

第23回高校生ものづくりコンテスト旋盤作業部門 採点表(寸法精度) No[]

採点区分	測定力所	呼び寸法 1	実寸法 2	誤差 (2-1)	採点				減点		
					中級公差以内 ±0.2	中級公差を超える ±0.3	中級公差を超える ±0.4				
部品 ① 寸法 精度	A	21			0		2		4		
	B+	32,33			-0.01 0以内	0を超え +0.01以内	+0.01を超え +0.02以内	+0.02を超える			
					4	6	8	12			
	B-	32,33			-0.01 -0.03以内	-0.03を超え -0.05以内	-0.05を超え -0.07以内	-0.07を超える			
					0	4	8	12			
	C+	43			-0.01 0以内	0を超え +0.01以内	+0.01を超え +0.02以内	+0.02を超える			
					4	6	8	12			
	C-	43			-0.01 -0.03以内	-0.03を超え -0.05以内	-0.05を超え -0.07以内	-0.07を超える			
					0	4	8	12			
	D	56			±0.3以内		±0.6以内		±0.6を超える		
					0		2		4		
	E	39,40			±0.03以内		±0.04以内		±0.05以内	±0.05を超える	
					0		2		4	6	
	F	21			中級公差以内 ±0.2		中級公差を超える ±0.3		中級公差を超える ±0.4		
					0		2		4		
	G	22			中級公差以内 ±0.2		中級公差を超える ±0.3		中級公差を超える ±0.4		
				0		2		4			
H	15			中級公差以内 ±0.2		中級公差を超える ±0.3		中級公差を超える ±0.4			
				0		2		4			
I	10			中級公差以内 ±0.2		中級公差を超える ±0.3		中級公差を超える ±0.4			
				0		2		4			
J	12			±0.02以内		±0.03以内		±0.04以内	±0.04を超える		
				0		2		4	6		
K	31			中級公差以内 ±0.3		中級公差を超える ±0.45		中級公差を超える ±0.6			
				0		2		4			
L	20			中級公差以内 ±0.2		中級公差を超える ±0.3		中級公差を超える ±0.4			
				0		2		4			
M	110			中級公差以内 ±0.3		中級公差を超える ±0.45		中級公差を超える ±0.6			
				0		2		4			
部品 ② 寸法 精度	N	51			±0.02以内		±0.03以内		±0.04以内	±0.04を超える	
					0		2		4	6	
	O-	43			0 を超え -0.01 以内	-0.01を超え -0.02以内	-0.02を超え -0.03以内	-0.03を超える			
					4	6	8	12			
	O+	43			+0.05 0 以内	+0.07 +0.05を超え	+0.09 +0.07を超え	+0.09を超える			
					0	4	8	12			
	P-	32,33			0 を超え -0.01 以内	-0.01を超え -0.02以内	-0.02を超え -0.03以内	-0.03を超える			
					4	6	8	12			
	P+	32,33			+0.03 0 以内	+0.05 +0.03を超え	+0.07 +0.05を超え	+0.07を超える			
					0	4	8	12			
Q	53			±0.02以内		±0.03以内		±0.04以内	±0.04を超える		
				0		2		4	6		
R	57			±0.03以内		±0.04以内		±0.05以内	±0.05を超える		
				0		2		4	6		
S	16			中級公差以内 ±0.2		中級公差を超える ±0.3		中級公差を超える ±0.4			
				0		2		4			
T	5			中級公差以内 ±0.1		中級公差を超える ±0.15		中級公差を超える ±0.2			
				0		2		4			
U	23			中級公差以内 ±0.2		中級公差を超える ±0.3		中級公差を超える ±0.4			
				0		2		4			
V	20			中級公差以内 ±0.2		中級公差を超える ±0.3		中級公差を超える ±0.4			
				0		2		4			
W	57			中級公差以内 ±0.3		中級公差を超える ±0.45		中級公差を超える ±0.6			
				0		2		4			
組立 寸法 精度	X	84			±0.05以内		±0.06以内		±0.07以内	±0.07を超える	
					0		2		4	6	
	Y	15			±0.03以内		±0.04以内		±0.05以内	±0.05を超える	
				0		2		4	6		
Z	74			±0.03以内		±0.04以内		±0.05以内	±0.05を超える		
				0		2		4	6		
減点合計(②)											
予備 切削	1か所につき5点減点			減点対象箇所	箇所			減点合計(①)			