

公 表**第49回 技能五輪全国大会「貴金属装身具」 職種競技課題**

材料表に示す支給材料で、製作図に示す作品を製作すること。

1. 競技時間

| | |
|--------|------------|
| a 標準時間 | 10 時間 00 分 |
| b 打切時間 | 11 時間 00 分 |

2. 注意事項

- a 材料は、支給するものを使用し、他のものを使用しないこと。
- b 持参した工具類は、競技開始前に、競技委員の点検を受け、他のものを無断で使用しないこと。
- c 使用工具等については、持参工具等一覧表で示した以外（競技中に作成するものを除く）に課題作品のための専用けがき板または、特殊な加工等を施した工具類、或いは競技前に作成した展開図・案内図等を使用しないこと。
- d 競技中は、安全に作業ができるような保護具や服装を装着すること。
- e 薬品類の取扱い及び、残液の処理については、競技委員の指示に従うこと。
- f 所定時間前に作業を終了した者は、直ちに競技委員に作品を提出し、全競技者が作業を終了し競技委員が指示するまで、控え室で待機すること。
(退室時や見学席での会話が、競技会場まで漏れることの無いよう厳守すること)
- g 競技委員より競技時間満了の知らせ(合図)があったら、ただちに作業を止め、速やかに作品を提出すること。
- h 競技終了後、競技委員の指示により、残り地金と残りのろう材をそれぞれに仕分けで速やかに全てを返納し、持参工具等を搬出すること。
- i 標準時間を超えて作業を行った場合は、その超過した時間に応じて減点される。
- j 標準消費量より多く材料を消耗した場合は、その超過した量に応じ、また、残材の形状 及び 異物等の混入の状態は厳密に審査され、それぞれ採点に反映される。
* 落ち粉はごみ焼きをして、のこ歯や異物等を完全に取除くこと。(減点対象となる)
- k 競技前準備について
 - ① 会場で使用するガス類は、都市ガスと圧縮空気(エアー)の混合ガスを使用する。
 - ② トーチ(ブローパイプ)を固定させる場合は、火炎が作業台より外に出ないよう(他の競技者の迷惑にならないよう)向きに注意し、しっかりと固定すること。
 - ③ 作業に直接関係の無い工具箱(空きケース)等は、競技委員が指定した場所に収納すること。作業台周りは、整理・整頓し私物等は放置しないこと。
 - ④ 支給されたろう材は、競技時間前に、厚みの調整と切断以外の加工を加えてはならない。違反した者は、失格とする。
ただし、競技委員の指示による溶解テスト(2種のろう材、各1回づつ)を除く。
- k 競技中、競技者間の会話は禁止する。
- l 競技中、競技者は指定した場所以外での喫煙を禁止する。(未成年者は、一切禁止。)
- m 競技中、工具類の貸借を禁止する。
- n その他、競技委員の指示に従うこと。(緊急時に備え、避難経路誘導等も含む)

公 表

3. 貴金属装身具職種 競技課題仕様

- a. 製作図は、形状等の基本を示したもので、指定の事項以外は競技者の判断裁量と創意工夫により、優美な作品にすること。
- b. 作品は、工具による傷ややすり目等を綺麗に処理し、火肌（ひはだ）仕上げで提出すること。
- c. 寸法を指定した箇所は、それぞれ許容差内に仕上げること。

| 標準寸法 (mm) | 許容差 (mm) |
|-------------|----------|
| 0. 1～8. 0 | ± 0. 1 |
| 8. 1～20. 0 | ± 0. 3 |
| 20. 1～60. 0 | ± 0. 5 |

- d. 支給された材料は、特に、加工を指定された部分、必然的のものを除き、なるべく薄くしないように仕上げること。
- e. 残材の形状は、極力大きな形で残るよう避けがき、材料(部材)取りを工夫すること。
- f. 本体A部(大きな逆Y字型部材)は、支給された $t1.1\text{ mm}$ の板材を使用し、製作図に示されるような形状にして、打ち出し(肉出し)を施した後、A部分図に示すように波状に高低差をつけること。
- g. 本体B部(小さな逆Y字型部材)は、A部と同じように支給された $t1.1\text{ mm}$ の板材を使用し、製作図に示されるような形状にして、打ち出し(肉出し)を施した後、B部分図に示すように波状に高低差をつけること。
- h. A部とB部は、正面図・左側面図に示されているように、本体上部の箇所とAとBが交差した任意の箇所でろう付する。下部の二股に分かれた部分には、支給された $\phi 0.8\text{ mm}$ の丸線で、ひかえ線(補助線)を3箇所ろう付すること。
- i. C部は、支給された $t1.1\text{ mm}$ の板材を使用し、製作図・C部分図に示されるような形状にして、打ち出し(肉出し)を施した後、螺旋状に丸める。
- j. C部には、ほど良い位置に $\phi 1.6\text{ mm}$ のダイヤモンドが3個、容易に石留め出来るように、 $\phi 1.0\text{ mm}$ の下穴をあける。裏面には、それぞれ裏取り作業を施すこと。
- k. C部は、裏面図・左側面図に示すように、A部およびB部にそれぞれろう付をする。
- l. D部(真珠用珠座)には、 $\phi 6.0\sim6.5\text{ mm}$ の真珠が芯立てで留められるものとする。
- m. D部は、支給された $t1.1\text{ mm}$ の板材を $t1.0\text{ mm}$ に圧延し、D部分図で示すように10個の真珠が留められるように形状を切り出す(切り抜く)。
なお、芯と芯の間は、それぞれ 6.0 mm に統一し、右側面図で示すように、全体にアーチ状に膨らみをつけること。
- n. D部の各珠座部分は、 $\phi 2.5\text{ mm}$ とし、凹みをつけてから支給された $\phi 0.8\text{ mm}$ の丸線で芯を立てること。
芯を立てる下穴は、必ず貫通させてから丸線をろう付し、裏面は面一(鏡面状)に仕上ること。
- o. D部の各珠座をつなぐ部分(棟・渡し)は、断面図に示すように、峰立て(それぞれ斜めに擦り込む)を施すこと。

- p. D部は、裏面図で示すように、A部・B部にそれぞれ2箇所ずつ、ろう付をする。
- q. E部(石座)は、支給された $t1.1\text{ mm}$ の板材を $t0.6\text{ mm}$ に圧延し石座を巻く。
爪材は、支給された $\phi 0.8\text{ mm}$ の丸線をろう付する。(爪先を加工する必要はない)
直径 4.0 mm のダイヤモンドが容易に石留め出来るように石座を製作し、本体A部に
ろう付(直付け)をする。
- r. F部(カン・チェーン通し)は、支給された $t1.1\text{ mm}$ の板材を使用し、F部分図で
示されるような形状にして、チェーンが滑らかに通るよう A部の裏面上部にろう付
する。
- s. F部にチェーンを通した時に作品が捩れない(曲がらずに正面を向く)ように、摺り
合わせを工夫すること。

第49回技能五輪全国大会（貴金属装身具職種）

