# 家具工芸部門

１　会場

実習棟１階　材料試験室

２　日程

（１）令和元年６月１５日（土）

１３：３０～１３：５０　受付

１４：００～　選手打合せ会

概要説明及び質疑応答（選手のみ）、

競技場所抽選、支給材料抽選、審査員による道具確認、

控室・更衣室・トイレ等の確認

（２）平成３０年６月１６日（日）

８：００～　８：５０　受付、更衣、ゼッケン配付着用

９：００～　９：２０　開会式

９：２０～　９：４０　競技会場へ移動、競技準備、審査員による道具確認

９：４５～１２：１５　競技

１２：１５～１３：００　昼食：控室へ移動後、制服に更衣

１３：１５～１４：４５　審査

１４：４５～１５：０５　講評

１５：３０～１６：００　表彰式、閉会式

３　課題

要項に従って、課題図にある家具を製作する。

４　競技時間　２時間３０分

５　支給材料

①材種　ヒバ（無節）

・寸法（数量）　長さ７５０mm　×　幅３０mm　×　厚み２０mm　（２本）

長さ２６０mm　×　幅３０mm　×　厚み２０mm　（１本）

（※幅・厚みは、かんな仕上げの削りしろとして約０．３mm程度大きめの状態で支給する）

・表面は４面を手押し鉋盤、自動鉋盤掛けとする。

②シナ合板（作図用）

・寸法　長さ４５０mm　×　幅３００mm　×　厚み４mm

６　仕様及び注意事項

（１）仕様

①課題図（当要項９に掲載）に基づき製作する。

②墨付けは、白書きと鉛筆の両方を使用してもよい。

③仕口部分には、必要に応じて入り面等の面取りを行う。

④各仕口の目違い払いを行い、各部材の４面及び木口の仕上げ削りを行う。

⑤必要な箇所の糸面取りを行う。

⑥木殺しは可とするが、水湿しは不可とする。

⑦鉋仕上げ前の水拭きは禁止する。

（２）注意事項

①作業場所の抽選と支給材料の選択の抽選は以下のとおり競技の前日に行う。

参加者名簿順（ゼッケン番号順）に抽選⇒抽選番号の昇順に作業場所の選択⇒抽選番号の降順に材料の選択

②競技開始後の支給材料の再支給は減点対象とする。
③使用工具等は、一覧表で指示したもの以外は使用しないこと。
④競技時は、作業に適した作業服を着用する。上履きは各自持参すること。
⑤作業場所は整理整頓し、安全作業に心掛ける。
⑥加工が終了したら組み立てた状態で、指定の場所に提出する。
⑦競技時間内に組み立てられなかった場合も途中の状態で提出する。
⑧その他、注意事項の詳細については、競技会場において指示する。

## 7　競技場の設備及び選手の持参工具

### （１）競技場の設備

| No. | 名称 | 規格又は寸法(㎜) | 数量 |
|---|---|---|---|
| 1 | 立式作業台 | 長さ 1800mm×幅 900mm×高さ 700mm程度<br>※台上面に厚 12mm程度のコンパネをクランプ固定 | １名に１台 |

### （２）選手の持参工具等

| No. | 工具名 | 備考 |
|---|---|---|
| 1 | 胴付きのこ | |
| 2 | ほぞびきのこ | 両刃のこで代用も可 |
| 3 | 平かんな | 小かんな、豆かんなも可 |
| 4 | 際かんな | |
| 5 | のみ | 追入れのみ、向こうまちのみ、薄のみ |
| 6 | かき出しのみ、打ち抜きのみ | |
| 7 | 挽きあて定規（直角） | |
| 8 | 自由定規（自由スコヤ） | |
| 9 | スケール、ノギス、三角定規 | 直尺、さしがね等 |
| 10 | 白書き、鉛筆、ボールペン | 両方使用可、消しゴム |
| 11 | ケビキ | 筋ケビキ、ほぞケビキ（のみケビキ)、鎌ケビキ可 |
| 12 | 玄能 | 木槌、金槌可 |
| 13 | 端金、Ｆ形クランプ | |
| 14 | 打ち当て（当て木） | |

注）使用工具等は表中のものに限る。使用しないものについては持参しなくても良い。

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| ※ | 擦り台、木口台 | 長さ任意×幅 120～300mm×厚み 30mm程度 | １台 | 当たり止め付き |
| ※ | 作図のための敷板 | 作業台の段差を軽減するための板（製図板可） | | |

※持参する工具とする。
※擦り台・木口台について、形状が著しく異なるものは使用不可とする。

## 8　採点項目（配点）及び観点

### （１）採点項目と配点

| 採点項目 | 配点 |
|---|---|
| 仕口加工精度 | ４０ |
| 寸法精度 | １５ |
| 鉋仕上げ | ２１ |
| 作業手順 | １０ |
| 作業状況・安全作業 | １４ |
| 合計 | １００ |
| 怪我 | 基準により減点 |
| 仕様誤り | 基準により減点 |
| 材料再支給 | 基準により減点 |

※図面については審査の対象としない

（２）観点

①仕口ごとの加工精度

完成状態および分解状態での評価

※ほぞ加工の６ｍｍについては各自の二分ノミのノミ幅とする。

②完成品の寸法精度・ひずみ

指示された各部の仕上がり寸法等

③鉋仕上げ

鉋まくら、逆目、墨付け線、作業傷、糸面取り

④作業手順

加工精度に影響する作業手順

⑤作業状況・安全作業

服装態度、道具・材料の取扱及び整理整頓

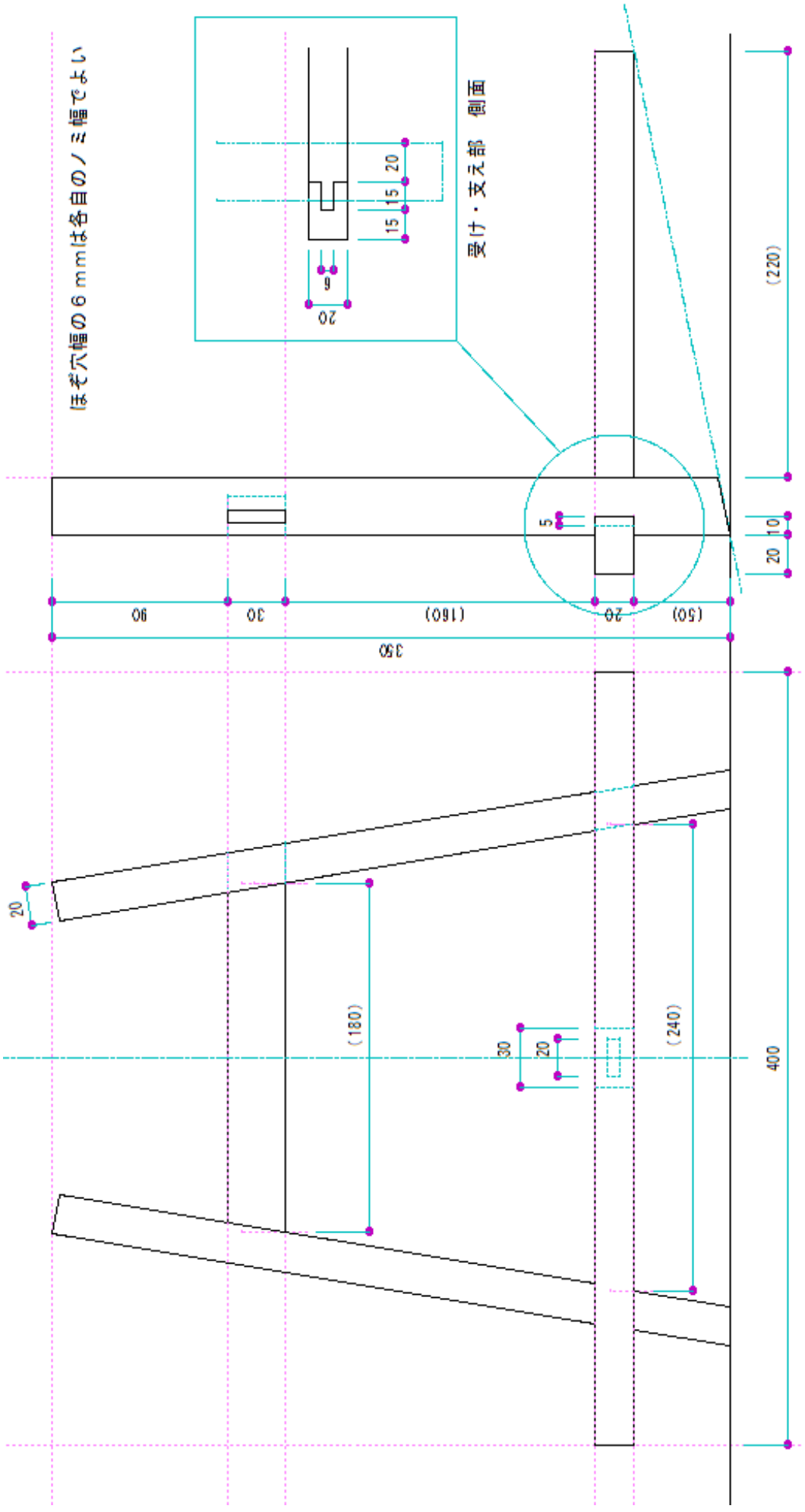
怪我をした場合減点とする

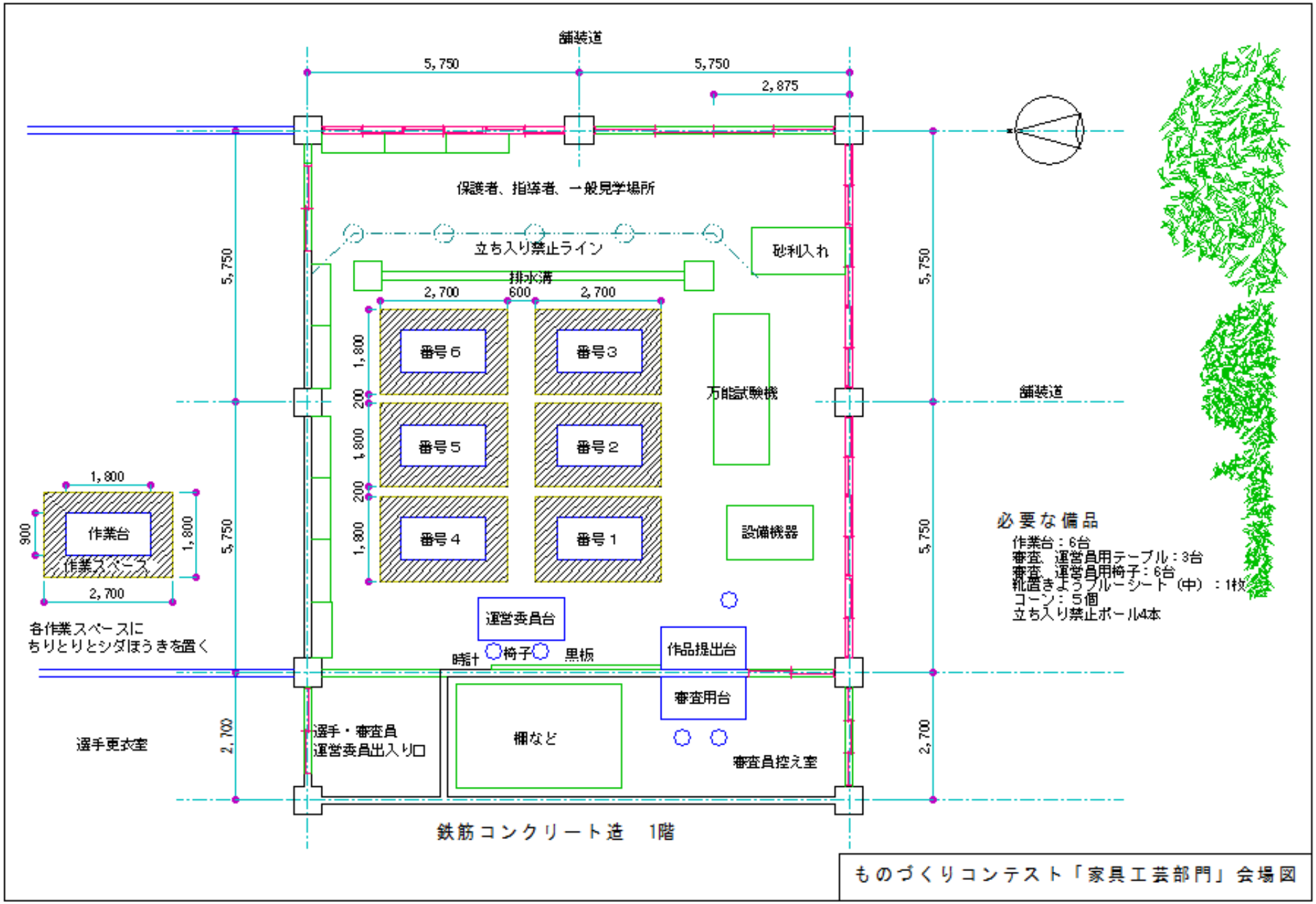
⑥製品仕様

仕様誤り、材料再支給により減点（最大２０点）

（仕様誤り　１カ所・３点×４カ所　最大１２点、材料再支給　１本・４点　最大８点）

９　課題図など


ほぞ穴幅の６ｍｍは各自のノミ幅でよい
受け・支え部　側面
20
15
15
6
20
(220)
5
10
20
90
30
(160)
20
(50)
350
20
(180)
30
20
(240)
400


舗装道
5,750
5,750
2,875
保護者、指導者、一般見学場所
立ち入り禁止ライン
砂利入れ
排水溝
600
2,700
2,700
番号６
番号３
番号５
番号２
番号４
番号１
1,800
200
1,800
200
1,800
万能試験機
舗装道
5,750
5,750
5,750
5,750
1,800
900
作業台
作業スペース
1,800
2,700
各作業スペースに
ちりとりとシダほうきを置く
設備機器
必要な備品
作業台：6台
審査、運営員用テーブル：3台
審査、運営員用椅子：6台
紙置きようブルーシート（中）：1枚
コーン：5個
立ち入り禁止ポール4本
運営委員台
時計
椅子
黒板
作品提出台
審査用台
選手更衣室
2,700
選手・審査員
運営委員出入り口
棚など
審査員控え室
2,700
鉄筋コンクリート造　1階
ものづくりコンテスト「家具工芸部門」会場図