

～第65回全国装蹄競技大会が開催されました～

去る10月15日（月）、16日（火）、栃木県宇都宮市にある装蹄教育センターを会場に、第65回全国装蹄競技大会が開催されました。

大会には、全国各地で開催された予選会を勝ち抜いた26名の選手に加え、シード枠から3名の優勝経験者が参加し、総勢29名の選手によって装蹄技術が競われました。全国装蹄競技大会の競技は、馬の状態を観察し的確な装蹄方針を筆記解答する「装蹄判断競技」、鉄の延べ棒から25分で新標準蹄鉄07タイプの前後肢用蹄鉄各1個を1人で作成する「単独造鉄競技」、20分で標準蹄鉄05タイプの前後肢用蹄鉄各1個を作成し、その蹄鉄を使って45分で前後肢各1蹄を装蹄する「装蹄競技」の3種目です。また、装蹄競技には単独造鉄競技の上位20名のみ出場することができます。各競技において最も成績が優秀な選手には部門賞が贈られますが、部門賞を獲得したとしても、総合優勝ができる訳ではありません。総合優勝は装蹄競技に出場した選手20名が対象となります。この中で装蹄判断が上位12名以内に入った選手のうち、単独造鉄競技と装蹄競技の総得点が最も高かった選手に贈られます。従って、いずれの競技においても高いレベルで安定した成績を収めなければ優勝することはできません。

開会式



開会宣言を行う坂上和秋大会副会長

全国から集った29名の選手



今原照之大会会長に優勝旗を返還する
前年度優勝者の中舘敬貴さん

今原照之大会会長を前に
選手宣誓を行う
南関東競走馬装蹄師会の
伊豆本剛啓選手



装蹄判断競技

装蹄判断競技では、馬の歩様（歩き方）や立ち方、蹄の踏着のしかた、蹄の形状的な特徴や四肢にみられるトラブルなどを項目ごとに書き出し、最終的にどのような装蹄方法が適しているかを筆記解答する競技です。日頃鍛えた観察眼と、念入りの触診によって馬の状態をチェックします。規定時間は25分です。



歩き方や立ち方のチェックに加え
四肢を上から下まで念入りに触診します

蹄の裏にもトラブルがないか
また蹄のバランスや蹄鉄の
摩耗の様子も確認します



確認した事項を項目ごとに書き出し
最終方針を記入します

単独造鉄競技

単独造鉄競技では、規定時間25分以内に前後肢用各1個の新標準蹄鉄07タイプを作製します。蹄鉄は細部に至までチェックされ、採点されます。全体的な形状はもちろんのこと、蹄鉄を打ち止める蹄釘（ていちょう：装蹄専用の釘）が通る穴の大きさは的確か、蹄鉄の厚みが一定で平坦であるかなど、選手にはミリ単位の作業が求められます。



造鉄作業はパワフル！

選手はヘッドが1kg前後もあるハンマーを25分間振り続けます

選手の中には好みのカラーで
道具をペイントする選手も



完成した新標準蹄鉄07タイプ

丸みの強い前肢用蹄鉄（写真右）
やや三角形上の後肢用蹄鉄（写真左）



特別演技

今年の4月に入講した第18期講習生も普段の練習の成果を披露しました。



第18期講習生16名

大勢の参観者を前に
緊張しながらの造鉄



毎年恒例となった招聘講師による欧米式造鉄技術の披露も行われました。今年の講師は米国から招聘したジーン・リーサー氏で、同氏は国際的なコンテストでも優秀な成績を収めている大変技術力の高い装蹄師です。

招聘講師は、全国大会終了後数日間にわたり、少人数勢の技術指導を行いました。



ダイナミックな鍛冶技術で観客を引き込むジーン・リーサー装蹄師

装蹄競技

装蹄競技の採点は、実際に馬に装着する蹄鉄を作製する「造鉄」、伸びたり変形したりした蹄を整形する「削蹄」、蹄に適合させた蹄鉄を装着し完成させる「仕上げ」の3つのパートに分かれて審査が行われます。また、蹄の大きさは馬ごと、一蹄ごとに異なるので装蹄競技の造鉄では単独造鉄競技とは違って、選手は自分に割り当てられた馬の蹄の大きさにあった蹄鉄を作らなければなりません。



装蹄競技用馬10頭を工場入れに引れ蹄の大きさの測定と歩様の確認から始まります

蹄の測定と歩様の確認が終わると
いったん競技馬は厩舎へ戻り
装蹄用の造鉄が始まります



「造鉄」

装蹄競技の造鉄は20分以内に前後肢用各1個の蹄鉄を作成しなければなりません。作製した製品が蹄のサイズと極端に違っていたり、実用性に欠ける場合には、失格となります。そのため、まずはじめに重要なポイントとなるのが、材料のサイズ選びとなります。



装蹄競技の造鉄は標準蹄鉄05タイプで単独造鉄の課題蹄鉄とは形状も材料のサイズも異なります



「削蹄」

装蹄競技に出場する選手全員の蹄鉄が完成し、造鉄審査が終了すると、工場内に再び競技用馬が入り、いよいよ最後の装蹄作業が始まります。選手は競技開始のブザー音とともに、履き古した蹄鉄を外します。蹄鉄を外し終わると、装蹄作業で最も経験と技術を要するといわれる削蹄作業が始まります。馬の削蹄は、削蹄専用の刃物とヤスリを使って蹄の形を整える作業です。削蹄が終了すると、選手は蹄鉄の調整作業に移り、その間に審査員が削蹄の状態を採点していきます。



履き古した蹄鉄を外します

蹄鉄を固定している釘を外して、



蹄鉄を外し終わると削蹄が始まります。
鎌型蹄刀、削蹄センカン、ヤスリを使って蹄を切り整えていきます。



削蹄が終了すると、審査委員が削蹄状態を採点します。



選手が蹄鉄の修正を終える前に
素早く採点する審査委員

削切量や内外のバランス
地面に接触する面の平坦性など
細かなチェックが行われます



削蹄審査が終了する頃、自分が造鉄した05タイプ蹄鉄を大まかに蹄に適合し、
焼き付けを始めます。



焼き付けによって
蹄鉄と蹄の密着性が高まります



蹄鉄に残る蹄の「こげ」が
蹄鉄の最終的な微調整の
判断材料としても役立ちます

蹄鉄の修正・適合が完了すると、馬に装着した際の安全性を高めるため、選手は蹄鉄を万力に固定し、その辺縁をヤスリで削って滑らかにします。



鉄にヤスリをかける作業は
とても大変です

朝から競技を続けている選手には
かなり堪えます



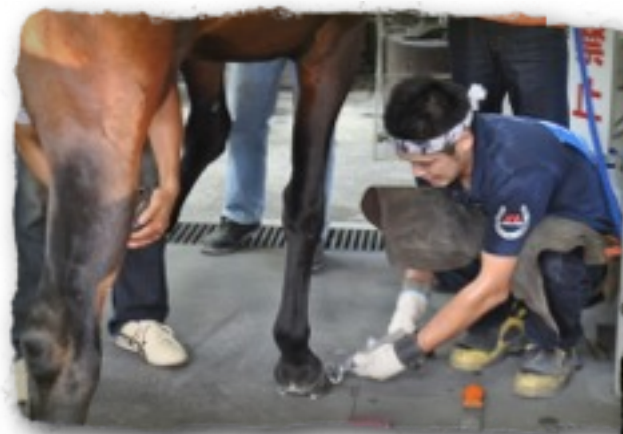
蹄鉄のヤスリがけが終われば、いよいよゴールまで後少し。
蹄鉄を釘で打ち止め、仕上げて完成となります。



蹄鉄を前肢・後肢ともに
しっかりと打ち付けます

釘の支給は必要最小限の本数のみ
打ち損じによる追加交付は
減点対象となります





釘を打ち終わったら
必要な部分を残して釘の先は
切断します

残した部分を折り曲げて
蹄鉄は完全に蹄に固定されます



最後に曲げた釘の引っ張りや蹄の辺縁
をヤスリで滑らかにして完成
あとは審査を待つだけです



競技を終えた選手から、
仕上げ審査に入ります



選手もお互いにライバルの出来映えを
確認して回ります



装蹄競技の採点が終了すると、最終集計となります。今年のチャンピオンは誰になるのでしょうか？集計の結果は、翌日行われる褒賞授与式で発表されます。

エキシビション競技

装蹄競技が終了し、あたりがやや暮れてくる頃合いに、エキシビション競技が開始されます。この競技は有志の選手10名で行われています。今年の競技種目は、一昨年、昨年と同様「前肢用07タイプ標準蹄鉄（鉄唇なし）による造鉄競技」でした。競技内容を簡単に説明すると、見本蹄（前肢）にぴったりな蹄鉄をいかに作るかという競技です。当然のことながら、材料の長さ、蹄鉄の形状、釘孔の位置など、見本蹄に適したものでなければなりません。選手は見本蹄を夫々の方法で測定し、競技に臨みます。測定の時間は30秒。造鉄時間は20分です。



エキシビション競技にエントリーした10名の選手
本戦競技に参加した選手も4名エントリーしました

蹄鉄は作り方は人によって若干異なるため、同じ材料から造鉄しても完成品のサイズも人それぞれです。逆に、見本蹄に適合する蹄鉄を造鉄する場合には、選手それぞれが自分の造鉄方法を考慮して材料の長さを決定しなくてはなりません。

この競技では、蹄の型取りは認められていませんが、メジャーやノギス、スケールを使った計測が認められています。選手は蹄の大きさを慎重に計りながら、材料の長さを計算し、それと同時に蹄の形状も記憶します。



選手には同じ長さの材料を交付しますが、計測した結果をもとに、自由に長さを変えて蹄鉄を作ってもらいます。



切断された材料
選手によって、材料の長さが異なるのがわかります

計測した結果が記入された
メモや計算に使う電卓



選手全員が材料の調整を終えたら、競技スタートです。ピリピリとした本戦競技に比べて、エキシビションは和やかな雰囲気の中で競技が進行します。（※選手は真剣です）



競技が終了して造鉄製品が提出されると、選手、会場の参観者全員の前で、一つつ見本
蹄に合わせて適合状態をチェックします。選手は自分の製品の出来映えに、観戦している
お客さんはどのくらい適合しているか興味津々です。



提出された製品
形状、大きさが若干異なります

見本蹄に合わせてみると、
「お〜っ！」や「あ〜っ！」と
歓声が上がります
中にはほぼパーフェクトな選手も



エキシビジョン競技の結果は、本戦競技と同じく翌日の褒賞授与式で発表されます。

大会2日目

大会2日目は前日に引き続き、招聘講師の特別演技が行われます。また、特別演技の終了後には、全国大会の褒賞授与式が執り行われ前日の競技の結果が発表されます。会場には前日の単独造鉄競技の製品が展示され、選手や参観者は手に取って製品を見比べる事ができます。



大会2日目の朝はまず、前日の単独造鉄競技の製品が展示されて 賑わいます

9時からは前日の特別演技に引き続き、ジーン・リーサー装蹄師の欧米式造鉄テクニックの紹介が行われました。



ジーン・リーサー装蹄師が
来日前に作ってきてくれた
特殊蹄鉄の見本



大変制作の難しい特殊蹄鉄を
無駄なく的確に造鉄していきます



褒賞授与式

ジーン・リーサー装蹄師の特別演技が終了すると、残すは褒賞授与式のみです。式ではまず、前日の成績発表が行われます。



成績を発表する菅野茂審査委員長

総合成績入賞選手と部門賞獲得選手

菅野審査委員長から、総合成績の上位6名が発表され、その最後に「最優秀賞は、JRA装蹄師会の下村英次選手です」と発表されると、会場には大歓声がおこりました。

結果発表が終わると入賞者には表彰が行われ、優勝した下村選手には、農林水産大臣賞が贈られました。



優勝旗を手にする下村英次選手とJRA装蹄師会の皆さん

総 合 成 績	氏 名	所 属
最優秀賞	下 村 英 次	JRA装蹄師会
優秀賞	伊 豆 本 剛 啓	南関東競走馬装蹄師会
3等賞	正 野 輔	日本中央競馬装蹄師会関東支部
4等賞	白 栴 利 也	岩手競馬装蹄師会
5等賞	畠 山 英 丸	日本中央競馬装蹄師会関東支部
6等賞	豊 巻 亮	北海道日高装蹄師会

部 門 賞	氏 名	所 属
装蹄判断競技	下 村 英 次	JRA装蹄師会
単独造鉄競技	愛 知 後 大 輔	日本中央競馬装蹄師会関東支部
装蹄競技	藤 倉 一 雅	日本中央競馬装蹄師会関東支部

エキシビジョン	氏 名	
優 勝	正 野 輔	日本中央競馬装蹄師会関東支部

※

ホームメイドシュー コンテスト	氏 名	所 属
優 勝	大塚 尚人	JRA装蹄師会

ホームメイドシューコンテストとは

造鉄製品の出来映えを世界基準に高めるための施策として、今大会から新たにスタートした付帯事業です。このコンテストでは、参加希望者が本会の指定する欧米式蹄鉄を地元で作製し、その製品を海外から招聘した外国人装蹄師によって評価してもらいます。

ジーン・リーサー氏には、参加者12名から提出された造鉄製品の中から優秀な5名の製品を選出して順位をつけて頂くとともに、各製品の良い点や改善すべきポイントについてのコメントを頂きました。また、記念すべき第1回目の優勝者はJRA装蹄師会の大塚尚人さんとなりました。

