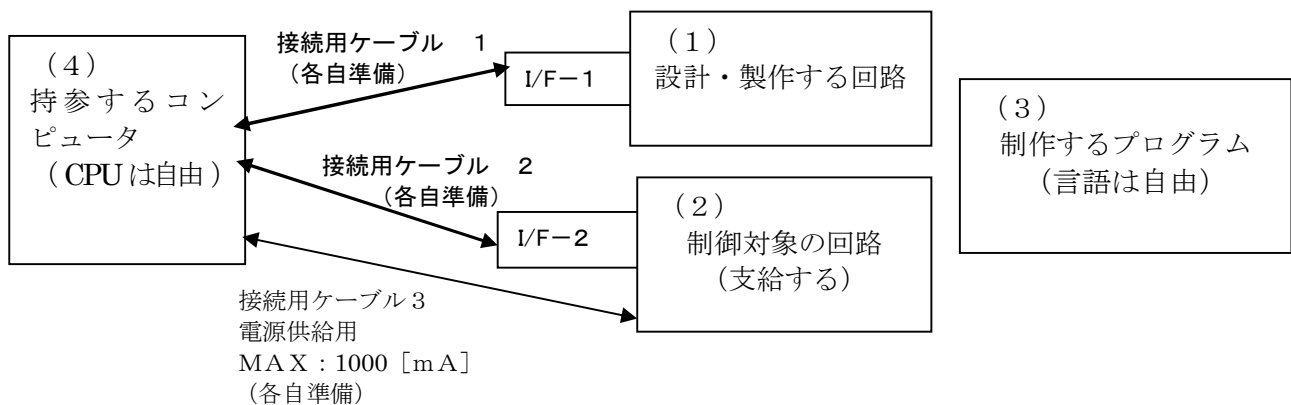


平成 23 年度 高校生ものづくりコンテスト 電子回路組立部門関東地区予選会 事前課題

1. 課 題

持参のコンピュータに設計・製作する回路、および制御対象の回路（支給する）を組み合わせたコンピュータシステムを作り、1つの動作をするプログラムを完成させる。



(1) 設計・製作する回路

設計仕様に基づいた回路を設計し組み立てる。

《設計仕様例》 コンピュータの入力回路を以下の部品を活用して設計・製作する。

- ① 基板：ユニバーサル基板 72 mm × 42 mm
- ② 部品：ホットインタラプタ(反射型・透過型)、スイッチ、コネクタ部品など

* 設計仕様は、コンテスト会場で示す。

(2) 支給する回路

コンピュータの出力回路。

《回路例》 ① 7セグメントLED点灯回路。

② ステッピングモータ駆動回路

③ DCモータ駆動回路

* 支給する回路図及び回路は、コンテスト会場で示す。

(3) 制作するプログラム

仕様に基づいたプログラムを制作する。

《プログラム仕様例》 ① ストップウォッチのプログラムを制作する。

② 回転制御のプログラムを作成する。

* プログラム仕様は、コンテスト会場で示す。

(4) 持参するコンピュータ

◎プログラム言語は自由とし、開発環境はすべて持参する。

(5) 接続用ケーブル

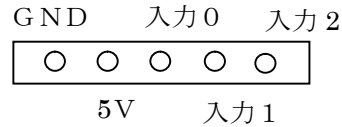
◎接続用ケーブルは次のように加工しておくこと。

① 接続用ケーブル 1 (設計・製作する回路用)

ICピッチ1列5Pコネクタ・メス

(ストレートピンヘッダー(5P端子用コネクタ)ハウジング:HNC2-2.5P-5DS)

設計製作する回路のコネクタピン配置図



② 制御対象回路用

a) 接続用ケーブル 2 (制御対象回路の信号用)

・ICピッチ1列15Pコネクタ・メス

(ストレートピンヘッダー(15P端子用コネクタ)ハウジング:HNC2-2.5P-15DS)

コネクタピン配置図



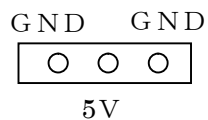
b) 接続用ケーブル 3 (制御対象回路の電源供給用)

・電流の供給能力は1000[mA]程度とする。

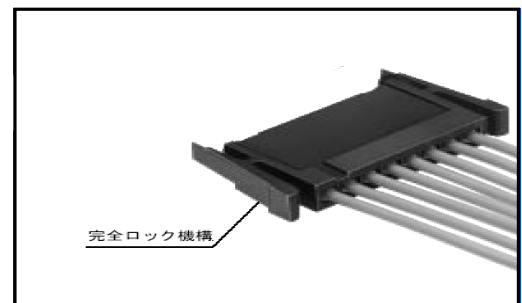
・ICピッチ1列3Pコネクタ・メス

(ストレートピンヘッダー(3P端子用コネクタ)ハウジング:HNC2-2.5P-3DS)

コネクタピン配置図



注 ストレートピンのメス側の例
(ヒロセ電気、HNCシリーズ)
具体的なイメージは、ヒロセ電気のHP
(www.hirose.co.jp) を参照



2 作業条件

(1) 準備するもの

①主催者が準備するもの

設計・製作する回路の部品、制御対象回路、方眼紙（A4）、
ソースリスト印刷用パソコン・プリンタ（一式）、AC100Vコンセント1個口

②参加者個人が準備するもの

上記以外の制御用コンピュータ、接続用コード、DC電源(5V、Max 1A以上)、
テーブルタップ、工具類、筆記用具、定規・テンプレート類、
ソースリスト提出用のUSBメモリ

工具類とは各自が作業に必要なもので、半田ごて、こて台、ニッパ、
ラジオペンチ、プラス・マイナスイソドライバなどが考えられる。

(2) 競技時間

2時間30分（150分）

(3) 服装等

競技中は作業着（学校で使用のものなど）を着用する。

3 注意事項

(1) 規格表・命令表が必要な場合には、各自で用意する。ただし、書籍、雑誌は不可。

(2) ソースリスト提出用のUSBメモリは、Windowsパソコンで読み取りできるものを用意する。

(3) ポケコンなど、ソースリストがUSBメモリで提出できない場合、各自でプリンタを用意し、
ソースリストを用紙で提出する。

4 その他

(1) 審査対象作品

- ① 設計・製作する回路
- ② 設計・製作する回路の図面
- ③ 動作の確認
- ④ プログラムのソースリスト

注 ②は、A4方眼紙に手書きする。（定規・テンプレート使用可）

④は、会場に用意されたプリンタで印刷できること。

(2) 入賞作品については、作品およびプログラムを全情研のHPに掲載します。

(3) 鉛フリーのはんだを使用しますので各校ご注意ください。

5 採点基準

(1) 採点項目と観点

項 目	点数	観 点
プログラミング技術	50	<ul style="list-style-type: none">・プログラムの動作・プログラムの構造・プログラムの書式・プログラムの読み易さ
設計力	20	<ul style="list-style-type: none">・図面の正確性・部品配置の合理性・使用記号・文字の丁寧さ・配線の引き回し
組み立て技術	20	<ul style="list-style-type: none">・工具の正しい使い方・部品のフォーミング処理等・半田の形状、つや、ブリッジ等・実装時の配線方法・部品配置
その他	10	<ul style="list-style-type: none">・作業態度等・机上の整理、ゴミの処理・作業工程
合 計	100	

(2) 順位の決定と表彰

- ① 合計点の高い順に、1位、2位、3位、・・・とする。
- ② 同点の場合、プログラミング技術得点の高い者が高位とする。
- ③ プログラミング技術得点も同じ場合、設計力得点の高い者が高位とする。
- ④ さらに同点の場合には、組み立て技術、その他の得点の高い者が高位とする。