

第 59 回技能五輪全国大会「プラスチック金型職種」第 1 回 職種連絡会

日時：令和 3 年 10 月 5 日（火） 13：30 ～ 15：30

場所：Teams によるリモート会議

次第

1. 挨拶/紹介 競技委員

- ・新家主査挨拶
- ・安藤競技委員、古井戸競技委員、吉田競技委員（企業競技委員はリモート参加）
- ・高本競技委員、飛田競技委員、平良競技委員、早田競技委員
- ・中央協会 佐々木様、小杉様、遠藤様
- ・東京都 和田様

2. 参加企業自己紹介 参加選手数の確認

日立 Astemo 福田様 3 名

日立 G L S 村田様 2 名

本田技研 田口様 5 名

SUBARU 樺澤様 2 名

富士電機エフテック 高橋様 3 名

セイコーエプソン 宮坂様、松澤様 3 名

ジェイテクト 森田様 2 名

トヨタ車体 尾崎様 2 名

トヨタ自動車 平野様 5 名

トヨタ紡織 篠原様 2 名

豊田合成 魚住様 2 名

デンソー 水谷様 2 名

3. 競技課題について 競技課題 2 の選考結果 4 課題

フォーラムにアップ済み

- ・ショベルカー
- ・消防車
- ・ダンプカー B
- ・ヘリコプター

★提案された企業は金型（CV,CR）とプラスチック製品 10 個程度を 10/12 までに職業大まで送付
お願いします。

4. 競技スケジュールについて

フォーラムにアップ済み

・競技日程は0928が最新（機械加工中の仕上加工エリアの練習可を追記。成形練習時間を変更。各競技の人数表記を変更。図面配布⇒USB 保存方法の順序変更。）

⇒Q：工具搬入は中央協会立会い？競技委員？（日立アステモ）

A：中央協会が対応

5. 持参部品・工具、競技上の注意事項について

フォーラムにアップ済み

・持参工具追加は 0928 が最新（反省会時点で追加したものに加えて、ラジオペンチ、仕上用のVブロックなど）

・フォーラムに現在アップされているものは承認済み。詳細を確認お願いします。

※今後あればできるだけ早めをお願いします。できれば本日の連絡会を持って確定したい。

・競技上の注意事項について赤字の部分が改定されている部分。ドレスコード規定も確認の上安全作業順守をお願いします。

・射出成形競技では規定の品番の工具の持ち込をお願いします。また、パージ作業と各個動作でファーストショットを行うことを順守してください。

・離型剤塗布時に綿棒を使うなどする場合型内に手を入れないようにお願いします。

⇒Q：機械加工時の最初のバイスの状態は明記されていないが固定されていなければ向きは自由？（富士電機）

A：~~はい、スイベルのみ固定状態で待機。~~

競技開始前の待機状態の競技委員による確認を円滑に行うため、以下文を追記させていただきます。
「開始前に平行にセッティングされていないか競技委員が確認しやすいように 45°から 90°程度回転させた状態で待機すること。」

10/6 競技委員により再協議し、フォーラムに記載した内容です。1007 が最新としてアップ済。

6. 採点について（LM）

YouTube に説明動画をアップしています。合わせて資料も後日アップしますので確認してください。

フォーラム金型測定についてにてアップ済 10/7

7. 競技素材について

・樹脂：昨年度と同様の品番

・金型材料：板倉工業

・エジェクトピン：ミスミ、購入、納品済み

8. 競技エリアの割り当てについて

●金型設計エリア

●機械加工エリア/班分け

- ・機械の割り振りは企業ごと同じ機械。人数が多いところは2台に振り分け。
- ・A～Dは人数変更前のものからB班から一人削除
- ・前半分になるべく多くの人数を割り振りました。

●仕上加工エリア

- ・中通路を設けていない。
- ・中央左にプロジェクターを配置、集合場所や説明場所として。
- ・ピンカットまでの距離が同じくらいになるように。
- ・今後欠席者が出たらその場所を空席にする（詰めない）
- ・ピンカットへの移動経路を公表しています。（行き：赤 帰り：青）順守するように各社ご指導お願いします。

➡Q：脇置台の位置を図面通りにしないといけないか（トヨタ車体）

A：配置図のとおりに従ってください。

●成形班分け/順序

- ・協賛企業所属選手が自社機にあたらないように分けています。

●選手配置について

●成形練習スケジュールについて

- ・今年度は10分/1人成形練習を設けています。
- ・スケジュールはフォーラムにありますので確認しておいてください。
- ・4台の成形機にすべて同じ金型がセットしてあるので選手本人が成形条件を調整して射出成形してください。
- ・成形条件は公表していますのでこれを参考にして条件調整をして、成形機のクセを調査してください。
- ・工具は成形競技同様のものを各自持ち込みお願いします。
- ・安全作業には充分注意してください。（異常値入力、型内に手を入れるなど）

9. その他

●持参工具搬入出について

- ・スケジュール案をフォーラムにアップしています。事前調査の上作成しておりますが問題ないでしょうか？
- ・Pio 前に 3 台停車までで収まるように調整しています。（待機場所が無いので）

➡ Q：台数が変わった場合連絡が要りますか？（富士電機）

A：連絡をお願いします。

Q：日立アステモのトラック台数を 2 台に修正をお願いします。（日立アステモ）

A：了解いたしました。フォーラムにて修正済

●会場について

- ・選手控室は別階（6F、EV で移動）にある。手洗いは競技会場と同フロアを使用可能。
- ★競技会場から控室に行く場合、安全靴を履き替えることをお願いします。履き替え用の靴を用意してください。選手も関係者も。（東京都）

➡ Q：見学範囲はどの区画ですか？機械競技中などはエリア全体を関係者が横切ったりできないのか？（富士電機）

A：選手の競技優先で作っています。当日会場で検討するかもしれません。

●機械精度検査の担当者について

- ・11/26 までに高本競技委員まで連絡をお願いします。

●提出用 USB の中身について

- ・今年は zip 解凍でご迷惑おかけしないようにします。

事前調査にご協力ください。

- ① Inventor のバージョンを回答ください。
- ② 提出用 idw とモールドベーステンプレートをお送りするので（昨年と同様の物）動作確認をお願いします。もし動作ができない場合は各社の動作状況に応じたテンプレートがあればご相談ください。

●県予選課題について

- ・60 回大会で登録が 32 名を超えたらどうするか。

➡現在共催県がないので、日立アステモ会場で開催する方向で検討しています。この会場での許容人数が 32 名のためこのような人数規定になろうかと思います。

現状の問題点と厚労省への相談結果

- ① プラ型検定 2 級が 3 年に一回になる

➡過去（令和 2 年度）の金型製作作業のプラ型 2 級実技課題を県大会で使用して良い。（都道府県技能検定委員が運営に携わることが前提。）

② 後期検定のため新人が受験しにくい

➡この職種だけに言えることではない。（機械製図、配管などほかの五輪職種も使用している）
予選課題の変更理由としては理解できない。

③ 課題内容の全国大会との乖離

➡厚労省から見ると乖離について問題視するほどではない？ 回答はない。

来年以降、検定が実施されない年度で 32 名を超える場合どうするか

・県協会からの「推薦」をもとに出場決定をするので県協会ごとにどうやって県ごとの順位付けするかは県協会に任せている。

・現状の中央協会としての出場順位の判断

① 前年度入賞者

② 事業所ごとに出場枠を割り当てる

③ ②で枠を超える場合、都道府県ごとに出場枠を割り当て➡枠が余ったら前年度の県成績が上位の県に割り当てる。

（中央協会：佐々木様）

➡Q：他の職種の成績も関係あるのか？（トヨタ自動車）

A：当職種のみです。

Q：受験申込時に「技能五輪予選」として県協会に認識されていなかった。浸透しているか疑問。（富士電機）

A：厚労省からは各都道府県に対し令和 2 年 2 月に通知があったが、県協会への通知がうまくいってなかったと推測される。

60 回に向けては厚労省から都道府県に向けて過去問題で県大会を実施しても良いという通知が今後ある予定。

中央協会からは県協会に向けて推薦順位の決定を求めるだけで、今年度県大会が開催されるかどうかは県協会の判断次第。開催されとした場合、令和 2 年度の過去問で同時期に開催されることが推測される。

Q：全国大会の開催で、1 職種あたり中央協会が想定している最大人数は？（日立 G L S）

A：会場キャパの面の影響があるのでなんとも。現状の 32 名程度が現実的。参加企業が増えることは良いことと厚労省は認識している。今のところ人数制限の指示はないです。

●60 回大会選手 32 名を超えた場合について

・日立アステモ会場はワンフロアで 8 台までしかフリス盤を置けないが、同一フロアにこだわらなければ 10 台も検討できるかもしれない。36 名程度可能？参加企業に了承してもらえれば離れた位置に機械があっても検討していきたいがどうでしょうか？（主査）

➡会場レイアウトのキャパについては調整中ですのでいましばらくお待ちください。（日立アステモ）

●質疑応答

Q：今大会は無観客？（富士電機）

A：有観客の方向だが決定は大会時の情勢によりです。（東京都）

Q：金型の測定について、33 人分ありますが測定時間は不足していませんか？

A：L M が 2 から 4 台へ増台、測定人員も 4 人に増員（吉田委員、宮坂補佐員）
ブラ製品測定用 I M も 2 台に増台しています。

Q：離型剤の綿棒による塗布について、金型へ手が入らないように長めの綿棒を検討しますので他に使用する企業も同様のもので統一お願いします。

A：了解しました。

Q：成形初期条件について USB 入力ができないので中身を展開してください。（トヨタ車体）

A：別途展開します。