

公 表

第29回 技能グランプリ「貴金属装身具」職種競技課題

※ 材料に示す支給材料を用い、競技課題図に示す作品を製作する。

1. 競技時間

10時間00分 (第1日 7時間00分 第2日 3時間00分) 延長時間なし

2. 注意事項

- a. 材料は競技用として支給された材料を使用し、それ以外は認めない。
- b. 使用工具は、基本的に持参工具一覧表で示した以外使用してはならない。
- c. 持参した工具等は、競技開始前に競技委員の確認（点検）を受ける。使用を認められない工具は使用してはならない。
- d. 課題作品のための書き板、特殊な加工を施した工具類、また競技前に作製した展開図、案内図などは使用禁止。但し、競技中に製作したものは除く。
- e. 競技中は、安全に作業できる服装を着用し必要に応じて保護具を装着する。
- f. 競技中は、競技者間の工具類の貸し借りを禁止する。
- g. 競技中は、競技者間同士及び見学者、家族、友人等との会話は禁止する。（厳守）
- h. 競技中は、指定した場所以外での喫煙は禁止する。
- i. 薬品類の取扱い及び処理については、競技委員及び補佐員の指示に従うこと。
- j. 競技終了時間前に作業を終了した人は、競技委員に終了したことを伝えた上で作品を提出し、片づけを行わず速やかに競技エリア外に退出し待機する。
- k. 競技委員より競技時間終了の合図があったら、直ちに作業を止め作品を洗浄した上で、指定された場所（補佐員）に提出する。
- l. 競技終了後、競技委員の指示により、残り地金（異物を全て取り除く）と残りのろう材をそれぞれに分けて返却し、会場の工具及び各自持参工具の片付けを速やかに行うこと。
また、片付けが終了するまでは競技者間の会話は控えること。
- m. 支給材料を標準消費量（減り）よりも多く消耗した場合は減点の対象となる。
消耗した量または残り地金への異物混入の状態により其々減点される。
(異物：折れたこ刃・ゴム・耐火材の破片、研磨剤、紙、木片等)
- n. 禁止事項に対し競技委員より注意されないよう競技に臨むこと。
- o. その他、競技委員より指示があった場合は、その指示に従うこと。

公 表

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、ペンドントとして左右バランスのとれた美しい作品を製作する。
- b. ろう付箇所は精密に摺り合せ、ろう材の過不足がないようにする。
- c. 寸法を指定された箇所は、それぞれの許容差内に仕上げる。
- d. A 部(上部中央部分)は、支給された $t\ 1.3\text{mm}$ の板材を使用し、課題図に示すように加工し左右の両端は展開により返りを施す。上面はメレーダイヤモンド 15 個が容易に彫留めが出来るよう下穴を開ける。(裏取り無し)
A 部裏面には支給された $\phi\ 1.0\text{mm}$ を使用して、課題図に示すように腰部とチェーン通しを加工する。
- e. B 部(左右大パーツ)は、支給された $t\ 1.3\text{mm}$ の板材を使用し、課題図に示すように左右対称に加工し、A 部同様に左右両端は展開により、返りを施す。返り部分には全体を組み立てたあと I 部パーツが下がるよう、丸環(半環)をろう付する。上面はメレーダイヤモンド左右 10 個ずつ容易に彫留めが出来るよう下穴を開ける。(裏取り無し)
- f. C 部(左右小パーツ)は、支給された $t\ 1.3\text{mm}$ の板材を使用し、課題図に示すように左右対称に加工し、B 部同様に左右両端は展開により、返りを施す。上面はメレーダイヤモンド左右 6 個ずつ容易に彫留めが出来るよう下穴を開ける。(裏取り無し)
A、B、C 部の下穴は表裏とも程よく面取りを施すこと。
- g. D 部(左右小パーツ)は、支給された $t\ 1.3\text{mm}$ の板材を使用し、課題図に示すように左右対称に加工し、C 部返り部分の裏にバランス良くろう付する。
- h. E 部(中心部 8 枚の花弁)は、支給された $t\ 1.3\text{mm}$ の板材を使用し、課題図に示すように加工し、中央部分は凹状に施す。花弁下部の二股部分には H 部の丸環がセット出来るよう、適宜な環をろう付する。
- i. F 部, G 部, H 部の石座は、支給された $t\ 0.6\text{mm}$ の板材を使用し、課題図に示すように 5mm、4mm、3.4mm のパイプを作製する。
- j. F 部のラウンドキュービックジルコニアをセットする 4 本爪石座は、課題図に示すように、5mm のパイプと丸線で加工する。その 4 本爪は E 部中心に隙間の無いようすり合せ、天地左右を注意して正確にろう付する。
- k. G 部(大小石座の枝部分)は、支給された $t\ 1.3\text{mm}$ の板材を使用し課題図に示すように、指定サイズのしのぎの枝を加工し、その枝の先に大小の石座をろう付し、課題図に示すように、3 本の枝をろう付で寄せる。

1. H 部のペアーシェイプ型石座は支給した $\phi 1\text{mm}$ を使用し、課題図に示すように加工。
二葉のパーツは支給した $t1.3\text{mm}$ の板材を使用し、課題図に示すよう加工し、 4mm のパイプ石座とペアーシェイプ型石座を課題図に示すように、ろう付で固定する。
又、上部石座の先端に E 部花弁下部に下げる丸環をろう付する。
- m. I 部(ペアーシェイプ型石座)は支給した $\phi 1\text{mm}$ を加工して、課題図に示すように 2 個作製しその先端に丸環をろう付する。
- n. A 部、B 部、C 部、D 部、E 部、G 部の各パーツは、課題図に示すようにバランスよく組み立て、接点は全てろう付する。
- o. 本体組立後、H 部と I 部のパーツを丸環でつなぎ、課題図に示すように左右バランス良くセットし、丸環はろう付する。
- p. 金性刻印及び競技者番号刻印(2 ケタ)を課題図に示すように B 部の裏面に打刻する。
- q. 作品は工具や加工による傷、加熱等による変色を全て除去し、支給材料の色彩に加工するが、各部の仕上げの状態は以下の仕様により完成仕上げとする。
 - ・光沢仕上げは A、B、C、D、F、G、H、I 部の「表裏及び側面」E 部は「裏及び側面」
 - ・ペーパー仕上げ (#400) は E 部の花弁表部分で各花弁の縦方向に施す。
- r. 光沢仕上げについては、リューター(研磨材使用可)及び、ヘラを使用してよいが、研磨し過ぎにより形状がくずれないように注意する。
- s. F 部は、課題図に示す高さに石留をして、爪の整形時にキュービックジルコニアを破損しないよう注意する。
- t. 作業手順は各競技者の裁量で進めること。