

令和 7 年度 第 2 4 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

1. 期日 令和 7 年 6 月 7 日 (土)
- | | | |
|-------------|-----------|------------------------------|
| 8 : 0 0 ~ | 8 : 4 0 | 受付 (Ⅱ 類棟 1 F インテリア系組立実習室)・更衣 |
| 8 : 4 0 ~ | 9 : 2 0 | 場所・材料抽選および準備 |
| 9 : 2 0 ~ | 9 : 3 0 | 開会式 (部門実施) |
| 9 : 3 0 ~ | 1 0 : 0 0 | 準備 |
| 1 0 : 0 0 ~ | 1 2 : 3 0 | 競技 (2 時間 3 0 分) |
| 1 2 : 3 0 ~ | 1 3 : 0 0 | 清掃・片付け |
| 1 3 : 0 0 ~ | 1 4 : 4 5 | 昼食 (控室), 審査 |
| 1 4 : 4 5 ~ | 1 5 : 1 5 | 表彰式, 閉会式 (部門実施) |

2. 会場

開会式 (部門)

Ⅱ 類棟 1 F 組立実習室

競技

Ⅱ 類棟 1 F 組立実習室

選手・指導者控室

Ⅱ 類棟 4 F 製図室

更衣場所

男子 : Ⅱ 類棟 4 F 絵画室 女子 : Ⅱ 類棟 4 F 生徒更衣室

3. 出場人数

競技場の関係上全体としては最大 9 名とするが, 9 名を超える場合, 各校の出場人数を制限する。

4. 課題

次の仕様及び注意事項に従い、支給された材料で図面に示す課題を制作しなさい。
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 ヒノキ（もしくはヒバ）

・ 寸法（数量） 長さ 600 mm×幅 180 mm×厚み 18 mm（1 枚）

長さ 450 mm×幅 40 mm×厚み 18 mm（4 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）

・ 材料の表面（木口面を除く 4 面）は、手押し鉋盤、自動鉋盤かけとする。

2) シナ合板（作図用）

・ 寸法（数量） 長さ 450 mm×幅 350 mm×厚み 4 mm（1 枚）

・ 作図用とし、加工はしないものとする。

3) 皿木ねじ 呼び径 3.5 長さ 38（2 本）

(3) 仕様及び注意事項

1) 仕様

①競技用図面に基づき製作する。

※事前発表図面より当日、寸法変更の箇所あり。

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各部材の糸面取りを行う。（ただし、脚の脚先（接地部分）は糸面を取らない）

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。

⑧組立てには、接着剤を使用しないこと。

2) 注意事項

①作業場所と支給材料の選択は以下のとおりに行う。

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、一覧表で示したもの以外は使用しない。選手間での工具等の貸し借りを禁止する。

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、常に整理整頓し、安全作業を心掛ける。

⑥組立が完了したら、審査員に手をあげて申し出て、指定の場所に提出する。

※提出後は作業エリアの清掃のみを行い、その場で待機する。

⑦蟻定規、電卓は使用禁止とする。

⑧競技時間内に組み立てられなかった場合は、途中の状態で提出する。

⑨競技会開始後、全ての課題が終了するまで、競技の公正さを損ねないため、選手同士の会話や引率者の選手へのアドバイスを禁ずる。

⑩作業台や木口台等にはきずを入れない。作業台へのきず防止のための敷板には、きずを入れてもよい。

⑪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。

5. 競技場の設備及び選手の手参工具

(1) 競技場の設備

No.	名 称	規格又は寸法	数 量	
1	立式作業台	1840×900×700 mm	1 名に 1 台	
2	きず防止のための敷板	600×300×4mm 程度	1 名に 1 枚	
3	延長コード	100V	適宜	

(2) 選手の手参工具

No.	工具名	規格又は寸法	数量	
1	胴付き鋸	210～240mm 程度	1	
2	両刃鋸	210～240 mm程度	1	ほぞ挽き鋸も可
3	平鉋		適宜	
4	際鉋	右勝手、左勝手	各 1	必要に応じて
5	追入れのみ		各種	必要に応じて
6	向こうまちのみ		各種	必要に応じて
7	薄のみ		各種	必要に応じて
8	自由定規（自由スコヤ）		適宜	
9	直角定規（スコヤ）、差金		各 1	
10	留め定規（留めスコヤ）		1	
11	ノギス，定規		各 1	
12	白書き		1	
13	筋け引き	150～200 mm程度	適宜	鎌け引き可
14	玄能		各種	木槌、金槌可
15	きり	三つ目ぎり又は四ツ目ぎり	1	
16	十字ドライバー	2 番	適宜	必要に応じて
17	端金	300 mm程度	適宜	必要に応じて
18	クランプ		適宜	必要に応じて
19	木口台、摺り台		各 1	必要に応じて
20	打ち当て（当て木）		1～2	必要に応じて
21	時計		1	必要に応じて
22	筆記用具一式		適宜	
23	製図道具一式		適宜	
24	電動ドリル	インパクト可	1	必要に応じて
25	ドライバビット	No. 2	適宜	必要に応じて
26	ドリル，皿もみ用ビット	下穴，皿もみ	適宜	必要に応じて

注）使用工具等は表中のものに限るが、同一種類のものは予備（1～2 個）を持参してもよい。

課題専用に位置決めされたけ引き及び加工された治具、工具の使用は不可とする。

6. 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	25
鉋仕上げ	15
作業手順	10
作業状況・安全作業	10
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

※シナ合板に作図した図面については、審査対象としない。

(2) 観点

①仕口ごとの加工精度

完成状態及び分解状態での評価

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・材料の取り扱い及び整理整頓

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）

例 仕様誤り 1 カ所に付き 3 点×4 カ所まで＝12 点、

材料再支給 1 本につき 4 点×2 本まで（2 本再支給）＝8 点

これ以上減点があっても 20 点まで

Technical drawing of a three-board sliding door system. The drawing includes a side elevation and a top-down view.

Side Elevation (Left):

- Overall height: 230
- Overall width: 180
- Label: 留型三枚組接 (Staple-type three-board joint)
- Detail: 傾斜片蠟型相欠接 (Inclined plate wax-type joint)
- Dimension: A (150)
- Detail: 傾斜相欠接 (Inclined joint)
- Dimension: 250
- Dimension: 400
- Dimension: 18

Top-down View (Right):

- Overall width: 270
- Overall height: 200
- Label: 木ねじ打付接 (Wood screw joint)
- Dimension: 40
- Dimension: 18

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。