		4			
		測定、部品の着脱時、主軸変換レバーを中立にしなかった場合	なし		0		あり		2			
		工作物を水・切削油に浸け込んだ場合	なし		0		あり		2			
		切り屑処理の配慮がされていない場合	なし		0		あり		2			
		刃物を取り替えるとき、機械を止めなかった場合	なし		0		あり		2			
		刃物台の回転時、機械を止めなかった場合	なし		0		あり		2			
		突切り作業中に手または手に持った工具等を用いて材料を受け止めた場合	なし		0		あり		2			
競技中、素手で切り屑を取り除いた場合	なし		0		あり		2					
切削作業中、工作物に手を触れた場合	なし		0		あり		2					
作業服・安全靴・帽子・保護メガネ未着用の場合	なし		0		あり		2					
その他の不安全行為を行った場合	なし		0		あり		2					
		自己の不注意により著しく使用旋盤を破損させたり傷絆創膏を必要とする程度以上の負傷をした場合	なし		0		ありは失格					

採点区分	通し番	呼び寸法①	実寸法②	誤差②-①	採点					減点	減点小計		
部品 ① 寸法 精度	14	φ 30(A)			-0.01	-0.01	-0.01	-0.01	-0.01	-0.01 -0.07を超える			
					-0.04以内	-0.05以内	-0.06以内	-0.07以内	8				
	15	φ 55(B)				±0.02以内	±0.03以内	±0.04以内	±0.05以内	±0.05を超える			
						0	2	4	6	8			
	16	φ 40(C)				精級公差±0.15以内			中級公差±0.3以内		±0.3を超える		
						0			2		4		
	17	φ 35(D)				±0.02以内	±0.03以内	±0.04以内	±0.05以内	±0.05を超える			
						0	2	4	6	8			
	18	φ 15(E)				±0.03以内	±0.04以内	±0.05以内	±0.06以内	±0.06を超える			
						0	2	4	6	8			
	19	φ 30(F)				-0.01	-0.01	-0.01	-0.01	-0.01	-0.01 -0.07を超える		
						-0.04以内	-0.05以内	-0.06以内	-0.07以内	8			
	20	φ 20(G)				±0.2以内		±0.3以内		±0.3を超える			
						0		2		4			
21	30(H)				精級公差±0.1以内			中級公差±0.2以内		±0.2を超える			
					0			2		4			
22	10(I)				±0.02以内	±0.03以内	±0.04以内	±0.05以内	±0.05を超える				
					0	2	4	6	8				
23	10(J)				精級公差±0.1以内		中級公差±0.2以内		±0.2を超える				
					0		2		4				
24	15(K)				±0.05以内	±0.06以内	±0.07以内	±0.08以内	±0.08を超える				
					0	2	4	6	8				
25	10(L)				精級公差±0.1以内			中級公差±0.2以内		±0.2を超える			
					0			2		4			
26	20(M)				精級公差±0.1以内			中級公差±0.2以内		±0.2を超える			
					0			2		4			
27	125(N)				精級公差±0.2以内			中級公差±0.5以内		±0.5を超える			
					0			2		4			
部品 ② 寸法 精度	28	φ 55(O)			精級公差±0.15以内			中級公差±0.3以内		±0.3を超える			
					0			2		4			
	29	φ 30(P)				+0.03	+0.04	+0.05	+0.06	+0.06	0を超える		
0以内						0以内	0以内	0以内	0	8			
30	43(Q)				精級公差±0.15以内			中級公差±0.3以内		±0.3を超える			
					0			2		4			

機械番号		学校名		氏名	
------	--	-----	--	----	--

減点合計	0
総合得点	100
100-減点合計	