

公 表**第50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

作業時間 10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のけがき板 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に 保護具等を装着し、かつ、服装は軽装を避け作業に適したものとすること。
- 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、競技委員の指示に従い、全競技者が終了、又は、作業時間終了まで私語を禁止し、控え室で待機すること。
- g 競技委員より競技時間満了の合図があったら、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て速やかに全てを返納し、持参工具等を搬出すること。
- i 国際大会に則り、作業時間を超えての延長時間は設けない。
- j 標準消耗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、異物等の混入の状態等を厳密に審査しそれぞれ採点に反映させる。
* 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、プロパンガスと圧縮空気(エアー)の混合ガスを使用する。
 - ② トーチ(プローパイプ)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。作業台の周りは、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。
- l 競技中、競技者間の会話は禁止する。
- m 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。）
- n 競技中、競技者間の工具類の貸借を禁止する。
- o 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

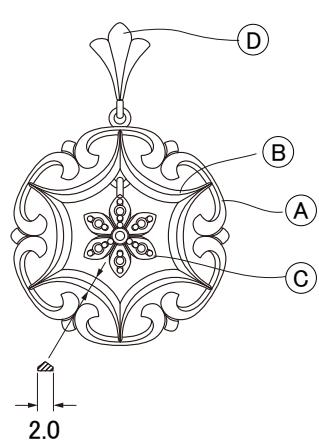
- a. 製作図は、形状等の基本を示したもので、指定の事項以外は競技者の判断裁量と創意工夫により、優美な作品にすること。
作品全体のイメージを理解しやすいように、立体イメージ図を合わせて表示した。
- b. 作品は、工具による 傷や やすり目等 を綺麗に処理し、火肌（ひはだ）仕上げで提出すること。
- c. 寸法を指定した箇所は、それぞれ許容差内に仕上げること。

標準寸法 (mm)	許容差 (mm)
0. 1～ 4. 0	± 0. 1
4. 1～ 20. 0	± 0. 3
20. 1～ 40. 0	± 0. 5

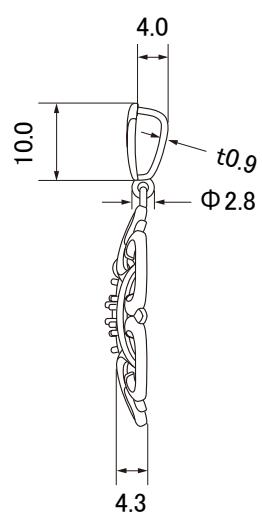
- d. 各部分の部材は、出来るだけ **ひとつの部材** として取るようにけがき方を工夫すること。
ひとつの部材 として取れない場合は、**極力分割しないよう**努めること。
作業工程の評価において、同点の場合は、部材取りの分割数の少ない者を上位とする。
また、残材の形状も極力大きな形で残るように切り出し方（材料取り）を工夫すること。
- e. 支給された材料は、特に、加工を指定された部分、必然的のものを除き、なるべく薄くしないように仕上げること。
- f. 支給する主材料は、 $\phi 32.0 \text{ mm} \times t1.2 \text{ mm}$ の板材1枚と $\phi 0.8 \text{ mm} \times 100.0 \text{ mm}$ の丸線材1本である。 それ以外の材料等の持ち込み使用はできない。
(詳細は、4. 支給材料表の項目を参照すること)
- g. 本体A部(外形部材)は、支給板材を使用し、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、なめらかなパルメット（唐草模様）形状をすり出すこと。
- h. A部の上部には、支給丸線を使用し、 $\phi 2.4 \text{ mm}$ の丸環を製作しろう付すること。
- i. 本体B部(六角星型部材)は、支給板材を使用し、製作図に示されるような形状にして、打ち出し(ドーム状に肉出し)を施すこと。
- j. B部の各形状は、中央部(最大幅) 2.0 mm から両端を細くなるよう(グラデーション)にする。正面側には峰を残すように(峰だし)、すり出し作業を施すこと。
正面図 および 指示断面図を確認すること。
- k. B部の内側の一ヶ所には、C部(花弁型部材)をさげてなめらかに動くように、支給丸線で半円状環を製作し、ろう付すること。
- l. B部は、成型後、裏面図に示すようにA部(外形部材)と段差ができないよう(面一になるよう)に、丁寧なすり合わせ作業を施し、A部とろう付する。
- m. C部(花弁型部材)は、支給板材(一枚の板)を使用し、製作図に示されるように打ち出し(肉出し)を施した後、6枚の花弁をすり出すこと。

- n. C 部の中心部分を $\phi 2.4 \text{ mm}$ のドリル等で一段掘り下げた後、支給板材から $\phi 2.4 \text{ mm}$ の中石枠を製作（切り出し）し、ろう付すること。
中石枠の高さ（厚み）は、C 部全体のバランスを考えすり合わせる。
中石枠の中心には、 $\phi 1.4 \text{ mm}$ 下穴を貫通させること。
また、爪の部分には、支給丸線を使用して、拡大図に示すように 3ヶ所にろう付すること。
(爪先を加工する必要はない)
- o. C 部の各花弁は、ほど良い位置に $\phi 1.5 \text{ mm}$ のダイヤモンドが容易に石留め出来るように $\phi 1.0 \text{ mm}$ の下穴をあけ、座りのよい石座を成型（すり鉢状に削る）すること。
また、爪の部分は、支給丸線を使用して、拡大図に示すように各 2ヶ所にろう付すること。
(爪先を加工する必要はない)
- p. C 部の花弁の任意の1か所には、本体 B 部の半円環にぶらさがるように、支給丸線で $\phi 2.8 \text{ mm}$ の丸環を製作し、ろう付すること。
なお、B 部の半円環に提げた後、丸環の合わせ部分は開かないようにろう付すること。
- q. D 部（チェーン通し）は、支給板材を使用し、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、正面図に示されるようにすり出し作業を施すこと。
- r. D 部の裏側には、支給板材を $t0.9 \text{ mm}$ に圧延し、裏面図に示すようにチェーン通し部分を製作し、ろう付すること。
- s. D 部の下側の先端には、支給丸線で $\phi 2.8 \text{ mm}$ の丸環を製作しろう付した後、A 部本体の丸環に通すこと。なお、A 部の丸環に通した後、丸環の合わせ部分は開かないようにろう付すること。

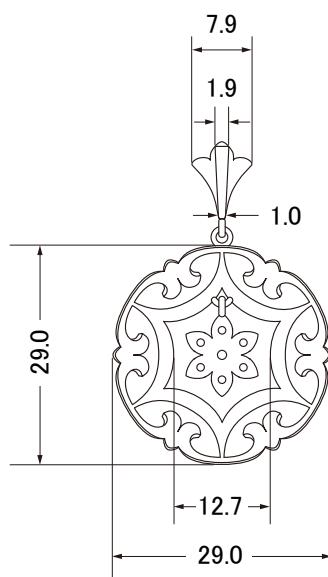
第50回 技能五輪全国大会[貴金属装身具職種] 競技課題図



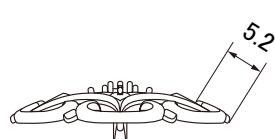
[正面図]



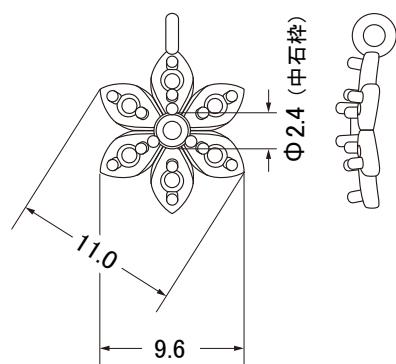
[右側面図]



[裏面図]



[下面図]



2/1 (C) (拡大図)