

全国装蹄競技大会競技規程の改定について（新旧対照表）

改定	現行
全国装蹄競技大会競技規程	全国装蹄競技大会競技規程
<p>第5条</p> <p>(1) 装蹄用馬の前肢1蹄の削蹄、装蹄用蹄鉄の作製及び当該蹄鉄の装着、仕上げまでの装蹄を行なうと共に、本会会長が競技前に見本として提示する<u>全溝連尾蹄鉄</u>1個を作製して提出する。装蹄用馬ならびに装蹄する肢の割当は、選手番号により決定する。</p> <p>(3) 競技の進行は、16名の選手を選手番号により前半と後半の2班に分け、前半の選手は番号順に<u>1名ずつ</u>5分間隔で競技を開始する。後半の選手は、割り当てられた装蹄用馬の前半の選手が競技を終了した<u>15分後</u>に競技委員の合図により競技を開始する。</p> <p>(6)削蹄の終了を申告した後は、装蹄用蹄鉄の審査が終了するまで、<u>鉄唇の座の削切、蹄鏝を用いて焼き付けによる蹄負面の負平坦な焦げや蹄負縁のめくれを整形する</u>以外の削蹄作業を行なってはならない。</p> <p>(9) 装蹄用蹄鉄の造鉄材料は、長さ400mmの3分6（9mm×19mm）または3分7（9mm×22mm）鉄桿のいずれか1本を選手が選択し、競技委員が交付する。また、提出用蹄鉄の造鉄</p>	<p>第5条</p> <p>(1) 装蹄用馬の前肢1蹄の削蹄、装蹄用蹄鉄の作製及び当該蹄鉄の装着、仕上げまでの装蹄を行なうと共に、本会会長が競技前に見本として提示する斜面付全溝連尾蹄鉄1個を作製して提出する。装蹄用馬ならびに装蹄する肢の割当は、選手番号により決定する。</p> <p>(3) 競技の進行は、16名の選手を選手番号により前半と後半の2班に分け、前半の選手は番号順に2名ずつ5分間隔で競技を開始する。後半の選手は、割り当てられた装蹄用馬の前半の選手が競技を終了した10分後に競技委員の合図により競技を開始する。</p> <p>(6)削蹄の終了を申告した後は、装蹄用蹄鉄の審査が終了するまで、鉄唇の座を削切する以外の削蹄作業を行なってはならない。</p> <p>(9) 装蹄用蹄鉄の造鉄材料は、長さ400mmの3分6（9mm×19mm）または3分7（9mm×22mm）鉄桿のいずれか1本を選手が選択し、競技委員が交付する。また、提出用蹄鉄の造鉄</p>

材料は、長さ 370mm の 3 分 6 (9mm ×19mm) 鉄棒 1 本を、いずれも競技直前に競技委員より交付する。なお、装蹄用造鉄材料に限り、規定時間内であれば、選手の申告に基づき、~~大会審査規程に定める減点処置を前提に、~~材料の再交付を受けることができる。

材料は、長さ 370mm の 3 分 6 (9mm ×19mm) 鉄棒 1 本を、いずれも競技直前に競技委員より交付する。なお、装蹄用造鉄材料に限り、規定時間内であれば、選手の申告に基づき、大会審査規程に定める減点処置を前提に、材料の再交付を受けることができる。

全国装蹄競技大会審査規程の改定について（新旧対照表）

改定	現行																																								
全国装蹄競技大会審査規程	全国装蹄競技大会審査規程																																								
<p>第3条</p> <p>(4)提出用蹄鉄審査：100点</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td style="padding-left: 20px;">蹄鉄の形状</td><td style="text-align: right;">10点</td></tr> <tr><td style="padding-left: 20px;">平坦性</td><td style="text-align: right;"><u>20点</u></td></tr> <tr><td style="padding-left: 20px;">溝の位置・深さ・幅</td><td style="text-align: right;">10点</td></tr> <tr><td style="padding-left: 20px;">釘眼の配置</td><td style="text-align: right;">10点</td></tr> <tr><td style="padding-left: 20px;">釘孔の内外偏</td><td style="text-align: right;">10点</td></tr> <tr><td style="padding-left: 20px;">釘眼・釘孔の適合度</td><td style="text-align: right;">10点</td></tr> <tr><td style="padding-left: 20px;">斜面の深さ・幅</td><td style="text-align: right;">10点</td></tr> <tr><td style="padding-left: 20px;">鍛着部の仕上がり</td><td style="text-align: right;">10点</td></tr> <tr><td style="padding-left: 20px;">連尾部の仕上がり</td><td style="text-align: right;">10点</td></tr> <tr><td style="padding-left: 20px;">蹄鉄の仕上がり</td><td style="text-align: right;">10点</td></tr> </table> <p>第7条</p> <p>(2)装蹄競技</p> <p>イ 装蹄用蹄鉄の造鉄材料の再交付を受けたときは、1本につき10点を減点する。</p> <p><u>イ</u> 規定時間を超過したとき、または削蹄作業が15分以内に終了しなかったときは失格とする。</p> <p><u>ウ</u> 削蹄終了の申告から、装蹄用蹄鉄の審査が終了するまでの間に、<u>鉄唇の座の削切、蹄鑪を用いて焼き付けによる蹄負面の負平坦な焦げや蹄負縁のめくれを整形する</u>以外の削蹄作業を行なった場合、その時点で失格とする。</p> <p><u>エ</u> 装蹄用蹄鉄の審査において、蹄鉄が実用に適さないと判断されたときは、そ</p>	蹄鉄の形状	10点	平坦性	<u>20点</u>	溝の位置・深さ・幅	10点	釘眼の配置	10点	釘孔の内外偏	10点	釘眼・釘孔の適合度	10点	斜面の深さ・幅	10点	鍛着部の仕上がり	10点	連尾部の仕上がり	10点	蹄鉄の仕上がり	10点	<p>第3条</p> <p>(4)提出用蹄鉄審査：100点</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td style="padding-left: 20px;">蹄鉄の形状</td><td style="text-align: right;">10点</td></tr> <tr><td style="padding-left: 20px;">平坦性</td><td style="text-align: right;">10点</td></tr> <tr><td style="padding-left: 20px;">溝の位置・深さ・幅</td><td style="text-align: right;">10点</td></tr> <tr><td style="padding-left: 20px;">釘眼の配置</td><td style="text-align: right;">10点</td></tr> <tr><td style="padding-left: 20px;">釘孔の内外偏</td><td style="text-align: right;">10点</td></tr> <tr><td style="padding-left: 20px;">釘眼・釘孔の適合度</td><td style="text-align: right;">10点</td></tr> <tr><td style="padding-left: 20px;">斜面の深さ・幅</td><td style="text-align: right;">10点</td></tr> <tr><td style="padding-left: 20px;">鍛着部の仕上がり</td><td style="text-align: right;">10点</td></tr> <tr><td style="padding-left: 20px;">連尾部の仕上がり</td><td style="text-align: right;">10点</td></tr> <tr><td style="padding-left: 20px;">蹄鉄の仕上がり</td><td style="text-align: right;">10点</td></tr> </table> <p>第7条</p> <p>(2)装蹄競技</p> <p>イ 装蹄用蹄鉄の造鉄材料の再交付を受けたときは、1本につき10点を減点する。</p> <p>ウ 規定時間を超過したとき、または削蹄作業が15分以内に終了しなかったときは失格とする。</p> <p>エ 削蹄終了の申告から、装蹄用蹄鉄の審査が終了するまでの間に、鉄唇の座を削切する以外の削蹄作業を行なった場合、その時点で失格とする。</p> <p>オ 装蹄用蹄鉄の審査において、蹄鉄が実用に適さないと判断されたときは、そ</p>	蹄鉄の形状	10点	平坦性	10点	溝の位置・深さ・幅	10点	釘眼の配置	10点	釘孔の内外偏	10点	釘眼・釘孔の適合度	10点	斜面の深さ・幅	10点	鍛着部の仕上がり	10点	連尾部の仕上がり	10点	蹄鉄の仕上がり	10点
蹄鉄の形状	10点																																								
平坦性	<u>20点</u>																																								
溝の位置・深さ・幅	10点																																								
釘眼の配置	10点																																								
釘孔の内外偏	10点																																								
釘眼・釘孔の適合度	10点																																								
斜面の深さ・幅	10点																																								
鍛着部の仕上がり	10点																																								
連尾部の仕上がり	10点																																								
蹄鉄の仕上がり	10点																																								
蹄鉄の形状	10点																																								
平坦性	10点																																								
溝の位置・深さ・幅	10点																																								
釘眼の配置	10点																																								
釘孔の内外偏	10点																																								
釘眼・釘孔の適合度	10点																																								
斜面の深さ・幅	10点																																								
鍛着部の仕上がり	10点																																								
連尾部の仕上がり	10点																																								
蹄鉄の仕上がり	10点																																								

<p>の時点で失格とする。</p> <p><u>オ</u> 装蹄作業中に蹄鉄を破損し、作業の続行が不可能となったときは、その時点で失格とする。</p> <p><u>カ</u> 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 点以内の減点を行い、または失格とする。</p> <p><u>キ</u> 提出用蹄鉄の連尾部の鍛着が不完全な場合は、提出用蹄鉄の採点を 0 点とする。</p>	<p>の時点で失格とする。</p> <p>カ 装蹄作業中に蹄鉄を破損し、作業の続行が不可能となったときは、その時点で失格とする。</p> <p>キ 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 点以内の減点を行い、または失格とする。</p> <p>ク 提出用蹄鉄の連尾部の鍛着が不完全な場合は、提出用蹄鉄の採点を 0 点とする。</p>
------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------