

公 表

第31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作製する。

1. 競技時間

9時間00分 (第1日 7時間00分 第2日 2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物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、競技中に作製したものは除く。
- 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、片付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、ペンダントとして左右バランスのとれた美しい作品を作製する。
- b. ろう付箇所は精密に擦り合せ、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（上部円形部品外周部）は、支給された $t1.3\text{mm}$ の板材を使用し、課題図に示すように加工する。上面はメレーダイヤモンド 13 個を容易に彫留め出来るよう下穴を開け表裏面取りを施す。下端には L 部石座を擦り合せてろう付する。
- e. B 部は外径 $\phi 2.0\text{mm}$ 2 本爪の石座を 10 個、丸線を $t0.6\text{mm}$ に圧延したつぶし線で円形につなぎ課題図に示すように作製する。
- f. C 部は支給された $t1.3\text{mm}$ の板材を片側につき 2 枚使用し、先端部を峰状に擦り合せてろう付を施し課題図に示すように左右対称に作製する。
- g. D 部は支給された $t1.3\text{mm}$ の板を打ち出した葉形パーツを片側 6 枚ずつ、 $\phi 1.0\text{mm}$ の丸線を $t0.6\text{mm}$ まで圧延したつぶし線を枝状に曲げたパーツを軸にして課題図に示すようにろう付する。
- h. E 部(左右パーツ)は、支給された $t1.3\text{mm}$ の板材を使用し、課題図に示すように左右対称に加工し、表面は平甲丸状に擦り出してメレーダイヤモンドを左右 6 個ずつ容易に彫留めが出来るように下穴を開け表裏面取りを施す。下端部は展開により折り返し、両端は K 部石座側面に擦り合せてろう付する。
- i. F 部(上部半円状パーツ) 中央は、 $\phi 1.2\text{mm}$ 、左右はそれぞれ $\phi 0.8\text{mm}$ の丸線を使用し、課題図に示すように左右対称に作製する。
- j. G 部バチカンは支給された $t1.3\text{mm}$ 板を利用し課題図に示す形状に加工し面取りを施す。F 部との接続部丸環は $\phi 0.5\text{mm}$ の丸線を使用して作製する。
- k. H 部は支給した $t1.3\text{mm}$ の板材を使用し、課題図に示す加工し表面は平甲丸状に擦り出してメレーダイヤモンドを左右 4 個ずつ容易に彫留めが出来るように下穴を開け表裏面取りを施す。上端には C 部下部に下げられるよう $\phi 0.5\text{mm}$ の丸線で作製した丸環をろう付する。
- l. I 部のキュービックジルコニアをセットする石座は $\phi 1.0\text{mm}$ の丸線を使い課題図に示すように作製する。先端部の爪は $\phi 1.2\text{mm}$ 、下部の爪 2 本は $\phi 1.0\text{mm}$ の丸線を使用し、H 部とろう付する。
- m. K 部、L 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それぞれ $\phi 4.0\text{mm}$ 、 $\phi 3.0\text{mm}$ のパイプを作製し、課題図に示す位置に隙間の無いよう擦り合せ、天地左右に注意して正確にろう付する。

- n. J 部は支給された $t=1.3\text{mm}$ の板材を $t=1.0\text{mm}$ に圧延加工し課題図に示すように作製する。上部との間に挟み込む支柱は $\phi 1.0\text{mm}$ の丸線を使い、片側に付き 11 本を課題図に示す位置に配置する。
- o. A、B、C、D、E、F、J、K、L 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。
- p. 本体組立後、C 部と H 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する。丸環の切り口はろう付する。
- q. F 部と G 部バチカンパーツは課題図に示す位置で左右に移動することなく前後滑らかに可動するように加工を施す。丸環の切り口はろう付する。
- r. 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 G 部裏面に打刻する。
- s. 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、支給材料本来の色彩に加工する。
- t. 作品は全面に光沢仕上げを施す。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。
- u. I, K, L 部は、課題図に示す高さにキュービックジルコニアを破損しないよう注意して石留めする。
- v. 作業手順は各競技者の裁量で進めること。