

第17回高校生ものづくりコンテスト鹿児島県大会
「家具・工芸部門」実施要項

I 日程

平成30年6月2日(土)

8:00~ 8:15	受付(インテリア科実習室)・更衣
8:15~ 9:00	場所・材料抽選および準備
9:00~ 9:20	移動・全体受付
9:20~ 9:45	全体開会式
9:45~10:15	移動・準備
10:15~12:45	競技(2時間30分)
12:45~14:30	昼食(各控え室), 審査
14:30~15:00	表彰式, 閉会式

II 会場

全体開・閉会式, 表彰式

鹿児島県立鹿児島工業高等学校 会議室

競技

鹿児島県立鹿児島工業高等学校 インテリア科棟1F 木工組立実習室

選手・指導者控え室

鹿児島県立鹿児島工業高等学校 インテリア科棟2F 製図室

更衣場所

男: インテリア科棟2F 材料加工室, 女: インテリア科棟2F パソコン室

Ⅲ 課 題

次の要項に従って、図面に示す課題を製作しなさい。ただし、配布されたシナ合板に作図をしても良い。

1. 競技時間 2時間30分

2. 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、鉋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（数量）長450mm×幅300mm×厚4mm

※作図用とし、加工はしないものとする。

3. 仕様及び注意事項

（1）仕様

①当日発表された競技用図面に基づき製作する。

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必要な箇所の手面取りを行う。

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作業場所と支給材料の選択の抽選は以下のとおりを行う。

参加者名簿順（ゼッケン番号順）に抽選（①～） ⇒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、安全作業を心掛ける。

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また、水分補給については各自適宜行ってよい。

⑨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。

IV 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 (mm)	数量
1	立式作業台	奥行1840×幅900×高700 (作業台詳細参照)	1名に1台
2	きず防止のための敷板	長600×幅300×厚4m	1名に1枚

※イス (262×393×513) 有り。作業台が高い場合は踏み台としての使用も可。

(2) 選手の持参工具

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。

※	摺り台, 木口台	長さ任意×幅120~300×厚30 程度	1台	当たり止め付
※	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。

※摺り台・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。

V 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

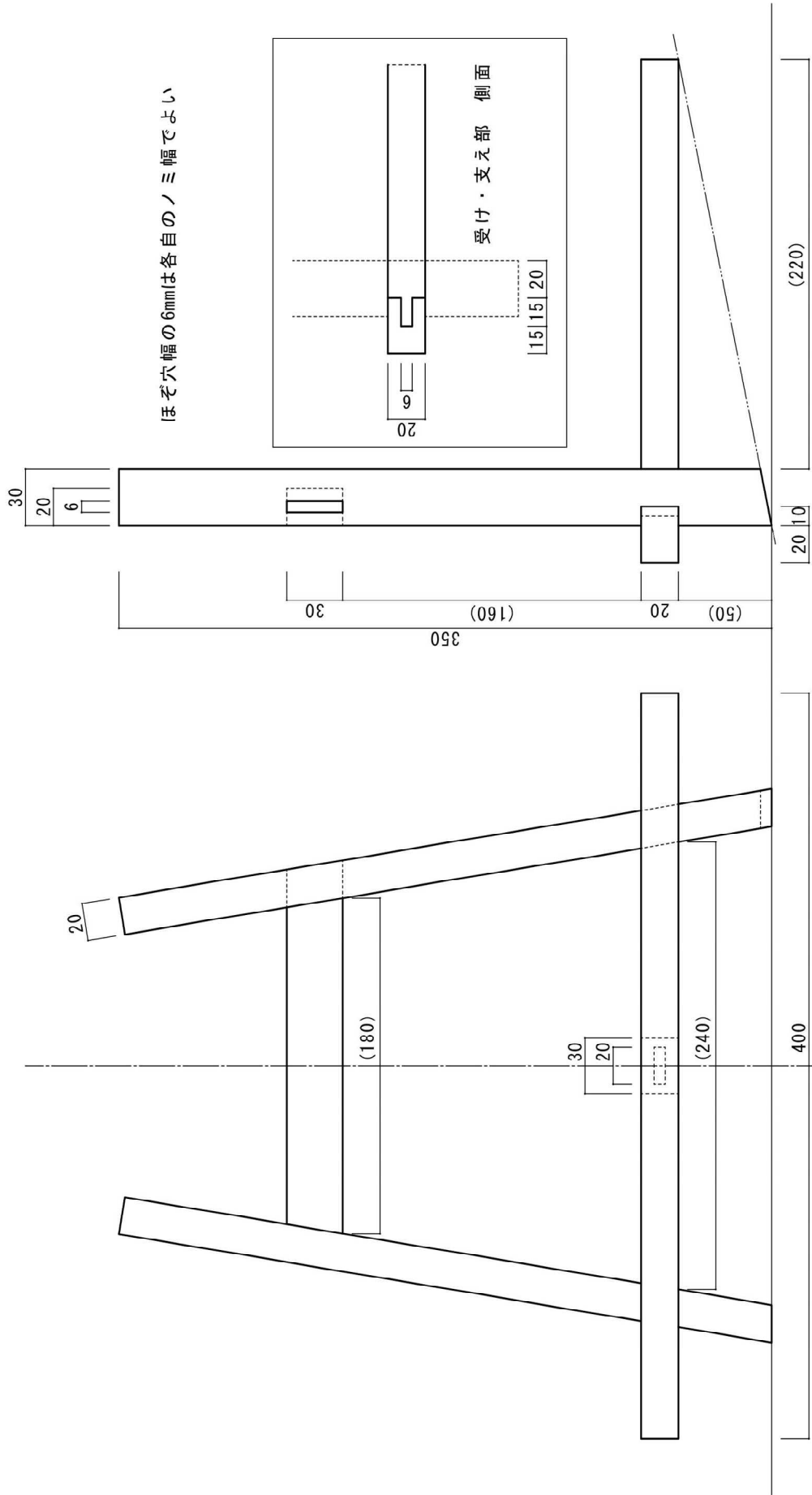
- ・服装態度，道具・材料の取扱及び整理整頓
- ・怪我をした場合減点とする

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 最大12点，材料再支給 1本・4点 最大8点）

平成30年度 ものづくりコンテスト 家具工芸 課題図 ()の寸法は競技前に変更した数値を指示する



鹿児島工業高等学校 インテリア系 作業台



作業台寸法 幅 1840mm×高 700mm 奥行 900mm (奥行きについては 270mm+360mm+270mm で段差有り)

イス寸法 幅 393mm×高 513mm×奥行 262mm



厚 60mm×幅 270mm

段差 7～12mm

※作業台は個体差があるため寸法はあくまで参考寸法とします。机の中央にある凹の部分は、掏り台としては正確ではありません。直角の精度が出ておりません。甲板の陸の精度も高くありません。