

公 表

4. 貴金属装身具職種 支給材料表

品 名	規 格	数 量	備 考
<u>主材料</u>			
Au750 板材	配合 Au750 Ag125 Cu125 (wt. %) t 1.2 × 32.0 × 32.0 mm	1枚	
Au750 線材	φ 0.8 × 100.0 mm	1本	
<u>副材料</u>			
Au750 ろう	固相線温度 750°C 液相線温度 800°C	1枚	薄板 約 0.5 g.
Au585 ろう	固相線温度 720°C 液相線温度 760°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こと。また材料は、追加して支給されない。
- * 作業中に、材料の欠陥を発見した場合は、直ちに競技委員に申告すること。
 - ① 材料の欠陥は、可能な限り交換して、競技者の不利にならないように対応します
 - ② 作業終了後などの事後申告は、一切認めません

公 表

5. 採点項目及び配点

採 点 項 目	配 点
作品の採点	全体の完成度（インパクト）
	材料取り（けがき方の工夫）
	指定サイズの精度
各作業の正確さ (作業工程評価)	成型作業（やすり掛け・下穴を含む）
	ろう付作業
	表面処理（仕上げ度合の緻密さ）
	支給材料の取扱い (残材の形状・落粉内の異物・減り等)
	作業態度・安全面の配慮・整理整頓
	55点