

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 材料	主材料 1		配合 Au750Ag150Cu100 (wt. %)		
	主材料 2		配合 Pt900Pd100 (wt. %)		
	主材料 3		配合 Au750Ag125Cu125 (wt. %)		パイプのみ
	Au750	板材	t 2.5 × 35.0 × 12.0 mm	1 枚	
	Au750	パイプ	φ 2.5 × t 0.2 × 12 mm	1 本	Au750Ag125Cu125 (wt. %)
	Au750	丸線	Ø1.0 × 100.0 mm	1 本	
	Au750	角棒	2.3 × 2.3 × 100.0 mm	2 本	
	Pt900	角棒	2.3 × 2.3 × 140.0 mm	2 本	
合成サファイヤ		約 8.0mm × 約 6.0mm	1 個	ペアシェイプ	
支給 材料	副材料				
	Au750	ろう材	固相点温度 730°C 液相点温度 805°C	1 枚	薄板 約 1.0 g
	Au667	ろう材	固相点温度 700°C 液相点温度 770°C	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

	区分	採点項目	配点	区分
作品評価	A	全体の完成度	20	減点
	B	指定寸法の精度	30	減点
技能評価	C	各種作業技能	40	減点
	D	支給材の取り扱い	5	減点
	E	作業態度・安全面	5	減点
合計			100	