

公表

4. 貴金属装身具職種 支給材料表

| 区分       | 品名    |     | 規格                        | 数量  | 備考         |
|----------|-------|-----|---------------------------|-----|------------|
| 支給<br>材料 | 主材料   |     | 配合 Au750Ag150Cu100 (wt.%) |     |            |
|          | Au750 | 板材  | t 1.3×25.0×65.0 mm        | 2 枚 |            |
|          | Au750 | 板材  | t 0.6×20.0×35.0 mm        | 1 枚 |            |
|          | Au750 | 丸線材 | Ø1.0×250.0 mm             | 1 本 |            |
| 支給<br>材料 | 副材料   |     |                           |     |            |
|          | Au750 | ろう材 | 固相点温度 750℃液相点温度 800℃      | 1 枚 | 薄板 約 0.7 g |
|          | Au585 | ろう材 | 固相点温度 720℃液相点温度 760℃      | 1 枚 | 薄板 約 0.5 g |

\* 材料は、競技時間節約のため事前加工をしたもので、作業に支障のない限り、寸法・質量の差異に固執しない事。また、追加しては支給されない。

\* 競技前日の下見作業準備時に材料を配布するので、各自チェックをすること。  
競技開始後の申告、交換は受け付けない。

5. 採点項目および配点

| 採点項目 |          | 配点 |
|------|----------|----|
| 作品評価 | 全体の完成度   | 50 |
|      | 課題図との整合性 |    |
|      | 指定寸法の精度  |    |
| 技能評価 | 各種作業技能   | 50 |
|      | 支給材の取り扱い |    |
|      | 作業態度・安全面 |    |