【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** |  |