	得点総計
競技課題1 得点 (配点10.0) (配点5.0)	
競技課題1 作業時間採点(加点上限2.0)	
競技課題2-1 得点合計 (配点20.0) (配点21.0)	
競技課題2-2 得点合計 (配点34.0) (配点36.0)	
競技課題2-3 得点合計 (配点34.0) (配点36.0)	
競技課題2 作業時間採点	
作業態度、安全、その他 (配点2.0)	

	作業内容	加点の条件など	終了時間(時間:	加点小計
作業時間採点	第1課題 製品モデリング作 業	第1課題 製品3Dモデル採点結果が、5点であること。競技課題1に関わる部分で「作業態度、安全、その他」について減点がないこと、短縮時間1分ごとに0.1点加点する。加点上限は2点はする。	分)	
	【時間加点】 第2課題 金型設計作業	第2課題 1の得点合計が20点であること。第2課題 2 「金型の提出状態・組立精度・動作」、「金型の加工状態」の項目の得点合計が6点であること。第2課題 3 「生産可否(連続生産が可能)」の得点合計が、5点であること。ブラスチック製品の寸法(形状達いまたは0.2以上の寸法譲差なし)、組立状態(3点加点がある)、外観(3項目とも「下3なし)に欠陥がないこと、競技課題2に関わる部分で「作業態度、安全、その他」について減点がないこと。短縮時間1分ごとに0.1点加点する。 米作業終了時間の記録時に、分未満は切り上げること。加点上限は2点とする。		

	加減点の条件など	加減点	得点	項目ごとの得
				点小計
作業態度、安全、そ	持ち点	2.0	2.0	2.0
の他	全ての課題において下記項目に該当するものがあれば持ち点から減点する。 (1回につき)	-0.5		0.0
	・指定持参工具以外の専用工具を不正に使用した場合。			
	·他選手の作業を妨害した場合。			
	・ドレスコードの違反が認められた場合。			
	・本人の不安全作業や不注意により競技の一時中断を要するようなケガがあった場合。(本人申告または競技委員の判断による中断、指導員か			
	らの絆創膏の受け取りなど)			
	・その他競技上の注意事項の*項目に反する行為があった場合。 (提出製作図面に記名がないなど)			

課題	採点対象	項目	配点	詳細	加減点	得点	項目ごとの得点小計
競技課題1	製品3Dモデル採点	形状の欠落がないか	5.0	基準モデルに対し目視にて重大な欠損や違いなく形状が表現されている。 ※ソリッド数が不足していないこと。 ※部品の裏表や形状の左右位置など、図面の読か違いによる著しい間違いがないこと。 ※シェル(肉盗み)、リップ、ポスなど、明らかに成形や製品の機能に関係する部分の欠落がないこと。 基準モデルに対し、明らかに完成していないと判断されるような重大な欠損がないこと。 また、基準モデルに対し体積比較において5%以下の差である。(小数点以下切り上げ) ★この詳細項目の加点がない場合は、同項目の以降の詳細項目(減点方式のもの)は採点しない。			0.0
				基準モデルに対し目視にて軽微な欠損や形状違いがある。(1ヵ所につき) ※窓穴の数や形状が違う。 ※あるベきフィレット(コーナーR)がない。 ※目視による印象に影響を与える程度の寸法や位置の違いがあるなど。	-0.5		
		体積の比較	5.0	基準モデルに対し体積比較において10%以下の差である。 (小 数点以下切り上げ) ★この詳細項目の加点がない場合は、同項目の以降の詳細項目 (減点方式のもの) は採点しない。	5.0		0.0
				基準モデルに対し体積比較において6%以上10%以下の差である。 (小数点以下切り上げ)	-2		

課題	採点対象	項目	配点	詳細	加減点	得点	項目ごとの得点小計
競技課題2-1	キャビティプレートの図面採	配置(ビューの有無)	0.8	製品部を正面から見た方向の正面図がある。	0.4		0.0
	点	表題、図面枠、配置など		製品部の深さ方向の加工部や、横穴、裏穴などが表現された側面図や	0.4		
				<u>土面図、または断面図などがある。</u> 製品部の形状を拡大した詳細図がある。	0.2		
				表題欄:「金型の名称」、「製品の名称」、「部品番号、名称」、「数量」、	0.2		
			「材質」が製品図や支給部品図に従って正しく表記されている。「ゼッケン」 「選手氏名」が封筒表面の指示に従って正しく表記されている。字体やレ				
			イアウトは支給テンプレートに従い整列させること。なお、「ゼッケン」「選手 氏名」のいずれかでもない場合は印刷直後に本人が手書き記入すること。				
				図面枠:図面枠や表題欄に、ビューや穴テーブル、寸法線等が重なって いないこと。	0.2		-
				ビューの有無:正面図のみでなく、側面図、断面図、詳細図などを駆使	0.2		
				し、金型の形状を細部にわたって十分に表現している。 その他: ほかの加点項目のいずれにも該当しない内容で、単純な不注意 による不備がないこと。	0.2		_
		給材の加工済み形状も含む)	1.0	トップクランビングプレートとの締付ボルト穴が形状表現されている。(寸法表記は加工済みのため不要)	0.2		0.0
		※一つでも欠けていればその詳細項目は加点しない。		不要)	0.2		
				基準マークであるC5面取りが形状表現されている。(寸法表記は加工済みのため不要)	0.2		
				開き止めプレート取付穴が形状表現されている。(寸法表記は加工済みのため不要)	0.2		
				製品部以外の加工すべき要素が形状表現されている。(ガイドビン穴は 寸法及び公差も表現されていること。)	0.2		
		基準面からの製品配置位置	2.0	ガイドピンの穴径、位置寸法、公差が表現されている 全ての製品部品の金型への配置位置が、X・Y方向ともに明確に寸法指	2.0		0.0
				示されている。公差は±0.02の範囲とし必要に応じ特別な許容差を用いてもよいが、個別又は一括で明確に表記してあること。			
		表面性状の指示記号など(その他補助的な寸法など)	0.8	製品部に何らかの方法で表面性状の加工指示や表面粗さの指示がある。 製品部にあたる部分に、一括指示または個別の指示、注釈な	0.2		0.0
		יייייייייייייייייייייייייייייייייייייי		どによって、表面粗さと加工方法の指示が端的にされていること。 また、この項目のほかの詳細項目で指示した部分と矛盾等の不備が生じ			
				ないこと。 製品部以外の加工すべき面に何らかの方法で表面性状の加工指示や表	0.2		
				面粗さの指示がある。			
				製品部以外の加工すべき面に、一括指示または個別の指示、注釈などによって、表面粗さと加工方法の指示が端的にされていること。			
				また、この項目のほかの詳細項目で指示した部分と矛盾等の不偏が生じないこと。			
				加工が必要な面で機能上平行や直角度が必要な箇所に、幾何公差記 号などを用いて公差指示がある。			
				金型の機能上、平行や垂直等の精度を必要とする部分(PL面、ガイドビン穴)に、幾何公差記号を使って公差指示があること。			
				また、この項目のほかの詳細項目で指示した部分と矛盾等の不備が生じ			
				ないこと。 PL面の逃しを設ける場合は、領域部の形状表現、寸法指示がある。(な ければそのまま加点)	0.2		_
	コアプレートの図面採点	配置(ビューの有無)	0.8	製品部を正面から見た方向の正面図がある。	0.4		0.0
		表題、図面枠、配置など		製品部の深さ方向の加工部や、横穴、裏穴などが表現された側面図や	0.4		
				上面図、または断面図などがある。 製品部の形状を拡大した詳細図がある。	0.2		
				表題欄:「金型の名称」、「製品の名称」、「部品番号、名称」、「数量」、			
				「材質」が製品図や支給部品図に従って正しく表記されている。「ゼッケン」 「選手氏名」が封筒表面の指示に従って正しく表記されている。字体やレ			
				イアウトは支給テンプレートに従い整列させること。なお、「ゼッケン」「選手			
				氏名」のいずれかでもない場合は印刷直後に本人が手書き記入すること。			
				図面枠:図面枠や表題欄に、ビューや穴テーブル、寸法線等が重なっていないこと。	0.2		
				ビューの有無:正面図のみでなく、側面図、断面図、詳細図などを駆使し、金型の形状を細部にわたって十分に表現している。	0.2		
				その他:ほかの加点項目のいずれにも該当しない内容で、単純な不注意	0.2		
		製品部以外の形状表現(支	1.2	による不備がないこと。 コアバックプレートとの締付ボルト穴が形状表現されている。 (寸法表記は	0.2		0.0
		給材の加工済み形状も含む)		加工済みのため不要)			
		※一つでも欠けていればその詳 細項目は加点しない。		リターンピン穴が形状表現されている。(寸法表記は加工済みのため不要)	0.2		
				基準マークであるC5面取りが形状表現されている。(寸法表記は加工済みのため不要)	0.2		
				開き止めプレート取付穴が形状表現されている。 (寸法表記は加工済みのため不要)			
				製品部以外の加工すべき要素が形状表現されている。(ガイドビン穴、エジェケッピン穴は寸法及び公差も表現されていること。)	0.2		
				ガイドピンの穴径、位置寸法、公差が表現されている エジェクタピンの穴径、位置寸法、公差	0.2		
		基準面からの製品配置位置	2.0	全ての製品部品の金型への配置位置が、X・Y方向ともに明確に寸法指示されている。公差は±0.02の範囲とし必要に応じ特別な許容差を用い	2.0		0.0
		表面性状の指示記号など(その他補助的な寸法など)	0.2	てもよいが、個別又は一括で明確に表記してあること。 製品部に何らかの方法で表面性状の加工指示や表面粗さの指示がある。 製品部にあたる部分に、一括指示または個別の指示、注釈な	0.2		0.0
				どによって、表面粗さと加工方法の指示が端的にされていること。 また、この項目のほかの詳細項目で指示した部分と矛盾等の不備が生じ			
				ないこと。			

(フづき) の他補助的な寸法など) (フづき) の他補助的な寸法など) (フづき) の他補助的な寸法など)	支課題2-1	コアプレートの図面採点	表面性状の指示記号など(そ	0.6	製品部以外の加工すべき面に何らかの方法で表面性状の加工指示や表	0.2	0.0
よって、表面明され工方法の場所が端のにされていることまた、この項目のほかの詳細項目で指示した部分と矛盾等の不備が生いないこと。加工が必要も高で機能上平行や道角度が必要な意所に、幾何公差記の場合を呼吸を使用いて必要指示がある。金型の機能上、平行や単直等の精度を必要とする部分(PL面、ガイドンプ)に、幾何公差記号を使って必要指示がある。。 0.2 中心の必認が動がの形状表現、寸法指示がある。 0.2 中心の必認が動がの形状表現、寸法指示がある。 0.2 中心の必認が動がの形状表現、寸法指示がある。 0.2 以認らする部が1企型寸法と公差が指示されている。(対象箇所は非公開されが、個別又は一括で明確に表記してあること。 2 製品寸法は 0.5 製品寸法と 0.5 製品寸法は 0.5 製品寸法と 0.5 製品寸法に 0.5 製品寸法と 0.5 製	つづき)	(つづき)	の他補助的な寸法など)		面粗さの指示がある。		
よって、表面積と人加工方法の場所が難等によれていること。また、この項目のほかの詳細項目で指示した部分と矛盾等の不備が生いないこと。 加工が必要も確立機能と、平行や重角度が必要な意所に、幾何公差記今後を使いて必要指示がある。 金型の機能と、平行や重偽等の精度を必要とする部分(PL面、ガイドレン穴)に、幾何公差記号を使って必要指示がある。 の。2 中心面の謎と領域的の形状表現、寸法指示がある。 0。2 中心面の謎と領域的の形状表現、寸法指示がある。 0。2 中心面の謎と領域がの形状表現、寸法指示がある。 0。5 中心面の迷と領域がの形状表現、寸法指示がある。 0.5 以能の寸法を動が1企量寸法と公差が指示されている。(対象箇所は非な関心でも、が、種別又は一括で明確に表記してあること。 製品寸法は、型品寸法と 0.5 製品寸法と 2 を見います。 2 を見います。 2 を見います。 2 を見います。 3 を見います。 3 を見います。 4 を見います。 5 を見いまする。 5 を見います。 5		/					
また、この項目のほかの詳細項目で指示した部分と矛盾等の不偏が生じないという。 加工が必要な商で機能上平行や直角度が必要な箇所に、幾何公差記号を企び会と開いて公差指示がある。 金型の機能し、平行や直角を対象を受ける部分(PL面、ガイビン穴)に、幾何公差記号を使って公室指示があること。また、この項目のほかの影相項目で指示した部分と矛盾等の不偏が生じないこと。 PL面の施、創版部の形状を表現、寸法指示があること。 以外ので、対応する部分に全型寸法と公差が指示されている、(対象箇所は非公開とする。) 公差はも0.02の範囲と必要に応じ特別な許容差を用いてもよいが、個別又は一括で明確に表記してあること。 製品寸法由製品寸法由 製品寸法由 製品寸法由 製品寸法由 の、5 製品寸法由 製品寸法由 の、5 製品寸法 製品寸法由 の、5 、 5 、 5 、 5 、 5 、 5 、 5 、 5 、 5 、 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5			' -'				
### ### ### ### ### ### ### ### ### #							
一切					ないこと。		
金型の機能上、平行や重賞等の精度を必要とする部分(PL面、ガイドと ンパ)に、幾何公差記号を使って公差指示があること。 また、この損目のほかの評無項目で指示した部分と矛盾等の不備が生じないこと。 PL面の選し領域部の形状表現、寸法指示がある。 製品が法を採点用のプラスチック製品図面に表記されている寸法の中で、対応する部分に全型寸法とと差が指示されている。(対象箇所は非な)制とする。)公差は土り(20年にした特別な許容差を用いてもよいが、個別又は一括で明確に表記してあること。 製品寸法は					加工が必要な面で機能上平行や直角度が必要な箇所に、幾何公差記	0.2	
大通 シ穴)に、幾何公差記号を使って公差指示があること。また、この項目のほかの詳細項目で指示した部分と矛盾等の不備が生じないこと。PL面の逃し領域部の形状表現、寸法指示がある。 0.2 共通 製品部の加工寸法 11.6 製品が法は 採点用のプラステツ製品図面に表記されている寸法の中で、対応する部分できた之を光明を含まれている。(分象箇所はままな) 公達は生の.02の範囲とし必要に応じ特別な許容差を用いてもよいが、個別又は一括で明確に表記してあること。製品寸法は 0.5 0.5 0.5 製品す法と 製品す法との 0.5 製品寸法付明確に表記してあること。製品寸法付限の 0.5 0.5 0.5 製品寸法は 0.5 製品寸法付限の 0.5 0.5 0.5 製品寸法が 0.5 </td <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>号などを用いて公差指示がある。</td> <td></td> <td></td>					号などを用いて公差指示がある。		
また、この項目のほかの詳細項目で指示した部分と矛盾等の不偏が生じないこと。 内面の拠し領域部の形状表現、寸法指示がある。 0.2 2 2 2 2 2 2 2 2 2					金型の機能上、平行や垂直等の精度を必要とする部分(PL面、ガイドピ		
技通 製品部の加工寸法 11.6					ン穴)に、幾何公差記号を使って公差指示があること。		
PL面の速し領域域の形状表現、寸法指示がある。					また、この項目のほかの詳細項目で指示した部分と矛盾等の不備が生じ		
共通 製品部の加工寸法 11.6 製品寸法a 採点用のブラスチック製品図面に表記されている。は外盤所は非公用とする。)公差は±0.02の範囲と必要に応じ特別な許容差を用いてもよいが、個別又に一括で明確に表記してあること。 0.5 製品寸法b 製品寸法c 0.5 0.5 製品寸法c 0.5 0.5 0.5 製品寸法f 0.5 0.5 0.5 製品寸法h 0.5 0.5 0.5 製品寸法i 0.5 0.5 0.5 製品寸法k 0.5 0.5 0.5 製品寸法n 0.5 0.5 0.5 製品寸法c 0.5 0.5 <					ないこと。		
で、対応する部分に金型寸法と公差が指示されている。(対象箇所は非公開とする。)公差は±0.02の範囲と心要に応じ特別な許容差を用いてもいが、個別又は一括で明確に表記してあること。 製品寸法と					PL面の逃し領域部の形状表現、寸法指示がある。	0.2	
公開とする。) 公差は±0.02の範囲とし必要に応じ特別な許容差を用いてもよいが、個別又は一括で明確に表記してあること。 製品寸法な 0.5 製品寸法な 0.5 製品寸法は 0.5 製品寸法な 0.5 製品寸法は 0.5 製品寸法は 0.5 製品寸法は 0.5 製品寸法は 0.5 製品寸法は 0.5		共通	製品部の加工寸法	11.6	製品寸法a 採点用のプラスチック製品図面に表記されている寸法の中	0.5	0.0
でもよいが、個別又は一括で明確に表記してあること。 製品寸法と					で、対応する部分に金型寸法と公差が指示されている。(対象箇所は非		
製品寸法c 0.5 製品寸法d 0.5 製品寸法e 0.5 製品寸法e 0.5 製品寸法f 0.5 製品寸法h 0.5 製品寸法h 0.5 製品寸法h 0.5 製品寸法b 0.5 製品寸法h 0.5 製品寸法k 0.5 製品寸法k 0.5 製品寸法k 0.5 製品寸法k 0.5 製品寸法k 0.5 製品寸法k 0.5 製品寸法h 0.5 製品寸法k 0.5 製品寸法k 0.5 製品寸法k 0.5 製品寸法h 0.5					公開とする。) 公差は±0.02の範囲とし必要に応じ特別な許容差を用い		
製品寸法d 製品寸法d 製品寸法e 製品寸法f 製品寸法f 製品寸法f 製品寸法h 现品寸法h 现品寸法h 现品寸法i 现品寸法i 现品寸法k 现品寸法h 见.5 製品寸法h 现品寸法h 见.5 製品寸法h 见.5					てもよいが、個別又は一括で明確に表記してあること。		
製品寸法e 製品寸法f					製品寸法b	0.5	
製品寸法e 製品寸法f 製品寸法d 製品寸法h 製品寸法h 製品寸法i 製品寸法j 製品寸法j 製品寸法k 製品寸法k 製品寸法k 製品寸法h 製品寸法c 、0.5					製品寸法c	0.5	
製品寸法f 製品寸法f 製品寸法h 製品寸法i 製品寸法i 製品寸法i 製品寸法j 製品寸法j 製品寸法k					製品寸法d	0.5	
製品寸法d 具由式d 具由式d 具由式d 具由式d 具由式d 具由式d 具由式d 具由式					製品寸法e	0.5	
製品寸法h 製品寸法i 製品寸法j 製品寸法j 製品寸法k 製品寸法k 製品寸法l 製品寸法l 製品寸法n 以品寸法n 製品寸法n 製品寸法o 製品寸法o 製品寸法p 製品寸法p 以品寸法p 製品寸法p 以品寸法c 製品寸法c 製品寸法c 製品寸法c 製品寸法c 製品寸法c 製品寸法c 、0.5 、0.5 、0.5 、0.5 、0.5 、0.5 、0.5 、0.5					製品寸法f	0.5	
製品寸法i 製品寸法k 製品寸法k 製品寸法k 製品寸法 製品寸法m					製品寸法g	0.5	
製品寸法k 0.5 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2					製品寸法h	0.5	
製品寸法k 0.5 製品寸法m 0.5 製品寸法m 0.5 製品寸法m 0.5 製品寸法n 0.5 製品寸法n 0.5 製品寸法c 0.5 0.5 0.5 0.5 0.2 0.2 0.2 0.2 0.5 0.2 0.2 0.5 0.2 0.5 0.5 0.2 0.5 0.2 0.5 0.5 0.2 0.5 0.2 0.5 0.5 0.5 0.5 0.5 0.5 0.5 0.5 0.5 0.5					製品寸法i		
製品寸法I 0.5 製品寸法m 0.5 製品寸法m 0.5 製品寸法n 0.5 製品寸法n 0.5 製品寸法c 0.5 0.5 0.5 0.5 0.2 0.2 0.2 0.2 0.5 0.2 0.2 0.5 0.2 0.5 0.2 0.2 0.5 0.5 0.5 0.2 0.2 0.5 0.2 0.5 0.5 0.5 0.2 0.5 0.5 0.5 0.5 0.5 0.5 0.5 0.5 0.5 0.5					製品寸法j		
製品寸法m 0.5 製品寸法n 0.5 製品寸法n 0.5 製品寸法c 0.5 製品寸法c 0.5 製品寸法p 0.5 製品寸法c 0.5 0.2 0.2 0.2 0.2 0.2 0.2 0.2 0.2 0.5 0.2 0.2 0.5 0.2 0.2 0.5 0.2 0.2 0.5 0.2 0.5 0.2 0.5 0.2 0.2 0.5 0.2 0.5 0.2 0.5 0.2 0.5 0.2 0.5 0.2 0.5 0.2 0.5 0.2 0.5 0.5 0.5 0.2 0.5 0.5 0.2 0.5 0.5 0.5 0.5 0.5 0.5 0.5 0.5 0.5 0.5					製品寸法k		
製品寸法n 0.5					製品寸法l		
製品寸法o 0.5 製品寸法p 0.5 製品寸法c 0.5 製品寸法r 0.5 製品寸法r 0.5 製品寸法s 0.5 製品寸法t 0.5 製品寸法t 0.5 製品寸法t 0.5 製品寸法t 0.5 製品寸法t 0.5 製品寸法t 0.5 フンナゲートの形状表現、寸法指示がある。 0.2					製品寸法m		
製品寸法p 0.5 製品寸法q 0.5 製品寸法r 0.5 製品寸法s 0.5 製品寸法t 0.5 製品寸法t 0.5 製品寸法t 0.5 製品寸法t 0.5 製品寸法t 0.5					製品寸法n		
製品寸法q 0.5 製品寸法r 0.5 製品寸法s 0.5 製品寸法t 0.5 製品寸法t 0.5 製品寸法t 0.5 製品寸法t 0.5 製品寸法v 0.5					製品寸法o		
製品寸法r 0.5 製品寸法s 製品寸法t 0.5 製品寸法u 0.5 製品寸法u 0.5 製品寸法v 0.5 ランナゲートの形状表現、寸法指示がある。 0.2							
製品寸法s 0.5 製品寸法t 0.5 製品寸法u 0.5 製品寸法v 0.5 ランナゲートの形状表現、寸法指示がある。 0.2							
製品寸法t 0.5 製品寸法u 0.5 製品寸法v 0.5 ランナゲートの形状表現、寸法指示がある。 0.2							
製品寸法u 0.5 製品寸法v 0.5 ランナゲートの形状表現、寸法指示がある。 0.2					製品寸法s		
製品寸法v 0.5 ランナゲートの形状表現、寸法指示がある。 0.2							
ランナゲートの形状表現、寸法指示がある。 0.2							
ガスベントの形状表現、寸法指示がある。 0.2							
ピン挿入を必要とする場合は、ツバ部を収める座ぐり部の形状表現と寸法 0.2					ピン挿入を必要とする場合は、ツバ部を収める座ぐり部の形状表現と寸法	0.2	

課題	採点対象	項目	配点	詳細	加減点	得点	項目ごとの得点小計
競技課題2-2	製品採点(金型)	金型の提出状態・組立精度・ 動作(受け取り検査)	2.0	が完了したという意思表示ととる。) また、0.5mmの板厚のゲージが、キャビティとコアのPL面同士の合わせ面	0.4		0.0
			に入らないこと。なお、コアの逃し領域は除く。 型開き防止プレートを開き、コア側に2本のボルトで固定後、金型を手または何らかの治工具によって開くことができる。 ※以降採点中は閉じない。採点終了後に閉じて返却する。	0.4			
				トップクランピングプレートとキャビティブレートが、所定のボルトで固定されていること。(本数の確認のみ)	0.2		
			スプルーブッシュ、ガイドビンが所定のボルトで固定されていること。 (本数の確認のみ)				
				スペーサーブロック及びボトムクランピングプレートが、所定のボルトで固定されていること。(本数の確認のみ)			
				加工した全てのエジェクタピン穴に、エジェクタピンが入っていること、また、リ ターンピン2本が入っていること。	0.2		-
				エジェクタリテーナブレートおよびエジェクタブレートが、所定のショルダーボルト、スプリング、ボルトによって固定されていること。※スプリングの組付け位置はショルダーボルトに取り付けること。	0.2		
				ボトムクランピングブレートのエジェクタロッド穴から、エジェクタブレートを、何らかの治具で押し込んだ時、その押し込み荷重を取り除くとスムーズに初期 位置に戻る。			
		金型の加工状態	4.0	キャビティブレートに、加工の失敗などによって製作図面の形状、表面性状の加工指示と異なる部位がないこと。 なお、成形品でしか判断しかねる失敗が後の製品採点で発見された場合はこの項を加点除外する。	1.5		0.0
				ガイドビン穴の両端とスプルー穴(製品面の裏側方向のみ)、プレート外周に、提出図面で指示した大きさの面取りか、指示なき場合は糸面取り以上の加工を施してあること。	0.5		
				コアブレートに、加工の失敗などによって製作図面の形状、表面性状指示と異なる部位がないこと。 なお、成形品でしか判断しかねる失敗が後の製品採点で発見された場合はこの項を加点除外する。	1.5		
				ガイドビン穴の両端とリターンピン穴、エジェクタビンとコアビンの裏穴、コアビンのざぐり角部、ブレート外周に、提出図面で指示した大きさの面取りか、指示なき場合は糸面取り以上の加工を施してあること。	0.5		
	金型の製品部寸法 30	30.0	キャビティの製品配置位置① X 方向-1 金型への配置位置寸法が、第2 課題-1で提出した図面寸法に対し、公差0.02以内であること。 ※2つを超える部品数の製品の場合、どれを対象にするかはランダムとし全 員統一する。事前公開しない。 ※製作図面の、該当する箇所に選手本人による寸法指示がない場合、 測定は行わずこの項目は加点しない。	1.0		0.0	
				キャビティの製品配置位置配置位置② X 方向-2	1.0		-
				キャビティの製品配置位置配置位置③Y方向-1 キャビティの製品配置位置配置位置④Y方向-2	1.0		
				コアの製品配置位置①×方向-1 金型への配置位置寸法が、第2課題-1で提出した図面寸法に対し、公差0.02以内であること。 ※2つを超える部品数の製品の場合、どれを対象にするかはランダムとし全員統一する。(対象箇所は非公開とする。) ※製作図面の、該当する箇所に選手本人による寸法指示がない場合、測定は行わずこの項目は加点しない。	1.0		
				コアの製品配置位置配置位置② X 方向-2 コアの製品配置位置配置位置③Y方向-1	1.0		
				コアの製品配置位置配置位置④Y方向-2	1.0		
			製品寸法a ±0.02。採点用のブラスチック製品図面に記されている製品寸法に対応する箇所の金型寸法が、公差0.02以内であること。収縮率を考慮する(小数点以下第三位を四捨五入)。(対象箇所は非公開とする。)	1.0			
				製品寸法b 製品寸法c	1.0		-
				製品寸法d	1.0		
				製品寸法e	1.0		-
			製品寸法f 製品寸法g	1.0		-	
			製品寸法h	1.0			
			製品寸法:	1.0		-	
			製品寸法k	1.0			
				製品寸法I	1.0		
				製品寸法m 製品寸法n	1.0		-
				製品寸法0	1.0		
				製品寸法p	1.0		
				製品寸法q	1.0		
				製品寸法r 製品寸法s	1.0		-
				製品寸法t	1.0		
				製品寸法u	1.0		
				製品寸法v	1.0		

課題	採点対象	項目	配点	詳細	加減点	得点	項目ごとの得
競技課題2-3 製品採点(プラスチック成形品)	生産可否(連続生産が可 5. 能)	5.0	製品の自動生産1個目、全自動モードを用いて製品を成形し、手や工具で金型や成形機に触れることなく製品を自重落下させることができる。 生産した製品の中から、以下のとおりにして提出すること。 ①部品同士を組み合わせていない製品1組(寸法評価用) ②部品同士を製品出題図通りに組み立てたもの1組(組み立て状態評価用) ③部品同士を組み合わせていない製品1組(外観評価用) ※①はランナーゲートを除去すること。③はスプルー上部のみ切り、できるだけ部品がつながっていること。 (外観評価の採点効率化のため)	0.5	点小6		
				製品の自動生産2個目	0.5		-
				製品の自動生産3個目 製品の自動生産4個目	0.5		-
				製品の自動生産5個目	0.5		-
			製品の自動生産6個目	0.5		-	
				製品の自動生産7個目	0.5		
				製品の自動生産8個目	0.5		
				製品の自動生産9個目	0.5		.
	製品の寸法	20.0	製品の自動生産10個目 成形品に以下のような異常が見られた場合は、その部分に該当するほうの	0.5 思学がた		0.0	
	製品のり法 ※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を測定する。	20.0	「金型の加工状態」の加点を除外する。 ・目視で明らかな形状違い(窓穴のふさがり、位置ずれなど)	実帯がある場合 「金型の加工状態」を参照	-	0.0	
				製品寸法A 製品出題図面に記されている製品寸法が、公差0.03以内であること。	1.0		
				製品寸法B	1.0		
				製品寸法C	1.0		.
				製品寸法D製品寸法E	1.0		-
				製品寸法F	1.0		-
				製品寸法G	1.0		1
				製品寸法H	1.0		1
				製品寸法I	1.0		
				製品寸法」	1.0		
				製品寸法K	1.0		
				製品寸法L	1.0		-
				製品寸法M製品寸法N	1.0		-
				製品寸法〇	1.0		-
				製品寸法P	1.0		1
				製品寸法Q	1.0		1
				製品寸法R	1.0		
			2.0	製品寸法S	1.0		
				製品寸法T	1.0		
				製品寸法U	1.0		
		#10 0403 +-10#6		製品寸法V	1.0		0.0
		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。		部品同士が製品出題図通りに組み立てられている。指定された一部分の組立寸法が±0.2以下であること。 各部品を手に持った状態で部品の落下がある。	-1.5	0.0	0.0
				(嵌め合わせ部が著しく緩くないか。) 部品同士の嵌めあい部分に割れなどの破損が生じている。 (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。)	-1.5		
		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。	5.8	A:カッターマーク・磨きスジなど表面の状態 金型の底面、側面方向の磨き不足などによるカッターマークや磨きスジの成	1.0・0.5・ 0のいずれ	0.0	0.0
				形品への転写。 B:離型キズ 金型の側面方向の磨き不足や成形条件設定による離型時の擦り傷。	か 1.0・0.5・ 0のいずれ		
			C:エジェクタ部の段差・樹脂漏れ・断面の転写キズ(コアピン含む) 製品表面から+方向に出た段差やピン穴への樹脂漏れバリ、断面の磨き 不足によるカット面の転写。	か 1.0・0.5・ 0のいずれ か			
			アンドル・ロックを与う。 D:パリ 成形時に材料の樹脂がはみ出したもの。厚み0.2以上は金型の加工状態不良とする。	0.6・0.4・ 0のいずれ か			
			だったころの だった。 成形品に欠けや細いひびが発生する不良。	0.6・0.4・ 0のいずれ か			
			F:ポイド(気泡) 成形品の内部に空洞が発生してしまう不良。	0.4・0.2・ 0のいずれ か			
			G:ひけ 成形品の表面がくぼんでしまう不良。	0.4・0.2・ 0のいずれ か			
				H:ウェルドライン 樹脂が合流地点できれいにつながらず、線が見える不良。	0.4・0.2・ 0のいずれ か		

				I:フローマーク 年輪状の波模様が生じる不良。	0.4・0.2・ 0のいずれ か		
競技課題2-3 (つづき)	製品採点(プラスチック成形品) (つづき)	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。(つづき)		J:その他、上記A〜Iに当てはまらない不良 凹み、打こん、黒点、ジェッティング,膨れ,やけ,フィッシュアイ,離型剤の付着, ショートショット など。	0.2・0.1・ 0のいずれ か		
		製品の外観 ※対象品は競技者本人が生 産り提出した物のうち、組み立 でられていないものの2個目を測 定する。	6.0	①表面状態(金型のできばえによるもの) - カッターマーク - 神聖半子 - エジェクタ部の段差 (+方向) 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 ゲルーブに分ける。	0.6+0.3+ 0のいずれ か	0.0	0
				②表面状態 (成形条件によるもの) -フローマーク ・ジェッティング ・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 ゲルーブに分ける。	2・1・0の いずれか		
				③充填状態 +ショ トショナ ・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 ダル ブル分ける。	2・1・0の いずれか		