令和７年度　第２４回
高校生ものづくりコンテスト　福岡県大会
「家具・工芸部門」実施要項

1．期日　　**令和７年　６月　７日（土）**　準備、練習
　　令和７年　６月　８日（日）　準備、開会式、競技、閉会式・表彰式

2．会場　　＜家具工芸部門＞
　　福岡県立三池工業高等学校　電気科新棟１階

3．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　　3 時間 00 分

（2）支給材料
1）材種　**ヒノキ**
・寸法（数量）　長さ 600 ㎜×幅 180 ㎜×厚み 18 ㎜（1 枚）
長さ 450 ㎜×幅 40 ㎜×厚み 18 ㎜（4 本）
（幅・厚みは自動鉋仕上げ、削りしろとして約 0.3㎜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 ㎜×幅 350 ㎜×厚み 4 ㎜（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。
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⇒材料交換の必要があれば、抽選番号の降順で交換
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。

4. 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	2000×900×750 ㎜	1 名に 1 台	
2	きず防止のための敷板	600×300×4㎜ 程度	1 名に 1 枚	
3	延長コード	100V	適宜	

(2)選手の持参工具

No.	工具名	規格又は寸法	数量	
1	胴付き鋸	210～240㎜ 程度	1	
2	両刃鋸（縦引き、横引き）	210～240 ㎜程度	1(各 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		1	
12	白書き		1	
13	筋け引き	150～200 ㎜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 ㎜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			
23	製図道具一式			
24	ドライバドリル			充電式も可
25	ドライバビット			
26	皿もみ用ビット			
27	**ペンチ**		**1**	**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。

5. 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減点項目
　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 10 点×1 カ所＝10 点、
　　材料再支給　1 本につき 10 点×1 本＝10 点
　　これ以上減点があっても 20 点まで