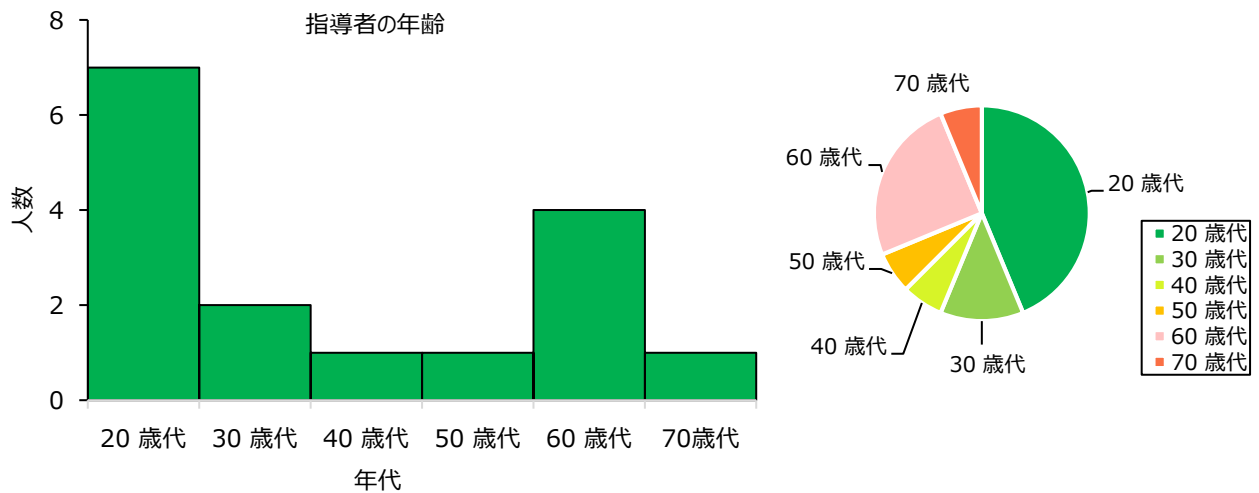


## 技能五輪全国大会の指導者がおこなう課題指導について A1

## 競技職種：機械組立て

### 指導者についてのアンケート結果

#### 指導者の年齢



	20 歳代	30 歳代	40 歳代	50 歳代	60 歳代	70 歳代	欠損値	合計
人数	7	2	1	1	4	1	0	16

#### 指導者としての競技大会への参加経験

・参加経験

	若年者ものづくり 競技大会	技能五輪全国大会	技能五輪国際大会	技能グランプリ大会	その他の大会
あり	0	16	0	0	1
なし	7	0	7	7	0

#### 選手としての競技大会への出場経験

・出場経験

	若年者ものづくり 競技大会	技能五輪全国大会	技能五輪国際大会	技能グランプリ大会	その他の大会
あり	0	12	1	2	1
なし	8	4	8	7	0

## 指導者の保有資格

	人数
機械組立て国家検定1級	1
技能検定	1
技能検定 仕上げ特級	1
技能検定2級	1
技能検定特級、指導員免許	1
仕上げ・油圧・保全	1
仕上げ1級、フライス2級	1
仕上げ特級、指導員免許	1
仕上げ特級・指導員免許	1
指導員試験 技能検定仕上げ1級	1
治工具仕上げ1級、ワイヤ放電加工2級	1
特級仕上げ、指導員	1

## 課題についてのアンケート結果

### (1) 事前公表された課題の指導上の難易度

#### ・課題図面読解（欠損値：0）

	ふつう	やや易しい	やや難しい	易しい	難しい
人数	11	1	1	1	2

#### ・持参部品製作（欠損値：0）

	ふつう	やや易しい	やや難しい	易しい	難しい
人数	7	1	7	0	1

#### ・持参部品組立て調整（欠損値：0）

	ふつう	やや易しい	やや難しい	易しい	難しい
人数	12	0	2	0	2

#### ・競技課題加工工程設計（欠損値：0）

	ふつう	やや易しい	やや難しい	易しい	難しい
人数	7	0	6	0	3

・加工工具・治具準備（欠損値：0）

	ふつう	やや易しい	やや難しい	易しい	難しい
人数	12	0	2	1	1

・加工部品製作（欠損値：0）

	ふつう	やや易しい	やや難しい	易しい	難しい
人数	6	0	4	0	6

・加工部品組立て調整（欠損値：0）

	ふつう	やや易しい	やや難しい	易しい	難しい
人数	2	0	10	0	4

(2) 事前公表課題の中で指導するのが難しかった部品

・図面読解（欠損値：4）

	人数
01-02,03,04番	1
01-04	2
02,04,07	1
なし	8

・持参部品製作（欠損値：4）

	人数
01-09	1
01-09,01-13,01-16	1
01-10,01-16,02-03	1
01-15	1
01-15,16	1
09	1
15	1
なし	5

・持参部品組立て調整（欠損値：4）

	人数
01-07,10	1
01-15,01-16	1
01-15・16	1
02-01,02-02,02-03	1
10	1
15,16	1
なし	6

・競技課題加工工程設計（欠損値：2）

	人数
01-03,01-04,01-06	1
01-03・04	1
01-05,01-07	1
04	1
05,06,07	1
4	1
4,5,6,7	1
4番,7番	1
なし	6

・加工工具・治具準備（欠損値：4）

	人数
01-04	1
なし	11

・加工部品製作（欠損値：2）

	人数
01-03,01-04,01-06,01-07	1
01-03,01-04,01-07	1
01-04	1
01-04・01-06	1
01-05,01-07,01-03,01-04	1
02,04	1
04,07	1
1-06	1
4	1
4斜面	1
4番,6番,7番	1
なし	3

・加工部品組立て調整（欠損値：3）

	人数
01-01,01-02,01-04,01-06	1
01-03,01-04	1
01-04・01-07	1
01-05,01-07	1
03,13,15	1
04,05,06,07	1
04,06	1
1,2,3,4,8,9	1
3番,4番	1
なし	4

(3) 競技課題の加工要素の指導上の難易度

・角穴（欠損値：0）

	ふつう	やや易しい	やや難しい	易しい	難しい
人数	0	1	7	0	8

・平面出し（欠損値：0）

	ふつう	やや易しい	やや難しい	易しい	難しい
人数	10	0	5	0	1

・きさげ（欠損値：0）

	ふつう	やや易しい	やや難しい	易しい	難しい
人数	11	0	3	2	0

・表面粗さ、やすり目（欠損値：1）

	ふつう	やや易しい	やや難しい	易しい	難しい
人数	13	0	0	0	2

・寸法割り振り（欠損値：0）

	ふつう	やや易しい	やや難しい	易しい	難しい
人数	4	0	7	0	5

・組立部品直角出し（欠損値：0）

	ふつう	やや易しい	やや難しい	易しい	難しい
人数	8	0	6	0	2

## 指導の際に、心掛けたこと

	人数
<ul style="list-style-type: none"> <li>・選手のモチベーションの維持と、それぞれの狙い精度に加工する技能向上</li> <li>・選手と一緒に問題点の分析にあたった。</li> </ul>	1
より速く、楽に、正確に作業ができる工程に心掛けた。	1
選手のモチベーション維持	1
アウター、インナーの垂直・平行とスライダ－Aの適性な挟み込みにより、スライダ－Aを振れずに上下動させること。重要度に応じた時間配分（時間的に厳しい課題）。	1
<ul style="list-style-type: none"> <li>・選手の意見を積極的に取り入れ、選手のやりやすい工程・加工法にしていった。それによってモチベーションを上げる。</li> <li>・選手とよく話しをする。</li> </ul>	1
競技時間が短かったので時間短縮の為の指導を心掛けた。	1
時間内完成をさせる事。失格項目クリア。	1
時間内完成 自動運転OK	1
単品の精度が完成度を上げる土台となる。	1
今大会の課題は公差に入れる事が難しく、選手のモチベーションが低下しないよう指導しました。	1
出来るだけ課題の内容については、自分で考えて、問題があっても自分で解決する様にした。	1
<ul style="list-style-type: none"> <li>・選手のやる気の維持。</li> <li>・基礎の加工方法や、考え方で行う事。</li> </ul>	1
・取り代が多く、作業時間も短いので加工スピードを特に意識させた。	1
<ul style="list-style-type: none"> <li>・ミスをしないこと。</li> <li>・普通と同じことができること。</li> </ul>	1
動作と機能の両立 単品精度	1
怒らない	1