

1. 採点項目及び配点

以下の表に基づき減点方式で採点を行う。

ID (区分)	採点項目	採点を行うタイミング			配点
		Day1 競技中	Day2 競技中	競技終了後	
A	寸法				小計 16.50
A1	脚部			✓	5.00
A2	箱部（外寸、内寸等）（蓋部を除く）			✓	3.50
A3	引出し部（外寸、内寸等）			✓	3.00
A4	蓋部（箱部および脚部との接合時の外寸を含む）			✓	5.00
B	図面や仕様との整合性				小計 4.00
B1	図面や仕様との整合性			✓	4.00
C	勝手墨と接着前接ぎ手審査(JBG)				小計 16.00
C1	脚部	✓			7.10
C2	箱部	✓	✓		2.00
C3	引出し部	✓	✓		4.90
C4	蓋部	✓	✓		2.00
D	接着後接ぎ手審査(JAG)				小計 20.60
D1	脚部	✓			4.60
D2	箱部（脚部との接合部を含む）			✓	4.50
D3	引出し部			✓	5.00
D4	蓋部(箱部との接合を含む)			✓	6.50
E	摺動部の適合性と摺動性				小計 11.50
E1	引出し部			✓	6.00
E2	蓋部（金物の取り付け具合を含む）			✓	5.50
F	突き板貼りの接着と仕上げ				小計 11.40
F1	突き板の割付け			✓	0.40
F2	木端面の突き板の接着			✓	3.00
F3	升貼り突き板の接着			✓	5.00
F4	突き板の表面仕上げ（木端面・升貼り）			✓	3.00
G	表面仕上げ				小計 8.00
G1	表面仕上げ（突き板部以外）			✓	8.00
H	製品としての出来映え				小計 8.00
H1	脚部			✓	1.00
H2	箱部および蓋部			✓	4.00
H3	引出し部			✓	3.00
I	安全作業				小計 1.00
I1	安全作業（危険作業がなければ1点）	✓	✓		1.00
J	部材交換の有無				小計 3.00
J1	部材の交換（交換がなければ3点）	✓	✓		3.00
				合計	100.00

2. 採点の観点

A：寸法

この審査項目では、A1～A4 まで 4 つの部位について、測定箇所に応じた内寸・外寸を計測する。

A1 で 6 箇所、A2 で 3 箇所、A3 で 3 箇所、A4 で 4 箇所、合計 16 箇所を計測する。各計測箇所の配点は 0.5～1.25 点で構成され、計測箇所ごとに設定されている許容誤差内に収まっていれば減点はない。許容誤差を超えた場合は、段階的に減点される。

B：図面や仕様との整合性

この審査項目では、完成した作品が図面と同じ仕様となっているか、手加工必須箇所の指示を守っているか、その他、競技課題の製作における不備がないかを審査する。

C：勝手墨と接着前接ぎ手審査（JBG）

JBG では、①勝手墨と②接合部の仕上がりならびに嵌合度を審査する。

勝手墨の審査では「部材同士の組み合わせや位置関係がわかる」ように勝手墨が付されているかを確認する。

接合部の仕上がり審査では、加工面の粗さ、ノコ挽き加工の挽き込みすぎや逃げの有無を確認する。

接合部の嵌合度審査では、選手から提出された接着直前の部材（加工済み部材）を審査員が仮組みし、その嵌め合いの具合が適切かを審査する。

嵌め合いの具合が「適切」かどうかの判断は、接合部の種類によって審査基準が設けられている。例えば、二方胴付きほぞ接ぎの嵌合度審査であれば、90 度と 45 度（左右）の 3 つの方向から、ほぞをほぞ穴に差し込んで、それぞれの嵌め合いの具合を確認する。90 度方向から差し込む場合、胴付きまで残り 5 ミリ程度のところまで差し込み、そのまま部材を持ち上げて、ほぞが穴から外れなければ「適切」と評価する。なお、嵌合度審査で仮組みする時、審査員は「手で押し込んで」仮組みを行う。玄のうや木づちで叩いて嵌め込むことは行わない。

D：接着後接ぎ手審査（JAG）

JAG では、各審査箇所について、接合部における隙間の有無、目違い、接着剤のはみ出しが無いかなどを審査する。

E：摺動部の適合性と摺動性

この審査項目では、ギャップ（隙間）と摺動性を審査する。

引き出しの審査では、引き出しがスムーズに動くか、上下・左右の各ガタ

ツキを確認する。

引き出しがスムーズに動くかどうかは、引き出しを 2/3 外に引き出した上で 0.5 kg の重りを入れてスムーズに納まるかを確認する。また、引き出しのガタツキについては、1/2 外に引き出した上で、上下ならびに左右のガタツキが、それぞれ許容誤差内に収まっているかを確認する。

蓋の審査では、蓋がスムーズに動くか、蓋と箱部との隙間、蓋の開き角度を確認する。

F：突き板貼りの接着と仕上げ

この審査項目では、図面で指示された仕様どおりに突き板貼りが行われているかを確認する。また、突き板の接着具合と仕上がりを確認する。

G：表面仕上げ

この審査項目では、各審査箇所について、表面の仕上がりを審査する。

H：製品としての出来映え

この審査項目では、各審査箇所について、製品としての価値が損なわれていないかを確認する。欠損や蓋、引き出しが閉まらないなど製品価値に著しく影響する不具合がある場合に減点となる。

I：安全作業

この審査項目では、作業時の服装や不安全作業が無かったかを審査する。

J：部材交換の有無

この審査項目では、交換の有無に応じ 3 点を上限として加点する。なお、木ねじ、だぼ、ビスケット等の再支給は部材交換とみなす。