

第 30 回技能グランプリ 「石工」 職種競技課題

次の注意事項及び仕様に従って、課題図に示す製品を作製しなさい。

1. 競技時間 8 時間 00 分

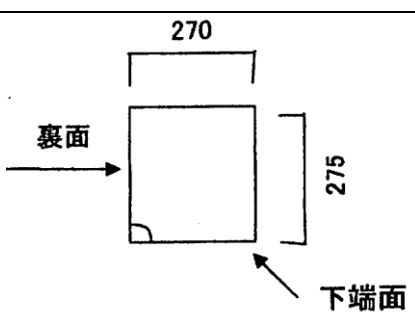
2. 注意事項

- (1) 支給された寸法等が、「4. 支給材料」のとおりであることを確認すること。
- (2) 支給された材料に異常がある場合は、申し出ること。
- (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、使用工具等一覧表で指定したもの以外のものは使用しないこと。
- (5) 競技中は、工具等の貸し借りを禁止する。
- (6) 作業時の服装等は、作業に適したものとし、防塵マスク、防塵メガネを使用して行うこと。
- (7) 競技時間内に作業を行うこと。
- (8) 作業が終了したら、競技委員に申し出ること。

3. 仕 様

- (1) 下端面、裏面は加工不要とし、天端面は下端面から仕上がり寸法に加工し、左面、右面は、材料の中心から左右均等に振り分け、図に示す寸法に加工すること。
- (2) 小たたき仕上げの間隔は、2 mm程度とする。
- (3) ビシャン仕上げの部分は、15 mm程度のふち取りをしてから、8 枚ビシャン仕上げとすること。
- (4) たたき目は、すべて横目とすること。
天端面の小たたきは四方からとする。
- (5) ほぞ穴は、のみ切り仕上げとする。
- (6) 木瓜は、3mm 下げて、つつき仕上げとする。
- (7) 両側面と天端面に、形の墨付けをする。

4. 支給材料

品 名	寸法又は規格	数量	備 考
安山岩	約 270 mm×270 mm×275 mm 裏面及び下端面は、直角に平面切削加工してあるもの	1	

第 30 回技能グランプリ 「石工」 職種使用工具等一覧表

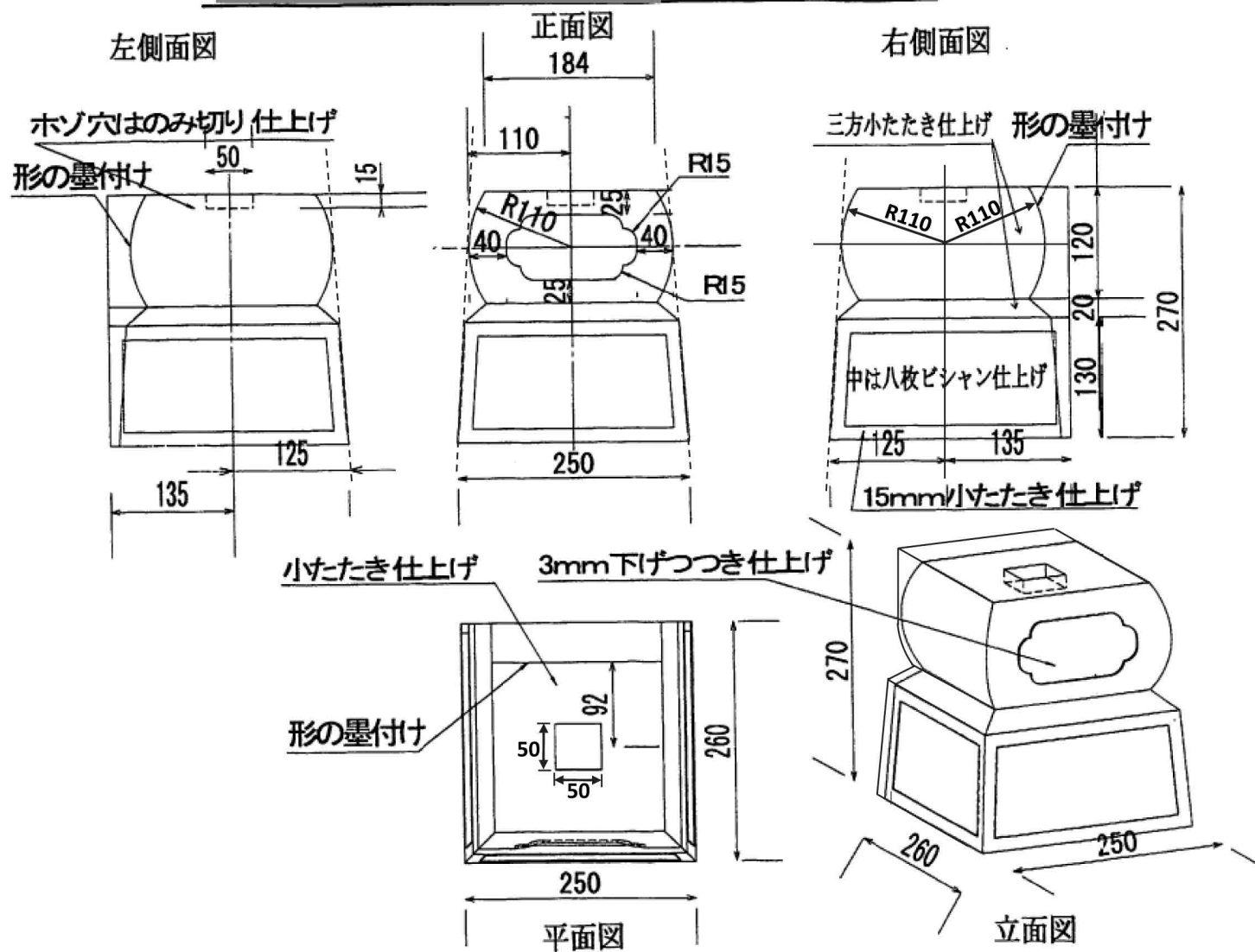
(1) 競技に持参できるもの

品 名	寸法又は規格	数量	備 考
さ し が ね	JIS B 5734	2	
墨 つ ぼ		1	
墨 さ し		1	
コ ン パ ス	半径 110 mmの円が描けるもの	1	
の み	大・中・小	各 1	
せ っ と う	中・小	各 1	
こ や す け		1	
両 刃		1	
差 し 刃	刃幅 40 mm以上	2	「刃づる」は不可
片 刃		1	
ビ シ ャ ン	荒（鬼）	1	
	8 枚	1	
割 り 刃		1	タガネ状の刃が並んだもの
刃 ビ シ ャ ン		1	チップが四角錐であるもの
こ べ ら		2	
型 入 れ		1	
字 彫 タ ガ ネ		1～数本	
平 タ ガ ネ		1	
枕 木		2	作業に適したものを使用すること
敷 き も の	南京袋又は古毛布	1 枚	
手 ほ う き		1	
鉛筆・マジックペン		適当数	
作 業 服 等		一式	
防 塵 マ ス ク	国家検定品 RS1, DS1, RL1, DL1 以上	1	
防 塵 メ ガ ネ		1	
ス ポ イ ト 及 び エ ア ダ ス タ ー		各 1	埃取り

(注) 使用工具等は、上記のものに限るが、すべてを用意しなくてもよく、また、同一種類のものを予備として持参することは、差し支えない。

(2) 試験場に準備されているもの

品 名	寸法又は規格	数量	備 考
電動グラインダー	2 分の 1 馬力	2	



第 30 回技能グランプリ

「石工」職種

採点基準概要

1. 採点項目及び配点

採点項目及び配点は、次のとおりとする。

採 点 項 目		配 点
製 品	寸 法 精 度	1 0 0
	で き ば え	
仕 様 誤 り		
作 業 態 度		
作 業 時 間		

2. 採点方式

採点は、減点法とし、採点項目ごとに減点を行い、配点 100 点から減点総計を差し引いたものを最終得点とする。

なお、最終得点にマイナス点が生じた場合は、0 点として処理する。

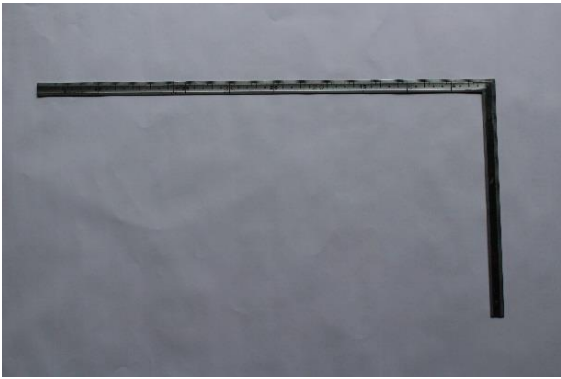
3. 失格要件

次に示す項目のうち、1 項目でも該当するものがある場合は、採点の対象とせず失格とする。

- (1) 打切り時間までに作業が終了しなかったもの
- (2) 競技課題の課題図に指示した寸法に対して、1箇所でも 5 mm 以上の誤差があるもの
- (3) 競技の課題図に対して、著しい作品仕様誤りのもの

参考 使用工具写真

さしがね



墨つぼ



墨さし



コンパス



のみ



せつとう



こやすけ



両刃



差し刃（胴と刃）



片刃



ビシャン



割り刃（胴と刃）



刃ビシャン



こべら



型入れ



字彫タガネ



平タガネ



枕木



敷きもの



手ほうき



防塵マスク



防塵メガネ

