【合否判定】

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | 作業項目 | チェック事項 | 減点基準 | 減点数 |
| 技術レベル | １班 | 通電･操作  構成：委員長+副委員長  +開催県委員(青年部等) | ①電圧･極性の確認 | 次の場合は失格とする  ･技術基準に違反、未完成、不点、誤結線(LAN含む)、課題との相違、複線結線図･施工図の持参なし  ･材料等の補給は技術委員減点とする | ○・× [合否判定] |
| ②漏電･配線遮断器の操作 |
| ③各種スイッチによる操作 |
| ④複線結線図･施工図は作成したか |
| ⑤課題との相違の有無 |

【減点方式】

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | 作業項目 | チェック事項 | 減点基準 | 減点数 | | |
| 技術レベル | ２班 | 1.寸法確認 | ①指定寸法は､器具相互並びに器具とﾎﾞｯｸｽ及び管路等それぞれの中心間の寸法とする | 指定寸法相違 ±10㎜以内：0  ±10～20㎜：1  ±20㎜以上：2 | **2** | 0 1 2 | |
| 2.墨だし | ①作業板に原図を引いているか | 不充分：0.5　　無し：3 | **3** | | 0 0.5 1 |
| ②墨は消せるものを使用しているか | ﾁｮｰｸ･鉛筆(色鉛筆･ﾎﾞｰﾙﾍﾟﾝは減点) | 0 0.5 1 |
| ③作業後墨は消したか(雑巾､ウエス等は持参)  なお､枠墨は残しておく | 作業終了｣の宣言後の作業は減点 | 0 0.5 1 |
| 3.ボックスの取付  ｽｲｯﾁﾎﾞｯｸｽ  ｱｳﾄﾚｯﾄﾎﾞｯｸｽ等 | ①取付け曲がり | 目視できる曲がりは減点 | **6** | | 0 0.5 1 1.5 |
| ②止めﾋﾞｽ不足 | 2ヵ所以上､堅固に取り付けてないもの | 0 0.5 1 1.5 |
| ③固定ｶﾞﾀの有無  ﾎﾞｯｸｽ取付け時､塗りしろ用ﾋﾞｽ位置を確認し配線器具取付け後､ﾌﾟﾚｰﾄの歪み､隙間が無いようにする | 固定されていない場合  ﾌﾟﾚｰﾄの歪み､隙間は減点 | 0 0.5 1 1.5 |
| ④ｺﾞﾑﾌﾞｯｼﾝｸﾞ取付状態･不足 | 孔明方法･表裏(外側大径)の間違い  ﾉｯｸ穴が多い場合は減点 | 0 0.5 1 1.5 |
| 4.可とう電線管工事 | ①配管のねじれ･蛇行の有無 | 無理なくせ等は減点 | **6.5** | | 0 0.5 1 |
| ②作業板との浮きの有無  特にｻﾄﾞﾙ間の中心部分 | 0.5㎜以上は減点 | 0 0.5 1 |
| ③PF管へのﾎﾞｯｸｽｺﾈｸﾀｰの取付状況 | 取付緩みは減点 | 0 0.5 1 |
| ④ﾎﾞｯｸｽへのﾎﾞｯｸｽｺﾈｸﾀｰの取付  決められた穴の使用､ﾛｯｸﾅｯﾄ締付 | 決められた穴以外の使用や1/2回転以上は減点 | 0 0.5 1 |
| ⑤ｻﾄﾞﾙの使用状況､取付状況  位置､管に直角､ﾋﾞｽ止めの状態(個数､位置等は課題で指定する)  ｻﾄﾞﾙ等は全て取外し確認をする | ﾋﾞｽのつぶれは減点  課題で指定された以外の内容は減点  作業板(お客さま設備)に不要な傷等をつけた場合は減点 | 0 0.5 1 |
| ⑥R(曲がり)の出来栄え | ｢6R未満｣は減点 | 0 0.5 1　1.5 |
| 5.線ぴ工事 | ①線ぴの取付状態 | 曲がりや、傷、割、ｱｰｽﾊﾞｰの未使用等 | **4.5** | | 0 0.5 1 1.5 |
| ②端部の直角切断と面取りの有無 | 切断面の曲がりや面取り無しは減点 | 0 0.5 1 1.5 |
| ③ベースとキャップの嵌合 | 容易に離れる場合は減点 | 0 0.5 1 1.5 |
| 6.合成樹脂電線管 | ①管S曲げの出来栄え | ｢しわ｣は減点 | **6** | | 0 0.5 |
| ②管の傷･つぶれの有無､面取りの有無 | 傷･つぶれ有りは減点､面取り無しは減点 | 0 0.5 |
| ③管のねじれの有無(R部分に注意) | 有りは減点 | 0 0.5 |
| ④作業板との浮きの有無(R部分に注意) | 有りは減点 | 0 0.5 |
| ⑤R(曲がり)の出来栄え(円形になっているか) | ｢6R未満｣は減点 | 0 0.5 |
| ⑥ﾛｯｸﾅｯﾄ･ﾌﾞｯｼﾝｸﾞの使用､ﾚｼﾞｭｰｻｰの取付 | 無しは減点､表裏違いも減点 | 0 0.5 |
| ⑦ﾛｯｸﾅｯﾄの取付状態 | 表裏の違い､締付不足は減点 | 0 0.5 |
| ⑧ﾌﾞｯｼﾝｸﾞの締め付け状態 | 手で緩む場合減点 | 0 0.5 |
| ⑨ｻﾄﾞﾙの使用状況､取付状況  ｻﾄﾞﾙの位置､管に直角､ﾋﾞｽ止めの状態(個数､位置等は課題で指定する)  ｻﾄﾞﾙ等は全て取外し確認をする  作業中の配管工事を注意する | ﾋﾞｽのつぶれは減点  課題で指定された以外の内容は減点  作業板(お客さま設備)に不要な傷等をつけた場合は減点 | 0 0.5 1.0 |
| ⑩ﾈｼﾞ無しﾎﾞｯｸｽｺﾈｸﾀｰの取付状態  電線管の挿入･止めﾈｼﾞの締付け状態  固定ﾋﾞｽはねじ切りとする | 締め付け不足､ねじ切り無しは減点 | 0 0.5 1.0 |
| 7.金属電線管工事 | 上記6.と同じ項目で採点 |  | **6** | | 0～0.5単位で  6.0まで |
| 8.配線器具取付 | ①器具の欠損･傷の有無(特に端子部) | 有りは減点 | **6** | | 0 0.5 1 1.5 |
| ②同 取付状況､取付位置 | ｶﾞﾀ･曲がり取付ﾋﾞｽの不足･緩み､位置･向きの違いは減点  作業板に不要な傷等をつけた場合は減点 | 0 0.5 1 1.5 |
| ③連用器具取付枠の取付状況 | 取付ﾋﾞｽの不足･緩みは減点  作業板に不要な傷等をつけた場合は減点 | 0 0.5 1 1.5 |
| ④Fｹｰﾌﾞﾙ取り入れ口の切り欠き | 切り欠き部を削ってない場合減点  被覆が充電部分にかみ込む場合減点 | 0 0.5 1 1.5 |
| ２班 減点合計 | | | **40** | |  |

【減点方式】

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | 作業項目 | チェック事項 | 減点基準 | 減点数 | |
| 技術レベル | ３班 | 1.配線(IV)  (ｴｺ線材も同様) | ①電線敷設･引込み方法の状況  200V回路は識別ｷｬｯﾌﾟを挿入する | 識別ｷｬｯﾌﾟ挿入なしや間違いは失格 | **0** | 0 |
| 2.配線(F)  (ｴｺ線材も同様) | ①Fｹｰﾌﾞﾙ敷設位置  並行部分との平行  作業板との密着具合を判断する | 平行は目視上で確認  密着は0.5㎜以上は減点 | **4.5** | 0 0.5 1 |
| ②同 ねじれ､蛇行､浮き､たるみの有無  特に曲がり部分を確認 | 有りは減点  ｢6R未満｣は減点 | 0 0.5 1 |
| ③同 外装被覆の損傷の有無 | つぶれ､破れ､切り傷の有は減点 | 0 0.5 1 1.5 |
| ④ｽﾃｯﾌﾟﾙの使用状況､取付状況 | 課題で指定された位置､個数､曲がり､打込み過ぎ､左右上下等の非対称､不等間隔は減点  ｹｰﾌﾞﾙｻｲｽﾞに不合は減点  作業板(お客さま設備)に不要な傷等をつけた場合は減点 | 0 0.5 1 |
| 3.器具への結線  (ｴｺ線材も同様) | ①Fｹｰﾌﾞﾙ端末部被覆剥ぎ取り | 外被覆が器具の中まで挿入無しは減点  外被覆の割傷長さ10㎜以上は減点 | **12.5** | 0 0.5 1 |
| ②IV･Fｹｰﾌﾞﾙ芯線被覆剥ぎ取り | 引きちぎりは減点･芯線長さ不備は減点  参考図①②参照 | 0 0.5 1 |
| ③同　芯線被覆の傷の有無 | 芯線被覆に切り傷有りは減点 | 0 0.5 1 1.5 |
| ④同　芯線の損傷の有無 | ナイフ･ペンチによる傷有りは減点 | 0 2 |
| ⑤露出配線器具内の電線長 | 蓋締め不可能は減点 | 0 0.5 1 |
| ⑥器具の端子への電線接続 | 結線ﾋﾞｽの緩み(1/2回転以上は減点) | 0 0.5 1 1.5 |
| ⑦連用ｽｲｯﾁへの配線状況 | 電線の長さの余裕無しは減点 | 0 0.5 1 1.5 |
| ⑧同　接続素線長さ確認 | 被覆剥ぎ出し長はよいか(1箇所抜いて確認) | 0 0.5 1 1.5 |
| ⑨同　接続状況 | 器具から線が抜けないか(引っ張る) | 0 0.5 1 1.5 |
| 4.電線相互接続部  (ｴｺ線材も同様) | ①Fｹｰﾌﾞﾙ端末部外被覆剥ぎ取り | 外被覆の割傷長10㎜以上は減点 | **13** | 0 0.5 1 |
| ②同 芯線(被覆付)引出し状況 | 引出長(100～200㎜程度)以外は減点  参考図②⑧⑨参照 | 0 0.5 1 |
| ③IV(被覆付) 引出し状況 | 引出長(100～200㎜程度)以外は減点  参考図②⑧⑨参照 | 0 0.5 1 |
| ④IV･Fｹｰﾌﾞﾙ芯線被覆剥ぎ取り | 引きちぎり有りは減点 | 0 0.5 1 |
| ⑤同　傷の有無 | 切り傷有りは減点 | 0 1.5 |
| ⑥Fｹｰﾌﾞﾙ  IV･Fｹｰﾌﾞﾙ芯線長 | 芯線剥ぎ出し長(10～25㎜程度)以外は減点  器具に合った長さで判断 | 0 0.5 1 |
| ⑦同　芯線の損傷の有無 | ナイフ･ペンチによる素線への傷は減点 | 0 2 |
| ⑧圧着 | 位置は良いか参考図⑩参照 | 0 2 |
| ⑨圧着後の電線の素線端処理 | 先端の切断無しは減点 | 0 0.5 |
| ⑩ｼﾞｮｲﾝﾄﾎﾞｯｸｽ内の電線接続  (ﾎﾞｯｸｽ内の電線余長) | 参考図⑧参照  (引出長(100～200㎜程度)以外は減点) | 0 0.5 1 |
| ⑪ｽﾘｰﾌﾞ等の使用法 | 参考図⑩参照 | 0 0.5 1 |
| 5.LANｹｰﾌﾞﾙ | ①極端な曲げやｹｰﾌﾞﾙｷﾝｸ(ねじれ) | 曲げ半径がｹｰﾌﾞﾙ外径の4倍以下は減点 | **5** | 0 1 |
| ②ｹｰﾌﾞﾙへの傷・過度な張力 |  | 0 1 |
| ③過剰なﾙｰﾌﾟ回数による余長処理 |  | 0 1 |
| ④過剰な被覆のはぎ取り |  | 0 1 |
| ⑤規定値以上の対の撚り戻し | 13mm以上の撚り戻長は減点 | 0 1 |
| 6.同軸ｹｰﾌﾞﾙ  F型接栓  分配器・端子 | ①同軸ｹｰﾌﾞﾙ芯線の処理 | 垂直ｶｯﾄ、残留物の付着は減点  芯線長が接栓端から±1mm以上は減点 | **5** | 0 2 |
| ②接栓の取付け | 取付位置の誤り、ｶｼﾒ不足は減点 | 0 2 |
| ③分配器･端子の取付け | 止めﾋﾞｽのｶﾞﾀは減点 | 0 1 |
| ３班 減点合計 | | | **40** |  |