

第27回技能グランプリ「家具」職種競技課題

次の仕様書及び支給材料に従って、課題図に示す作品を製作しなさい。

1. 競 技 時 間

標準時間 11 時間 30 分 打切り時間 12 時間

2. 仕 様

- (1) 天板と帆立て板の接合は、前後留め形7枚蟻組接ぎとする。
- (2) 地板と帆立て板の接合は、2方胴付き大入れ接ぎとする。
- (3) 扉框の仕口は、留形3枚接ぎとする。
- (4) 脚と幕板の接合は、小根付き2方胴付きほぞとする。
- (5) 脚とぬきの接合は、2方胴付きほぞとする。
- (6) ぬきとつなぎは、3方胴付きほぞとする。
- (7) 脚部は、2方ころびになっている。脚、幕板、ぬき、つなぎはシナ合板に原寸図を描き各部材を生け取って墨付けをする。「脚のころび寸法は、競技前日に指示する。」
- (8) 箱部と脚部の接合は、木ネジ止めとする。
- (9) 作品は、仕様と課題図に提示した仕口及び寸法通りに工作する。仕口の組手割り、金具及びつまみの取り付け位置等の詳細は、選手の判断で工作する。
- (10) 箱部、脚部、扉部については、加工の完了後（本組直前）検査を受けた後組立てる。
- (11) ぬきの穴堀加工、つなぎの胴付加工は、手加工で行うこととする。
- (12) 面は、指示されているところ以外は糸面とする。
- (13) 前後留め形7枚蟻組接ぎの加工は、専用ジグを使用してもよい。
- (14) 競技会場には、次の機械が設置してある（機械を使用してもよい加工は、下記に限る）。

A 横切丸のこ盤

- ① 箱部（天板・帆立て板・地板）とアクリル、裏板の「切り回し」。
- ② 上記部材以外の「長さ決め・幅決め」には、横切丸のこ盤、又は、昇降丸のこ盤、軸傾斜丸のこ盤を使用してもよい。

B 昇降丸のこ盤

- ① 幕板の「ほぞの縦びき」（ほぞ取り装置）・「横びき」（送り定規・ジグを使用しての加工）。
- ② 扉のアクリル板の「小穴溝」裏板取付用の天板、帆立て板、地板の「裏板の決り」。
- ③ 扉の留形3枚接ぎ加工。扉部の段欠き加工。地板のほぞ加工及び胴付き加工。

C 軸傾斜丸のこ盤

- ① ほぞ加工及び天板、帆立て板、地板の「段欠き、決り」。
- ② 幕板、ぬき、つなぎの「横びき」（送り定規・ジグを使用しての加工）。
- ③ 扉の留形3枚接ぎ加工。扉部の段欠き加工。
- ④ 各部材の胴付加工。

D 電動トリマ

- ① 前後留め形 7 枚蟻組接ぎ加工（専用ジグを使用しての加工）。
- ② 帆立て板の小穴溝加工。
- ③ 扉部の面取り用（切面加工）
- ④ 金物の「丁番掘り加工」。

E 電動ルータ

- ① 前後留め形 7 枚蟻組接ぎ加工（専用ジグを使用しての加工）。
- ② 天板、帆立て、板地板の、段欠き」。扉框の「面取り用加工」。
- ③ 帆立て板・地板の「3 方胴付大入れ接ぎ加工」
- ④ 金物の「丁番掘り加工」。

F 角のみ盤

- ① 脚部の「ほぞ穴加工」（ジグを使用しての加工）。

G 卓上ボール盤または充電式ドリル

- ① 「木ねじ下穴、つまみ等の取付け穴」。

（15） 面は、指示されているところ以外は糸面とする。

（16） 持参工具一覧表に示していない型板やジグ類は、使用できない。但し、支給材料から競技時間内に製作して使用するのは構わない。

（17） 仕様や課題図に示していない事項については、競技会場で指示することがある。

（18） 木工機械（横切丸のこ盤、昇降丸のこ盤、軸傾斜丸のこ盤、）の取り扱いについては、競技委員の指示に従って、歯の接触予防装置（安全カバー）を取り付け、使用すること。繊維方向に幅を決めるときは、反ばつ予防装置（割刃）を取り付け、使用すること。

また、携帯工具についても安全面に留意して使用すること。