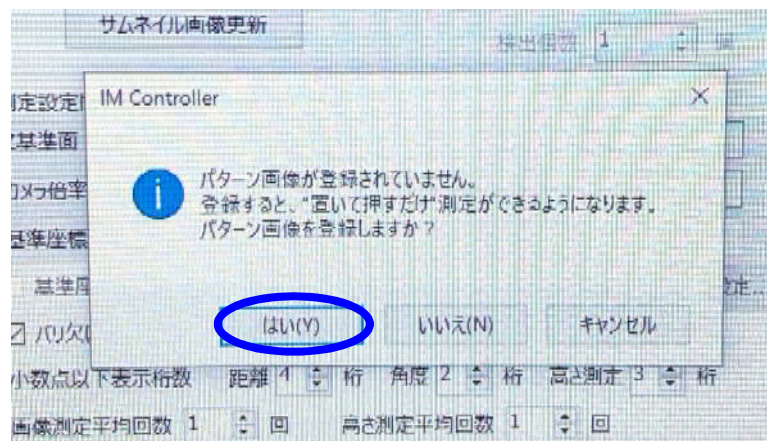


製品採点（成形品）

- 製品の寸法
例)

32. パターン画像を登録するため 【はい】を選択



33. 測定対象がしっかりと捉えられていることを確認し【はい】

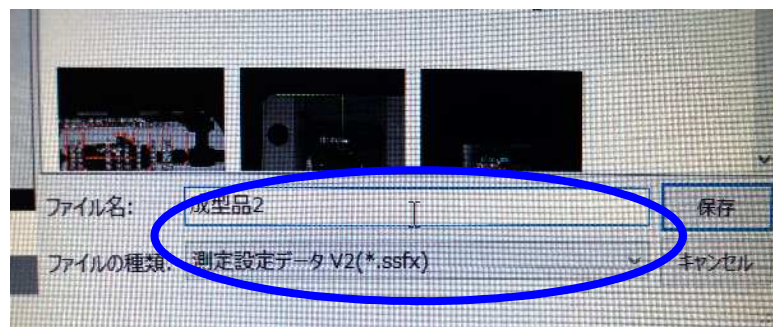


製品採点（成形品）

- 製品の寸法

例)

34. パターン画像の登録が終わると測定設定ファイル（.ssfx）のファイル名を記入する。



35. 同じ条件での測定であれば、測定設定ファイル完成後は連続測定にてワンタッチで測定が可能となる。

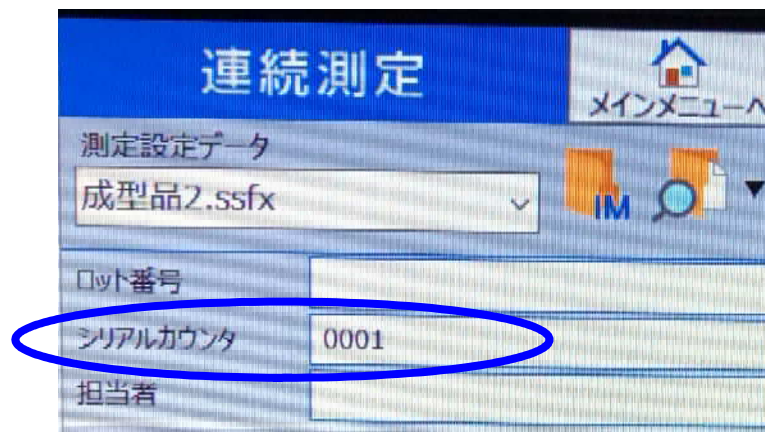


製品採点（成形品）

- 製品の寸法

例)

36. 測定設定データのファイル名を確認した後、シリアルカウンタに選手番号を記入する



37. 記入後、【測定実行】を選択



製品採点（成形品）

- 製品の寸法

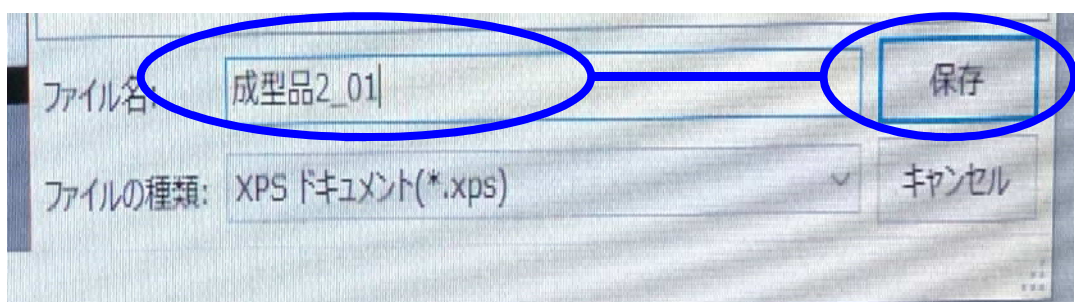
例)

38. 測定値を保存するために
【レポート保存】を選択



39. レポートファイルのファイル名
を【成形品2_選手番号】とし、
【保存】する

例) 成形品2_01



製品採点（成形品）

- 製品の寸法
例)

40. レポートファイルに保存された測定値と測定時に記録した用紙との記録に差異が無いよう、ダブルチェックを行うために測定値を確認する【統計・解析】を選択



製品採点（成形品）

- 製品の寸法

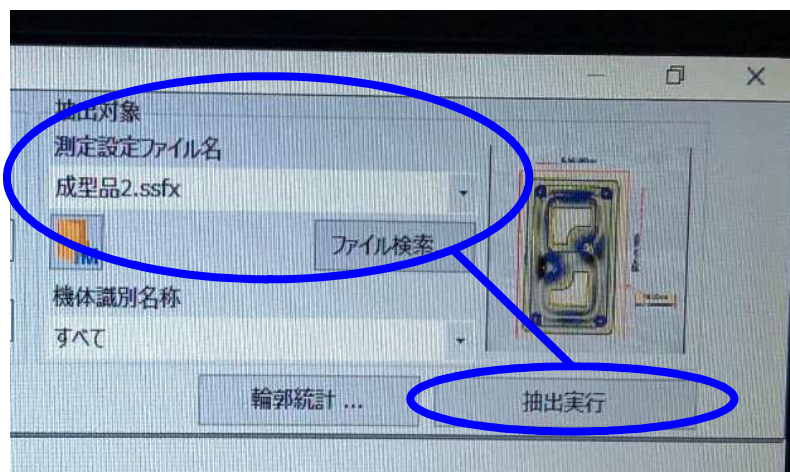
例)

41. 抽出対象

測定設定ファイルを選択

【抽出実行】

※連続測定時にレポート保存を行っていないければ、測定値が保存されていないので注意！



42. 表示された表に対しシリアルカウンタを記録用紙の選手番号を照合させながら、測定値のダブルチェックを行う

測定時刻	判定	ロット番号	シリアルカウンタ	担当者	機体識別名称	[1]線-線距離004	[2]線-線距離006	[3]面積001
☒ 2020/06/18 19:19:23	---		0001		PC-LHS61...	18.0624	31.0029	225.36...

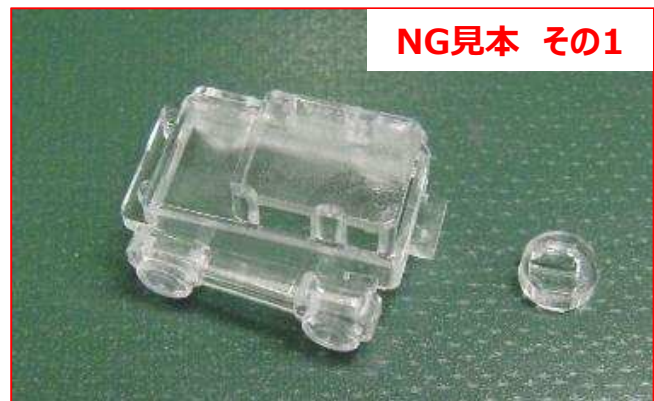
製品採点（成形品）

・製品の組み立て状態

※対象品は競技者本人が生産し提出した物のうち、組み立てられているものを測定する。測定者は組み立てをしない。

その1は組み立てができないNG品です。コア側の形状に異常があるためです。

- ・リアタイヤの角穴が欠けているため入らない
- ・左後輪の肉盗みが欠けているため入らない



・部品同士が製品出題図通りに組み立てられている。部品同士が密着する面に0.1mm以上の隙間がないこと。

※シックネスゲージにより判定する。

➡ 加点3.0

その2は一見すると組み立てはできているが大きな隙間があるNG品です。シックネスゲージがボデーとタイヤの間に入ります。



製品採点（成形品）

- ・製品の組み立て状態

各部品を手に持った状態で部品の落下がない。

（嵌め合わせ部が著しく緩くないか。）

➡ **減点1.0**



上図のように各部品をもって軽くゆする。

- ・ はじめから部品同士が組み合わさっていない物（入らない物を含む）
- ・ 部品が落下したもの

などが減点対象となる。

製品採点（成形品）

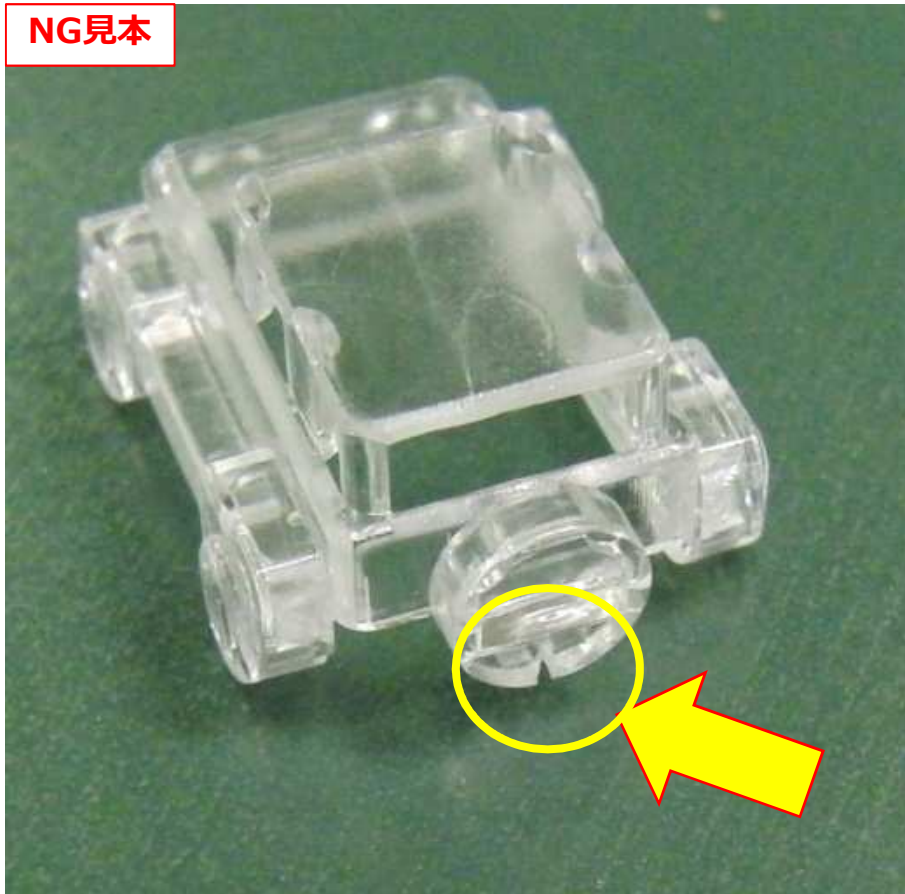
- ・製品の組み立て状態

部品同士の嵌めあい部分に割れなどの破損が生じていない。

（嵌め合わせ部が著しく固くないか。
無理な組み立てがされていないか。）

➡ 減点1.0

NG見本



- ・ 上図のように、リアタイヤの嵌め合わせが著しく固いが、無理に組み立てたために割れが生じた場合。
- ・ はじめから部品同士が組み合わさっていない物（入らない物を含む）

などが減点対象となる。

製品採点（成形品）

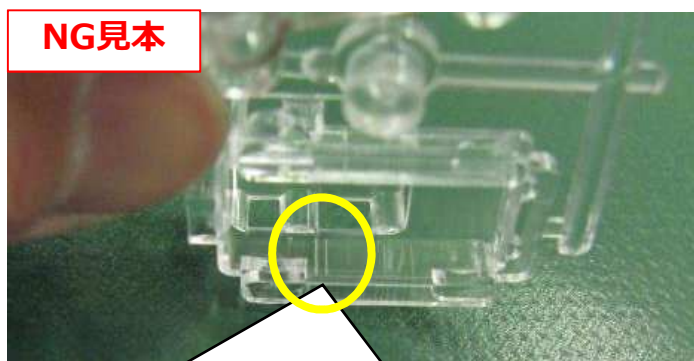
- 製品の外観

※対象品は競技者本人が生産し提出した物のうち、組み立てられていないものの2個目を測定する。

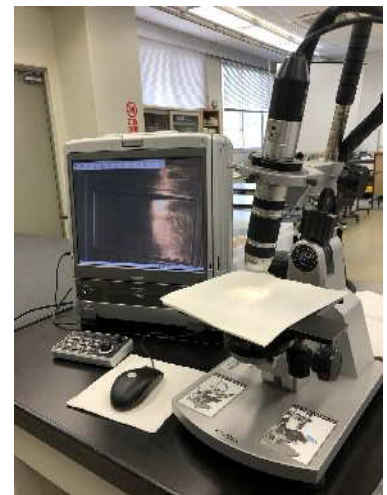
※製品の外観採点は初めに競技員が目視で確認し、減点対象となる箇所があった場合、画像寸法測定器又はマイクロスコープにて撮影し記録する。

①表面状態（金型のできばえによるもの）

- ・ カッターマーク
- ・ 離型キズ
- ・ エジェクタ部の段差（+方向） など



金型側面の磨き不足などにより生じた離型時のすり傷



マイクロスコープ
Keyence VHX-500F

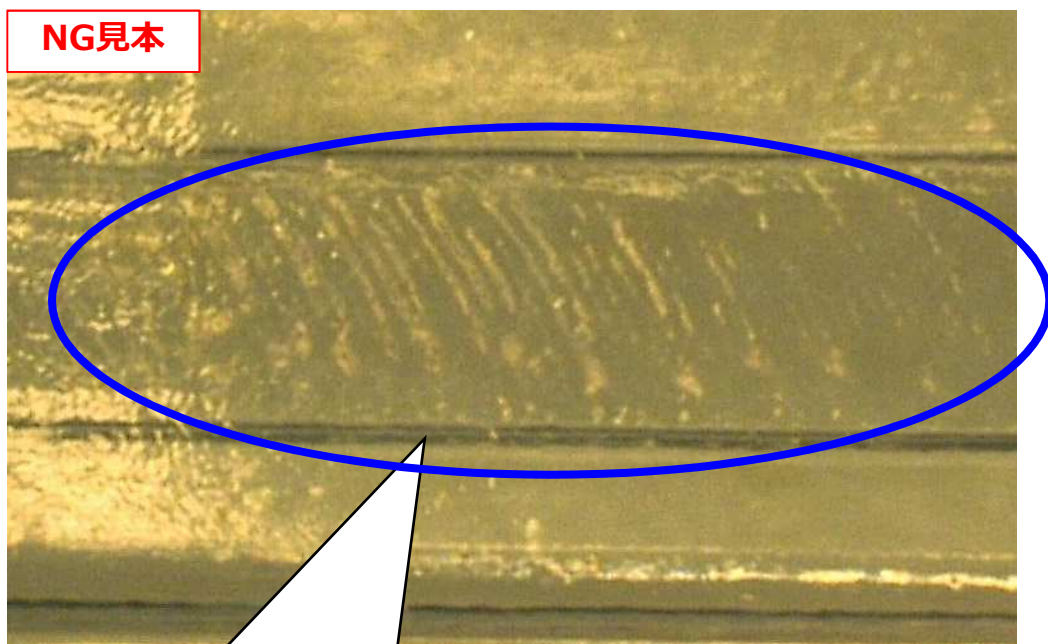
➡詳細項目を参考に総合的に見て、
上（2点）中（1点）下（0点）のグループに分ける。

製品採点（成形品）

- 製品の外観

- ①表面状態（金型のできばえによるもの）

- カッターマーク
 - 離型キズ
 - エジェクタ部の段差（+方向） など



NG見本

研磨不足のためカッターマークが残っている

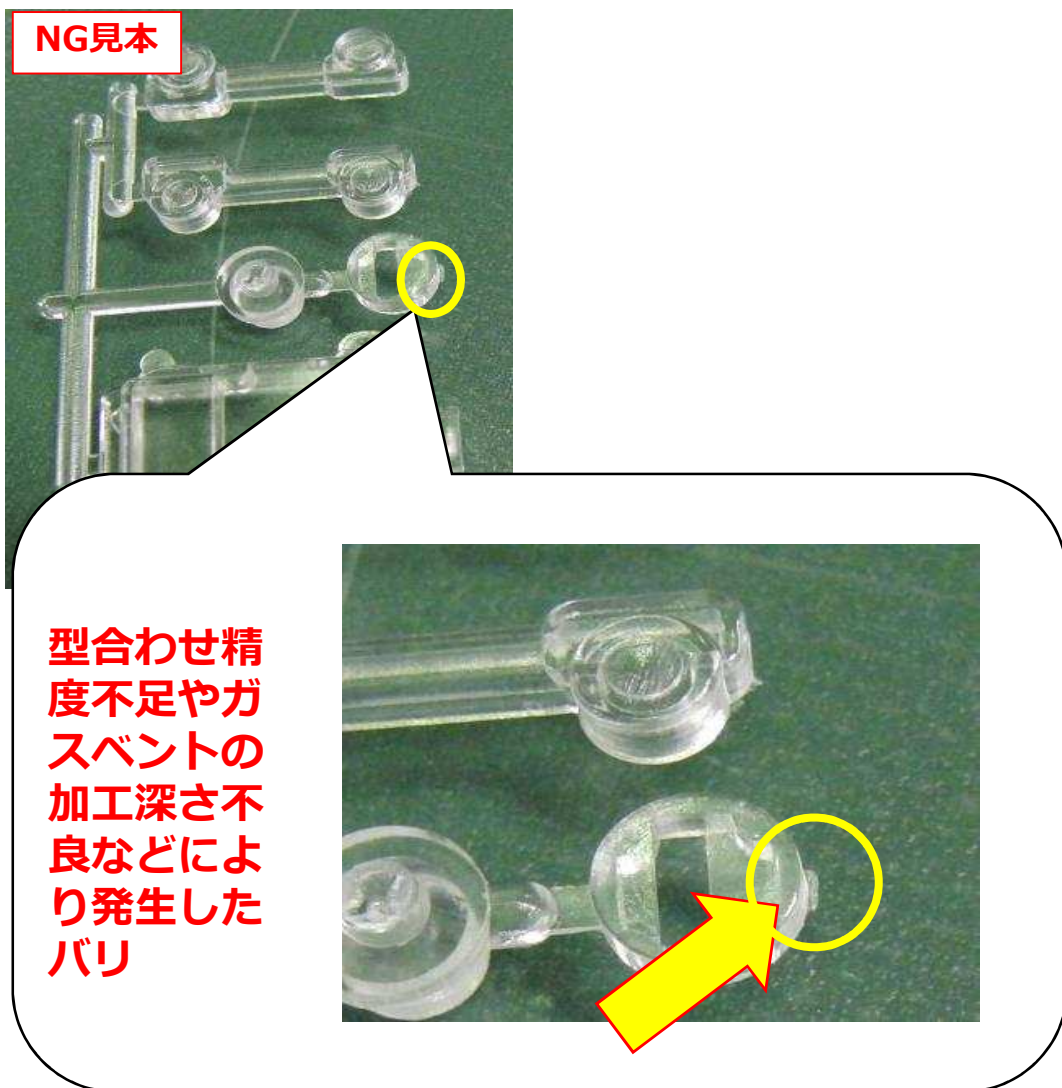
➡詳細項目を参考に総合的に見て、
上（2点）中（1点）下（0点）のグループに分ける。

製品採点（成形品）

- ・ 製品の外観

②表面状態（成形条件によるもの）

- ・ フロアマーク
- ・ ジェットティング
- ・ 離型剤の付着 など



➡詳細項目を参考に総合的に見て、
上（2点） 中（1点） 下（0点）のグループに分ける。

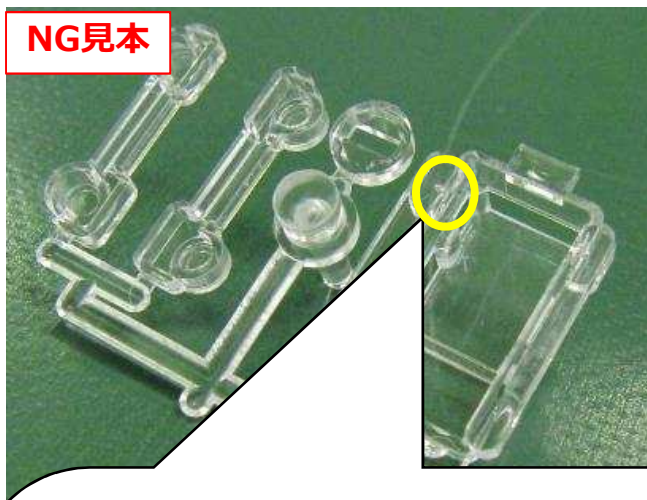
製品採点（成形品）

- 製品の外観

②表面状態（成形条件によるもの）

- フロアマーク
- ジェットティング
- 離型剤の付着 など

NG見本



ヒケと類似しているためボイドについては内部に大きな気泡が見られ、入口が小さいまたはないものを対象とする



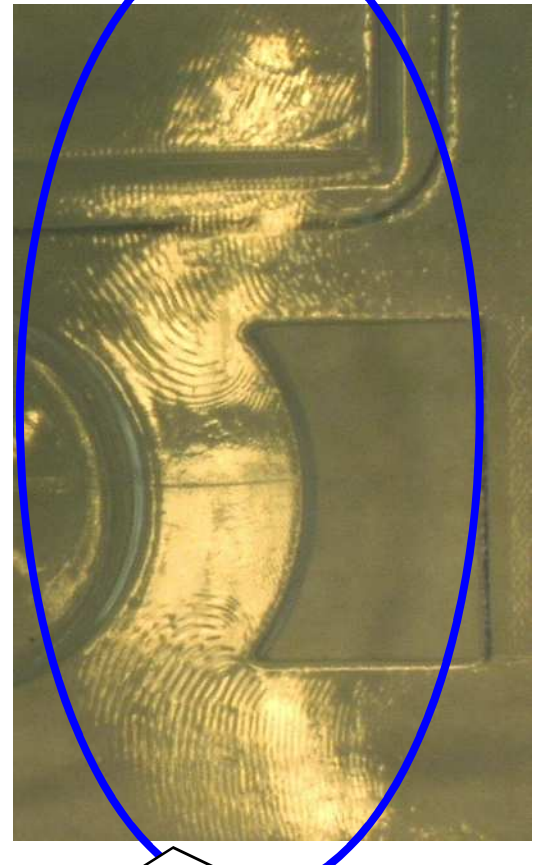
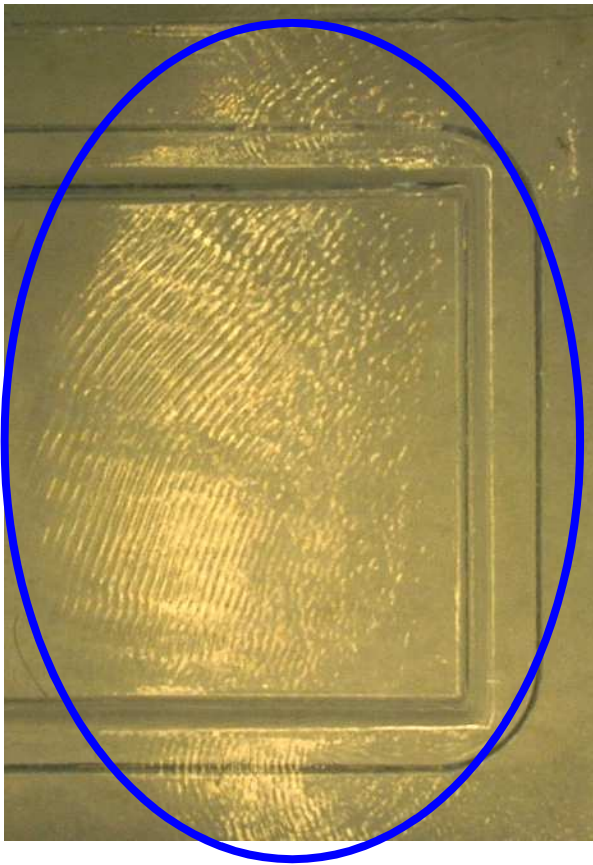
➡詳細項目を参考に総合的に見て、
上（2点）中（1点）下（0点）のグループに分ける。

製品採点（成形品）

- 製品の外観

②表面状態（成形条件によるもの）

- フローマーク
- ジェットティング
- 離型剤の付着 など



波状のフローマークが発生。光の入射角によって見えづらいこともあるため、注視する

➡詳細項目を参考に総合的に見て、
上（2点）中（1点）下（0点）のグループに分ける。

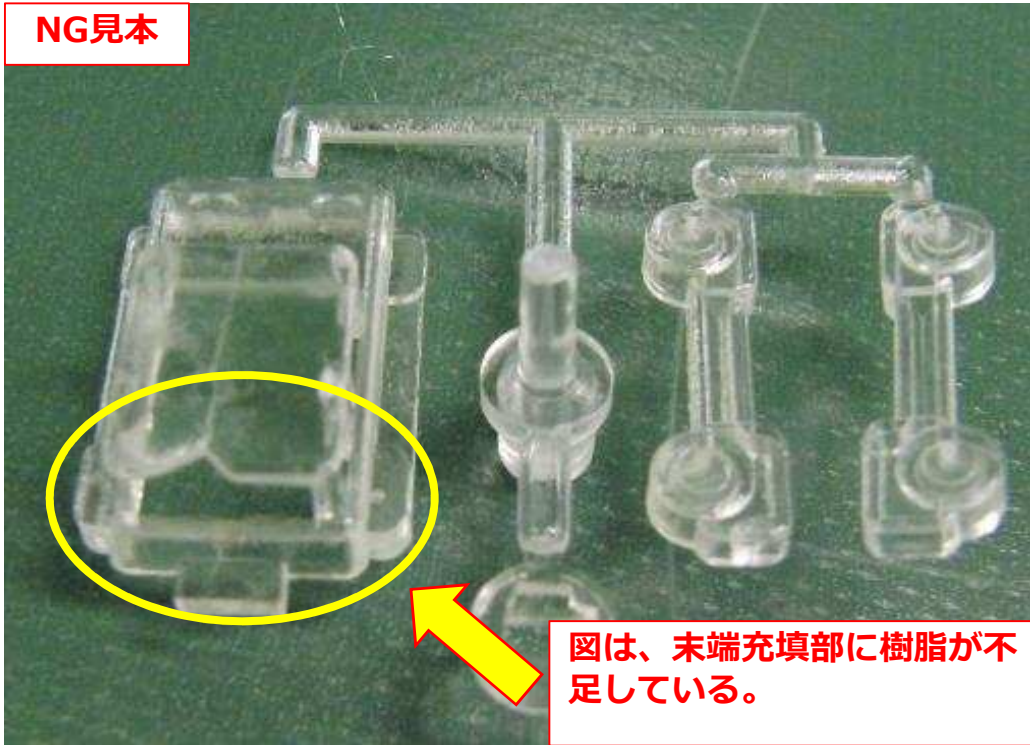
製品採点（成形品）

- 製品の外観

③充填状態

- ショートショット
- ひけ
- クラック
- ウェルド など

NG見本



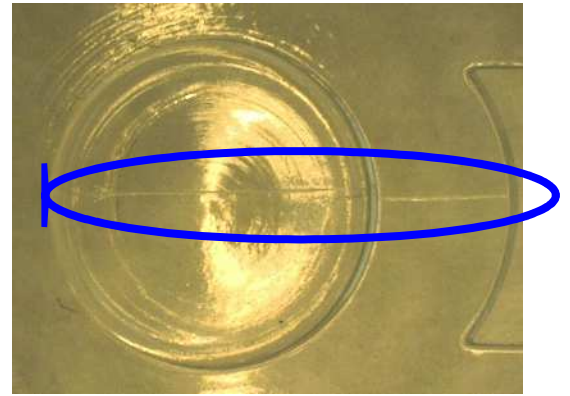
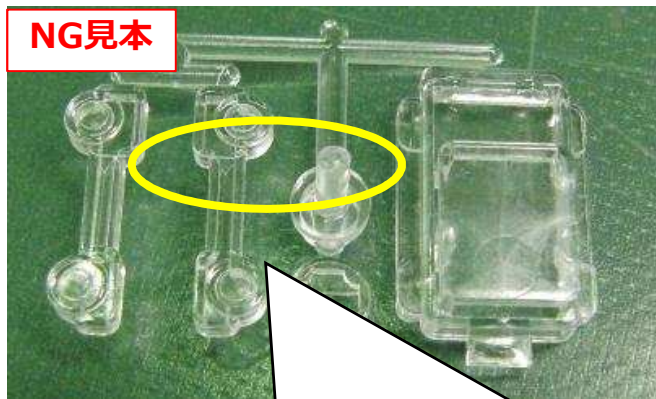
➡詳細項目を参考に総合的に見て、
上（2点）中（1点）下（0点）のグループに分ける。

製品採点（成形品）

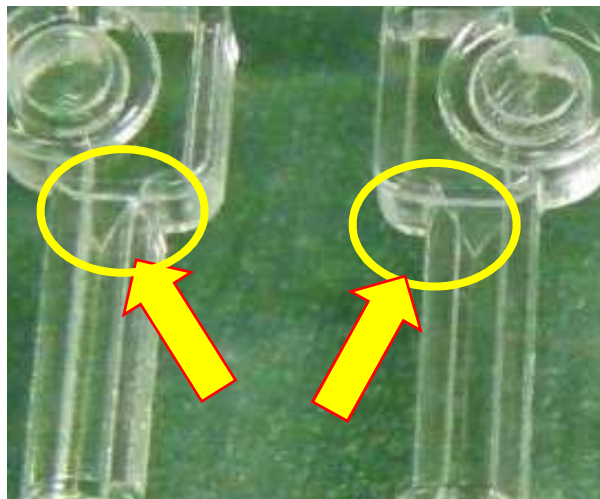
- 製品の外観

③充填状態

- ショートショット
- ひけ
- クラック
- ウェルド など



樹脂がコア
ピンを経由
して合流し
た痕が著し
く残ってい
る。



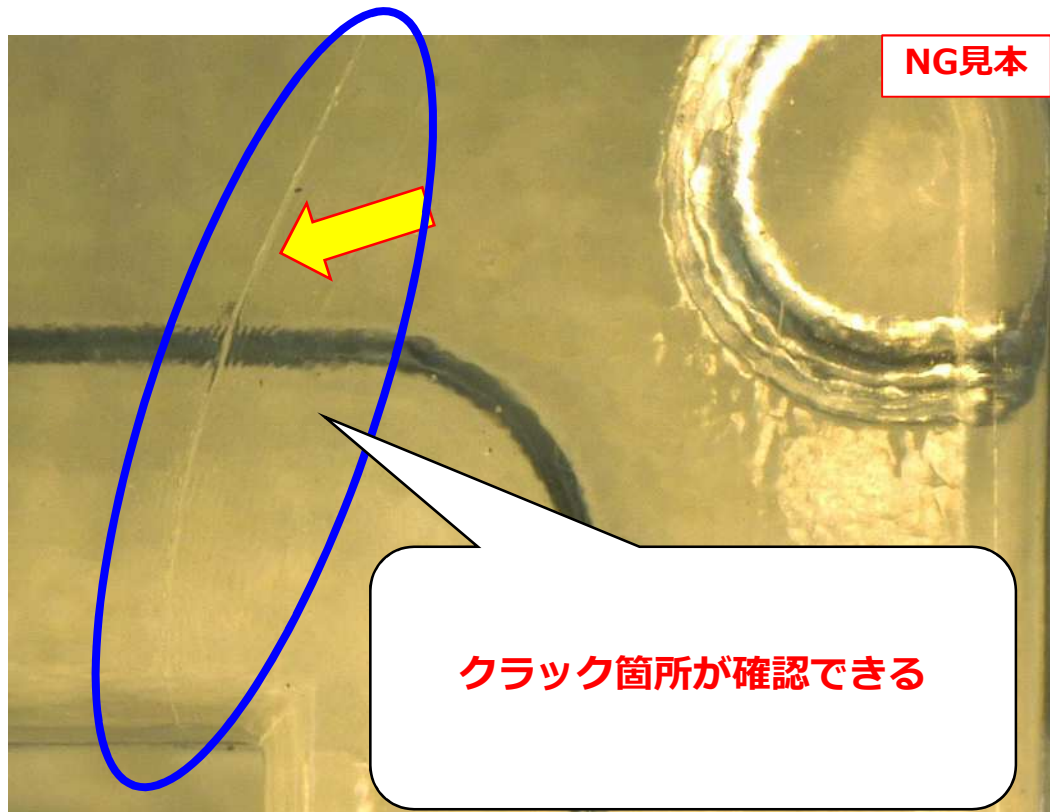
➡詳細項目を参考に総合的に見て、
上（2点）中（1点）下（0点）のグループに分ける。

製品採点（成形品）

- 製品の外観

③充填状態

- ショートショット
- ひけ
- クラック
- ウェルド など



➡詳細項目を参考に総合的に見て、
上（2点）中（1点）下（0点）のグループに分ける。