

1. 採点項目及び配点

以下の表に基づき採点を行う。

第62回技能五輪全国大会「家具職種」採点項目および配点					
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 13.00
A1	箱部（甲板を含む）			✓	6.50
A2	引出し部			✓	4.00
A3	扉部			✓	2.50
B	図面や仕様との整合性				小計 8.50
B1	図面や仕様との整合性	✓	✓	✓	8.50
C	勝手墨と接着前接ぎ手審査(JBG)				小計 21.90
C1	箱部（甲板との接合部は含まない）	✓			9.50
C2	引出し部	✓	✓	✓	6.20
C3	扉部	✓	✓	✓	6.20
D	接着後接ぎ手審査(JAG)				小計21.50
D1	箱部（甲板を含む）			✓	11.50
D2	引出し部			✓	5.30
D3	扉部			✓	4.70
E	摺動部の適合性と摺動性				小計 14.00
E1	箱部（棚板）			✓	2.50
E2	引出し部			✓	6.50
E3	扉部			✓	5.00
F	仕上げ				小計17.10
F1	甲板の仕上げ			✓	4.00
F2	箱部の仕上げ			✓	7.60
F3	引出し部の仕上げ			✓	2.00
F4	扉部の仕上げ			✓	3.50
G	安全作業				小計 1.00
G1	安全作業（危険作業がなければ1点）	✓	✓		1.00
H	部材交換の有無				小計 3.00
H1	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

- ・客観採点：計測した寸法値や、交換部材の有無などに応じて客観的に採点が行われる。
- ・主観採点：接合部の嵌合度や仕上がり、引き出しや扉の摺動性、全体の表面仕上げ等の項目は、以下の基準により 0 点～3 点の四段階で評価が行われる。

0 点：製品品質を著しく低下させ、大幅な修正を必要とするもしくは修正不可である

1 点：製品品質を低下させるものの、軽微な修正を行うことで補填できる

2 点：製品品質をわずかに低下させるものの、修正を必ずしも必要としない

3 点：製品品質を損なっていない

A：寸法（客観採点）

この審査項目では、A1～A3 まで 3 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。

各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るかが審査される。

B：図面や仕様との整合性（客観採点）

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）（客観採点と主観採点）

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) (主観採点)

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 (主観採点)

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：仕上げ (主観採点)

この審査項目では、各審査箇所について、キズ、よごれ、逆目ぼれ、かんな枕、ナイフマーク等を目視で確認し、また研磨紙による表面の仕上がりの程度を触手によって審査する。

G：安全作業 (客観採点)

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。

H：部材交換の有無 (客観採点)

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。