

第 23 回
高校生ものづくりコンテスト
九州地区大会

実施要項
(家具・工芸部門)

期 日 令和 6 年 7 月 13 日(土)～14 日(日)

会 場 佐賀県立産業技術学院

大会日程

	時 間	内 容	会 場
7月13日 (土)	13:00～13:30	受 付	佐賀県立産業技術学院 管理・教室棟
	13:30～16:00	打合せ・準備等	建築技術棟 木工芸デザイン科実習場
7月14日 (日)	7:30～ 8:30	受付・工具調整	建築技術棟 木工芸デザイン科実習場
	8:30～ 9:00	開会式	建築技術棟 木工芸デザイン科実習場
	9:00～ 9:30	準 備	建築技術棟 木工芸デザイン科実習場
	9:30～12:00	競 技	建築技術棟 木工芸デザイン科実習場
	12:00～14:30	昼 食(審査)	管理・教室棟 各教室
	14:30～15:00	表彰式・閉会式	建築技術棟 木工芸デザイン科実習場

第23回高校生ものづくりコンテスト九州地区大会

家具・工芸部門 実施要項

1. 日程

令和6年7月13日(土) 受付、打合せ、準備等

令和6年7月14日(日) 開会式、準備、競技、表彰式・閉会式

2. 会場 佐賀県立産業技術学院(競技会場: 建築技術棟 木工芸デザイン科実習場)

住所 〒846-0031 佐賀県多久市多久町 7183-1

3. 課題 次の仕様及び注意事項に従い、配付されたシナ合板に加工に必要な原寸図を書き、支給された材料で製作しなさい。

1. 競技時間 2時間30分

2. 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。

※図中 A (150) は抽選にて、140mm~160mm の範囲で決定する。

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各部材は糸面取りを行う。(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作業場所の抽選は、13日に参加者名簿順(ゼッケン番号順)に予備抽選を行い、本抽選の順番を決めた後、抽選を行い決定する。

※支給材料等は、作業場所にビニール袋に入れて事前に配付する。

配付後の養生は各学校に任せる。

②支給材料等の種類・寸法・数量等を確認する。

※材料の変更は、板材①を本抽選順に、脚材②をその逆の順に時間を設けて実施する。14日の競技前の変更も可能とするので、申し出ること。

③競技開始後の支給材料の再支給は減点対象とする。

④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。

⑤競技前の鉋刃の調整は、選手・指導者ともに可能とするが、毛引きや自由がね等の事前固定は禁止する。

⑥競技時は、作業に適した作業服を着用する。上履きは、各自準備すること。

⑦作業場所は、常に整理整頓し、安全作業を心掛けること。

⑧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こと。

※提出後は作業エリアの清掃のみを行い、その場で待機すること。

⑨蟻定規、電卓は使用禁止とする。

⑩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こと。

⑪競技会開始後、全ての課題が終了するまでは、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止する。

⑫その他の注意事項の詳細については、競技会場において指示する。

4. 支給材料

① 本体材種 ヒノキ材

・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）

（材料の表面は手押・自動鉋かけとし、幅・厚みは、鉋仕上げの削りしろとして約 0.3mm～0.8mm 程度大きめの状態で支給する。）

② 作図用 シナ合板

・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）

④ 傷防止用 シナ合板

・寸法（数量）長さ 450 mm×幅 300 mm×厚み 4 mm（1枚）

（作業用とし、加工してもかまわないものとする。）

5. 競技場の設備

① 立式作業台 1870×900×680（H）（別紙）

② 鉋削り用あて木 240×30×12・木ねじ 2本（別紙）

③ 電源（100V用）

6. 選手の持参工具

No.	工具名	規格又は寸法	数量	
1	胴付き鋸	210～240mm 程度	1	
2	ほぞ挽き鋸	210～240mm 程度	1	
3	両刃鋸（替刃縦・横可）	210～240 mm程度	1(2)	
4	平鉋		適宜	
5	際鉋	右勝手、左勝手	各 1	必要に応じて
6	追入れのみ		各種	必要に応じて
7	向こうまちのみ		各種	必要に応じて
8	薄のみ		各種	必要に応じて
9	自由定規（自由スコヤ）		適宜	
10	直角定規（スコヤ）、差金		各 1	
11	留め定規（留めスコヤ）		1	
12	ノギス		1	
13	白書き		1	
14	筋け引き	150～200 mm程度	適宜	鎌け引き可
15	玄能		各種	木槌、金槌可
16	きり	三つ目又は四つ目	1	
17	電動ドリル	インパクト可	1	充電式可
18	ドリル		適宜	下穴・皿もみ等
19	ドライバ・ビット		適宜	

20	十字ドライバー		適宜	必要に応じて
21	端金	300 mm程度	適宜	必要に応じて
22	クランプ		適宜	必要に応じて
23	木口台、摺り台		各 1	必要に応じて
24	打ち当て（当て木）		1～2	必要に応じて
25	時計	タブレット端末可	1	必要に応じて
26	筆記用具一式		適宜	
27	製図道具一式	ものさし・ディバイダ等	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。

7. 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＝12 点

材料再支給 1 本につき 4 点×2 本（2 本再支給）＝8 点

これ以上減点があっても 20 点までとする。

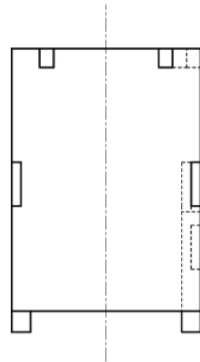
8. 大会事務局

○家具・工芸担当 佐賀県立有田工業高等学校 デザイン科 吉永 伸裕

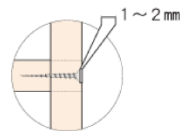
E-mail : yoshinaga-nobuhiro@education.saga.jp

9. 課題図及び作業台

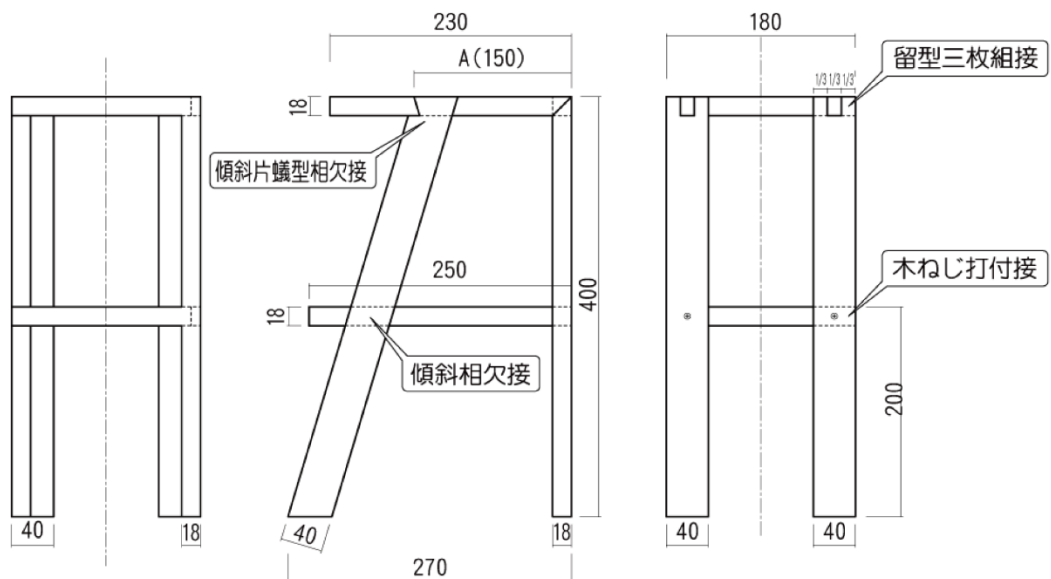
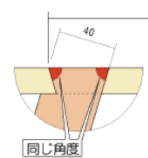
令和6年度 家具・工芸部門 九州大会課題図面



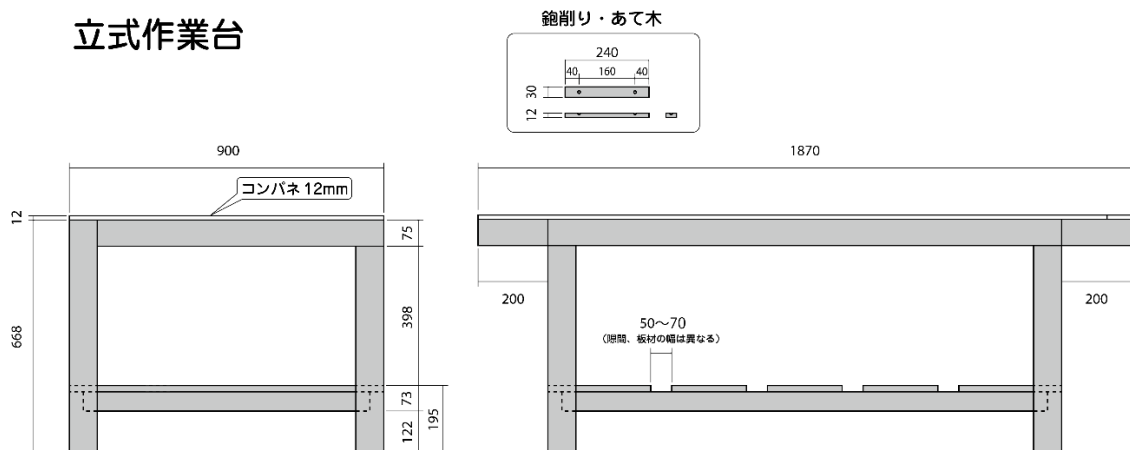
- ① 図中の A (150) は、抽選にて 140mm～160mm の範囲で決定する。
- ② 留型三枚組接は、1/3 を基本として多少の寸法差は良いものとする。
- ③ 傾斜片蟻型相欠接・傾斜相欠接の相欠き寸法は、材の厚さの半分を基本とする。
- ④ 糸面取りは、0.5mm 程度を基本として、統一した大きさで行う。
- ⑤ 木ねじ打付接のねじの締付深さは、1～2mm を基準とする。



⑥ 傾斜片蟻型相欠接



立式作業台



※取り付け式の削台はある（長さ 1870mm）が、幅、厚みが異なるため掲載しない。

第23回高校生ものづくりコンテスト九州大会
自動車整備部門／家具・工芸部門 会場

佐賀県立産業技術学院 案内図

10. 会場案内

