

第63技能五輪全国大会「プラスチック金型」職種の総評

R7 10.10~10.16, Astemo 佐和グローバル教育センタ 工場棟1F・2F

競技主査 新家寿健

1. 参加者等

参加者 28名(31), 金型受取 25(31), プラスチック製品提出 19(31), 連続生産 15個以上 13(28), 組立状態減点なし 15(25), 事業所数 14()は昨年度

2. 競技時間等

課題公表; 大会の2カ月前

競技1(金型設計); 金型設計・加工計画; 1時間45分(ゲート位置の指定追加)

競技2(金型製作)機械加工; 3時間15分, 仕上加工; 3時間15分

競技3(射出成形)製品成形; 0時間40分(金型段取りを含む)

3. 成績結果の概要

参加選手 28(31)名中 13名が入賞し, 平均点は 88.1(95.2)点であった。図1に入賞者, 78.7点以上の順位と得点の関係を示す。今大会の成績では、最高得点 99.2 点で 1位の選手が確定し、次いで 95.2 点の選手が続く結果となった。射出成形作業に進んだ選手は 24 名であり、そのうち連続生産をすべてクリアできた選手は 13 名となった。連続生産のクリア者の中では、外観検査部門においてほぼ満点を獲得した久保選手が総合 1 位となった。上位 11 名の選手が 80 点以上の高得点を獲得したが、最終的な順位は、金型の寸法精度、外観の磨き技量(表面仕上げ)に加え、予期せぬトラブルや設計上の課題に臨機応変に対応する力が大きく影響した。

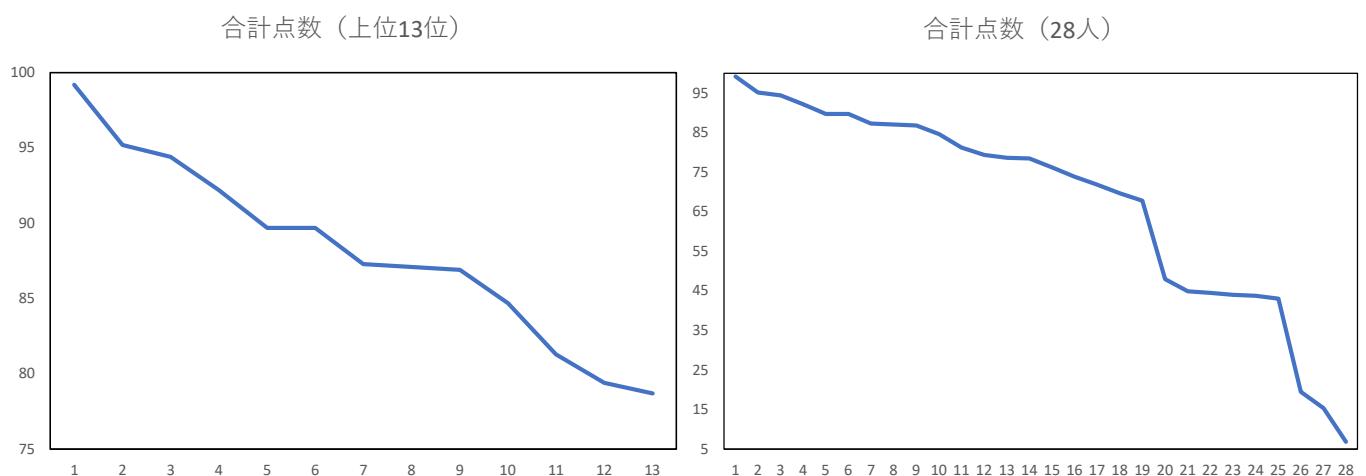


図1 順位と得点の関係

4. 課題のレベルと作品の出来栄え

敢闘賞までを獲得した 13 名の所属企業は 10 社となった。各企業がノウハウを蓄積することで安定した結果が得られるようになった。プラスチック製品提出者は 19 名, 15 個連続生産品提出者は 13 名, 製品の組立状態で減点なし選手は 15 名となった。これは競技課題に非対称な形状による設計ミスを誘発する要素や、深部の製品加工の要素が含まれていたためである。これらは、作業中の成型不良の増加に直結し、課題レベルの難易度向上を図ることができた。また、難易度評価シートを取り入れたことで提案課題のレベルを視覚化できた。これにより一定の成果が得られたと考える。

5. 表彰に關すること

金賞 1 名 (トヨタ自動車 (株) 久保 日暖選手), 銀賞 3 名, 銅賞 3 名, 敢闘賞 6 名で 13 名が入賞した.

6. 競技の運営, 設備に關すること

競技会場の広さ, レイアウトは問題の無い環境であった. 会場を提供し電源設備など細やかに対応していただいた Astemo 様に感謝申し上げます.

次年度以降の大会において, 競技エリアの広さは開催県によっては同様のエリアが確保できないことも考慮して競技運営の工夫をしていく必要がある.

※トラブル等

シャトルバスの定員が想定を超えている日が多々あったため、是正願いたい。

第 64 回技能五輪全国大会実施 (案)

競技会場 未定

スケジュール

11月 26 日(木)持参工具搬入、会場準備
11月 27 日(金)フライス精度検査、金型設計
11月 28 日(土)～29 日(日)機械加工
11月 30 日(月)機械加工予備、成形練習、仕上競技
12月 1 日(火)競技無し (金型採点)
12月 2 日(水)成形競技
12月 3 日(木)搬出、採点・集計

メイン会場：愛知県国際展示場他

日程：12月 4 日(金)開会式、12月 7 日(月)閉会式

以上