

# 公 表

## 第29回技能グランプリ「紳士服製作」職種競技課題

下記の仕様に従い、別図(参考図)に示す片前(シングル)背広上着を仕立て上げ完成させること。

1	競技時間 10時間	(1日目 7時間 9:00~12:00 13:00~17:00)	
		(2日目 3時間 9:00~12:00)	
注意事項			
(1) 作品に店名及びネームの他目印になるものをつけないこと。			
(2) 課題の中で指定されたこと以外については、競技者の判断で行うこと。			
2 (3) 作業態度も採点の対象とする。 (不注意による工具の落下、騒音や他の競技者への迷惑行為)			
(4) 競技時間中に競技者間の工具の貸借は禁止。			
材 料 事前に支給した服地・裏付属品により「4.事前加工の内容」に従って仕立てた半製品を持参して競技場で完成させること。			
3	(1) 支給材料	服 地 2.4m	
		胴 裏 地 2.2m	
		袖 裏 地 1.4m	
		ポケット用スレーク 1.3m	
		カラークロス 1	
		釦 中2・小8 (予備2を含む)	
(2) 各自負担材料		上記(1)以外に必要なものは、すべて競技者が手当てすること。	
4	事前加工の内容	下記に指示した内容の半製品を(競技者本人が)仕立てて持参すること。	
	(1) 仕 様	人台は「キイヤKMB 100」を使用する。 上記の人台を基に片前(シングル)背広上着・2ヶ釦で剣衿、サイドベンツ総裏とする。	
	(2) スタイル	指定寸法を基準にして、現時点の流行(トレンド)を「ほど良く」取り入れた中年向き(50歳を中心)用の注文紳士服とすること。 袖については上記にふさわしい丈と太さにする。袖口は3ヶ釦で本開け仕立てとする。	
	(3) 指定寸法	着丈75cm、肩幅46cm (0点~肩縫い線の袖付け仕上り位置まで) 衿(ラペル巾)8.2cm、ゴージラインはイラスト寸法の通り	

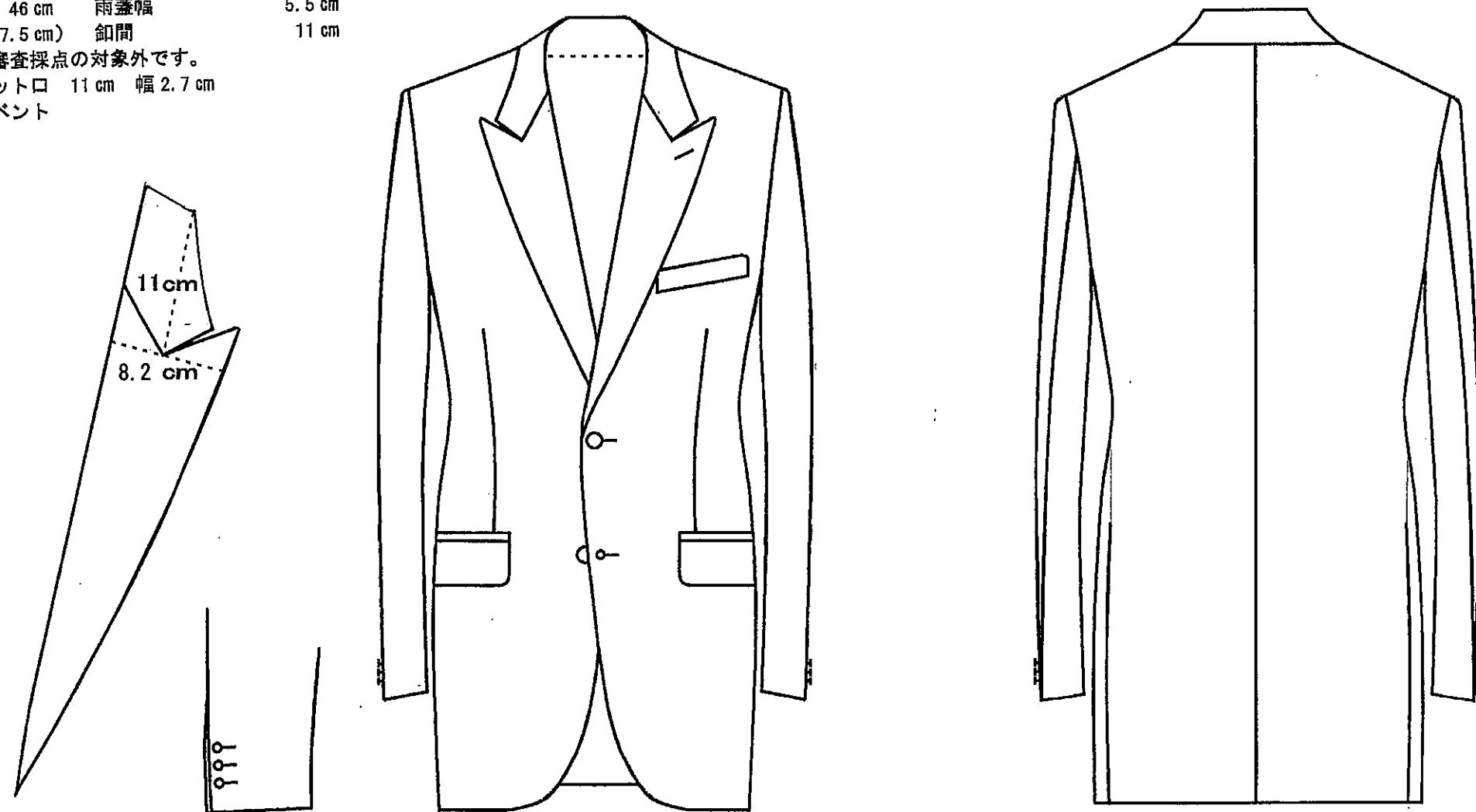
	(4) 細部ディテール 指定寸法	<p>①腰ポケットは両玉縁でフラップ付。 口幅15.5cm、玉縁幅0.5cm、フラップ幅5.5cm</p> <p>②胸ポケットは箱ポケット。口幅11cm、箱幅2.7cm</p> <p>③釦間11cm</p> <p>④裏ポケットは上前、下前に作ること。片玉縁、両玉縁、南京玉縁のいずれかで、フタの有無は自由。釦付けはしないこと。飾り糸のカンヌキは禁止。</p> <p>⑤テケポケットの有無は自由。飾り糸のカンヌキは禁止。</p>
	(5) 各部の仕上がり (事前加工)	<p>①前身頃作り</p> <p>②身返し作り</p> <p>③背中作り</p> <p>④袖作り</p> <p>⑤上衿の地衿作り</p> <p>⑥上前身頃はテープ吊り・からげ縫いまでを作る(身返し据えの前まで)</p> <p>⑦下前身頃は「身返し」返し、及び「まとめ」を完了して、脇縫い、肩入れを「本縫い」まで仕上げる。星縫い(ホシ入れ)は服地と同色系のミシン糸でラベル・前身端(身返しの裾幅まで)に入れる。ステッチの様に見える星縫いは禁止。前ボタンは付けないでおく。</p> <p style="text-align: right;">すべて完了する</p>
	(6)会場下見時の準備	<p>上記(5)で仕上げた各部を仮縫いの状態に仕上げて、会場下見(2月10日午前10:00～12:00)に持ち込むこと。この時、作業場所を抽選し、人台に「仮縫い着付け」を行なって、人台との調整をはかつてから仮縫いを解体する。ミシンの縫い調子、アイロンの状態を確認し、工具等の作業手配を整え、上前の前返しの準備をすること。</p>
5		競技会当日(2月11日～12日)は競技開始時(9:00)の20分前までに受付を済ませて集合し、アイロンの接続ほか作業の準備をして開始時間に臨むこと。なお、昼食時、終業時にはアイロンを切ること。

## 公 表

## 第29回技能グランプリ「紳士服製作」職種 競技課題（参考図）

上着丈 75 cm 腰ポケット口幅 15.5 cm  
肩 幅 46 cm 雨蓋幅 5.5 cm  
(袖丈 57.5 cm) 鉤間 11 cm  
★袖丈は審査採点の対象外です。  
胸箱ポケット口 11 cm 幅 2.7 cm  
★サイドベント

玉縁幅 0.5 cm



この参考図は平面のイラストであって、正確なディテールの位置を示すものではありません。

## 公 表

第29回技能グランプリ  
「紳士服製作」職種使用工具一覧表

## (1) 競技者が持参するもの

設備の名称		規 格	数 量	備 考
区分	品 名			
材料	上 裳	上衿用服地・地衿(完成品)		
	その他 必要材料	糸類(しろも、穴糸、地縫糸、ミシン糸、ボタン付 け糸) 肩綿、ゆき綿、パッド、のり	適宜	
工具類	ミシン工具	ボビン、ボビンケース・押え金 103型職業用	適宜	競技場で指定する 各機種に適合するもの
	ミシン針	11番または14番 103型職業用		
	針 類	背広の縫製に必要なもの	適宜	
	その他必要 工具一式	敷布、こて布、ものさし、ハサミ、カーブ尺、鉛筆、 雲形定規、目打ち、毛抜き、チャコ、鉛チャコ、 のみ、ろう、はと目、のり、のりべら、指抜き、 穴台、巻尺等、その他裁縫に必要なもの	適宜	
	その他	作業に適した履物・靴ほか		
設備類	(設備基準のとおり)			

## (2) 競技場に用意してあるもの

設備の名称		規 格	数 量	備 考
区分	品 名			
設備類	作業台	作業台	1	ミシン操作上必要な補助 道具を持参してもよい
	及び椅子	椅 子	2	
	ミシン	電動式ミシン ボビン及びケース付き	1	103型職業用
	人 台	キイヤ KMB-100	1	
工具類	アイロン	電気式 6~8ポンド(乾燥)	1	同等の物 持参可 蒸気アイロンは不可
	水入れ		1	
	ブラシ		1	
	まんじゅう		1	
	ラバン		1	
	チェスボード		1	
	鉄まん		1	
	袖まん		1	

## 公 表

## 第29回技能グランプリ「紳士服製作」職種競技会場設備基準

設備の名称		寸法または規格	数 量	備 考
区分	品 名			
設備類	作業台	90×180 H72 一人で1台または 45×180 H72 一人で2台		長 机
		45×180 H72	1人で1台	長 机
	天 板	90×180	1人で1枚	厚さ10mmベニヤ板
	椅 子		1人で1台	キャスター付き
	椅 子		1人で1台	ミシン用キャスター無
	照明スタンド		1人で2台	
	ミシン	103型職業用電動式ミシン ボビンおよびケース付き	1人で1台	ミシン操作上必要な 補助道具を持参してもよい
その他	人 台	キイヤ KMB-100	1人で1台	
その他	天板全面 クラフト紙添付			全作業台
電気配線、コンセント(ミシン、アイロン、照明) 2ヶ口を2個 (作業台1台に付き2個)				

# 公 表

## 第29回技能グランプリ 「紳士服製作」職種 審査基準

No.1

採点基準 採点は、1.大別審査、2.縫製審査、3.細目比較審査の3段階により行なう。  
各審査の方法は次の通りとする。

### 1 大 別 審 査

- (1) 全体スタイル及びシルエット
- (2) 人台との適合
- (3) 身頃と袖のバランス(均衡)
- (4) 身頃と上衿の調和
- (5) 仕上り状態

(1)から(5)について A(10点)・B(5点)のカードの投票により2分する。

カードは競技委員ごとに出数選手の半数プラス1枚のA・Bカードを持ち審査投票を行なう。

### 2 縫 製 審 査

大別審査でAのカードの多い順から作品を2分し、上位を審査する。審査項目は採点表に示す20項目で、1項目5点～1点の加点方式で満点は100点。

作業態度は減点方式とし、1回につき1点を合計点から減点する。

### 3 細目比較検査

縫製審査の上位3位までの作品について行なう。

- (1) 注文紳士服にふさわしい流行(トレンド)の取り入れ
- (2) 作品の出来映え、立体表現、迫力など
- (3) 裏地の裾まつり縫い、ユキ(袖)まつり縫い

(1)～(3)について、1位(10点)、2位(7点)、3位(5点)のカードの投票により順位を決定する。

同点の時は競技主査が決する。

#### 審査に関する要件

- 1. 2. の審査は競技委員間の合議を禁止する。
- 3. の審査も原則同様とする。審査はすべて番号で行なう。
- 仕立て完成作品の審査の受け付け時に競技委員は立ち会わないものとする。
- 大別審査直前までの人台設置と作品の着せ付けは、選手本人が行なう。

審査番号

番

※忘れずに必ず記入してください

## 縫製審査採点表

競技委員氏名

印

該当する箇所に○印をつける

項目	評価点	良い	やや良い	ふつう	やや良くない	良くない	検算
		5	4	3	2	1	
上衿							
右袖付け							
左袖付け							
肩入れ							
脇縫い							
サイドベンツ							
上前の前返し							
ラペル剣先							
星縫い(ホシ入れ)							
穴かがり							
衿穴かがり							
ラペル止り							
打合せ具合							
裾まわりの安定							
胸ポケットの仕上り							
腰ポケットの仕上り							
ダーツ処理							
芯裾え							
指定寸法							
仕上げプレス							
計		×5	×4	×3	×2	×1	
作業態度減点							▲
							合 計

検認

印