

# 装蹄競技（07 式装蹄法）審査ガイドブック

審査委員は当該蹄鉄を装着する個々の蹄の状態を考慮して審査する。

## 1. 減点

- ①釘傷、火傷または過削等の失宜により装蹄用馬を損傷したときは、その程度に応じて 50 点以内の減点とする

## 2. 失格

- ①競技の開始合図前に競技行為を行なった場合
- ②削蹄作業が競技開始 15 分以内に終了しなかった場合
- ③造鉄製品が使用に堪えないと判断される場合
- ④釘傷、火傷または過削等の失宜により、装蹄用馬を著しく損傷した場合
- ⑤競技の規定時間内に作業が終了しなかった場合

### 3. 削蹄審査

審査項目	配点
① 蹄の長さ(削切量)	10点
② 蹄の角度	10点
③ 蹄の内外バランス	10点
④ 蹄負面の平坦性	10点
⑤ 蹄負面の処理	10点
⑥ 蹄底処理	10点
⑦ 蹄叉処理	10点
⑧ 蹄支処理	10点
⑨ 蹄の形状修正	10点
合計	90点

#### ①蹄の長さ（削切量）

- 削切量に過不足無く、適切な長さに整えられているか。
- 過削は削切量不足よりも減点の度合いが大きいものとする。

#### ②蹄の角度

- 適切な蹄角度に整えられているか。

#### ③蹄の内外バランス

- 適切な内外バランスに整えられているか。

#### ④蹄負面の平坦性

- 蹄負面全域にわたって凹凸が無くなめらかに整えられているか。
- 蹄負面を構成する角質に部分的な崩壊や欠損がある場合、平坦性よりも角質の保護を優先して審査する。

#### ⑤蹄負面の処理

- 蹄負面は主として、蹄壁中層下面と白帯で形成されているか。
- 蹄底圧迫が懸念されるような蹄負面の成形は減点の度合いが大きいものとする。

#### ⑥蹄底処理

- 蹄底角質に十分な厚みがあるか。
- 蹄底角質はなめらかに整えられているか。
- 蹄底角は圧迫しないように掘削されているか。

#### ⑦蹄叉処理

- 蹄叉角質に十分な厚みがあるか。
- 蹄叉が内外対称形に整えられているか。
- 蹄叉の処理について選手から申告事項がある場合、その申告内容の審査への反映は、審査員の判断による。

#### ⑧蹄支処理

- 蹄鉄に接触する蹄支（脚含む）が負面として機能しているか。
- 負面として機能しない蹄支が蹄鉄の装着を阻害する状態ではないか。
- 蹄支角の狭窄や巻き込みが処理されているか。

#### ⑨蹄の形状修正

- 蹄冠から蹄負縁まで蹄壁に凹湾が無く、滑らかに整えられているか。
- 蹄の正中軸を挟み内外対称形に修整されているか。
- 蹄の堅牢性や安全な釘付けが困難になるほどの鑿削は、蹄形修正の不足よりも減点の度合いが大きいものとする。

#### 4. 装蹄用蹄鉄（前肢用新標準蹄鉄 07 タイプ）の審査

審査項目	配点
① 蹄鉄の仕上がり	10 点
② 蹄鉄の平坦性	10 点
③ 溝と釘眼の適合度	10 点
④ 釘眼の配置	10 点
⑤ 釘孔の内外偏	10 点
⑥ 鉄唇の形状と適合	10 点
⑦ 鉄尾の処理	10 点
⑧ 蹄鉄前半部の適合度	10 点
⑨ 蹄鉄の安全性	10 点
合計	90 点

##### ①蹄鉄の仕上がり

- 蹄に対して、鉄頭部、鉄枝の幅、蹄鉄の厚みなどのバランスが適切であるか。
- 鉄頭部の幅が鉄枝と同等以上であるか。
- 打痕、過灼、鏝がけの跡がなく、表面がなめらかであるか。

##### ②蹄鉄の平坦性

- 蹄負面と接触する接蹄面の厚みが均一かつ平坦であるか。
- 釘孔より内側領域の厚みが、蹄負面と接触する接蹄面の厚みよりも減じられているか。

##### ③溝と釘眼の適合度

- 溝の深さと幅が、鉄頭側の引き始めから第3釘眼まで整っているか。
- 溝の深さが、浅すぎたり深すぎたりせず、蹄鉄の厚みの2 / 3程度に設けられているか。
- 溝の幅と適合蹄釘の釘頭の短縁が一致しているか。
- 第3釘眼より鉄尾にかけて、溝の流れがスムーズであるか。

##### ④釘眼の配置

- 第1釘眼が鉄頭部内縁の接線上に配置されているか。
- 第3釘眼が適切に配置されているか。
- 各鉄枝の釘眼が等間隔に配置されているか。
- 釘眼の配置について選手から申告事項がある場合、その申告内容の審査

への反映は、審査員の判断による。

⑤釘孔の内外編

- 釘孔と白帯の位置関係が適切であるか。
- 釘孔の内偏は外偏よりも減点の度合いが大きいものとする。

⑥鉄唇の形状と適合

- 鉄唇の鍛出位置が適切であるか。
- 鉄唇の形、高さ、幅、厚さが適切であるか。
- ピンハンマーによって作られた窪みや鉄唇鍛出部外縁が適切に整えられているか。

⑦鉄尾の処理

- 形状が適切であるか。
- 鉄尾内縁が蹄叉に接触していないか。

⑧蹄鉄前半部の適合度

- 削蹄によって形作られた蹄形と、蹄鉄の最大横径部から鉄頭側の適合が適切であるか。

⑨蹄鉄の安全性

- 接地面、接蹄面の内外縁および鉄尾部辺縁のいずれも角張っている部分がなくなめらかに整えられているか。
- 内鉄枝外面が、第2～第3釘眼の中間から鉄尾端にかけて、適切に下狭に成形されているか。
- 鉄尾端の外面（接地面側）が適切に成形されているか。

## 5. 仕上げ審査

審査項目	配点
① 釘節の高さ	10点
② 釘節の配列	10点
③ 釘節の形状・強度	10点
④ 釘頭の適合度	10点
⑤ 蹄鉄の密着性	10点
⑥ 蹄底圧迫の予防処理	10点
⑦ 蹄壁の仕上がり	10点
⑧ 蹄鉄の装着位置	10点
⑨ 剰縁・剰尾の適合度	10点
<b>合計</b>	<b>90点</b>

### ①釘節の高さ

- 釘の打ち出されている高さが適切であるか。

### ②釘節の配列

- 釘節は直線上に並んでいるか。

### ③釘節の形状・強度

- 釘節の厚さや折り返す方向が適切であるか。
- 釘節の形状は正方形をなしているか。
- 釘節下部の角質への過剰な鑢がけや、釘節上部の角質に大きな亀裂がないか。

### ④釘頭の適合度

- 釘頭が出過ぎたり深く入りすぎたりせず、適切に釘眼に収まっているか。

### ⑤蹄鉄の密着性

- 蹄鉄の接蹄面と蹄負面の間は隙間無く密着しているか。

### ⑥蹄底圧迫の予防処理

- 蹄底角が蹄鉄と接触していないか。

- 蹄鉄内縁と蹄底の間に、蹄底圧迫を予防出来る十分な隙間が設けられているか。

#### ⑦蹄壁の仕上がり

- 蹄壁が蹄冠から蹄負縁まで真っ直ぐに整えられているか。
- 蹄壁に鑿がけの跡が目立たず、なめらかに仕上げられているか。

#### ⑧蹄鉄の装着位置

- 釘付けによって蹄鉄の装着位置が偏ってはいないか。

#### ⑨剰縁・剰尾の適合度

- 最大横径部から鉄尾端に向かうにつれて徐々に広くなるように適合されているか。
- 蹄の大きさや形状に対して、剰縁・剰尾が適切に設けられているか。
- 最大横径部から鉄尾端にかけての接蹄面外縁が、剰縁・剰尾の 1/2 の幅を目安に面取りされているか。
- 蹄叉に接触していないか。

## 6. 提出用蹄鉄（全溝連尾蹄鉄）の審査

審査項目	配点
① 蹄鉄の形状	10点
② 平坦性	20点
③ 溝の位置・深さ・幅	10点
④ 釘眼の配置	10点
⑤ 釘孔の内外偏	10点
⑥ 釘眼・釘孔の適合度	10点
⑦ 鍛着部の仕上がり	10点
⑧ 連尾部の仕上がり	10点
⑨ 蹄鉄の仕上がり	10点
<b>合計</b>	<b>100点</b>

### ① 蹄鉄の形状

- 造鉄製品の形状が理想的か。

### ② 平坦性

- 蹄底圧迫予防のため、接蹄面の釘孔より内側領域の厚みを減じる以外、蹄鉄の厚みが均一かつ平坦であるか。

### ③ 溝の位置・深さ・幅

- 溝の内外への偏りはないか。
- 溝の深さが、浅すぎたり深すぎたりせず、蹄鉄の厚みの2 / 3程度に設けられているか。
- 最大横径部より鉄頭側の溝の深さや幅が適切であるか。
- 最大横径部から鉄尾にかけての溝の流れがスムーズであるか。

### ④ 釘眼の配置

- 第1釘眼は鉄頭分内縁の接線上に配置されているか。
- 第3釘眼が最大横径部に配置されているか。
- 各鉄枝の釘眼の間隔が均等であるか。

### ⑤ 釘孔の内外偏

- 釘孔の位置が適切であるか。
- 釘孔の内偏は外偏よりも減点の度合いが大きいものとする。

### ⑥ 釘眼・釘孔の適合度



- 差込んだ蹄釘がぐらつくことがないか。
- 釘頭が出過ぎたり深く入りすぎたりせず、適切に釘眼に収まっているか。
- 釘頭の入りすぎは、出過ぎるものよりも減点の度合いが大きいものとする。

#### ⑦鍛着部の仕上がり

- 鍛着の跡が消えているか。
- 強固に結合されているか。
- 鍛着部の母材に過剰な加熱による劣化がないか。

#### ⑧連尾部の仕上がり

- 蹄叉受け台の頂点が蹄鉄の正中線上に位置し、正中線を挟んで連尾部が対称形となっているか。
- 連尾部の幅が最も狭い部分が、鉄枝の幅と同等かそれ以上であるか。
- 連尾部の厚みが鉄枝の厚みと均一であるか。
- 連尾部の角が明瞭であるか。

#### ⑨蹄鉄の仕上がり

- 接地面、接蹄面の内外縁および鉄尾部辺縁のいずれも角張っている部分がないか。
- 最大横径部から鉄尾側の上面外縁には、踏みかけ防止処理が適切に施されているか。
- 鉄頭部、鉄枝の幅、蹄鉄の厚さなどが合理的な調和を保ち、蹄鉄としてのバランスが維持されているか。
- 鉄頭部の幅が鉄枝と同等以上であるか。
- 打痕、過灼、角張った部位、その他凹凸が無く、表面がつややかであるか。