

## 満点追求コース資料（抜粋）

課題図面

採点表

チェックリスト



品番	部 品 名	材 料	素 材 寸 法	個 数	備 考
	課 題 1	SS400 (S45C)	71×61×36	2	
「満点追求コース」チェック課題		投影法		尺度	1 / 1
製図 審査 承認	名 称 課 題 1	雇用・能力開発機構 ポリテクセンター関西 能力開発研究センター		図番	001

## 採 点 表

氏 名		作業時間	
-----	--	------	--

### 寸 法 精 度

部品番号 1

記号	寸法	公差	実測値	精 度 区 分			
				$\leq 0.005$	$\leq 0.02$	$0.02 \leq \leq 0.1$	$0.1 \leq$
A	70	$\pm 0.02$					
B	60	$\pm 0.02$					
C	35	$\pm 0.02$					
D	22	$-0.02$					
E	10	$-0.02$					
F	22	$+0.02$					
G	10	$+0.02$					

部品番号 2

記号	寸法	公差	実測値	精 度 区 分			
				$\leq 0.005$	$\leq 0.02$	$0.02 \leq \leq 0.1$	$0.1 \leq$
A	70	$\pm 0.02$					
B	60	$\pm 0.02$					
C	35	$\pm 0.02$					
D	22	$-0.02$					
E	10	$-0.02$					
F	22	$+0.02$					
G	10	$+0.02$					

### 組 立 て 精 度

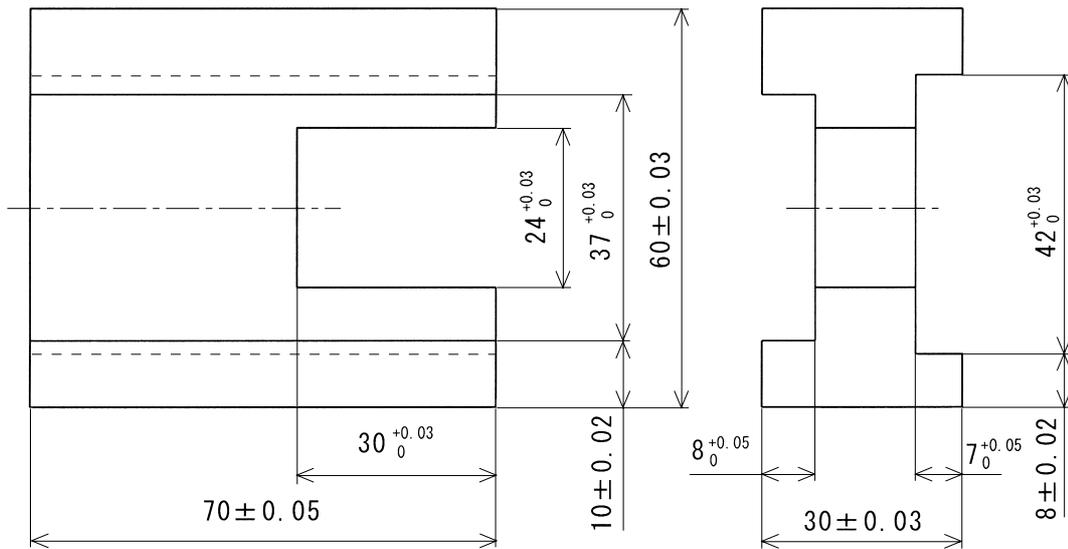
	公差	測定箇所	最大誤差値	公差内箇所	公差外誤差
段差					
隙間					

### そ の 他 減 点 項 目

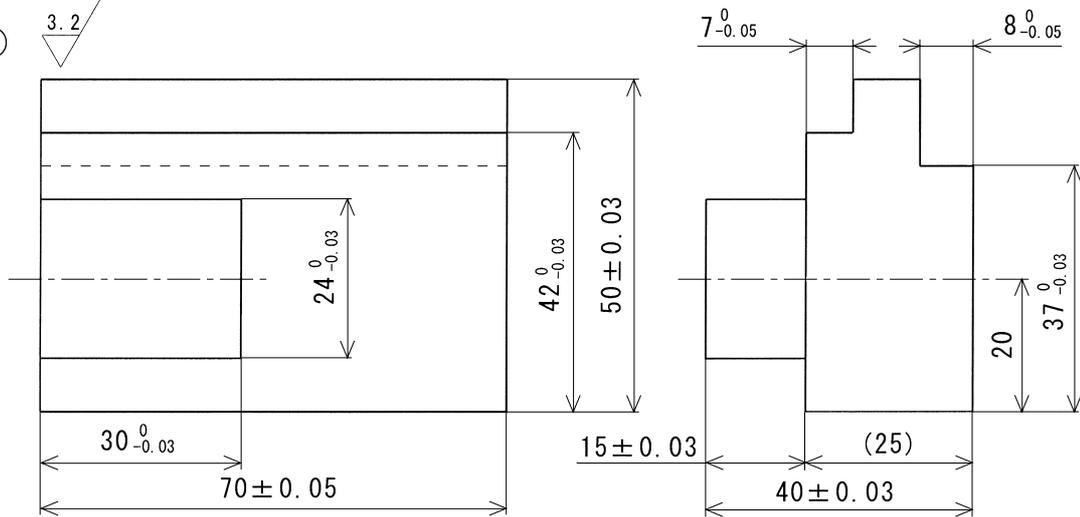
項目	内 容	項 目	内 容
打痕、傷			
食い込み			
組み立て不良			

品番	部 品 名	材 料	素 材 寸 法	個 数	備 考
1	課 題 2 ①	SS400 (S45C)	71×61×36	1	
2	課 題 2 ②	SS400 (S45C)	71×51×41	1	

① 3.2



② 3.2



「満点追求コース」トライアル課題		投影法		尺度	1 / 1
製図 審査 承認	名称	課題 2		雇用・能力開発機構 ポリテクセンター関西 能力開発研究センター	図番
					002

## 採点表

1) 寸法精度

番号		氏名		時間		減点合計		得点	
				時間 分					
項目	部品	寸法公差	測定値	配点				減点	
				±0.05 以内	±0.06 以内		その他		
a	01	70±0.05		0	1		4		
b	01	60±0.03		±0.03 以内	±0.04 以内	±0.05 以内	その他		
				0	1	2	4		
c	01	30±0.03		±0.03 以内	±0.04 以内	±0.05 以内	その他		
				0	1	2	4		
d	01	10±0.02		±0.02 以内	±0.03 以内	±0.04 以内	その他		
				0	1	2	4		
e	01	8±0.02		±0.02 以内	±0.03 以内	±0.04 以内	その他		
				0	1	2	4		
f	01	42 <sup>+0.03</sup> / <sub>0</sub>		<sup>+0.03</sup> / <sub>0</sub> 以内	<sup>+0.04</sup> / <sub>0</sub> 以内	<sup>+0.05</sup> / <sub>0</sub> 以内	その他		
				0	1	2	4		
g	01	37 <sup>+0.03</sup> / <sub>0</sub>		<sup>+0.03</sup> / <sub>0</sub> 以内	<sup>+0.04</sup> / <sub>0</sub> 以内	<sup>+0.05</sup> / <sub>0</sub> 以内	その他		
				0	1	2	4		
h	01	24 <sup>+0.03</sup> / <sub>0</sub>		<sup>+0.03</sup> / <sub>0</sub> 以内	<sup>+0.04</sup> / <sub>0</sub> 以内	<sup>+0.05</sup> / <sub>0</sub> 以内	その他		
				0	1	2	4		
i	01	30 <sup>+0.03</sup> / <sub>0</sub>		<sup>+0.03</sup> / <sub>0</sub> 以内	<sup>+0.04</sup> / <sub>0</sub> 以内	<sup>+0.05</sup> / <sub>0</sub> 以内	その他		
				0	1	2	4		
j	01	8 <sup>+0.05</sup> / <sub>0</sub>		<sup>+0.05</sup> / <sub>0</sub> 以内	<sup>+0.06</sup> / <sub>0</sub> 以内	<sup>+0.07</sup> / <sub>0</sub> 以内	その他		
				0	1	2	4		
k	01	7 <sup>+0.05</sup> / <sub>0</sub>		<sup>+0.05</sup> / <sub>0</sub> 以内	<sup>+0.06</sup> / <sub>0</sub> 以内	<sup>+0.07</sup> / <sub>0</sub> 以内	その他		
				0	1	2	4		
l	02	70±0.05		±0.05 以内	±0.06 以内		その他		
				0	1		4		
m	02	50±0.03		±0.03 以内	±0.04 以内	±0.05 以内	その他		
				0	1	2	4		
n	02	40±0.03		±0.03 以内	±0.04 以内	±0.05 以内	その他		
				0	1	2	4		
o	02	42 <sup>0</sup> / <sub>-0.03</sub>		<sup>0</sup> / <sub>-0.03</sub> 以内	<sup>0</sup> / <sub>-0.04</sub> 以内	<sup>0</sup> / <sub>-0.05</sub> 以内	その他		
				0	1	2	4		
p	02	37 <sup>0</sup> / <sub>-0.03</sub>		<sup>0</sup> / <sub>-0.03</sub> 以内	<sup>0</sup> / <sub>-0.04</sub> 以内	<sup>0</sup> / <sub>-0.05</sub> 以内	その他		
				0	1	2	4		
q	02	30 <sup>0</sup> / <sub>-0.03</sub>		<sup>0</sup> / <sub>-0.03</sub> 以内	<sup>0</sup> / <sub>-0.04</sub> 以内	<sup>0</sup> / <sub>-0.05</sub> 以内	その他		
				0	1	2	4		
r	02	24 <sup>0</sup> / <sub>-0.03</sub>		<sup>0</sup> / <sub>-0.03</sub> 以内	<sup>0</sup> / <sub>-0.04</sub> 以内	<sup>0</sup> / <sub>-0.05</sub> 以内	その他		
				0	1	2	4		
s	02	15±0.03		±0.03 以内	±0.04 以内	±0.05 以内	その他		
				0	1	2	4		
t	02	8 <sup>0</sup> / <sub>-0.05</sub>		<sup>0</sup> / <sub>-0.05</sub> 以内	<sup>0</sup> / <sub>-0.06</sub> 以内	<sup>0</sup> / <sub>-0.07</sub> 以内	その他		
				0	1	2	4		
u	02	7 <sup>0</sup> / <sub>-0.05</sub>		<sup>0</sup> / <sub>-0.05</sub> 以内	<sup>0</sup> / <sub>-0.06</sub> 以内	<sup>0</sup> / <sub>-0.07</sub> 以内	その他		
				0	1	2	4		

4) 特別減点

	配点	数量	減点
勝手違い	10		
食い込み	5		
傷、打コン	1		
糸面取り不良	1		
1mmまちがい	5		

5) 時間減点

	配点	減点
＋5分につき	2	

寸法減点計

2) 仕上げ面

	部品	上	中	下	減点
配点	01	0	2	4	
	02	0	2	4	

3) 勘合

	上	中	下	減点
01,02 42部勘合	0	2	4	
01,02 37部勘合	0	2	4	

## 六面体作成チェックリスト

チェック者 \_\_\_\_\_

機械番号 \_\_\_\_\_

受講者名 \_\_\_\_\_

NO	診断項目	チェック項目
1	服装 整理整頓	①帽子 ②保護メガネ ③安全靴 ④工具棚 ⑤テーブル上
2	姿勢・動作	①工程を見通した動作 ②不安全行為
3	加工工程	①適切な工程 ②工程を考えた加工条件 ③材料の突出 ④切屑
4	測定	①正しい測定 ②測定姿勢 ③測定回数

NO	作業	チェック項目
1	荒削り  加工時間 開始 : 終了 :	
2	仕上げ  加工時間 開始 : 終了 :	

作業時間		
始	:	終
	:	TOTAL

特記事項

## 自己チェックリスト六面体

機械番号 \_\_\_\_\_ 受講者名 \_\_\_\_\_

NO	診断項目	チェック項目
1	服装 整理整頓	①帽子 ②保護メガネ ③安全靴 ④工具棚 ⑤テーブル上
2	姿勢・動作	①工程を見通した動作 ②不安全行為
3	加工工程	①適切な工程 ②工程を考えた加工条件 ③材料の突出 ④切屑
4	測定	①正しい測定 ②測定姿勢 ③測定回数

NO	作業	チェック項目
1	荒削り	
2	仕上げ	

## 課題1 作成チェックリスト

チェック者	機械番号	受講者名
NO	診断項目	チェック項目
1	服装・整理整頓	①服装 ②工具棚等
2	姿勢・動作	①工程を見通した動作 ②不安全行為
3	工程表の作成	①見やすさ ②適切な工程

NO	作業	チェック項目
		①正しい測定 ②測定回数 ③工具の突出し量 ④材料の突出 ⑤切屑 ⑥工程を考えた加工条件 ⑦切削油剤
1	荒削り 加工時間 開始 : 終了 :	
2	六面体仕上げ 加工時間 開始 : 終了 :	
3	段、溝仕上げ 加工時間 開始 : 終了 :	

作業時間		
始	:	終
		TOTAL :

特記事項

## 自己チェックリスト課題1

機械番号 \_\_\_\_\_ 受講者名 \_\_\_\_\_

NO	診断項目	チェック項目
1	服装・整理整頓	①服装 ②工具棚等
2	姿勢・動作	①工程を見通した動作 ②不安全行為
3	工程表の作成	①見やすさ ②適切な工程

NO	作業	チェック項目
1	荒削り 加工時間 :	
2	仕上げ 加工時間 :	

特記事項

## 課題2 作成チェックリスト

チェック者	機械番号	受講者名
NO	診断項目	チェック項目
1	姿勢・動作	①工程を見通した動作 ②整理整頓 ③不安全行為（服装）
2	工程表の作成	①見やすさ ②適切な工程

NO	作業	チェック項目
		①正しい測定 ②測定回数 ③工具の突出し量 ④材料の突出 ⑤切屑 ⑥工程を考えた加工条件 ⑦切削油剤
1	荒削り 加工時間 開始 : 終了 :	
2	六面体仕上げ 加工時間 開始 : 終了 :	
3	段、溝仕上げ 加工時間 開始 : 終了 :	

作業時間		
始	:	終
	:	TOTAL

特記事項

## 自己チェックリスト課題2

機械番号 \_\_\_\_\_ 受講者名 \_\_\_\_\_

NO	診断項目	チェック項目
1	姿勢・動作	①工程を見通した動作 ②整理整頓 ③不安全行為（服装）
2	工程表の作成	①見やすさ ②適切な工程

NO	作業	チェック項目
1	荒削り 加工時間 ：	
2	仕上げ 加工時間 ：	

特記事項

## 総合チェックリスト

チェック者	機械番号	受講者名
NO	診断項目	チェック項目
1	服装・整理整頓	
2	姿勢・動作	①工程を見通した動作 ②不安全行為
3	測定	①正しい測定 ②測定姿勢 ③測定回数
4	工程表	①見やすさ ②適切な工程
5	加工方法	①適切な加工作業

感想

## 自己総合チェックリスト

機械番号 \_\_\_\_\_ 受講者名 \_\_\_\_\_

NO	診断項目	チェック項目
1	服装・整理整頓	
2	姿勢・動作	①工程を見通した動作 ②不安全行為
3	測定	①正しい測定 ②測定姿勢 ③測定回数
4	工程表	①見やすさ ②適切な工程
5	加工方法	①適切な加工作業

### 感想

- ①コースの感想 ②このコースで学んだこと ③ご要望