

3. 貴金属装身具職種 競技課題仕様

- a. 競技課題図を正確且つ慎重に読み取り、装身具としてバランスのとれた美しい作品を製作する。
- b. ろう付け箇所は緻密に摺り合わせ、ろう材の過不足がないようにする。
- c. 作品は、工具や加工等による傷、加熱や酸処理による変色等を全て除去し、綺麗な鏡面仕上げ(支給材本来の色彩に仕上げる)にして提出する。
- d. 寸法を指定した箇所は、それぞれ許容差内に仕上げる。
- e. A部は支給された t1.1 mmの板材を使用し課題図に示すように加工し、F部(3本爪石座)を示された位置に挟み込みろう付けする。
- f. A部には、課題図に示すように、程よい大きさのメレーダイヤモンド(合計 20 個)が容易に彫り留め出来るように下穴を開ける。下穴の上面はドリルやカッター等で綺麗に面取りをし、裏面は全て裏取りを施す。
- g. B部は、支給された t1.1 mmの板材を使用し、課題図に示すように加工し、A部にろう付けされたF部内側に摺り合わせてろう付けする。
- h. C部(リボン型)は、支給された t1.1 mmの板材を使用し、課題図に示すように程よい大きさのメレーダイヤモンド(合計 24 個)が容易に彫り留め出来るように下穴を開ける。(裏取りは施さなくてよい)
- i. D部(三味型石座)は 12.0×12.0 mmの宝石が容易に石留できるように加工し、部分図に示すように、裏座との間に空間のある 2 段の石座とする。
爪はφ 1.5 mmの線材を使用する。(爪の内側に宝石を安定させる加工を施す必要はない)
- j. E部は、t1.1 mmの板材とφ 0.8 mmの線材を使用し、直径 5.30 mmのラウンドカットダイヤモンドが容易に石留出来るように加工し、部分図に示す形状の板材にてB部にろう付けする。
- k. F部は、支給された t1.1 mmの板材とφ 0.8 mmの線材をφ 0.7 mmに引いたものを使用し、直径 3.30 mmのラウンドカットダイヤモンドが容易に石留出来るように加工する。
F部外側の爪は下まで伸ばし、G部(裏座)上面にろう付けする。
- l. G部(A部裏座)は、支給された 1.5 mmの角材を使用し、裏面図に示す形状に加工し裏座とする。
- m. A部とG部の間に挟み込む支柱は、φ 0.8 mmの線材を課題図に示された位置(合計 12 箇所)にろう付けする。
- n. 品位刻印及び競技者番号刻印(3 ケタ)を課題図に示したC部(リボン型)裏に打刻する。