

義肢 競技課題

1 課題

3 注意事項及び4 仕様に従い、与えられた陽性モデル及び材料を用い、下腿義足（PTB式）ソケットを製作しなさい。

2 競技時間

打ち切り時間 4時間 20分

3 注意事項

- (1) 支給された材料の品名、数量等が「5 支給材料」のとおりであることを確認すること。
- (2) 支給材料は原則交換しない。ただし、競技者の責によらないものであれば交換は認める。
- (3) 競技開始後は、原則として支給材料の再支給をしない。
- (4) 使用工具等は、6, 7で指定したものに限定する。
- (5) 競技中は、工具等の貸し借りを禁止する。
- (6) 競技が終了したら審査員に申し出ること。
- (7) 標準時間を超えて作業を行った場合は、超過時間に応じて減点される。

4 仕様

4-1 下腿義足（PTB式）ソケットの製作

- (1) 陽性モデルの8ヶ所の除圧部（腓骨頭、腓骨骨端、脛骨粗面、脛骨稜、脛骨内外側顆の前面突起部、脛骨骨端及び内外側のハムストリングス）に、リリース（牛革）を貼り付けること。この場合、2ヶ所以上の除圧部を1枚の革で貼ってもよいこと。
ただし、上記以外の場所への革の貼付けは行わないこと。
- (2) 陽性モデルに貼りつける軟ソケット用の発砲ゴムは、5枚以上に分割して貼ること。
- (3) 陽性モデルにかぶせるストッキネットは4枚、テトロンフェルトは2枚とすること。
- (4) 積層加工は、真空ポンプを使って作業を行うこと。
- (5) 積層加工用樹脂は、アクリル樹脂を用いるものとし、アクリル樹脂は、硬性 80%：軟性 20%が、あらかじめ配合されているものを使用する。なお、硬化剤の使用量は、アクリル樹脂に対して約 3%程度とすること。
- (6) 製作した下腿義足（PTB式）ソケットの上縁及び軟ソケットに適切なトリミングをすること。
- (7) ソケットのトリムラインを設定する際に用いた MPT ライン及び基準線は消さずに残しておくこと。

4-2 ギボシの下腿義足（PTB式）ソケットへの取付け 前項4-1で製作した下腿義足（PTB式）ソケットにカフベルト用ギボシを取付ける。

5 支給材料

品名	寸法又は規格（単位mm）	数量	備考
陽性モデル			完全乾燥したもの
牛革	3×230×230	1	リリース用
ビニルレザー	0.7×400×400	1	
スポンジゴム	3×350×475	1	黄色の発砲ゴム
PVAフィルム筒	#6000	2本	支給モデルに適切な大きさのもの
PVAフィルム	#6000、200×200	1枚	PVAフィルム筒のふた用
アクリル樹脂	硬性及び軟性	必要量	混合済
硬化剤	アクリル樹脂用	必要量	
ストッキネット	75×3000	1	
テトロンフェルト	400×400	2	
ギボシ		2	義肢用

6 競技者が持参するもの

品名	寸法又は規格（単位mm）	数量	備考
裁ちばさみ		1	
裁革刃		1	
ドライバー	＋、－	適宜	
ハーネスクランプ		5	義肢用クリップ
たがね等		1	ソケットせっこう割出し用

ハンマ	小	1	金工用
樹脂ハンマ (又はゴムハンマ)		1	
角度計		1	
ギブスカッタ		1	
ドライヤー		1	
直尺	300 mm程度	1	
巻尺	1500 mm程度	1	
研磨紙		1	
タオル		2	
ガラス板	150 mm×150 mm程度	1	

(注) 競技者は、独自の機材の持参を希望する場合は、事前に持参リストを主催者に提出し、主催者の承認を得なければならない。主催者は、競技者に対し、著しく有利になるとと思われる道具を使用することを認めない権利を留保します。

7 競技会場に準備されているもの

区分	名称	寸法又は規格(単位mm)	数量	備考
設備	作業台	作業に支障のない程度	1	
	カービングマシン又はサンディングマシン		2人あたり1台	
	万力		1	
機械	電動ドリル		2人あたり1台	ドリル(3.2mm、4.0mm、各2本付)
	ミシン		2人あたり1台	
	真空ポンプ		2人あたり1台	
	台ばかり	1kg用	2人あたり1台	樹脂用
	紙コップ	大	1台	樹脂用

用具等	PVA フィルム用接着剤		必要量	
	タルク		必要量	
	アセトン		1 人あたり 500cc	
	ビニールテープ		1 巻	
	ひも (丸うち)	φ 3 mm 長さ 600 mm	1 本	
	接着剤	150 g 程度	1 本	スポンジ接着用へら、はけ付き
	割箸			樹脂かくはん用

(注) 数に特段の明記がなければ競技者 1 人あたりの数量を示している。