

509.6-D25-2㉔
1200500744756

509.6
D 25
2㉔

昭和十八年六月

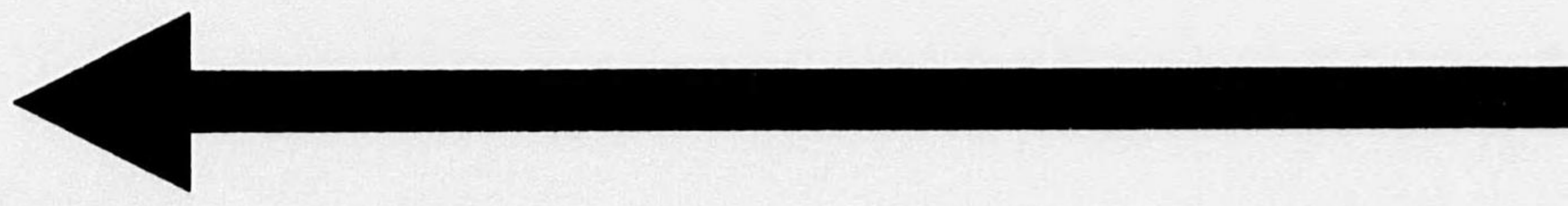
禁複写

第三回技能競鍊要綱

大日本産業報國會



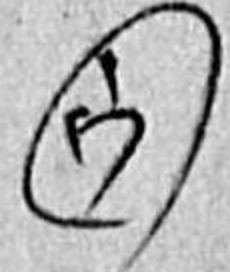
始



509.6

D25

2



第三回技能競鍊要綱

(附) 技能競鍊執行指針



509.6
D25
2

昭和十八年度技能競練要綱目次

第一 趣旨	(一)	(三) 會場ニ就テ	(三)
第二 目的	(一)	(四) 競練ノ執行ニ就テ	(三)
第三 實施方針	(二)	(五) 執行事務分擔	(三)
第四 中央大會實施要領	(三)	(六) 競練時間ニ就テ	(三)
(一) 對象	(三)	(七) 課題ニ就テ	(三)
(二) 機關	(四)	(八) 競練參加ニ就テ	(三)
(三) 豫選大會ノ構成並ニ執行方法	(五)	(九) 表彰ニ就テ	(三)
(四) 段階別選出場人員	(七)	(十) 其ノ他ノ注意事項	(三)
(五) 種目	(七)	第一 部門別執行指針	(三)
(六) 課題	(二)	(一) 金屬部門ニ就テ	(四)
(七) 設備	(三)	(二) 鑄造部	(四)
(八) 審査	(三)	(三) 旋盤部	(四)
(九) 表彰	(三)	(四) 仕上部	(四)
(十) 經費	(三)	(五) 鍛造部	(五)
第五 豫選大會實施要領	(四)	(六) 熔接部	(五)
第六 單位產業報國會ノ行ノ技能競練會	(四)	(七) 寫圖部	(五)
第七 補助金	(五)	(八) 造船鉄打部	(五)
附錄 技能競練執行指針	(五)	(九) 航空鉄打部	(五)
まへがき	(三)	(十) 汽罐部門 (汽投炭部)	(七)
第一 一般執行指針	(三)	(十一) 採鑛部	(七)
(一) 設備並ニ競練用資材ニ就テ	(三)	(十二) 採炭部	(八)
(二) 使用工具並ニ使用品ニ就テ	(三)	(十三) 纖維部門 (綿紡績部)	(九)
	(三)	(十四) 縫製部	(九)
	(三)	(十五) 製靴部	(三)
	(三)	(十六) 打字部	(二)
	(三)	(十七) 珠算部	(二)

第三回技能競練要綱

第一 趣 旨

大東亞戰爭ヲ完遂シ、大東亞共榮圈ヲ確立スルタメニハ、能率ノ急速ナル増進ヲ圖リ、我國産業ノ生産性ヲ極度ニ高度化スルヲ以テ最大ノ急務トセネバナラス、之ガ爲ニハ生産ニ従事スル者ノ自覺ニ俟ツハ勿論ナルモ、生産ニ對シ凡ユル人々ノ關心ト理解トヲ昂ムル必要ガアル。

技能競練ハ、斯ル現下ノ要請ニ即應センタメ執行スルモノニシテ單位産業報國會 (工場、鑛山其ノ他ノ事業場) 及道府縣産業報國會並ニ地方鑛山部會、大日本産業報國會中央本部ニ於テ競練ヲ行ヒ、之ニ依リ技能ヲ相互ニ錬磨シ能率ノ増進ヲ圖リ以テ生産ノ飛躍的増強ニ資セントスルモノデアアル。

第一 目 的

技能競練ハ右ノ趣旨ニ則リ

(ア) 技術ノ一般水準ヲ向上シ



- (イ) 技能ニ對スル社會的認識ヲ昂揚スルト共ニ
- (ウ) 勤勞者ニ誇リト名譽トヲ感ゼシメ
- (エ) 技能ヲ通ジテ職分奉公ノ誠ヲ盡シ現下喫緊ノ要務タル生産擴充ノ要請ニ應ヘンコトヲ目的トス

第三 實施方針

- (ア) 單位産業報國會ニ於テ適時職場ニ適當ナル技能競練會ヲ開催シ、不斷ニ技能ノ鍊磨向上ヲ圖ルト共ニ、本要綱所定ノ競練出場資格者ヲ選抜シ、道府縣大會又ハ地域豫選大會中央大會ニ出場セシメ以テ技能競練ト職場作業トノ連繫ヲ緊密ナラシム
- (イ) 豫選大會ハ道府縣大會並ニ地方鑛山部會大會及地域豫選大會トシ、道府縣大會地方鑛山部會大會ハ各道府縣産業報國會、地方鑛山部會ニ於テ主催シ地域大會ハ中央本部ニ於テ主催ス
- (ウ) 全國大會ハ中央本部主催シ、各規定ノ豫選大會ヲ通過セル選士ニ依リ行ハレ、毎年一回實施スルモノトス
- (エ) 地域豫選大會執行ニ當リテハ當該幹事府縣開催道府縣並ニ統制會等ト連絡シ協力執行スルモノトス

第四 中央大會實施要領

(一) 對象

中央大會ハ所定ノ豫選大會ヲ通過セル左ノ資格ヲ有スル者ヲ以テ對象トス

- (ア) 修 熟 者
出場選士ノ資格ハ執行指針ニ規定ス
- (イ) 養 成 工
養成工竝ニ之ニ準ズル青年工トシ二十才以下ノ男子ニシテ經驗三年以下出場工場ニ勤續二年以上ノモノトス

但シ養成工竝ニ之ニ準ズル青年工ノ競練ハ技能者養成令若クハ青年學校令ニ依リ養成セラレタルモノニ限り行ヒ速成工其ノ他轉職等ニ依ルモノハ之ヲ含マズ

○經驗年數ハ昭和十五年三月卅一日以降ニ於テ入所セルモノトス(入所セザル期間又ハ職場ニ就カザル期間ハ控除スルモノナレドモ職場就業中養成所ニ入所シタル場合ハ就業中ノ期間ヲ加算スルモノトス)

○勤續年數ハ昭和十六年三月卅一日以前入所セルモノトス

(ウ) 年數計算ニ就テ

○同一工場ニ勤務スル年數計算ニ當リテハ勤務所ガ新設以來滿三年ニ滿タザル場合ハ二年以上ヲ以テ勤續資格ト認メ

○事業主ノ命令ニ依ル轉勤、前勤務ノ工場ガ閉鎖ニ依ル轉勤其ノ他出場者ノ責ニ歸スベカラザル事由ニ依リ轉勤ヲナシタルモノニ付テハ之ヲ通算スルコトヲ得ルモノトス(之ガ認定ハ主催者ニ於テ之ヲナス)

(二) 機關

本大會ニ左ノ機關ヲ置ク

一、參與會

三、中央審査委員會

五、指導委員會

二、幹事會

四、部門別審査委員會

六、事務局

本大會ニ左ノ役員ヲ置ク

總裁 一名

副總裁 一名

會長 一名

副會長 一名

大會審査委員長 一名

大會企畫委員長 一名

(三) 豫選大會ノ構成立ニ執行方法

(ア) 方法

團體競練ヲ主トシ個人競練ヲ加フ

參加人員其ノ他執行要旨ハ執行指針ニ規定ス

(イ) 段階並ニ出場人員

○段階區分

- 1 單位産報會—道府縣産報大會—九地域豫選大會—中央大會ノ順序ニ依リ行フモノ
- 2 單位産報會—三地域豫選大會—中央大會ノ順序ニ依リ行フモノ
- 3 單位産報會—二地域豫選大會—中央大會ノ順序ニ依リ行フモノ
- 4 單位産報會—道府縣産報大會—中央大會ノ順序ニ依リ行フモノ

大會執行委員長 一名

參與 若干名

大會委員 若干名

幹事 若干名

執行委員 若干名

中央審査委員 若干名

部門別審査委員 若干名

同 監査委員 若干名

指導委員 若干名

補助員 若干名

- 5 單位產報會—地方鑛山部會大會—中央大會ノ順序ニ依リ行フモノ
- 6 九地域ノ區分(括弧内ハ幹事縣トス)
 - 一、北海道地域……………(參加豫定人員 二七二)
 - 北海道全道
 - 二、東北地域豫選大會(秋田)……………(同) 二〇四)
 - 青森、岩手、宮城、秋田、山形、福島
 - 三、關東地域豫選大會(茨城)……………(同) 二三八)
 - 茨城、栃木、群馬、埼玉、千葉、東京、神奈川
 - 四、北陸地域豫選大會(石川)……………(同) 一七〇)
 - 新潟、富山、石川、福井、長野
 - 五、中部地域豫選大會()……………(同) 一七〇)
 - 山梨、岐阜、静岡、愛知、三重
 - 六、關西地域豫選大會(京都)……………(同) 二〇四)
 - 京都、大阪、兵庫、奈良、和歌山、滋賀
 - 七、中國地域豫選大會(岡山)……………(同) 一七〇)

鳥取、島根、岡山、廣島、山口
 八、四國地域豫選大會(愛媛)……………(同) 一三六)

德島、香川、愛媛、高知
 九、九州地域豫選大會(福岡)……………(同) 二七二)

7 三地域ノ區分

- 一、東部地域—北海道、東北、關東、北陸、中部
- 二、西部地域—關西、中國、四國
- 三、九州地域—九州

8 二地域ノ區分

- 一、東部地域—北海道、東北、關東、北陸、中部
- 二、西部地域—關西、中國、四國、九州

(四) 段階別選出人員

(ア) 單位產報會—道府縣產報大會—九地域豫選大會—中央大會ノ順序ニ依リ行フモノ

(種目) (競練方式) (選出人員)

鑄造 修熟者團體一組(四名他ニ補缺一名)
修熟者個人三名

養成工團體一組(四名他ニ補缺一名)

修熟者團體一組(三名他ニ補缺一名)

旋盤 修熟者個人二名

養成工團體一組(四名他ニ補缺一名)

修熟者團體一組(四名他ニ補缺一名)

仕上 修熟者個人三名

養成工團體一組(四名他ニ補缺一名)

鍛造 修熟者團體一組(三名他ニ補缺一名)

(イ) 單位產報會—三地域豫選大會—中央大會ノ順序ニ依リ行フモノ

(種目) (競練方式) (選出人員)

造船 修熟者團體一組(四名他ニ打方補缺一名)

但、各地域出場組數ノ三分ノ一ガ中央大會ニ出場スルモノトス

(ウ) 單位產報會—二地域豫選大會—中央大會ノ順序ニ依リ行フモノ

(種目) (競練方式) (選出人員)

航空 修熟者團體一組(二名)

汽 罐 修熟者個人二名

綿紡績 修熟者團體一組(三名他ニ助手二名)

スフ紡績 修熟者團體一組(三名他ニ助手二名)

製 靴 修熟者團體一組(五名)

(但、出場組數並ニ人員ハ各部別ニ別途定ム)

(エ) 單位產報會—道府縣產報大會—中央大會ノ順序ニ依リ行フモノ

(種目) (競練方式) (選出人員)

熔 接 修熟者個人一名

寫 圖 修熟者個人一名

縫 製 修熟者團體一組(三名)

珠 算 修熟者個人一名

打 字 修熟者個人一名

(オ) 單位產報會—地方鑛山部會—中央大會ノ順序ニ依リ行フモノ

(種目)

(競練方式)

(選出人員)

採炭

修熟者團體

一組(四名、監督一名他ニ補缺一名)

採鑛

修熟者團體

一組(三名、監督一名他ニ補缺一名)

(註) 但シ各種目共補缺選士ハ地域大會、中央大會共ニ競練ニハ參加セザルニ付キ出場セザルコト

(五) 種目

全産業種目ニ及ボスヲ本位トスルモ本年度ハ左ノ種目ニ就キ之ヲ行フ

(ア) 金屬部門

鑄造部(修熟者團體並ニ個人、養成工團體)

旋盤部(右同)

仕上部(右同)

鍛造部(修熟者團體)

熔接部(修熟者個人)

寫圖部(修熟者個人)

造船鋸打部(修熟者團體)

航空鋸打部(右同)

(イ) 鋸鋸部門

(ウ) 汽罐部門

投炭部(修熟者個人)

汽釀部(右同)

(エ) 鑛山部門

採鑛部(修熟者團體)

採炭部(右同)

(オ) 纖維部門

綿紡績部(右同)

ス・フ紡績部(右同)

(カ) 被服部門

縫製部(右同)

製靴部(右同)

(キ) 事務部門

打字部(修熟者個人)

珠算部(右同)

(六) 課題

國民常識、技術常識及專門技術ニ付キ之ヲ課シ、國民常識技術常識ノ競練ハ筆問筆答ヲ原則トス

(ア) 國民常識

(イ) 技術常識

(ウ) 專門技術

七、設備

(ア) 既設設備

(イ) 模擬設備

設備ハ専門校、指導所、工場竝ニ模擬設備ヲ併用シ實際生産ニ準應スル作業ノ全部又ハ一部ノ競練ヲナス

八、審査

審査ハ所定ノ基準ニ則リ種目別ノ細則ニ依ツテ之ヲナス

(ア) 對象

1 出來榮エ

2 所要時間

3 機械設備其ノ他用具等ノ扱ヒ方

4 競練中ノ態度

5 學科試験ノ成績

6 必要アル場合ハ年齢、經驗年數、勤續年數又ハ經歷等ヲ對照トスルコトアリ

(イ) 機關

1 部門別審査委員會

所定ノ審査並ニ審査上必要ノ書類ヲ添ヘ中央審査委員會ニ申告ス

2 中央審査委員會

審査ノ基準ニ依リ部門別審査委員會ノ申告ヲ審査決定ス

(ウ) 方針

審査ハ左ノ方針ニ依ツテナス

1 審査委員ハ各部ノ實技競練、學科競練、其ノ他ニ誤ナカラスルノ責任ヲ有ス

2 審査ノ決定ハ中央審査委員會以外之ヲ認メザルコト

但シ止ムヲ得ザル場合ハ部門別審査委員會ニ於テ代行スルコトヲ得

3 競練者ノ審査ニ對シテハ審査番號ヲ以テナスコトヲ原則トス

4 課題ノ審査ニ對シテハ課題番號ヲ以テナスコトヲ原則トス

(九) 表彰

審査ノ決定ニ從ヒ左ノ表彰ヲナス

(ア) 對象

1 個人賞

2 團體賞

(イ) 種類

1 總裁賞 (大政翼賛會總裁)

2 會長賞 (本會會長)

3 三等賞 (本部其ノ他)

(十) 經費

大日本產業報國會技能競練豫算ヲ以テス

第五 豫選大會實施要領

道府縣大會並ニ地方鑛山部會大會及地域豫選大會ハ中央大會ノ實施要領ニ準據シテ之ヲ行フ

第六 單位產業報國會ノ行フ技能競練會

(ア) 單位產報會ノ行フ技能競練ハ中央大會ノ實施要領ニ準據シテ實施ス

(イ) 單位產報會ニ於テハ職場ニ適應スル競練ヲ執行シ出來得ル限り推薦ノ形式ヲ採ラザル事

(ウ) 單位產報會ニ於テハ本部ニテ規定セラレタル競練方式、資格以外其職場ニ於テノ「精勤」「技術」「安全」「善行」其他一ケ年間ノ成績等ヲ條件トシ或ハ毎月ノ行事ニ對シテ(技能競練モ)

其ノ優良者ヲ選拔スル方法等ヲ考慮セラレタシ

(エ) 道、府、縣ヲ經ザル地域競練ニ對スル單位產報會ノ競練ハ單位產報會ト道、府、縣產報會トハ相互ニ充分連絡ノ上競練ヲ執行セラレタシ

第七 補助金

道府縣產業報國會主催技能競練大會ヲ實施セル道府縣ニ對シ一區毎ニ、三百圓ヲ補助ス但シ全種目ノ競練ヲ實施セザルトキハ査定ノ上補助スルモノトス
尙施行一方式ニ對シテ一區ニ付キ左ノ區分ニ依リ補助ス但シ本部所定ノ様式ニヨリ報告アリタルモノニ限ル

鑄造部	修熟者(個人、團體)……………	一四〇圓
	養成工(團體)……………	一〇〇圓
旋盤部	修熟者(個人、團體)……………	一四〇圓
	養成工(團體)……………	一〇〇圓

仕上	部	修熟者(個人、團體).....	八〇圓
鍛造	部	養成工(團體).....	六〇圓
熔接	部	八〇圓
寫圖	部	四〇圓
投炭	部	五〇圓
汽釀	部	五〇圓
縫製	部	五〇圓
打字	部	四〇圓
珠算	部	四〇圓
造船	部	(補助ナシ)
航空	部	(同)
綿紡	部	(同)
ス・フ紡績	部	(同)
製靴	部	(同)

本年度實施新種目ニ對スル補助金ニ就テハ別ニ之ヲ定ム
 一區ハ原則トシテ一府縣ヲ單位トスルモ多數會員ヲ有スル左記各道府縣ハ左ノ如ク數區ト看做シ補助金ヲ交付ス

東京	四區
大阪	三區
福岡	三區
愛知	三區
北海道	三區
兵庫	二區
神奈川	二區

地方鑛山部會ニ對スル補助金ニ就テハ別ニ之ヲ定ム

附錄
技能競鍊執行指針

技能競練執行指針

まへがき

從來各道府縣ニ於テ、個々ニ實施セラレツ、アリシ技能競練ヲヨリ以上ニ充實セシメンガタメニハ全國的ニ統一アル方針ノ下ニ、之ガ執行ヲ考慮セネバナラス、此ノ見地ヨリシテ概略ノ規範ヲ設ケ競練執行上ノ指針タラシムルタメ一般的、専門的ニ注意事項ヲ列舉シテ參考ニ資セントス

尙、競練種目ニ就イテハ出來得ル限リ迅速ニ全産業部門ニ亘ツテ之ヲ行フベク種目増加ノ方針ナルモ本年度ハ前記要綱ノ種目ニ就キ左ノ方針ヲ以テ實施ス

第一 一般執行指針

(一) 設備並ニ競練用資材ニ就テ

- 1 使用機械、器具ノ型式及性能、其他備品ハ出來得ル限リ等シキモノヲ整備シ、之ガ性能、設備ノ状態ニ對シテハ責任者ニ於テ充分點檢ヲナス事

2 資材ハ時局ヲ考慮シ總テ無駄ニナラザル様留意シ、課題ニ對シテハ現場ノ製品ヲ流用スルカ或ハ寸法ニ於テ再度切削セバ、所定ノ製品ニ完成シ得ル品物ヲ選ブ等、製品ノ利用又ハ工具ノ製作ヲ課題トスル等ノ考慮ヲセラレタシ

但シ此場合右製品ガ技能競練ニ適當ナルヤ、否ヲ充分検討セラレタシ

(二) 使用工具並ニ使用品ニ就テ

1 使用工具ハ主トシテ參加者ノ日常使用ノモノヲ以テスル方針ナルモ形狀、大キサヲ制限シ、使用消耗品ニ對シテハ時局ノ重要物資タルヲ認識セシメ有效適切ナル使用法ヲ規定シ使用セシメラレタシ

2 使用工具其他參加者持參ノモノハ必ず係員ニ於テ、員數、持參品ノ適否ヲ點檢セラレタシ

(三) 會場ニ就テ

1 開始式、終了式ノ會場ハ出來得ル限り式場ニ適當セル場所ノ選定ヲ考慮セラレタシ

2 競練場ハ技能指導所、専門學校及實習工場ヲ便宜トシ、現職場ヲ使用スル場合ハ休日等ヲ利用シ作業ニ支障ナキ方針ヲ採ラレタシ

3 競練場ハ出來得ル限り幔幕等ヲ張り又一部ヲ使用スル場合ハ區劃ヲ設ケ落ち付キタル氣分ニテ充分ニ技能ヲ發揮シ得ル様設備セラレタシ

4 競練場ハ技能競練、其他一切ノ基本トナルモノナレバ、迅速ニ選定シ、設備其他ニ公平ヲ期シ支障ナキ様考慮セラレタシ

5 學科競練ハ出來得ル限り校舍教室ヲ使用セラレタシ

6 總テノ會場ハ係員又ハ規定セラレタル人以外ノ出入ヲ制限シ、特ニ競練場ハ參觀人ヲ適當數ニ別チ時間ヲ限定シ、靜肅ニ參觀スル様注意セラレタシ

7 會場入場者ハ必ず所定ノ記章ヲ佩用セシメラレタシ

(四) 競練執行ニ就テ

1 競練ノ順序

一、競練場ニ對スル審査委員ノ監査

一、參加選士ニ對スル訓示

一、參加選士ノ競練場入場

一、競練上ノ注意竝ニ競練種目ニ對スル説明

一、工具其他所持品ノ點檢

一、材料、機械設備ニ對スル選士各自ノ點檢

一、競練開始

- 一、競練終了仕末、並ニ委員ノ點檢
- 一、選士退場

2 開會式並ニ閉會式次第

〔開會式次第〕

- 一、宮城遙拜
- 一、君ケ代齊唱
- 一、戰歿英靈ニ對スル感謝並ニ出征將兵ノ武運長久祈念
- 一、開式ノ辭
- 一、綱領朗讀
- 一、會長告辭
- 一、經過報告
- 一、役員發表
- 一、祝辭

- 一、選士宣誓
- 一、閉式ノ辭

〔閉會式次第〕

- 一、國民儀禮
- 一、開式ノ辭
- 一、審査主査講評
- 一、主催者挨拶
- 一、聖壽萬歲
- 一、閉式ノ辭

- 3 參加選士ニ對シテハ意ヲ盡シ産業人タルノ本分ニ則リ競練ヲナスベク指導スルト共ニ、平靜ニ競練ヲナシ得ル様最善ノ方法ヲ採ラレタシ
- 4 參加者ニハ競練前機械、器具、其他使用品ニ對シテ點檢ノ時間ヲ充分ニ與ヘ、出來得レバ若干ノ練習操作時間ヲ與ヘル様配意セラレタシ
- 5 機械、器具、設備ノ型式性能等同様ナラザル場合ハ事情ト時間ノ許ス範圍ニ於テ各異ル機械、器具、設備ニヨリ競練ヲナシ、減點、增點ノ方法ヲ採ラレタシ
- 6 競練開始前ノ説明ヲ充分ニナシ特別ノ事情ノ存セザル限リ競練執行中ノ質問ハ禁セラレタシ
- 7 競練中ノ態度ノ監査ニ對シテハ開始時並ニ競練終了時ヲ重要視セラル、ガ適當デアアル、又競練執行中ニ於テ審査委員、監査委員、補助委員等ト雖モ選士ノ作業ヲ視視スルガ如キ事ハ出來得ル限リ避ケ、一定距離ニ於テ監査セラレタシ
- 8 實技並ニ學科競練ハ靜肅ヲ旨トスベキデアアルガ、度外ノ緊張感ヲ生ジ競練ニ支障ヲ來スガ如キ事ナキ様留意セラレタシ
- 9 學科競練ハ筆記ニヨリ執行スルヲ原則トスルモ部門ニヨリテハ口頭ヲ以ツテ代フルコトヲ得
- 10 休憩中ハ持場ヲ離レザルヲ原則トスルモ、一分體操、用便等ニ留意シ、其他湯茶ノ用意等ヲ考慮セラレタシ

- 11 選士及び其他總テノ役員、係員ノ控場ハ何人ニモ知リ得ル様明瞭ニ告知シ置カレタシ
- 12 競練參加者及來賓等ノ餘裕時間ニ對シテ之ヲ有效ナラシムルタメ、參考展覽會、懇談會、映寫會等ヲ考慮セラレタシ

- 13 競練終了時又ハ後日選士ヨリ左ノ如キ感想手記ヲ採ラレタシ

(ア) 實技、學科課題ニ對シテ

(イ) 機械、器具、設備、備品ニ對シテ

(ウ) 競練方法ニ對シテ

(エ) 參加ノ感想

(オ) 其他

(五) 執行事務分擔

- 1 競練大會ノ執行ニ當リ左ノ部門ヲ責任者擔當スルモノトス

(ア) 庶務ノ人事、文書、經理、記錄、宿舍

(イ) 施設ノ設備、資材、課題、表彰

(ウ) 執行ノ監査、進行、受付、案内、接待、日程

- 2 各部門ハ左ノ各項ヲ分擔ス

庶務

(イ) 人事「調査」「登録」「保健」

△調査ノ參加者ノ資格、健康狀態、單位產報會及地方產報會ニ於ケル競練執行上ノ諸待遇、經過

△登錄ノ參加者ノ氏名、年齢、職種、業務上ノ地位、勤務年限、就職年限、職歴、兵役、公職、學歷、現住所、原籍、勤務所ノ詳細、家族

△保健ノ健康保持上必要ノ施設、醫師トノ連絡、健康相談、

(ロ) 文書「通信」「聯絡」「企畫」

△通信ノ通信、印刷

△聯絡ノ單位產報、地方產報九ブロック中央本部相互間ノ競練一切ノ聯絡

△企畫ノ競練ノ方法、設備、日程、課題、競練種目、表彰方法、其他競練ノ目的達成ノ爲メノ實際的企畫

(ハ) 經理「會計」「整備」「豫算」

△會計ノ收支一切ヲ司リ參加者ノ給與ノ敏速、正鵠ヲ期ス

△整備||備品、資材、設備、宿舍ノ整備ヲナシ次年度ニ對シテ既整備品ノ整備、保管ヲナス
△豫算||大會一切ノ豫算ヲ企畫ス

(ニ) 記 録—「競練關係記録」「競練記録」

△競練關係記録

(1) 準備諸會合、事務局會合、部門別専門委員會合、各役員會合、審査委員會記録

(2) 大會關係ニヨリテ執行セラル、總テノ會合、行動、行事ノ記録

△競練記録||單位産報、地方産報、九ブロック、中央大會、開始式、表彰式、終了式ヲ記録ス

(ホ) 宿 舍

△宿舍係ハ參加選士ノ宿舍及ビ食事一切ニ就イテ準備ヲナシ來賓並ニ審査委員、係員等ノ宿舍ニ就イテモ豫メ準備ヲナス

施 設

(イ) 設備||會場ノ準備ヲナシ機械、器具、用具ヲ完備シ整備、又ハ購入セル物資ヲ執行用トシテ遲滞ナク會場ニ完備スルノ責任ヲ有ス

(ロ) 資材||資材、消耗品ヲ完備ス

(ハ) 課題||競練課題ヲ準備ス

(ニ) 表彰||表彰一切ヲ準備ス

執 行

△監査||機械、器具、設備、備品、消耗品ノ點檢、性能ノ試験ヲナスト共ニ選士各自持參ノ衡器用具ノ點檢ヲナス

△進行||人員ノ點檢、受付、案内、接待ノ分擔ヲ配置シ連絡ヲ密ニシ競練執行ノ迅速ヲ期ス

△受付||關係官、係員、來賓、附添、參加者ヲ受付案内係ニ引繼ギ順次上長ニ報告ス

△案内||受付ヨリノ諸外來者ヲ所定ノ部所ニ案内シ接待係ニ引繼ギ順次上長ニ報告ス

△接待||食事、茶菓、其他規定ノ準備ヲナシ接待ス

△日程||進行ヲ調査、連絡シ遲滞ナカラシム

(六) 競 練 時 間 二 就 テ

1 競練時間ハ種目毎ニ適當時間ヲ制定スルモノナレド、其ノ制定ニ對シテハ參加人員、會場、其他ノ設備ヲ充分ニ調査シ決定スベキデアル

- 2 短時間ノ競練ニ對シテハ、競練方法ガ充分ナルヤ否ヤヲ検討シ、時間内ニ其ノ技術ヲ發揮セシメル様考慮セラレタシ
- 3 三時間以上ノ競練ニ對シテハ二時間毎ニ十分以内ノ休憩時間ヲ設ケラレタシ
- 4 同種目ノ競練ガ交替制ヲ採用スル場合ハ競練ガ一方的ニ夜間ニ亘ラザル様注意セラレタシ
- 5 開始式、終了式ノ時間ハ出來得ル限リ相當時間ヲ用意シ競練ノ趣旨徹底ニ努メラレタシ

(七) 課題ニ就テ

- 1 中央並ニ地域ノ競練課題ハ原則トシテ中央本部ニテ制定スル方針ナルモ、地域ノ課題ハ事情ニヨリテ中央ト協議ノ上地域ニ於テ制定スルコトヲ得
- 2 課題ハ現在ノ狀勢並ニ諸設備ヲ考慮シ、時間内ニ充分完了スル課題ヲ制定セラレタシ
- 3 青年工ノ課題ハ基本學科ニ準據シ、其他一般ノ課題ハ職種目ノ實狀並ニ選士ノ現狀ヲ考慮シンレニ適應スル課題ヲ制定セラレタシ
- 4 課題作成ニ就テハ、出來得ル限リ凡ユル技術面ヲ表現スル必要アルモ、審査ヲ充分考慮シ、複雜ナル課題ハ避クベキデアル
- 5 技術並ニ國民常識ノ課題ハ全科目ニテ二時間以上ニ亘ラザル様考慮セラレタシ
- 6 専門技術ノ課題ハ原則トシテ實技競練直前發表トス

(八) 競練參加ニ就テ

- 1 選士ハ出場種目ノ職ニ現ニ從事シツ、アル者ニシテ規定ノ勤績年數、經驗年數ヲ有シ所屬産業報國會ノ推薦ニヨリ規定ノ競練段階ヲ經タルモノトス
- 2 選士ノ職場ニ於テ特別ノ事情アリタル場合ハ單位産業報國會ノ競練ヲ經ズシテ、道府縣廳係官ノ承認ヲ經テ推薦參加スル事ヲ得
但シ此場合少クトモ最近一箇年間ノ技能並ニ勤務成績ヲ參考トセラレタシ
- 3 單位産業報國會ハ參加者ノ健康(常時ノ)並ニ素行ニ付キ充分審査ノ上推薦セラレタシ
- 4 選士ハ履歷書並ニ最近撮影ノ半身手札形寫眞ヲ前以テ提出スル事
- 5 選士競練中ノ服裝ハ必ず各自所定ノ作業服又ハ事務服ヲ着用シ、作業帽又ハ戰鬥帽ヲ着ルコト但シ工場又ハ會社名ノ文字ヲ覆ヒオクベシ
- 6 選士ハ必ず萬年筆、認印、宿泊用手廻品ヲ持參セラレタシ
- 7 選士ハ會場ノ心得ヲ遵守シ、係員ノ指揮ノ下ニ行動セラレタシ

(九) 表彰ニ就テ

- 1 表彰ハ地域豫選大會、中央大會選士ヲ對象トス
- 2) 表彰ハ團體及ビ個人ニ對シ之ヲ行フ

3 表彰ハ規定ノ方針ニ準據シテ各審査委員會ノ審査ヲ中央大會ハ中央審査委員會、地域豫選大會ハ地域審査委員會ニ於テ審査決定ス

4 表彰式次第

- | | |
|-------------|---------------|
| 一、宮 城 遙 拜 | 一、技能競練概況報告 |
| 一、君 ケ 代 齊 唱 | 一、表 彰 狀 授 與 |
| 一、詔 書 奉 讀 | 一、總 裁 告 辭 |
| 一、祈 念 | 一、來 賓 祝 辭 |
| 一、開 式 ノ 辭 | 一、被 表 彰 者 答 辭 |
| 一、綱 領 朗 讀 | 一、聖 壽 萬 歲 |
| 一、會 長 式 辭 | 一、開 式 ノ 辭 |

(十) 其ノ他ノ注意事項

1 専門技術ノ競練ガ充分ニ其ノ目的ヲ達スルニ困難ナル場合ハ、技術常識ニ於テ補フベク課題ヲ考慮スベキコト

2 國民常識ニ就テハ國體觀、通俗的ナ内外ノ狀勢ヲ採リ入レタル課題ヲ考慮セラレタシ

3 九地域ニ於ケル金屬部門修熟者(旋盤、仕上、鑄造、鍛造)ノ豫選大會ハ左ノ如キ方法ニヨリ競練ヲ執行ス

(ア) 各道府縣ヨリ競練種目別ニ規定人員ヲ選出シ豫選競練ヲ行ヒ、規定ノ順位者ヲ以テ中央大會ニ出場セシムベキモノトス

(イ) 中央大會團體競練ニ出場スベキ團體ノ選出ハ豫選大會ニ於テ個人競練ニ出場スベキ者ノ點數ヲ除キタル府、縣別高點者四名(旋盤ハ三名)ノ綜合點數ノ最高位ナルモノヲ以テ編成出場セシム、中央大會金屬部門修熟者並ニ養成工ノ團體競練順位ハ各團體編成ノ個人ノ得點ヲ合計シ各團體ノ順位ヲ定ム

4 出場選士一般心得

- 一、選士ハ競練參加ニ際シ本大會ノ趣旨ヲ體シ產業人タル本分ニ反スルガ如キコトナキ事
- 一、選士ハ競練期間中ハ執行委員係員ノ指揮ニ從ヒテ行動ヲナス事
- 一、選士ハ競練ニ際シ審査委員執行委員ノ指揮ニ從ヒ、其注意ヲ嚴守シ濫ニ所定ノ位置ヲ離レザル事
- 一、選士ハ競練執行中ニ於テ苟モ競練ヲ棄權スルガ如キ行爲アラザル事

- 一、選士ハ學科試驗場、實技競練場ノ神聖ナル事ヲ充分認識スル事
- 一、選士ハ實技競練終了後會場備付ノ設備、工具ヲ清拭整頓シ、後各自持參ノ工具等ヲ取り纏メ係員ノ指示ニ從ヒ退場スル事

第二 部門別執行指針

(一) 金屬部門ニ就テ

- 1 養成工、青年工ト修熟者トニ對スル差異
 - (ア) 修熟者ニ就キテハ特ニ技術面ニ重點ヲ置キ、専門技術、技術常識ノ採點ニ於テハ専門技術ニ重點ヲ置クコト、又養成工、青年工ハ養成工ノ基本教育ニ準據スルコト
 - (イ) 出題ニ際シテハ養成工、青年工ハ基本動作ノ見易キモノヲ撰ビ、修熟者ニ對シテハ綜合性ノアル問題ヲ撰ンデ出題ノコト
- 2 旋盤、仕上ノ切削競練ニ於テハ精粗ノ符號ヲ重視スベシ
 - 寸法測定器トシテハ「マイクロメータ」或ハ「ノギス」ヲ使用スルコト
 - 但シ「マイクロメータ」使用ノ競練ニ對シテハ審査ニ「マイクロメータ」ヲ使用シ「ノギス」使用ノ競練ニ對スル審査ニハ「ノギス」ヲ使用スルコト(尙「ノギス」使用ノ競練ニ對スル寸

法限度ハ、1/20mmトスベシ)又「キャリパス」使用ヲ特ニ技術面ニ於テ課ス場合ハ「キャリパス」ニテ測定セルモノヲ「ノギス」又ハ「マイクロメータ」ニテ検査スルモ差支ヘナシ

3 金屬部門時間標準

- (ア) 専門技術競練ノ完成時間ニ對シテハ特別ナ點數ヲ規定セズ
 - 但シ特ニ必要ナル場合ハ時間ノ延長ヲ認メルコトヲ得、此場合ノ採點方法ハ(ウ)項ニ依ル
- (イ) 専門技術競練ノ規定時間前ノ課題完成ニ對シテハ規定時間ノ五分ノ一ヲ限度トシテ増點スル、此ノ場合競練時間ヲ考慮シ適當ナル増點ヲナス
- (ウ) 規定時間ノ超過ヲ認メタル場合ノ減點ハ増點基準ヨリ減點率ヲ多ク考慮セラレタシ
 - 但シ合議ノ上超過時間ノ必要性ヲ審査委員會ニ於テ認メタル場合ハ適當ニ考慮スル事ヲ得
- (エ) 所要時間ニ就テハ過度ニ亘ラザル様適當ニ定ムルコト
 - 例ヘバ鑄造ニ於テハ四時間程度トシ、旋盤、仕上ノ修熟者ニ對シテハ五時間程度養成工ハ三時間程度トス(但シ三時間以上ニ亘ル場合ハ十分程度ノ休憩ヲ與フベシ)

4 旋盤競練課題審査ノ對象

(ア) 切削技術

- 一、粗削
- 二、並仕上削
- 三、仕上削又上仕上
- 四、尺長物削
- 五、合セ物
- 六、テーパー削
- 七、ネヂ削

(イ) 手働削技術

- 一、曲線削……………(球、曲線及内外R面)
- 二、突切リ
- 三、溝入レ

(ウ) 器具使用技術

- 一、チャック作業
- 二、廻シ板(ベンフラト)作業

三、振レ止メ作業

(エ) 其他

- 一、手キサゲ作業
- 二、恵出シ作業

5 鑄造競練課題並ニ審査對象

(ア) 型造技術

- 一、搔造型造
- 二、挽造型造
- 三、現造型造

(イ) 鑄造技術

- 一、寸角度
- 二、度
- 三、水
- 四、重量
- 五、鑄肌

6 仕上競練課題審査ノ對象

(ア) 鍍 技 術

- 一、粗 仕 上
- 二、並 仕 上
- 三、上 仕 上
- 四、粗 鍍 仕 上
- 五、一 般 鍍 仕 上

(イ) 擦リ合セ技術

- 一、溝 擦リ合セ
- 二、平 面 擦リ合セ
- 三、板 金 型 合セ

(ウ) タガネ技術

- 一、ハ ツ リ
- 二、溝 入 レ
- 三、突 切 リ

7 以上ハ現場ニ於ケル競練技能状態ヲ考慮シテノ對象トス
採點點數基準

(ア) 修 熟 者

專 門 技 術	八〇
技 術 常 識	一〇
國 民 常 識	一〇

(イ) 養成工並ニ青年工

專 門 技 術	七〇
技 術 常 識	二〇
國 民 常 識	一〇

但シ専門技術ノ課題ノ數ヲ増シタル場合ハ點數ノ合計ガ修熟者、養成工ノ規定ノ専門技術點ニ達スベク配點シ其他種目ニヨリ配點ヲ考慮ス

(ウ) 機械、器具、設備、所有品、消耗品ノ扱方、競練中ノ態度、動作、整備ヲ審査スル採點ハ

(イ) 修 熟 者——八點 上——八 中——四 下——二 ニ分ツモノナルモ各審査對象モ

(ロ) 養 成 工——八點 コレニ準ジテ採點ヲナス

内 容

- △動作―一 △態度―一 △機械、器具、設備、消耗品ノ扱ヒ方―二
 - △競練開始前―二 △競練開始後―二
- 註||右ハ實技ノ點數ノ一割ヲ標準トシ、養成工モ此點數ニテ採點ス

8 採 點 ノ 方 針

(ア) 技 術 直 接 點

一、寸法ノ精度類別

寸法||「上」「並」「粗」ニ分ツ

符號||「上」△△「並」△△「粗」△トス

二、精度ニ對スル採點基準

上ハ「+・-」○ 滿點

以上「+・-」ノ 0.01mm—0.04mm迄審査個所ノ點數ノ 1/20ヲ減ズ

以上 0.01mmノ「+・-」ニ付キ 1/10ヲ減ズ

但 0.1mmハ全點數ヲ減ズ

並ハ「+・-」0.1mm 以上滿點

三、外觀採點ノ對象

A 『バイト目』 B 『ヤスリ目』 C 『ハスリ面』

D 『R面取リ』 E 『側面ノ仕上ゲ面』 F 『手キサゲ面』

G 『球及曲線』 H 『ネヂ類』

右ハ上、並、粗ノ種類ニ分チ其他ノ對象個所ハ其都度協議ニ依ツテ定ム

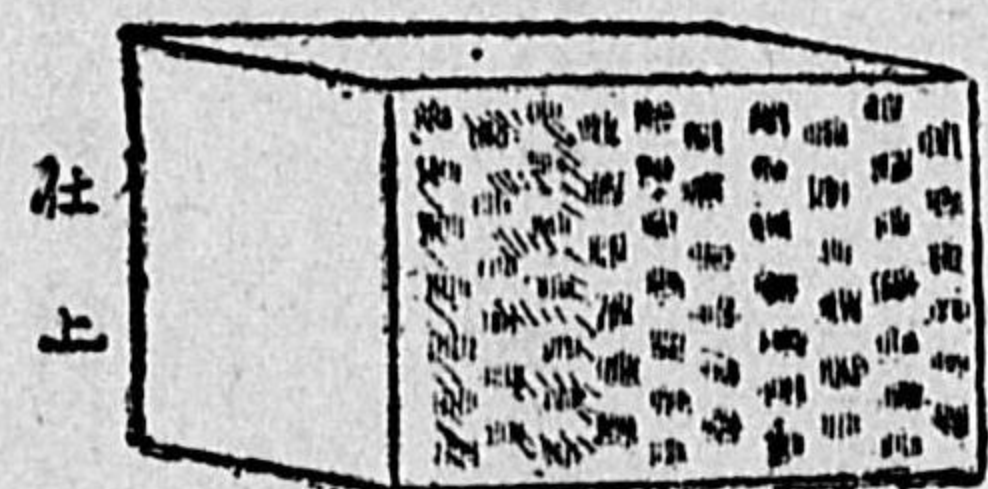
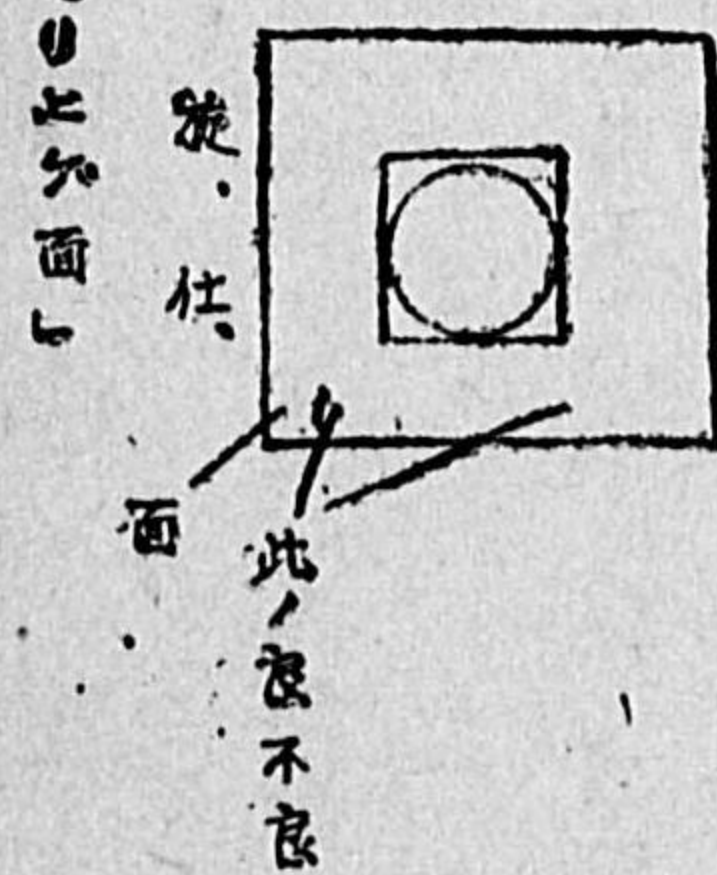
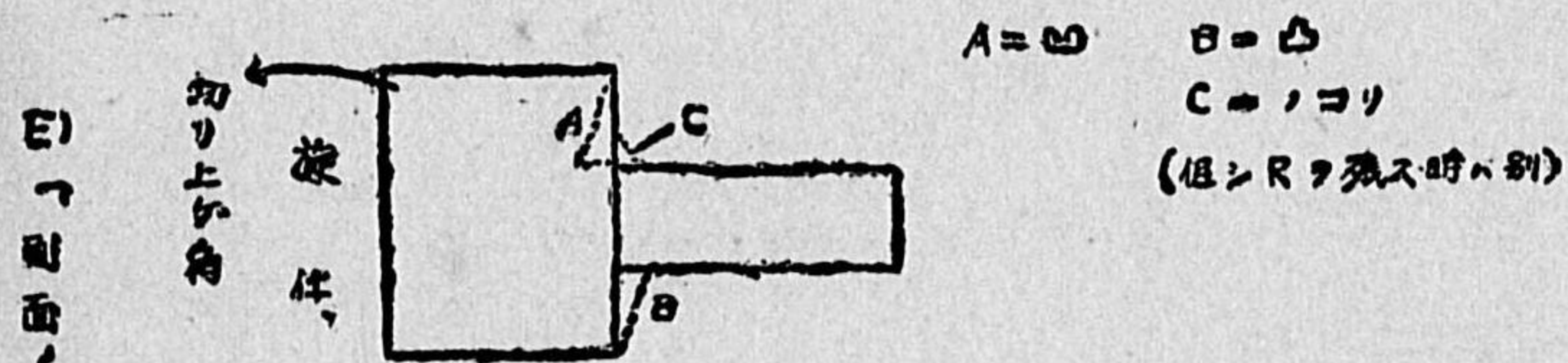
右全體ノ外觀ハ寸法ヲ重要視スル場合ト寸法ヲ重要視セザル場合トアリ、假令バ手働技術ヲ看ル曲線、球等ノ如ク『バイト』削目、曲線ノ正確、仕上ノハスリ作業等トス

『+・-』ノ 0.1 毎ニ審査個所ノ點數 1/10ヲ減ジ、0.5mmヲ超過セル場合ハ全點ヲ減ズ

粗ハ『+・-』0.2mm 以下滿點

『+・-』0.2mm 毎ニ審査個所ノ點數ヲ 1/10ヲ減ジ、1mmヲ超過セル場合ハ全點ヲ減ズ

但シ右ハ審査上採點ノ基準ニシテ、外径、内徑ノ場合及ビ特ニ課題セラレシ品物ニヨリテハ基準ニ即シテ配點スル事ヲ得



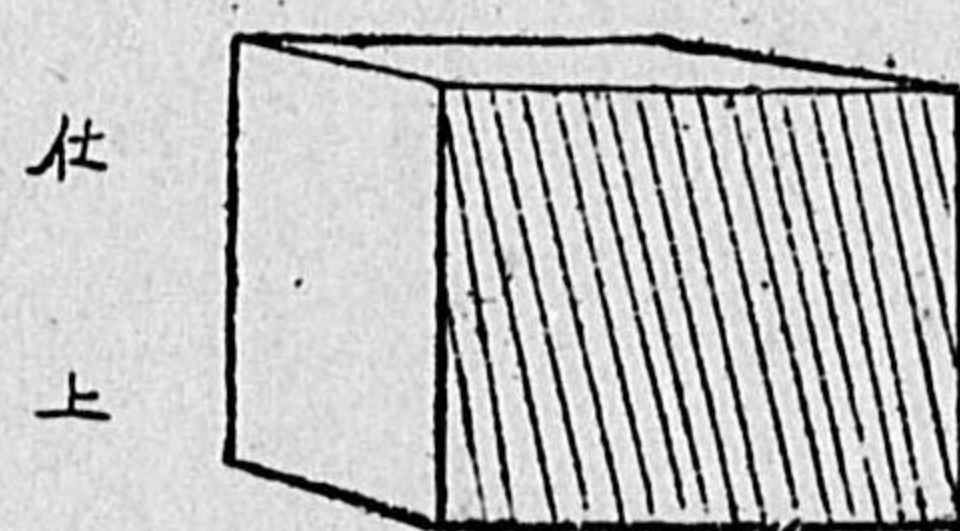
手キザレノ面ガ
深クスギルハ
ニ換テシヤ
カ
使用ノ場ナ
ソラ之ヲ査定
スル事

- (1) 角度ガ正シイカ
- (2) 螺子ガヤセテ居ル
- (3) 螺子ガ太ツテ居ル
- (4) 「ムシレ」テ居ルカ
- (5) 螺子一般ノ規格

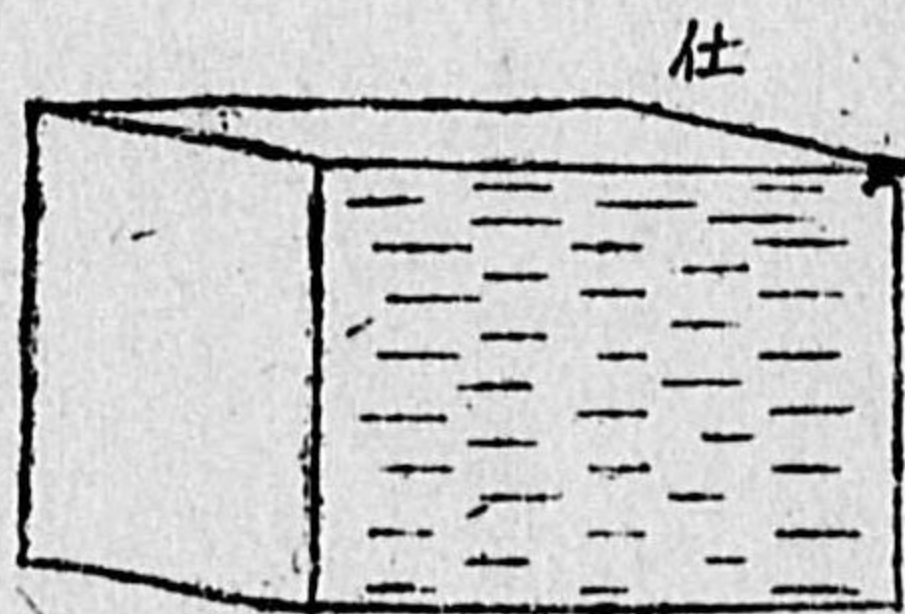
(H) 「螺子」



A 「バイト目」
バイトデ切ツテ行ツタ目ガ
ナメラカカ、ザラザラ不揃
カ

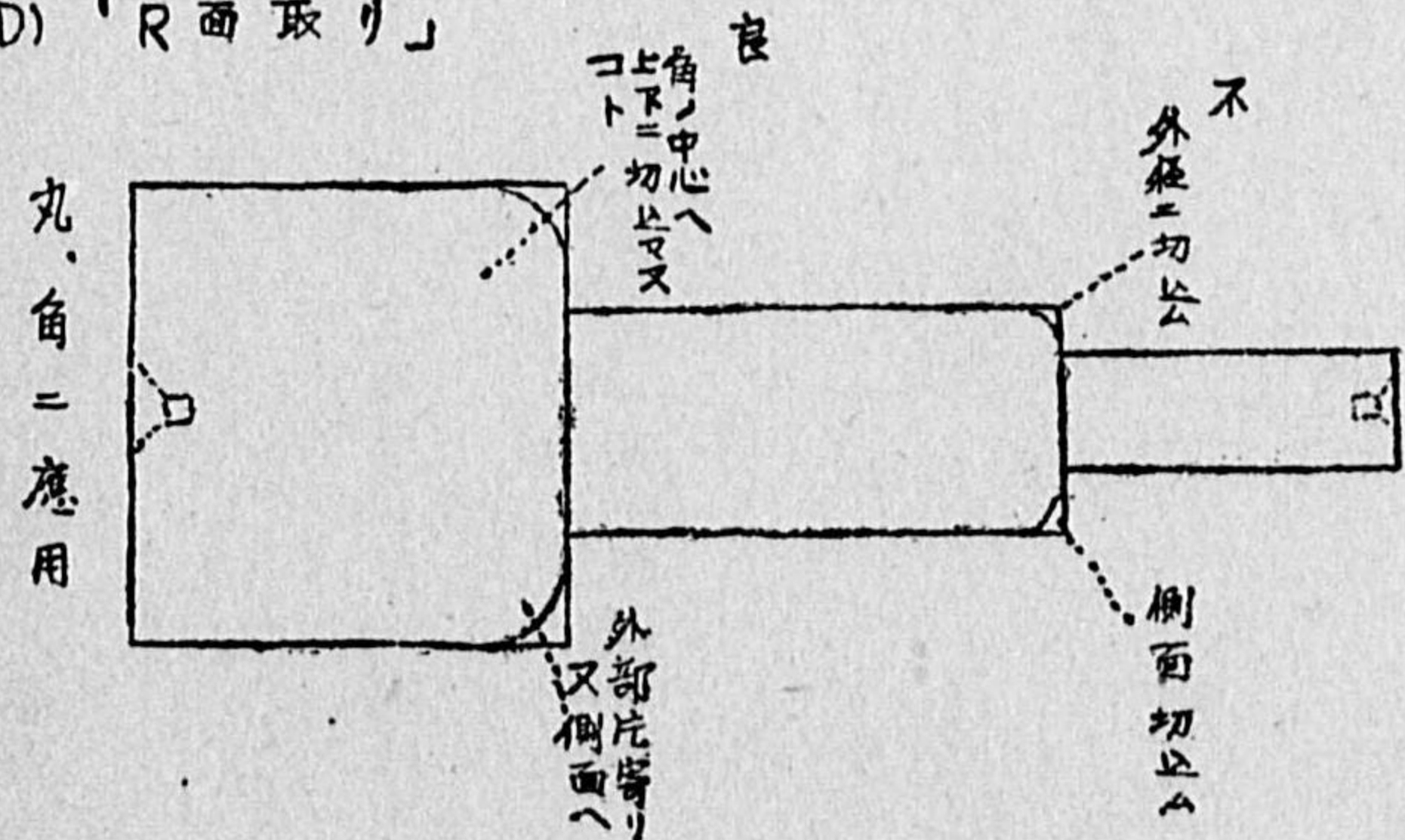


B 「ヤスリ目」
ヤスリ目ガ通ツテ
居ルカ途中デ断レ
テ不揃カ



C 「ハスリ面」
タガネハスリノ長
短、深淺ガ揃ツテ
居ルカ

(D) 「R面取り」



良 R面ヲ角中心へ
上下切リ込マヌ様

(二) 鑄造部

- 1 本年度競練ハ普通鑄鐵ノミニツキ施行シ熔解作業ハ含マズ
- 2 參加資格
滿二十五歳以上ノ男子ニシテ經驗五年以上出場工場ニ滿三年以上勤務セルモノ
- 3 競練ノ方法及人員
修熟者ハ個人三名團體四名(他ニ補缺一名)養成工ハ團體四名(他ニ補缺一名)ノ競練トス
但シ補缺選士ハ各道府縣出發以前ニ於テノミ正選士ト交代シ得ルモノトス隨ツテ大會ニハ出場セズ
- 4 段階
單位産報會—道府縣大會—九地域豫選大會—中央大會
- 5 課題
(ア) 専門技術ノ課題ハ寸法、重量共ニ個人ニテ充分扱ヒ得ルモノニシテ生型作業トス
(イ) 主トシテ現型(込型)ヲ使用セザル型込
(ウ) 技術常識

- 一、鑄型並ニ鑄込作業ニ使用スル材料及工具ノ常識
- 二、木型ニ關スル常識
- 三、鑄込ミ方ニ關スル常識
- 四、圖面ニ關スル常識
- 6 専門技術ノ審査對象並ニ配點
製品ノ出來榮
養成工(七〇點) 修熟者(八〇點)
寸法 三七點 四五點
重量 五點 六點
湯口及揚リノ重量 三點 四點
綜合外觀(鑄型ノ出來榮エ表面ノ仕上程度塗型ノ方法、湯口及ビ揚リノ良否、鑄肌其ノ他) 一〇點 一〇點
バリノ無有 五點 五點
鑄疵 一〇點 一〇點
其ノ他製品ノ大ナル寸法違ヒ鑄疵並ニ造型違ヒニ對シテハ綜合外觀ニ於テ二〇點ヲ限度トシ減點スルコトヲ得、又右ノ配點ハ課題ニヨリ變更スルコトアルベシ
- 7 採點標準

- | | | |
|--------|------|------|
| | 養成工 | 修熟者 |
| 一、國民常識 | 一〇點 | 一〇點 |
| 二、技術常識 | 二〇點 | 一〇點 |
| 三、專門技術 | 七〇點 | 八〇點 |
| 四、作業態度 | 八點 | 八點 |
| 五、時間 | 別ニ定ム | 別ニ定ム |
- 8 使用機械工具並ニ用具
會場ニ於テ準備スルモノ並ニ各自持參スベキ工用具ハソノ都度通知スルモノトス
- 9 使用材料地金燃料其ノ他ノ材料ハ總テ、會場ニ於テ準備ス
- 10 採點ハ個人競練ニアリテハ各個人ノ得點ヲ、團體競練ニアリテハ團體内個人ノ成績ノ集計又ハ團體ノ綜合得點ヲ以テ順位ヲ決ス

(三) 旋 盤 部

- 1 修熟者ノ使用機械ハ主トシテ六呎乃至八呎ノベルト掛ケ米式旋盤トシ養成工ハ五呎乃至六呎ノ電動直結又ハベルト掛ケ旋盤トシ、使用材料ハ鋼(軟鋼、半硬鋼、硬鋼、但シ特殊鋼ハ除ク)或ハ鑄鐵トス

2 參加資格

滿二十五歳以上ノ男子ニシテ經驗五年以上出場工場ニ滿三年以上勤務セルモノ但シ養成工ハ別ノ規定ニ依ル

3 段 階

單位産報會—道府縣大會—九地域豫選大會—中央大會

4 競練方法及人員

修熟者ハ個人二名團體三名(補缺一名)養成工ハ團體四名(補缺一名)ノ競練トス但補缺ニ關シテハ四十四頁、3但書ト同様

5 課 題

(ア) 専門技術ノ課題ニ就テハ寸法、重量共六呎旋盤ヲ使用シ充分扱ヒ得ルモノヲ課スル方針ナリ

(イ) 實技競練執行ニ就テハ

- 一、切 削 法
- 二、合 セ モ ノ
- 三、ネ チ 切 リ

四、心 出 シ

等ノ工程ヲ綜合的ニ或ハ單獨ニ「チャック」「ペンフラト」等ノ作業ニ應用シ各種ノ「バイト」「器具」「備品」ヲ使用シ競練ヲナス

(ウ) 技術常識ニ就キテハ

- 一、機械ノ操作
- 二、製作品ニ對スル「工程」「段取」
- 三、金屬、用具、備品、消耗品ニ對スル常識
- 四、見取圖及圖面ニ對スル常識
- 五、其 他

6 採 點

採點ハ個人競練ニアリテハ各個人ノ得點ヲ團體競練ニアリテハ團體内各個人ノ集計得點又ハ團體ノ綜合得點ヲ以テ順位ヲ決ス

(四) 仕 上 部

- 1 使用バイスハ箱バイストシ、使用材料ハ旋盤部ト同様トス
- 2 參加資格

滿二十五歳以上ノ男子ニシテ經驗五年以上出場工場ニ滿三年以上勤務セルモノ
但シ養成工ハ別ノ規定ニ依ル

3 段 階

單位産報會—道府縣大會—九地域豫選大會—中央大會

4 競練方法及人員

修熟者ハ個人三名團體四名(他ニ補缺一名)養成工ハ團體四名(他ニ補缺一名)ノ競練トス
但補缺ニ關シテハ四十四頁3但書ト同様

5 課 題

(ア) 專 門 技 術

一、第一 課題

立體ノ組合セ又ハ嵌合製品ニシテ寸法重量共ニ個人ニテ充分扱ヒ得ルモノトシ當分ノ間組
立作業ハ含まズ

二、第二 課題

主トシテ切削能率ヲ試サンガタメ課ス簡單ナル中仕上製品トス
但シ道府縣並ニ地域大會ニ於テ第二課題實施困難ナル場合ハ之レヲ省略スルコトヲ得

三、内 容

(イ) タガネハツリ

(ロ) 鑪 作 業

(ハ) 擦リ合セ作業 (溝、平面)

(ニ) 板金型合セ方 (野書出シニ依ル)

(ホ) 其他ノ作業ヲ綜合的ニ或ハ單獨ニ課題ス

四、技 術 常 識

(イ) 製作品ニ對スル「工程」「段取」

(ロ) 材料及工具ニ關スル常識

(ハ) 用器畫法、見取圖及圖面ニ對スル常識

(ニ) 其 他

6 採點數基準

(ア) 修 熟 者

專 門 技 術

第 一 課 題

第 二 課 題

八〇點

五〇點

三〇點

作 業 態 度 八 點

技 術 常 識 一〇 點

國 民 常 識 一〇 點

(イ) 養 成 工

專 門 技 術 七〇 點

第 一 課 題 五〇 點

第 二 課 題 二〇 點

作 業 態 度 八 點

技 術 常 識 二〇 點

國 民 常 識 一〇 點

7 審査ノ對象及配點

(ア) 専門技術ノ審査ノ對象及配點ハ課題ニ應ジ其都度審査委員會ニ於テ決定ス

(イ) 作業態度

動作姿勢態度、抹滅器具消耗品ノ扱ヒ方並ニ整頓、作業ノ順序及段取り

8 採 點

採點ハ個人競練ニアリテハ個人ノ得點ヲ團體競練ニアリテハ各個人ノ得點ノ集計又ハ團體ノ綜

合得點ヲ以テ順位ヲ定ム

(五) 鍛造部

1 手火造トス

2 參加資格

(職別)	(年齢)	(経験)	(勤績)
横座	二十五才以上	八年以上	出場工場ニ三年以上
先手	制限ナシ	三年以上	右 同

3 段階

單位産報會—道府縣大會—九地域豫選大會—中央大會

4 競練方法及選出人員

修熟者團體一組(横座一名、先手二名、計三名)他ニ補缺横座一名トス
但補缺ニ關シテハ四十四頁ニ但書ト同様

5 課題

(ア) 専門技術ノ課題ハ寸法重量共、横座一名、先手二名ニテ充分ニ扱ヒ得ルモノ、例ヘバ「ス
コヤ」「スバナ」「ボールトナット」蛙股、立方體、「キー」「コッター」「タガネ」「ハンマ

「」等ヲ課シ時間ハ三—五時間程度トス

(イ) 實技競練ハ火造法トシテハ据込ミ、延シ方、段付(セギリ)切取り、曲ゲ方、孔抜き、鍛
接(ワカシツギ)等ノ工程ヲ綜合又ハ單獨ニ課ス

(ウ) 技術常識ニ就テハ次ノ基準ニヨリ之ヲ課ス

一、地金取りニ對スル常識

二、製作品ニ對スル「工程」「段取り」

三、焼入レニ對スル常識

四、燃料ニ對スル常識

五、鍛工用機械、器具ニ對スル常識

六、見取圖及圖面ニ對スル常識

6 採點基準

(ア) 専門技術

一、第一課題(製品)

六〇點

二、第二課題(鍛接)ニケ又ハ二本

二〇點

(イ) 作業態度

八點

- (ウ) 技術常識 一〇點
- (エ) 國民常識 一〇點

7 審査ノ對象及配點

(ア) 専門技術

一、第一課題(製品)

六〇點

(イ) 地金取り

八點

(ロ) 加熱ノ良否

四點

(ハ) 燃料使用ノ適否

四點

(ニ) 製品ノ出來榮

四四點

1 寸法

三〇點

2 重量

三點

3 金肌(綜合外觀)

八點

4 皺打疵ノ有無

三點

但シ比較的大ナル皺、打疵ニ對シテハ二十點迄

又綜合外觀ニ於テ甚シキ製品ニ對シテハ十五點迄各減點シ得ルモノトス

二、第二課題(鍛接)二本又ハ二ヶ

二〇點

(イ) 外觀

五點

(ロ) 強度

一〇點

(ハ) 寸度(直徑並ニ長サ)

五點

但シ鍛接ハ投ゲ接ギヲナサシメ強度ハ引張り試験ニ依ル、又右ノ配點ハ課題ニ依リテ變更スルコトアリ

(イ) 作業態度

動作、姿勢、器具、消耗品ノ扱ヒ方整頓、作業順序及段取り

8 使用設備工具並ニ用具

(ア) 會場ニ於テ準備スルモノ

爐(煉瓦積又ハ鐵製ノ据付床) 金敷、蜂ノ巢、定盤、ヤゲン臺

(イ) 各自持參スルモノ

「片手鋸(一一、五磅)」「向鋸(八—十五磅)」「尺度」「直角定規」「角度ゲージ」「二口バ
ス」「コンパス」「火造箸」「平箸」「丸箸」「箱箸」「ヘシ」「丸ヘシ」「角ヘシ」「平ヘシ」「火
造型(タップ)」「孔貫(目打ポンチ)」「十能」「火搔」「撞捺」「鍛接劑(硼砂又ハ之レニ代ル

配合劑)「藁灰」

但シ右工具、用具ハ會場ニ於テ準備スルコトアリ、課題ニ應ジ選定指示スルモノトス

(六) 熔接部

- 1 本年度ハ交流電孤熔接ノ競練ヲ行フ
- 2 參加資格
滿二十歳以上ノ男子ニシテ出場工場ニ三年以上勤務シ經驗年數三年以上ノ修熟者トス
- 3 競練段階
各單位産報會、道府縣大會ヲ經テ中央大會ニ到ル
- 4 競練方法
競練ハ個人競練トシ各道府縣産業報國會ヨリ一名選出出場セシムルモノトス
- 5 課題
(ア) 専門技術
實技
一、實物 並ニ試験片ヲ課シ、下向、從、横、並ニ上向各熔接ノ中、數種ヲ選擇シ又壓力試験ヲ行フモノヲ課ス

試験片ノ課題ハ前以テ實物ノ課題ハ前日ニ又熔接方法ハソノ日ニ發表スルモノトス

- 二、本年度ハ鋼(軟鋼、硬鋼)熔接ノミニ付行フ
- 三、熔接棒ハ三・二耗、四耗並ニ四・八耗ノ被覆棒ヲ使用シ、國産ニシテ目下容易ニ入手シ得ルモノヲ各自持參スルモノトス

(特殊ナルモノ持參ノ場合ハ審査委員合議ノ上減點スルコトアルベシ)

- 四、使用母材ノ板厚ハ三耗乃至二十耗トス

(イ) 國民常識

(ウ) 技術常識

電氣熔接機並ニ電氣熔接ノ原理、熔接施行方法、電弧熔接棒用具、工具及金屬材料等ニ關スル熔接工トシテ必要ナル學科ヲ課スルモノトス

6 審査基準

- (ア) 審査基準ハ別ニ定メ細目ハ課題決定ト同時ニ之ヲ定ムルモノトス
- (イ) 試験ハ問題ノ別ニヨリ機械試験(屈曲、衝擊、引張)壓力試験、肉眼試験、浸潤試験並ニ硬度試験ノ一部又ハ全部ヲ行フモノトス

7 採點標準

- 一、國民常識 一〇點
 - 二、技術常識 一〇點
 - 三、專門實技 八〇點
 - 四、作業態度 八點
 - 五、時間得點 別ニ定ム
 - 六、棒ノ使用量 別ニ定ム
- 但シ五並ニ六ハ專門實技ニ包含セシムルコトアルベシ

8 使用機械

熔接機ハ二百五十アンペア程度ノモノ、又本機ハ漏洩脚付變壓器使用ノモノトシテ會場ニ於テ準備ス

9 使用工具並ニ用具

- (ア) 會場ニ於テ準備スルモノ
腰掛、作業臺、定盤、熔接機(アース、コード、メーター付) 遮光幕並ニ衝立
- (イ) 各自持參モノ
原則トシテ會場ニ於テ準備スル以外ノモノニハ總テ持參スルモノトス、例ヘバ次ノ如シ

10 使用材料

使用材料トシテノ母材ハ會場ニ於テ準備ス

(七) 寫圖部

- 1 機械圖ノ墨入透寫ニツキ執行ス
- 2 參加資格
出場工場、事業場ニ勤續二年以上ノ女子トス
- 3 競鍊段階
單位産報會—道府縣大會—中央大會
- 4 課題

(ア) 專門技術

一、第一課題

機械部品ノ分解圖、機械ノ一部組立圖、裝置圖、据付圖等ノ墨入透寫

二、第二課題

基本製圖(鳥口ニヨル直線又ハ曲線引キ並ニ數字文字ノ畫キ方等)

三、所要時間

第一、第二課題共ニテ三時間程度トス

四、使用用紙

- 1 オイルペーパー
- 2 トレーシング・クロス
- 3 美濃紙

(イ) 技術常識

- 一、機械製圖ノ一般法則
- 二、用器畫法大意
- 三、青寫眞ニ關スル常識
- 四、製圖用具ト其取扱ヒ方ニ關スル常識
- 5 採點數基準
- 一、專門技術

八〇點

- 二、作業態度
- 三、技術常識
- 四、國民常識

八點
一〇點
一〇點

6 審査ノ對象及配點

(ア) 專門技術

第一課題

五五點

一、線(外形線、隱線、假想線、中心線、寸法線)

二五點

但シ太サノ適、不適並ニ揃ヒ工合、誤リノ有無、繼目不良ノ有無、脫漏ノ有無、修正不良ノ有無等ヲ點檢審査ノ上適宜減點スルコト

二、數字、文字、記號

二〇點

但シ誤リ、脫漏、矢印ノ脫及誤修正不良等ノ有無ヲ點檢點查ノ上適宜減點スルコト

三、出來榮

一〇點

甲一〇、乙上七、乙五、丙三ノ得點ニ分チ審査委員合議ノ上定ム

第二課題

二五點

一、實線ノ平行線

五點

- 二、點線ノ平行線 五點
- 三、實線ノ等心圓 五點
- 四、點線ノ等心圓 五點
- 五、數字、文字 五點

(イ) 作業態度

態度、姿勢、器具、消耗品ノ扱ヒ方及整頓、寫圖ノ順序ノ適、不適等ヲ審査ス

7 個人競練トシ製圖方式ハ日本標準規格ニ準據ス

(八) 造船鋸打部

1 參加資格

打方ハ滿二十五歳以上ノ男子ニシテ出場工場ニ三年以上勤務シ經驗年數五年以上ノ修熟者トス但シ當板鋸燒等ノ經驗年數並ニ年齢ニハ制限ナシ

2 競練段階

單位産報會—三地域(東部地域、西部地域、九州地域)豫選大會—中央大會

3 競練方法

團體競練トシ各單位産業報國會ヨリ打方一名、其他三名、地域大會ノ選抜團體數ハ別ニ定ム

補缺ニ關シテハ四十四頁3參照

4 課題

(ア) 専門技術

- 一、條件同一ナル作業場ニ於テ連續四時間ノ鋸打作業ヲナスモノトス
- 二、鋸徑ハ十九耗(7/16)又ハ二十二耗(7/8)〇度ノ丸頭鋸又ハ平頭鋸トシ、鋸燒ハ鋸打競練開始前十五分前ヨリ燒キ始メルモノトス
- 三、鋸燒ハ「コークス」燒トス
- 四、ニウマチツクハンマーニ使用スル氣壓ハ百磅度毎平方吋トス
- 五、條件同一ナラザル場合ハ豫メ系數ヲ定メ置クモノトス

(イ) 國民常識

(ウ) 技術常識

造船鋸打工トシテ必要ナル一般技術、技能常識ヲ課スルモノトス

5 審査對象並ニ基準

(ア) 鋸ノ打上ゲ數

打數一本ニ付一點ノ得點トス

(イ) 鋸ノ締メ工合不良並ニ打直鋸

一本ニ付二點減點トス

(ウ) 鋸ノ外觀並ニ疵ノ有無

一本ニ付キ一點乃至〇五點減點トス

(エ) 鋸尖ノ揃ヒ工合並ニ外觀

一〇〇點滿點トシ甲乙丙丁戊段階ニ分チ増點ス(一〇〇—八〇—六〇—四〇—二〇)

(オ) 鋸ノ燒キ過ギ數

總打數ノ三%以内ハ減點セズ、コレヲ超エル一本毎ニ一點減トス

(カ) 燃料ノ使用量

打鋸一本當ノ最少重量ヲ以テ一〇〇點滿點トシ、甲乙丙三段階ニ分ケ増點ス(一〇〇—八〇—六〇)

6 採點標準

一、國民常識

一〇〇點

二、技術常識

一〇〇點

三、専門實技

前項ノ通り

四、作業態度

八〇點

7 使用機械工具並ニ用具

(ア) 會場ニテ準備スルモノ

鋸燒ホド(一基トシ豫備一基ヲ置ク)空氣壓縮器並ニ空氣管、假締ボルト、片スバナ等、但シ右ノモノハ希望ニ依リ持參スルモ可トス

(イ) 各自持參ス可キ工具

片手ハンマー、鋸ハシ、ニウマチツクハンマー、鋸受、天秤、當板(數量ハ自由)其ノ他必要ニ應ジ持參スルモ差支ヘナシ

8 使用材料

母材並ニ鋸ハ競練會場ノモノヲ使用スルモノトス

(九) 航空鋸打部

1 參加資格

打方ハ滿二十五歳以上ノ男子ニシテ出場工場ニ三年以上勤務セル經驗年數二年以上ノ修熟者トス但シ打方以外ハ年齢並ニ經驗年數ニ制限ナシ

2 競練段階

各單位産業報國會、二地域(東部、西部)豫選大會ヲ經テ中央大會ニ出場スルモノトス

東部 北海道、東北、北陸、關東、中部
西部 九州、四國、中國、關西

3 競練方法

團體競練トシ各單位産業報國會ヨリ一組二名(打方一名、其他一名)ヲ出場セシムルモノトス
地域大會ノ選拔縣數ハ別ニ定ム 補缺ニ關シテハ四十四頁參照

4 課題

(ア) 専門技術

一、實技

- 實技ハジュラルミン鋸徑二耗乃至三耗鋸ヲ、ジュラルミン板(外板)厚サ〇、六耗ヨリ一、六耗迄ノラツプ状態ノ徑二耗乃至三耗穴ニ鉸鋸作業ヲナス、尙ジュラルミン鋸ハ豫メ〇五一五度内外ノ焼入レヲ施セシモノヲ三時間以内ニ使用シ鋸ノ頭下ノ長サハ豫メ嚴格ニ檢査セルモノヲ使用スルモノトス
- 二、鋸形ハ沈頭鋸トシ外板ニハ豫メ皿出シ作業濟ノモノヲ使用ス
- 三、競練ハ假締、鋸差、並ニ各部品ノ組合セ鉸結作業等ヲナス
- 四、競練時間ハ三時間程度ノ課題ヲ課ス

但シ規定三時間以内ニ作業終了セザル場合ハ終了時間前ニ於テ審査員ノ合議ノ上適當ニ定ムル事ヲ得、尙餘裕時間ニ付キテハ其都度審査委員會ニ就テ適當ニ定ム

(イ) 國民常識

(ウ) 技術常識

主トシテ航空機鋸打工トシテ必要ナル一般技術、技能知識ニ關スルモノトス

5 審査對象並ニ基準

(ア) 採點標準

國民常識	一〇〇點
技術常識	一〇〇點
専門技術	八〇〇點
作業態度	八〇點
時間得點ハ別ニ定ム	

(イ) 審査基準

審査基準ハ問題(課題)決定後之ヲ定ム

(ウ) 審査對象

一、鋸ハ片面ヅツ各審査委員(或ハ審査補助員)毎ニ審査採點シ表裏ノ點數ヲ合計スルモノトス
 二、板ノ疵ハ片面ヅツ各審査委員(或ハ審査補助員)毎ニ審査採點シ表裏ノ點數ヲ合計スルモノトス

三、鋸ノ打上ゲ時間

上位ヨリ三位迄ノ打上リ時間ノ平均ヲ標準時間トシ、標準時間ニ對スル早出來遲出來、一分ニツキ三點ノ増減ヲナス

四、鉸鋸後薄板表面ノ疵

1 一個所ニ付二點減點ス

2 疵ガ板取替ニ該當スルモノハ一〇〇點減點ス

五、鋸頭其他ノ「テープ」残り

一個所ニ付一點減點ス

六、打鋸不良ノモノ

1 使用ニ堪ヘザルモノ 一本ニ付二點減點ス

2 使用シ得ルモノ 同 一點同

七、鋸ノ締リ具合

1 不良ノモノ 一個所ニツキ二點減點ス

2 不足ノモノ 同 一點同

八、打鋸數不足ノモノ

一本ニツキ(片面ニテ六點)十二點減點ス

九、綜合外觀

甲、乙、丙、丁、戊ノ五種トシ、甲零點、乙二五點、丙五〇點、丁七五點、戊一〇〇點減トス

6 使用機械並ニ工具用具

(ア) 作業基

(イ) 假締具(又假締ボルト)

(ウ) 「エヤーホース」

(ニ) 電氣ボール盤(1/2)程度トス

右ノ機械器具ハ會場ニ於テ準備ス

7 各自持參工具

(ア) 「ニウマチック、ハンマー」一ヶ、「スナツプ」豫備ニケ持參モ可

同「ハンマー」ノ氣壓ハ四—五氣壓トス

(イ) 當 板 若干

(ウ) 「マスキングテープ」(使用セザルモ可ナリ)

(十) 汽罐部門 (投炭部 汽釀部)

1 目的

汽罐士ノ汽罐操作並ニ焚燒技術ノ向上ヲ圖ルト共ニ燃料報國精神ノ昂揚ヲ期ス

2 參加資格

汽罐取締令ニヨル汽罐士ニシテ經驗、勤績各二年以上、年齡二十五歲以上トス

3 參加人員

地域豫選大會—道府縣ヨリ各二名
中央大會—地域豫選ヨリ各十名

4 競練方式並ニ段階

修熟者個人競技ニシテ左ノ順序ニヨリ施行ス

單位産報會—道府縣大會—地域豫選大會—中央大會

5 地域豫選大會ノ構成

地域豫選大會ハ左ノ二地域ニ依リ構成ス

(ア) 東部地域豫選大會

北海道、東北、北陸、關東、中部

(イ) 西部地域豫選大會

關西、中國、四國、九州

6 期 日

道府縣大會 九月末日迄ニ完了

地域豫選大會 十一月中旬迄ニ完了

中央大會 翌年二月中旬迄ニ完了

7 競練内容

種 別	專 門 技 術	筆 記 試 驗
道府縣大會	投炭、汽釀	國民常識、技術常識
地域豫選大會	投炭	國民常識、技術常識
中央大會	投炭、汽釀	國民常識、技術常識

但シ道府縣大會ニ於テ汽釀競鍊困難ナル場合ハ之レヲ省略スルコトヲ得

8 競鍊規定並ニ常識課題

- (ア) 投炭競鍊規程 別項ノ通り
- (イ) 汽釀競鍊規程 同上
- (ウ) 技術常識ノ課題

- 一、汽罐ノ構造
- 二、汽罐ノ取扱方法
- 三、燃料及燃燒ニ對スル常識
- 四、汽罐關係法規

9 採點標準

- 專門技術 八〇點
- 作業態度 八點
- 國民常識 一〇點
- 技術常識 一〇點

(註) 專門技術ニ於テ投炭、汽釀ヲ併セテ課ス場合ノ採點ハ各五〇%ノ如キ配分ニテナス

10 審査委員

厚生省、商工省、地方汽罐關係技術官、學界民間權威者並ニ大日本產業報國會中央本部員ヲ以テ構成ス

投炭競鍊規定

第一條 投炭競鍊用具ハ左記ニ依ル

一、投炭臺ハA・B二種トス

A型ハ概ネランカッシャ型汽罐ノ爐室、Bハ概ネ横置多管式汽罐ノ爐室ニ準據シ左記寸法ノモノトス

	A型 (耗)	B型 (耗)	備考
火床迄ノ高さ	一、〇〇〇	七五〇	榊型箱ノ上面迄トス
口板	二五〇	二五〇	
爐格長	一、九〇〇	一、六〇〇	
爐格幅	七五〇	九七〇	
焚口高(中央)	三一〇	三八〇	
焚口高(兩端)	二四〇	三〇〇	
焚口幅	四五〇	四八〇	

火 橋	三〇〇	五〇〇
天 井ノ有無	六五	六五
前半有リ	無シ	

爐格面ヲ十五區ニ等分シ同數ノ深サ六五耗以上枳箱型ヲ並置ス

二、使用スコップ

普通型二一號

但シ競鍊場備付以外ノモノヲ使用セントスルモノハ審査委員ノ認定ヲ要ス

第二條 投炭様式ハ左記ニ依ルモノトス

一、投炭様式 交互式平焚(A型、B型共)

二、スコップ一杯ノ掬量三匹ヲ標準トス

但シ掬量ハ目算ニ依ルモノトス

三、給炭量 六匹ヲ標準トス

四、使用石炭 粉炭(十五耗目篩下)

第三條 投炭競鍊成績審査ハ左記標準ニ依リ審査委員之ヲ審査ス

一、爐格面ニ並置セル各箱ニツキ四〇〇瓦投炭スルコトヲ標準トシテ之ヲ一〇點トシ、一五〇點

ヲ以テ滿點トス

二、一箱ノ給炭量ガ標準ヨリ一〇瓦ノ差アル毎ニ〇・二五點ヲ差引クモノトシ、一箱ノ給炭量ハ

八〇〇瓦ヲ超過シタル場合ハ零點トス

三、總給炭量ガ標準ヨリ五〇〇瓦以上ノ差アル場合ハ五〇〇瓦又ハ其ノ端數毎ニ一點ヲ減ズ

四、投炭者ノ位置、姿勢、動作ガ實作業ニ適セザルモノト認メタル時ハ審査委員合議ノ上減點ス

第四條 競鍊ハA型、B型ニツキ各二回ツツ行ヒ其總計得點ヲ以テ成績トシ之ヲ標準點ニ換算ス

第五條 競鍊ニ關シ審査ノ決定事項ニ就テハ異議ヲ申立ツルコトヲ得ズ

第六條 競鍊者ハ總テ競鍊委員ノ指揮ニ從フベシ

競鍊ニ於テ不正ノ行爲アリト認メタルトキハ競鍊ヨリ除外ス

第七條 本規定以外ノ事項ニ就テハ委員ニ於テ決定スルモノトス

汽 鑪 競 鍊 規 定

一、使用汽罐 ランカシヤ型

二、壓力 規定壓力七匹平方糎

三、石炭 石炭ハ粉炭(一定ノモノ)ニシテ一回五〇〇匹ヲ用意ス

四、用具 スコップ(普通型二號)、スライスバー、ホーレーキ、ボーカー等ヲ用意ス

但シ競鍊場付以外ノモノヲ使用セントスルモノハ審査委員ノ認定ヲ要ス

- 五、水 準 規定水準ハ一耗幅ノ線ヲ以テ硝石水面計ニ示スモノトス
- 六、給 水 温 度 給水温度ハ一定ニ保ツモノトス
- 七、負 荷 負荷ハ一定トス
- 八、火 層 整 備 競鍊開始前委員之ヲ整備スルモノトス
- 九、給 水 測 定 給水タンク(計量ニ必要ナル目盛ヲ附セルモノ)ヲ使用シ水量計ヲ併用ス
- 一〇、水 準 測 定 競鍊開始十分前ヨリ規定ノ水準ヲ保チ五分毎ニ測定ス
- 一一、壓 力 測 定 壓力ハ十分毎ニ測定ス
- 一二、石炭消費量測定 競鍊終了後計量ス
- 一三、煤煙濃度測定 リンゲルマン煤煙濃度計ヲ使用シ十秒毎ニ測定ス
- 一四、通 風 測 定 斜向通風計ヲ使用シ五分毎ニ測定ス
- 一五、炭酸瓦斯測定 炭酸瓦斯計ヲ使用シ毎分測定ス
- 一六、煙道温度測定 五分毎ニ測定ス

競 鍊 規 定

一、焚燒時間ハ一時間トス

- 二、選士ノ焚燒方法ハ隨意トス
- 三、石炭ノ掬量及投炭時隔ハ隨意トス
- 四、罐替灰出シハ隨意ニ行フモノトス
- 五、競鍊中水準ハ規定水準ヲ保ツモノトス
- 六、競鍊中壓力ハ規定壓力ヲ保ツモノトス
- 七、ダンバー調整ハ隨意トス
- 八、競鍊終了十分前ニハ規定水準ヨリ上下五耗以内ニ止メ競鍊終了時ニハ必ず規定水準ヲ保ツモノトス

(競鍊終了前十分ヨリ水準ニ關シテ委員之ヲ注意スルコトアルベシ)

採 點 規 定

- 一、競鍊ハ汽罐負荷ニ對シ燃料消費量ヲ最少限ニ止メルヲ以テ採點ノ主眼トナス
- 二、給水量ヲ以テ蒸汽蒸發量ト看做ス
- 三、給水量及石炭消費量以外ノ計測モ採點及ビ順位決定ノ參考トナス
- 四、競鍊ノ基本得點ハ左ノ式ニ依ル

$$\text{基 本 得 點} = \frac{\text{給 水 量 (瓦)}}{\text{石 炭 消 費 量 (瓦)}} \times 10$$

五、減點ハ左ノ各項ニ依ルモノトス

(ア) 競練ノ開始時ヨリ終了五分前迄ハ規定水準ヨリ上下五耗以下ハ減點セザルモ此ノ範圍ヲ超
ユル三耗毎ニ三點ヲ減ズ

(イ) 競練終了時ニ於テ規定水準ヲ保チ得ザル場合ハ
左ノ如ク減點ス

規定水準ヲ超ユルコト一耗未滿ノ場合

三點

規定水準ヲ超ユルコト一耗以上二耗未滿ノ場合

七點

規定水準ヲ超ユルコト二耗以上三耗未滿ノ場合

一〇點

規定水準ヲ超ユルコト三耗以上五耗未滿ノ場合

二〇點

規定水準ヲ超ユルコト五耗以上ノ場合

四〇點

(ウ) 競練ノ開始時ヨリ終了十分前迄ハ規程壓力ヲ超ユルコト或ハ之ニ達セザルコト、各〇、三
五疋平方糶以內ハ減點ナシ

前項ノ範圍ヲ超ユルコト各〇・一四疋平方糶毎ニ一點ヲ減ズ

(エ) 競練終了時ニ於テ規程壓力ヲ保チ得ザル場合ハ左ノ如ク減點ス

1 規程壓力ヲ超ユルコト或ハ之ニ達セザルコト、各〇・一四疋平方糶以下ノ場合減點ナシ

2 前項ノ規程ヲ超ユルコト、上下〇・一四疋平方糶毎ニ二點ヲ減ズ

(オ) 煤煙濃度ハ三度(リンゲルマン濃度表)未滿ハ減點セザルモ、之ヲ超ユル場合合計五分毎
ニ一點ヲ減ズ

六、採點規定以外ニ増點又ハ減點ヲ必要トスル場合ハ審査委員合議ノ上決定スルモノトス
七、競練成績ハ最高得點ヲ滿點(四〇點)トシテ換算ス

(十一) 採 鑛 部

1 參 加 資 格

年齢滿二十歳以上、經驗滿二年以上、勤續滿二年以上ノ男子

2 競 練 方 式 並 ニ 段 階

修熟者團體競練

單位産報會—地方鑛山部會大會—中央大會

3 參 加 人 員

五地方鑛山部會ヨリ各一組、一組選士三名補缺一名監督一名計五組二十五名
但補缺ニ關シテハ四十四頁3ト同様

4 競 練 内 容 並 ニ 配 點

(ア) 専門技術

一〇〇〇點

同一種類並ニ同一状態ニ近似セル岩石水平探鑛坑道ニ於ケル機械ニ依ル掘進作業トス
但シ加背ハ一・五米×二米トシ、支柱ヲ用ヒズ

(イ) 國民常識

一〇〇點

戰時下皇國民トシテ心得オクベキ常識試験ヲナス(但シ若干ノ技術常識ヲ加フ)

5 使用機械並ニ資材

(ア) 鑿岩機

横型 一臺

但シ各切羽毎ニ豫備機一臺ヲ用意ス

使用壓力

概ネ八〇封度

會場備付ノモノヲ使用スルヲ原則トスルモ同一型ニ限り選士携行ノモノヲ使用スルモ差支ヘナキコト

(備考) 尙會場鑛山ニ於テ機名決定ノ上ハ成可ク速ニ其型式能力チャックゲージ等ヲ選士側ニ通知ス

(イ) 鑿

一番 九〇糎、二番 一四〇糎、三番 一九〇糎、四番 二四〇糎ヲ充分ニ用意シ選擇

セシム

(ウ) ツルハシ

小尖(コヂ棒) 各一丁

(エ) 爆藥

一、ダイナマイト 二五〇瓦(又ハ一一二・五瓦)徑三二糎

二、導火線 第二種

三、雷管 工業用六號

但シ雷管ハ競鍊施行時間外ニ各選士ガツケルモノトス

6 競鍊方法

(ア) 一組(三名)ヲ三班ニ分チ、同一切羽ヲ第一回目第一班(一名)、第二回目第二班(一名)、第三回目第三班(一名)ガ掘進シ其綜合成績ヲトル、但シ各班共一發破ノミトシ、發破ハ一拂分ニキ二度以内トス

(イ) 競鍊作業

作業ヲ二段階ニ分チ

第一作業 作業開始ヨリ鑿孔及同孔掃除、後片付迄

標準時間ハ四時間三十分トシ延長時間ハ一時間ヲ限り許容ス

第二作業 裝填發破ヨリ浮石取迄

第一作業終了後各組同時ニ行ヒ、研ハ會場鑛山ニ於テ處理スルモノトス
但シ裝填發破時間(二時間)及浮石取時間(十分)ハ採點ニ加算セズ

7 審査基準

技能點 一、〇〇〇點

(ア) 掘 進 (四〇〇點)

標準延ビヲ四〇〇點トシテ一糎毎ニ一〇點増減ス

延尺ノ決定ハ坑道ノ中心及加背定規ノ中心ヲ一致セシメ加背定規上、定點九ヶ所ヨリ坑道中心ニ平行ニ切羽面ニ投影セル點ノ距離ヲ取り其平均値ヲ以テス

(イ) 爆 藥 (二五〇點)

標準一米當リ爆藥量ヲ二五〇點トシ一%増減毎ニ五點増減ス(端數切上ゲ) 掘進一米當リ裝填標準量ハ會場鑛山ノ提案ヲ審査委員會ニ諮リ競練前日發表ス

(ウ) 加 背 揃 (一〇〇點)

一、加背ノ出來榮

加背ハ許容率一〇%ノ假粹ヲ通シ全通過ノ場合七〇點トシ不通過個所一個所毎ニ七點ノ

減點トス、但シ加背ノ中心線ニ對シ左右上下共五糎迄ノ振レヲ許容ス、不通過個所ノ長サハ一〇糎迄ヲ一個所ト見做ス

二、引立面ノ出來榮

競技終了後ノ引立面ノ凹凸狀態ヲ審査シ三〇點以內ニ於テ判定ス

(エ) 時 間 (二〇〇點)

標準時間四時間三十分ヲ二〇〇點トシ一分増毎ニ二點ヲ減ジ一分減毎ニ一點ヲ増ス

(オ) 技術效果 (五〇點)

技術ニ關スル綜合的ノ判斷、作業ノ段取り、機械器具ノ取扱方法等ヲ各班別ニ判定シ其得點ヲ平均スルモノトス

以上五項ヲ技能標準點トス

國民常識 一〇〇點

若干ノ技術常識ヲ加ヘ筆記試験トシ正選士三名ノ綜合得點ノ平均ヲ以テ團體成績トス

注 意

1 導火線ハ點火順ノ關係ヲ考慮シ切詰メル共最短一二〇糎以上トスベシ

2 雷管ハ競練施行時間外ニ各選士ガツケルモノトス

- 3 審査ノ延尺ハ種以下、時間ハ分以下、火藥量ハ瓦以下四捨五入トス
- 4 競練切羽ノ決定ハ抽籤ニ依ルモノトシ、各切羽間ニ於ケル相互ノ均衡保持條件ハ會場鑛山ノ原案ヲ審査委員會ニ諮リ決定スルモノトス
- 5 競練切羽ニハ審査委員競練者(當日競練班ノミ)及關係係員ノ外ノ入場ヲ禁ズ
- 6 出場選士監督ハ競練期日前會場ニ於テ實地練習ヲ行ヒ得ル様充分配慮ス
- 7 其他ノ事項ニ付テハ其ノ都度審査委員適宜ニ之ヲ決定ス

(十二) 採炭部

- 1 參加資格
年齢滿二十歳以上、經驗滿二年以上、勤續滿二年以上ノ男子
- 2 競練方式並ニ段階
修熟者團體競練
單位産報會—地方鑛山部會大會—中央大會
- 3 參加人員
五地方鑛山部會ヨリ各一組 一組選手四名 補缺一名 監督一名 計五組三十名、但補缺ニ關シテハ四十四頁3ト同様

4 競練内容

(ア) 専門技術

水平沿層掘進ニ於ケルコールピック採炭ニシテ併セテ掘進ニ伴フ石炭ノ運搬並ニ支柱作業ヲ含ム、但シ加背七尺×七尺、三尺五寸(會場ノ狀況ニヨリ變更スルコトアルベシ)掘進ヲ毎回切羽交代ノ上三回繰返スモノトス

支柱ハ一回掘進ニ付三ツ留一杵(杵間三尺五寸)ヲ施行スルモノトス

運搬ハ切端ヨリ適當ナル位置ニ立函セル空函ヲ押込ミ所定ノ位置マデ搬出ス、以後ノ運搬ハ會場山ニ於テ處理ス

(イ) 國民常識

戰時下皇國民トシテ心得オクベキ常識試験ヲナス(但シ若干ノ技術常識ヲ加フ)

5 採點數基準

- (ア) 掘進(運搬モ含ム)作業 三回分 六〇〇點(一回作業二〇〇點)
- (イ) 支柱作業 三回分 三〇〇點(一回作業一〇〇點)
- (ウ) 加背揃 三回分 九〇點(一回作業三〇點)
- (エ) 技術效果 六〇點

(オ) 國民常識

一〇〇點

計 一、一五〇點

6 使用機械器具並ニ支柱

(ア) ビ ッ ク

二 丁

使用 壓力

概ネ七〇封度

各切羽毎ニ豫備機一臺ヲ用意ス

會場備付ノモノヲ使用スルヲ原則トスルモ選士携行ノモノヲ使用スルモ差支ヘナキコト

(備考) 會場山ニ於テ機名決定ノ上ハ可成ク速ニ其型式能力等ヲ選士側ニ通知ス

(イ) 鑿

一尺一〇本ヲ用意ス、但シ選士携行ノモノモ使用差支ヘナシ

(ウ)

(會場備付品)

(選士携行品)

片 ッ ル 一丁

支柱用具 一式

兩 ッ ル 一丁

卷 尺 一丁

ス コ ッ プ 二丁

箕(エブ) 二丁

カ キ 板 二丁

(希望者ノミ)

(エ) 支 柱

三 ッ 留 勾配(シノビ)二割、切組(ガツキ留)兩側壁及冠ニ各四本ノ成木(矢木)

ヲ等間隔ニ施ス

用 材

支 柱 末口六寸 七尺 三本

成 木 末口三寸二ツ割 四尺五寸 十二本

ク サ ビ 末口三寸二ツ割 四尺 四本

(註) 競練ニ際シテハ支柱規格圖ヲ交付ス

(オ) 炭 車

會場備付ノモノヲ使用ス

但シ材質容量ベアリングノ種類、地上カラノ高サ等決定ノ上ハ豫メ選士側ニ通知ノコト

7 審査基準

技 能 點 一、〇五〇點

(ア) 掘 進

掘進成績採點ハ三尺五寸ヲ完全掘進(支柱施行運搬終了迄ノ時間ヲ包含ス)ノ所要時間ヲ

以テ標準トシ延長時間ハ三十分ヲ限リ許容ス
一回分標準採點ハ二時間三十分ヲ二〇〇點トシ二分増毎ニ一點ヲ減ジ二分減毎ニ一點ヲ増ス

(イ) 加 背 三〇點

規定ノ加背通りノ掘進ヲナシタルモノヲ三〇點トシ然ラザルモノハ一才ニ付五點ヲ減點ス但シ引立ハ留ノ外面マデ完全ニ掘リ揃へ側壁ハ矢木ノ内面ヨリ出デザルコト

(ウ) 支 柱

標準枳間ヲ以テ完全ニ施行シ難點ヲ認メザルモノヲ一〇〇點トシ、不良個所一ヶ所ニ付左ノ範圍内ニテ減點ス

- 一、切 組(ガツキ) 五點
- 二、勾 配(シノビ) 六點
- 三、枳 釜 二點
- 四、成木ノ配列並不足 一點
- 五、成木及枳ノ締付 二點
- 六、枳 間 五點
- 七、立 前 一〇點

八、中心ノ狂ヒ 五點

(註) 支柱ハ規格寸法ノ百分ノ五迄ノ誤差ヲ許容ス

(エ) 技 術 效 果 六〇點

技術ニ關スル綜合的ノ判斷作業態度清掃整頓機械器具ノ取扱ヒ方等ヲ監察ス

以上四項ヲ技能標準點トス

國 民 常 識 一〇〇點

若干ノ技術常識ヲ加へ筆記試験トシ正選士四名ノ綜合得點ノ平均ヲ以テ團體成績トス

注 意

- 1 競鍊切羽ノ決定ハ抽籤ニヨルモノトス
- 2 競鍊切羽ニハ審査委員、競鍊者及關係係員ノ外入場ヲ禁ズ
- 3 出場選士監督ハ競鍊期日前會場ニ於テ實地練習ヲ行ヒ得ル様充分配慮ス
- 4 其他ノ事項ニ付キテハ其ノ都度審査委員適宜ニ之ヲ決定ス

(十三) 織 維 部 門 (綿紡績部) (スフ紡績部)

1 參 加 資 格

出場工場ニ二年以上勤續セル修熟者トス

2 競 鍊 段 階

單位産業報國會豫選大會ヲ選出母體トシ、府縣豫選大會―二地域豫選大會（出場府縣ヲ其所在ニヨリ東西ニ二分シ豫選ヲ行フ）ヲ經テ中央大會ニ到ル

3 競 鍊 方 法

團體競鍊トシ工場ヲ單位トシテコレヨリ選士三名外ニ補缺タリ得ル助手二名計五名ヲ選出出場セシムルモノトス

4 課 題

(ア) 國 民 常 識

(イ) 技 術 常 識

機械ニ對スル常識、糸ニ對スル常識並ニ精紡工程ニ對スル一般常識等紡績工トシテ必要ナル一般技術技能常識トス

(ウ) 專 門 技 術

實技ハ精紡糸織ギ競鍊並ニ同卷付ケ競鍊ノ二種ヲ行ヒ選士ハ總テ上記二種ノ競鍊ヲ爲ス

一、精紡糸織ギ

(イ) 競鍊施行條件

競鍊施行ニ當リテハ豫メ次ノ條件ヲ主催者ニ於テ決定シ、之レヲ一ヶ月前ニ通知シ置クモノトス

- 1 番 手
- 2 撚ノ方向
- 3 精糸撚數
- 4 錘ノ廻轉數
- 5 使用粗糸
- 6 使用機械ノ型
- 7 スピンドル
- 8 管糸ノ形狀
- 9 木管ノ種類形狀構造
- 10 スレツドガイドノ型
- 11 スネルワイヤーノ型
- 12 リング直徑
- 13 スピンドルゲージ

- 14 リングノ形状
 - 15 トラベラーノ形状
 - 16 セパレーターノ型式
 - 17 リフト
 - 18 クロントフリユータッドローラーノ直径
 - 19 ローラースタンドノ角度
 - 20 ウエートフックノ有無並ニ型
 - 21 アンダークリヤラー受
 - 22 アンダークリヤラーノ位置(糸カラノ距離)
 - 23 アンダークリヤラーノ徑並ニ構造
 - 24 コレクターノ有無
 - 25 纖維長(但シスフ紡績部ノミ)
 - 26 別紙圖面ニ示セル點
 - 27 右以外ノ條件
- (*) 競練方法

- 1 競練錘數ハ、一回ヲ五十錘トシ同一使用錘ニテ二回、使用機械ヲ換ヘルコトニヨリ二回計四回行フモノトス、助手ハ選士又ハ補缺之レヲカシ一名ヲ置クコトヲ得ルモノトス
- 2 競練ニ先立チ助手ハ「リングレール」ノ下向シ始メルト同時ニ「ローラー」ノ前面ニテ糸ヲ指ニテ切斷シ繰出サレル棉ヲ「アンダークリヤラー」ニ卷付ケルコト第一錘ヨリ第五錘ニ到ツテ競練ヲ開始スルモノニシテ助手ハ引續キ競練ヲ繼續スルニハ差支ヘナキ様スルコトトス
- 3 糸ノ繼方ハ「アンダークリヤラー」ニ棉ヲ卷付ケテアル状態ニ置キひねり繼ヲ爲スモノトス
右ノ状態ヲ原則トスルモ、糸繼ギ直前ニ「トツブクリヤラー」ニ卷付キタルトキハ下シ繼ギヲナシ又糸ガ「アンダークリヤラー」ニ附着シタル場合ハ其儘附直シスルモ差支ヘナキモノトス
- 4 糸繼ハ必ズ管糸ヲ抜キテ糸繼ヲ行フモノトス
- 5 糸ヲ繼ギ損ジタル場合又ハ選士ノ不注意ニヨリ糸ヲ切斷シタル場合ハ繼ギ直スモノトス
- 6 糸繼ギニ於テ次ノ一本ヲ繼ギ終ル迄ニ糸切セル場合ハ繼ギ直スモノトス

但シ五十本目ハ糸ノ繼ギ目「スレッドガイド」ニ達シタルトキ即チ糸立チヲ以テ糸繼
完了ト見做スモノトス

7 「トップローラー」又ハ「ボットムローラー」ニ卷付キタルトキハ助手ニ直サシムルモ
ノトス

8 左記事項ハ競練中ノ事故ト見做シ審査委員合議ノ上ヤリ直シヲナスモノトス

一、競技中「トラベラー」ノ飛散

二、「スピンドルバンド」又ハ「テープ」外レ又ハ切斷

三、口切レ又ハ口ノ出方不良

四、木管抜キ難キモノヲ生シタル時

五、「トップローラー」又ハ「ボットムローラー」ニ卷付キ助手ノ直シ方が間ニ合ハザ
ル時

六、「アンダークリヤラー」ノ立落ちタル時

七、其他ノ機械故障

(ハ) 競練施行上注意事項

1 「トラベラー」ハ新品ト入替ヘ置キ競練一回毎ニ「トラベラー」ノ掃除ヲ行ハシメ、又

概ネ競練四回毎ニ油布ニテ「スピンドル」ノ掃除ヲナサシムルコト

2 「スピンドルフック」ヲ完全ニ利カシ「スピンドル」ノ抜ケザル様ニスルコト

3 競練開始前助手ヲシテ木管ノ點檢ヲナサシメ、木管ノ固サハ適度ナルモノトシ挿シ方
ハ上ヨリ落シタル程度ニスルコト

4 管糸ハ同一管糸ニテ四回使用セシムルコト

5 「アンダークリヤラーズプリング」ノ利キ方ハ適當ナルコト

6 「ラベット」ハ輕ク動クコト

7 「テープジョッキーパーリー」ハ完全ニ調整シ「テープ」外レナキ様ニスルコト

8 競練場内ノ温濕度ヲ常ニ齊一適度ナラシムル様調整スルコト

9 競練機械ノ錘ノ配置ハ原則トシテ機端ヨリ二〇錘ヲアケテ「スネールワイヤー」普通
型、五〇錘ヲトリ更ラニ二〇錘オキテ渦卷型五〇錘ヲトルモノトス

10 競練開始前三分間以内ノ練習時間ヲ與ヘ、使用機械ヲ換ヘルコトニヨリ競練開始ノ場
合其直前適當ナル猶豫時間ヲ置クモノトス

二、精紡卷付ケ

(イ) 競練施行條件

前項精紡糸繼ギニ於ケル(イ)項ニ同ジ但シ管ハ空木管トス、

(ロ) 競 練 方 法

- 1 競練錘數ハ一回ヲ五十錘トシ同一使用錘ニテ二回使用機械ヲ換ヘルコトニヨリ二回計四回行フモノトス、助手ハ選士又ハ補缺之ヲナシ二名ヲ置クコトヲ得ルモノトス
- 2 空木管ハ豫メ差シ置キ「トラベラー」ハ助手ヲヨリ前方ニ位置セシメ運轉ヲ開始シ「トラベラー」ノ變位ノ大ナラザル程度ノ時間ヲ定メ競練ヲ合圖ニヨリ開始ス、但シ空木管ヲ手ニ持チテ卷付ケル場合ハ空木管ヲ「ローラービーム」ノ上ニ選士ノ希望スル状態ニ置クモノトス
- 3 卷付ニ當リ助手ニ於テ最初ノ數錘ヲ殘シ他ハ「トップクリヤラー」ニ卷付カセ置キ以後選士ノ卷付ケントスル直前ニ逐次「アンダークリヤラー」ニ卷付カシムルヲ差支ヘナシトスルモノトス
- 4 「アンダークリヤラー」ニ卷付キタル棉ハ助手之レヲ取除キ競練ニ差支ヘナキ様スルモノトス
- 5 糸ヲ卷キ損ジタル場合又ハ選士ノ不注意ニヨリ切斷シタル場合ハ原則トシテ其都度卷キ直シ又ハ繼ギ直シヲ爲スモノトシ二重卷付ヲ認メザルモノトス

6 糸繼ギニ於テ次ノ一本ヲ繼ギ終ル迄ニ糸切セル場合ハ繼ギ直スモノトス

但シ五十本目ハ糸ノ繼目ガ「スレッドガイド」ニ達シタルトキ即チ糸立チヲ以テ糸繼完了ト見做スモノトス

7 左記事項ハ競練中ノ事故ト見做シ審査員會議ノ上ヤリ直シヲナスモノトス、事故ト見做スベキモノハ前項精紡糸繼ニ於ケル(ロ)ノ8項ニ同ジ

(ハ) 競練施行上注意事項

前項精紡糸繼ニ於ケル(ハ)項ニ同ジ

5 審査ノ對象並ニ基準

(ア) 審査ノ對象

絲繼ギ競練四回並ニ卷付ケ競練四回ノ各所要時間ニヨリ定マル合計點ヲ以テ専門實技ノ成績トス

(イ) 審査基準

一、専門實技ニ於テハ糸繼ギ並ニ卷付ケ共全競練ヲ通ジ各四回合計ノ最短時間ヲ以テ四〇點滿點トス

二、時間ノ測定ハ五分ノ一秒ストップブウォッチヲ使用シ夫々最短時間ヨリ五分ノ一秒ヲ増ス毎

- ニ〇・〇二點宛ヲ滿點四〇點ヨリ減點シテ之レヲ専門實技點トス
- 三、出場工場ノ競練順位ハ受附ノ際抽籤ニヨリ決定シ、選士番號ハ競練順位一番工場、選士ヲ助手ヲ含メテ順次12345二番工場選士ヲ678910ノ如ク定ム
- 四、競技進行順位ハ競練使用機械ノ臺數並北村會社數ニヨリ豫メ審査委員會議ノ上、競練順位配列圖表ヲ作成シ之レヲ開始前公示シオクモノトス
- 五、競練審査ニ當リテハ一競練毎ニ判定審査委員一名、測定審査委員三名ヲ置キ、判定審査委員ハ競練ノ正否ヲ判定シ、測定審査委員ハ所要時間ヲ測定ス
但シ競練開始ノ合圖ハ判定審査委員慎重ニ時期ヲ見定メ口頭ニテ「用意始メ」ト之レヲ行ヒ、競練終了ニハ合圖ヲナサザルモノトス
- 六、測定審査委員三名ノタイムレコードヲ平均シテ競練一回ノ所要時間ト定ム
但シストップブウオッチニ失格ヲ生ジタル場合ハ残りノストップブウオッチノ平均ヲ以テ所要時間ト定ム
- 七、競練開始前判定審査委員ハ選士ニ對シ絲繼ギノ場合ハ不動ノ姿勢ヲ卷付ケ場合ハ糸ヲ手ニシテ不動ノ姿勢ヲ執ラシムルモノトス
- 八、選士ニシテ若シ失格ヲ生ズルガ如キ事情アルモ全ク之レニ氣付カザル場合ハ判定審査委員

ニ於テ注意ヲ與フルモノトス

- 九、競練場ニハ係員ノ外選士及補缺タリ得ル助手ノミヲ入場セシムルモノトス
- 十、木管ヲ落シタル時ハ原則トシテ選士ニ之レヲ拾ハシメルモ、助手ニ之レヲ拾ヒ挿入セシムルモ差支ヘナキモノトス
- 十一、選士ノ故意ニ「アンダークリヤター」ヲ落シタリト認メタル場合ハヤリ直シヲナサザルモノトス
- 十二、「アンダークリヤター」ノ豫備一本ハ助手ヲシテ之レヲ利用セシムルモ差支ヘナキモノトス
- 十三、競練中糸口ノ見出シ難キ管系アル場合ハ助手ニ於テ他ノ管系ト取替ヘルコトヲ得ルモノトス
- 十四、競練中選士ニシテ自己判斷ニヨリ競練ヲ放棄シタル場合ハ失格トス
- 十五、上記各項以外ノコトハ總テ競練方法並ニ注意事項ニ準據シ審査委員會議ノ上之ヲ行フモノトス

6 採點基準

出場選士個人ニ對スル得點ノ割合ヲ示セバ次ノ如シ

- 1 國民常識 一〇點
- 2 技術常識 一〇點
- 3 專門實技卷糸付繼 四〇點
- 4 作業態度 八點

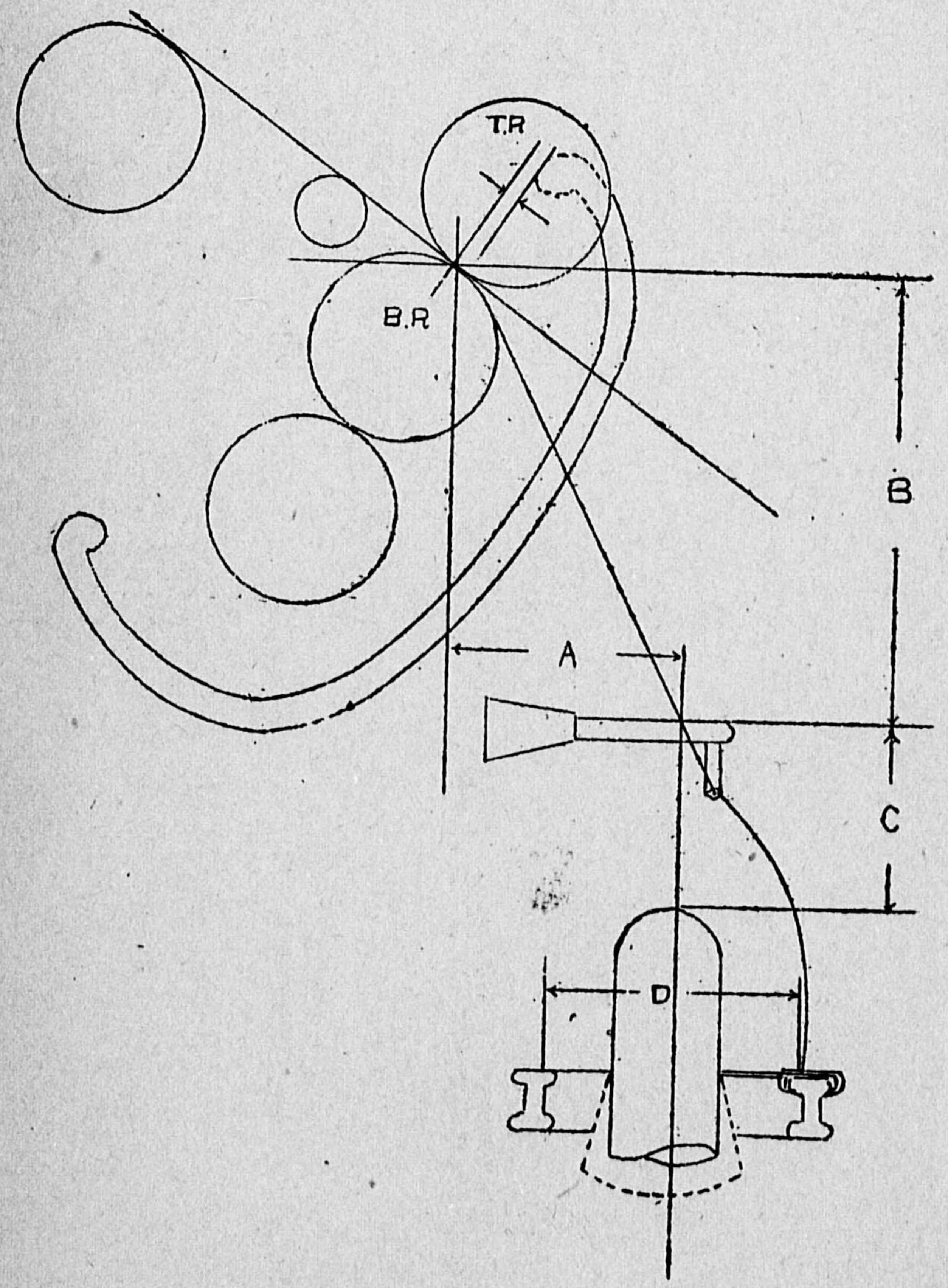
出場選士三名ノ個人得點ヲ合計シテ之レヲ團體得點ト定ム、但シ團體得點ガ同點ナルトキハ專門實技系繼ノ得點ヲ比較シ其高點團體ヲ以テ上位ト定ム

7 持參用具

競練ニ必要ナル用具アラバ持參スルモ可トス、但シ特殊ノ用具ニアリテハ競練開始前判定審査委員ニ示シテ使用ノ可否ヲ定ムルコトヲ要ス

8 使用機械並ニ材料

會場ニ於テ準備スルモノトス



(十四) 縫製部

- 1 本年度ハ軍需品ニ就キ行フ
- 2 參加資格
出場工場ニ二年以上引續キ勤務セル女子修熟者トス
- 3 競練段階
單位産報會、道府縣産業報國會大會ヲ經テ中央大會ニ到ル
- 4 競練方法
團體競練トシ各道府縣ヨリ一組三名選出々場セシメ各個人ノ綜合得點ヲ以テ團體得點トス
- 5 課題
(ア) 専門技術
冬襦袢並ニ敷布ヲ課ス
一、冬 襦 袢 (中寸)
(イ) 陸軍被服本廠ノ仕様書ニヨリ二枚完成セシム
但シ火熨斗作業ヲ含ミ裁斷及釦付穴縫リ作業ヲ行ハズ
(ロ) 競練ノ標準時間ハ一時間三十分トス

二、敷 布

- (イ) 陸軍被服本廠ノ仕様書ニヨリ十枚完成セシム、但シ裁斷及火熨斗作業ハ行ハズ
- (ロ) 競練ノ標準時間ハ一時間トス
- (イ) 國 民 常 識
- (ウ) 技 術 常 識

縫製技術者トシテ必要ナル一般技術常識

6 審査基準並ニ對象

- (ア) 審査基準ハ別ニ之ヲ定ム
- (イ) 審査對象ノ概要
得點數ハ冬襦袢五〇〇點、敷布三〇〇點トス
一、冬 襦 袢 (中寸) 六〇點
(イ) 地 質 破 損 二〇點
但シコレニ限リ審査委員ノ合議ニヨリ一〇〇點迄減點スルモ可ナリトス
(ロ) 針 足 不 良 二〇點
(ハ) 縫 代 四〇點

- (ニ) 針密外レ 四〇點
- (ホ) 糸 切レ 二〇點
- (ヘ) 飾密針巾 一〇點
- (ト) 糸 飛 三〇點
- (チ) 糸調節不良 三〇點
- (リ) 仕上寸法 二〇〇點
- (ヌ) 外 觀 五〇點
- (ル) 所要時間

標準時間以内二十分ヲ限度トシテ増點シ一分毎ニ一點増點、超過時間ニ對シテハ一分毎ニ二點減點トス

二、敷 布

- (イ) 地質破損 三〇點
 - (ロ) 針足不良 三〇點
 - (ハ) 縫 代 二〇點
- 但シコレニ限リ審査員ノ合議ニヨリ六〇點迄減點スルモ可ナリトス

- (ニ) 密針外レ 五〇點
- (ホ) 糸 切レ 三〇點
- (ヘ) 飾密針巾 二〇點
- (ト) 糸 飛 三〇點
- (チ) 糸調節不良 三〇點
- (リ) 仕上寸法 三〇點
- (ヌ) 外 觀(汚損) 三〇點
- (ル) 所要時間

標準時間以内二十分ヲ限度トシテ増點シ一分毎ニ二點増點、超過時間ニ對シテハ一分毎ニ三點減點トス

7 使用機械工具並ニ用具

- (ア) 使用密針ハ、シンガー、日本、三菱ノ九六種又ハ三一種動力密針トシ抽籤ニヨル
- (イ) 会場ニ於テ準備スルモノ
- 密針、火熨斗
- (イ) 各自持參ス可キモノ

8 使用材料 會場ニ於テ準備スル以外ノ必要ト認ムル工具、用具ハ選士一切携行ノコト
使用材料ハ總テ會場ニ於テ準備ス、地質、糸等ハ陸軍被服本廠ノ仕様書参照ノコト

(十五) 製靴部

- 1 本年度ハ軍靴ニ就キ行フ
- 2 參加資格 出場工場ニ二年以上引續キ勤務セル修熟者トス
- 3 競練段階 單位産報會、地域豫選大會(出場工場ヲ二分シ豫選ヲ行フ)ヲ經テ中央大會ニ到ル
- 4 競練方法 團體競練ニシテ爪先後縫、中底縫、底縫(アリアンズ)ノ三競練ヲ課シ、各種目毎ニ一名宛選出
出場セシメ、一組トシ三競練ノ綜合得點ヲ以テ團體順位ヲ決ス、但シ爪先後縫、並ニ底縫(アリアンズ)競練ハ助手一名宛ヲ出場セシムルモノトス
- 5 課題 (ア) 専門技術

陸軍被服本廠仕様規格ニヨル編上靴(十文七分)ニ付キ左記競練ヲ行フ

一、爪先後縫

- (イ) 豫メ爪先後縫作業ニ必要ナル工程迄加工セルモノヲ三十組與ヘ競練ヲナス
- (ロ) 密針ノ種類ハシンガー三十四Kトス
- (ハ) 下糸管ハ七個糸巻キヲナシ置クモノトス
- (ニ) 縫代及針足數ハ規定通リタルコト
- (ホ) 密針針ハ各密針ニ用意シアルモノヲ使用スルコト
- (ヘ) 所要標準時間ハ三十組ニテ一時間トス

二、中底縫

- (イ) 豫メ中底縫作業ニ必要ナル工程迄加工セルモノ十組ヲ與ヘ競練ヲナス
- (ロ) 爪先ノ切込ハ六以上ナルコト
- (ハ) 針足數ハ二十八針以上トスルコト
- (ニ) 糸ヲ通シタル縫針ノ用意ハ二本トシ後付ハ其都度ナスコト
- (ホ) 所要標準時間ハ十組ニテ一時間二十分トス

三、底縫(アリアンズ)

- (イ) 豫メ底縫作業ヲナシ得ル迄ヲ加工セルモノ(浸水セザルモノ)四十組ヲ與ヘ底縫作業ヲナス、但シ競練開始前二十組ヲ浸水シ置クモノトス
- (ロ) 競練中ノ糸切レニ際シテハ、必ズ下糸ヲ外部ニ引出シ置クモノトス
- (ハ) 針足數ハ規定通リタルコト
- (ニ) 所要標準時間ハ四十組ニテ一時間十分トス
- (ウ) 國民常識
- (エ) 技術常識

製靴技術者トシテ必要ナル一般技術常識

6 審査基準並ニ對象

- (ア) 審査基準ハ別ニ之ヲ定ム
- (イ) 審査對象ノ概要、得點數ハ各種目共八〇〇點宛トス
 - 一、爪先後縫
 - (イ) 針 足 數 一五〇點
 - (ロ) 材料破損 一〇〇點
 - (ハ) 密針外レ 八〇點

- (ニ) 縫 代 一五〇點
- (ホ) 糸 締 リ 六〇點
- (ヘ) 糸 飛 六〇點
- (ト) 月型 張リ 一〇〇點
- (チ) 外 觀 一〇〇點
- (リ) 所要時間

所要標準時間以內十五分間ニ對シ増點シ一分毎ニ五點増點、超過ハ一分毎ニ五點減トス

二、中 底 縫

- (イ) 針 足 數 一五〇點
- (ロ) 糸 締 リ 一〇〇點
- (ハ) 爪先及踵ノ纏メ工合 二〇〇點
- (ニ) 釘 拔 殘 リ 一五〇點
- (ホ) 切 込 一〇〇點
- (ヘ) 所要時間(標準一二〇點)

所要標準時間以內十五分ニ對シ増點シ一分毎ニ五點増、超過ハ一分毎ニ五點減トス

三、底 縫（アリアンズ）

（イ）針 足 數 二四〇點

（ロ）材料 破 損 一〇〇點

（ハ）溝外レ並ニ中底外レ 二〇〇點

（ニ）糸 締 リ 一六〇點

（ホ）外 觀 一〇〇點

（ヘ）所要時間

所要標準時間以內十分ニ對シ増點シ一分毎ニ十點増標準時間超過ハ一分毎ニ五點減トス

7 使用機械工具並ニ用具

（ア）會場ニ於テ準備スルモノ

一、密針、換針、ドライバー、張付糊

二、作業臺、靴型臺

三、密針、浸水用具、換針、ドライバー

（イ）各自持參ス可キモノ

會場ニ於テ準備スル以外ノモノハ總テ選士之ヲ持參スルモノトス

例ハ

一、爪先後縫ニ於テ小鋏、庖丁、錐等

二、中底縫ニ於テ縫針、錐、鐵槌、釘拔、庖丁等

三、底縫（アリアンズ）ニ於テ鋏、ドライバー等

8 使用材料

使用材料縫糸等ハ總テ會場ニ於テ準備スルモノトス

（十六）打字部

1 本競練ハ打字技術ノ向上ヲ圖リ事務能率ノ増進ニ資スルヲ以テ目的トス

2 參加資格 所屬單位産報會ニ勤續ニケ年以上ノ女子ニシテ年齢ニ制限ナシ

3 使用機械 機械ハ常時使用ノ型ノ「タイプライター」ニシテ萬能機トス（みだし附ヲモ含ム）
但シ機械ハ主催者側ニ於テ準備ス

4 課題

國民常識、技術常識、實技ノ三種トシ、實技ハ別記四種類ヲ課ス

(ア) 國民常識

國體觀、内外時事問題ヲ課シ、制限時間四十分乃至一時間、國民學校高等科卒業程度トス

(イ) 機械術常識

一、機械ノ取扱及修理

二、用紙ノ使ヒ方及取扱

三、書類取扱心得

四、平易ナル書取及作文等トス、制限時間四十分乃至一時間

(ウ) 實技

一、第一課題 原稿判讀力競練(十分程度)

手書謄寫版刷原稿八百字内外ノモノヲ手交、誤字、脱字、平易ナル誤文ノ訂正等ヲ行ハシム
打字作業ナシ

二、第二課題 速度競練(十分)

タイプ謄寫版刷原稿ヲ手交、速度ヲ主トス

三、第三課題 正確競練(十分乃至二十分)

手書謄寫版刷原稿手交、誤リナク打字スルコトヲ主眼トス

四、第四課題 技巧競練(二十分乃至三十分)

製表競練、手書謄寫版刷原稿手交

位置、字配リ等隨意、表トシテ出來上リノヨキモノヲトル

5 採點並ニ配點

(ア) 實技課題配點

第一課題 二〇點

第二課題 二〇點

第三課題 二〇點

第四課題 二〇點

態度 八點

計 八八點

(イ) 實技採點(計算ノ都合上百點滿點ニテ採點シ、後換算スルモノトス)

一、第一課題 一〇〇點(訂正個所別ニ適當ニ配點スルモノトス)

二、第二課題 一〇〇點

(イ) 減點個所ヲ除キ正確ナル打字數三百字以下ノモノハ零點トス

(ロ) 減點ノ計三十點以上ノモノハ失格トス

(ハ) 減點個所トハ脱字、誤字、抹消、不明、顛倒、重リ字、餘字、飛字等ヲ指シ一字ニツ
キ二點減點トス

(ニ) 十分間五百字打字シタルモノヲ一〇〇點トス(一字〇・二點ノ割)

(ホ) 出來榮點ハ左ノ通リトス

優……………減點ナシ

良……………五點減

可……………一〇點減

否……………二〇點減

三、第三課題 一〇〇點

(イ) 制限時間内ニ完了セザルモノハ失格トス

(ロ) 減點ノ計三十點以上ノモノハ失格トス

(ハ) 半行以上脱落セルモノハ失格トス

(ニ) 減 點

脱字、誤字、餘字、飛字 各四點

不明、顛倒、重リ字、抹消 各二點
指圖間違ヒ 五點

(ホ) 出來 榮 點

優……………減點ナシ

良……………五點減

可……………一〇點減

否……………二〇點減

四、第四課題 一〇〇點

(イ) 制限時間内ニ完了セザルモノハ失格トス

(ロ) 減 點

1 線ノ長サ及區打リノ不正確 二點

2 打字欄相違 一字 二點

同 一行 五點

3 欄及行間ノ著シキ不正確 五點

4 指圖間違ヒ 五點

5 誤字、脱字、餘字、飛字 二點

6 不明、顛倒、重リ字、抹消 一點

(ハ) 出來 榮點

優……………減點ナシ

良……………一〇減點

可……………二〇減點

劣……………三〇減點

否……………五〇減點

(ウ) 態度點八點

動作姿勢、器具消耗品ノ扱ヒ方並ニ整頓等

6 競 鍊 方 法

(ア) 府縣單位ノ豫選大會ニ於テ第一位ヲ得タルモノヲ中央大會出場者トス、第一位ノモノニ事故アリ、中央大會出場不能ノ場合ハ第二位之ニ代ル

(イ) 競鍊種類ハ個人修熟者競鍊トス

7 注 意 事 項

(ア) 選士ヲ同一場所ニ集合セシメル爲、採光状態等ハ出來ルダケ公平ニ考慮スル、機械ハ競鍊開始迄ニ十分調ベルコト

(イ) 席順ハ競鍊前ニ抽籤ニヨリ決定ス

(ウ) 三競鍊方法ハ打字開始ノ合圖ニヨリ一齊ニ競鍊ヲ開始シ、一定時間後合圖ニヨリ一齊ニ打字ヲ打切ル

(エ) 選士ニ十分ナル落チツキヲ與ヘルタメ競鍊開始前適當ナル練習時間ヲ與ヘルコト

(オ) 原稿ハ裏返シテ配分ス

(カ) 課題文字ハ一級、二級、三級ノ範圍内トス

(十七) 珠 算 部

1 本競鍊ハ珠算技術ノ向上ヲ圖リ事務能率ノ増進ニ資スルヲ以テ目的トス

2 參 加 資 格
所屬單位産報ニ勤續ニケ年以上ノモノトシ年齢性別ニ制限ナシ

3 使 用 器
各自常時使用ノモノヲ携帯スルモノトス

4 課 題

國民常識、技術常識、實技ノ三種トシ、實技ハ別記ノ種類ヲ課ス

(ア) 國民常識

國體觀、内外時事等ニ關スル問題ヲ課シ、制限時間四十分乃至一時間程度トス、國民學校高等科卒業程度

(イ) 技術常識

經理事務ニ當ルモノガ常識トシテ心得置クベキ基本事項、應用計算、器具ニ對スル知識等ヲ課シ、制限時間四十分乃至一時間

(ウ) 實技

讀上算、見取算、見取暗算、乘算、除算、傳票算、實務計算ノ七種類トス

6 競練方法

(ア) 道府縣豫選大會ニ於テ第一位及第二位ヲ得タルモノヲ中央大會出場者トス

尙第一位及第二位ニ事故アリテ中央大會ニ出場不能ノ場合ハ第三位ノモノ之ニ代ル、以下之ニ準ズ

(イ) 競練種類ハ個人修熟者競練トス

(ウ) 實技競練方法ハ左ノ通りトス

讀上算 三桁以上十桁以内ノ加減算(一題十五口以内有效數字百字以内) 十題

見取算 五桁以上十桁以内ノ加減算(一題十五口有效數字百字以内) 二十題、制限時間二十分

間二十分

見取暗算 三桁以上四桁以内ノ加減算(一題十口有效數字三十口以内) 十題、制限時間二分

分

乘算 算法、實併セテ十一桁以内(名數及無名數)ノモノ二十題、制限時間十分

除算 算法、商併セテ十桁以内(名數及無名數)ノモノ二十題、制限時間十分

傳票算 三桁以上八桁以内ノ加算(一題二十枚有效數字百字以内)十題(四十枚綴)制限時間十分

時間十分

實務計算 歩合算、利息算、銀行割引料計算及貨幣換算十題、制限時間八分

6 實技ノ採點及配點

(ア) 制限時間内ニ於ケル試答數ノ中、正答數ヲ以テ得點トス

(イ) 各種目ノ配點ハ左ノ通りトス

讀上算 一〇點

見取算 二〇點

見取暗算	一〇點
乗算	一〇點
除算	一〇點
傳票算	一〇點
實務計算	一〇點

7 選士への注意

(ア) 減算 讀上算ニ於テハ最初ニ「引イテハ」「取ツテハ」ト言ヒ、以後「サシテハ」「加ヘテハ」等ト讀上ゲルマデハ減算スルモノトス
見取算ニ於テハ減算ニノミ「マイナス符號」ヲ附シ符號ナキ數字ハ全部加算トス

(イ) 乗算除算ノ四捨五入ヲ要スル問題ニ關スル注意

- 一、名數(金額)ニシテ錢位未滿ノ端數ヲ生ズル時ハ四捨五入スルコト
- 二、名數ニシテ小數第五位未滿ノ端數ヲ生ズルトキハ四捨五入スルコト
- 三、四捨五入ヲ爲シタル結果其ノ答ガ求ムベキ位迄ニ終ツタ場合ハ求ムベキ位迄零ヲ附ケルコト

(記入ノ例) 小數第三位迄求ムル場合

算盤面ノ數 $3.453595 = 3.45360$
 $5.234004 = 5.23400$
 (名數) $25.997 = ¥26.00$

四、四捨五入ノ場合ハ總テ算盤上デ行ヒ數字記入後ハ行ハザルコト

(ウ) 答案ノ記入ニ關スル注意

- 一、答案ハ「ハッキリ」書クコト
- 二、答案記入ノ際5ヲ1、6ヲ1、7ヲ2、8ヲ3、9ヲ4ト見誤ラス様注意スルコト
- 三、左ノ注意ニ反シタルトキハ無効トス

(イ) 答ハ(・)ヲ以テ單位ヲ明カニスルコト、但シ整数タル無名數ノ場合ヲ除ク

(記入例) ¥126. 13.5749

單位以上ハ名數名數共三位毎ニ()ヲ附ケルコト

(記入例) 1,427,398 2,905,416 ¥36,090.72

(ロ) 最下位ガ錢位ノ數ヲ計算シテ出タ答ガ圓位デ終ル場合デモ圓ノ單位ヲ示ス(・)ヲ附ケ單位以下ノ位ダケ零ヲ附ケルカ或ハ零ノ代リニ横線ヲ引クコト

九地域豫選大會經由圖



(記入例) ¥9,528.00 ¥9,528

(ハ) 同一種目中ニ名數(金額)不名數ノモノガ混入シアル場合ハ名數(金額)ノ答數ノ頭

ニ(¥)ヲ附ケルコト

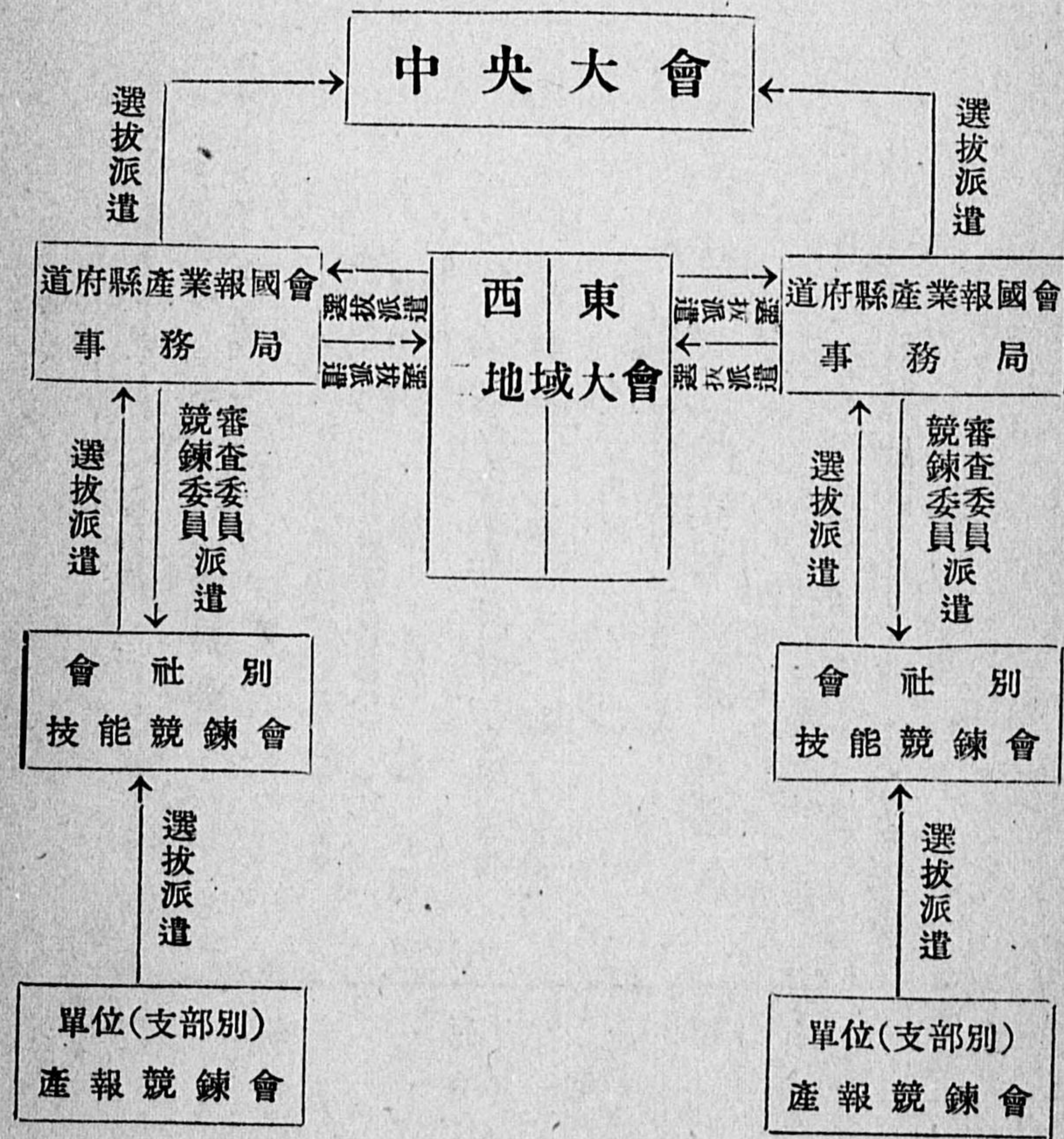
(記入例) ¥3,826.48

(ニ) 答ヲ書違ヘタ場合ハ全數字ヲ横線デ消シテ書直スコト

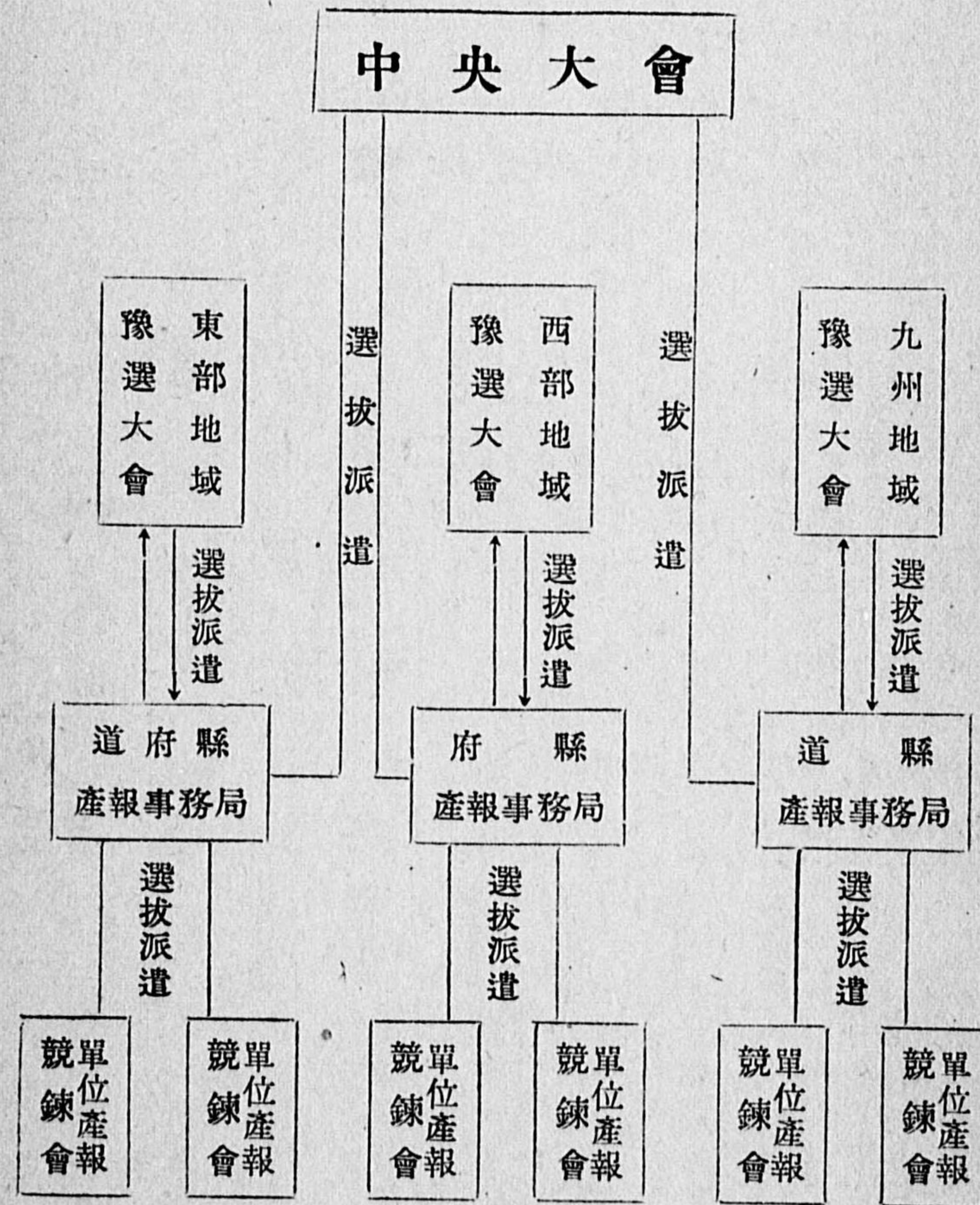
(エ) 其ノ他ニ關スル注意

- 1 競練場ヘハ鉛筆及算盤ノ外ハ携帯セザルコト
- 2 競練中ハ靜肅ニシテ特ニ咳拂等他人ノ迷惑トナルコトハシナイコト
- 3 聲ヲ出シテ數ヲ讀ミツツ計算シナイコト
- 4 運算用意ノ合圖アルマデハ算盤ヲ机ノ左方ニ縦ニ置クコト
- 5 問題又ハ答案用紙ヲ配布シテモ注意アル迄ハ其ノ儘机ノ上ニ置キ兩手ハ膝ノ上ニ置クコト
- 6 運算開始及終了ハ總テ係員ノ合圖ニ依ルコト
- 7 終了ノ合圖ガアツタラ運算又ハ答ノ記入ヲ嚴格ニ中止シ答案ヲ伏セテ兩手ヲ膝ノ上ニ置クコト

二地域豫選大會經由圖



三地域豫選大會經由圖



967
97

昭和十八年六月十日印刷
昭和十八年六月十五日發行

【非賣品】

東京市神田區神保町二丁目十七番地

大日本產業報國會代表

編輯人兼

橋本重遠

東京市芝區南佐久間町一ノ二十三番地

印刷者

荻四郎

東京市神田區神保町二丁目十七番地

發行所

大日本產業報國會

電話九段(83)四七九番

振替口座東京一七六〇〇〇

會員番號 二一六〇五六

終

