

公表

第32回技能グランプリ「ガラス施工」職種 競技課題

下記の材料を使って、以下の注意事項及び施工図に従い、用意された架台に、仕様に示す作業を行いなさい。

1. 競技時間

標準時間 7時間

打切時間 8時間

2. 注意事項

- 1) 支給された材料は点検し、異常があれば申し出ること。
- 2) 服装は作業に適したものであること。
- 3) 板ガラスの運搬、切断作業には手袋を着用すること。
- 4) ガラスの切断及び加工作業で破損した場合に限り、ガラスを再支給するので、競技委員に申し出ること。
- 5) 競技委員への作業終了の意思表示は、施工がすべて完了し、清掃が終了した時点で行うこと。

3. 仕様

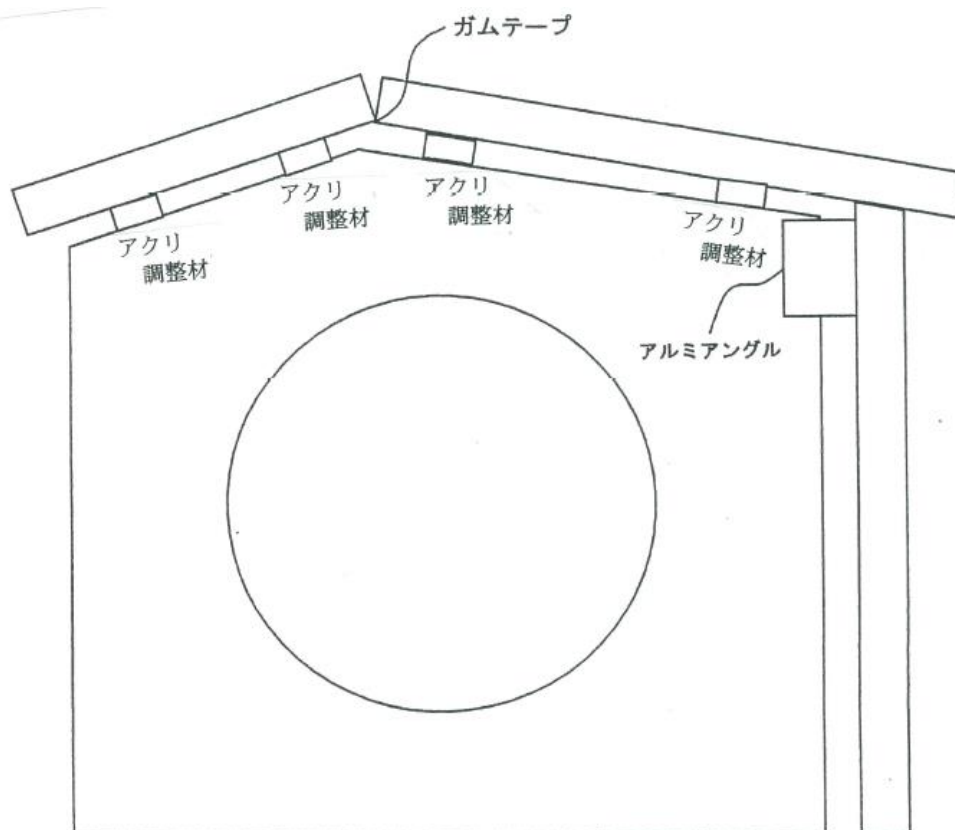
- 1) 施工図に従って次の(1)～(7)の施工を行うこと。
 - (1) 架台のA面・B面・C面のガラスを図面にしたがって切断し、はめ込むこと。
 - (2) ガラスはシリコーン・シーラントで接着するが、各接点をアルミアングルで止めること。
その折にはクリアランス保持のため調整板を使用してもよい。
 - (3) 図面にしたがってA面穴あけ及びその周囲に4つのピース(イエロー)を裏表貼り付ける。B面の側面の外側に、安全マーク(グリーン)を切断し、所定の位置に取り付けること。
 - (4) C面に角穴をあけ、同寸法の色ガラス(グリーン)をはめ込むこと。
 - (5) B面の側面の内側に、おのおの安全マークの台板ガラス(イエロー)を切断し、8ミリフロートガラスとイエロー非塗装面を貼り付ける。
 - (6) ガラスの小口加工については、電動式ディスクサンダーによる加工のみとし、糸面、コバ磨き共60番～120番までとする。ベルト式の電動サンダーの使用は不可とする。
 - (7) C面の角穴、及びはめ込む色ガラスについてはベルトサンダー使用可とする。

2) 作業は次の順序で行うこと。

- (1) 架台の寸法取りをする。
- (2) 板ガラス、色ガラスの切断及び加工をする。
- (3) A面ピース、安全マーク及び安全マークの台板を切台の上で張りつける。
- (4) 架台に板ガラスを取り付ける。
- (5) 板ガラスを、A面・B面・C面とも仮組みする。
- (6) A面・B面のコーナーにアルミアングルを使用する。(注記事項参照)
- (7) 板ガラスにマスキングテープを貼り、シーリングを行う。
- (8) 架台及びガラスのクリーニングと作業台及び作業場まわりの清掃をする。

(注記事項)

- ◎ 棟（屋根）のガラスを乗せる時は、 $3 \times 5 \times 10$ の亚克力調整材を両面テープで貼り付け、シーリング時にもそのまま取り外さず作業する。(完成時もそのまま)
- ◎ 棟（屋根）ガラスを内側よりガムテープ止め、完成時にも取り外さずそのまま残す。
- ◎ 棟（屋根）と正面ガラスの接点は傾斜磨りして突付けシーリングはしない。
- ◎ 正面と両サイドガラスは、内側上部に、 $15 \times 20 \times 25$ のアルミアングルを両面テープで取付け、シーリング時にもそのまま取り外さず作業する。(完成時もそのまま)
- ◎ 棟（屋根）ガラスの角穴と色ガラスはシーリングしないで固定し作業中は落下防止のためテープで止めて固定し、完成時にテープは取ること。



3) 次の仕様により行う。

A面 (1) 下辺は糸面取り加工、上辺は斜面取り加工、縦2方はコバ磨き加工とする。

(2) 280φの穴をあけ糸面取り加工し、その周りに4つのピースを表裏貼り付ける。

ピースについては8ミリフロートガラスに表裏とも塗装面を貼り付ける。

B面 (1) 上辺、下辺とも糸面取り加工、縦2方はコバ磨き加工とする。

(2) 安全マーク、及び安全マークの台板は各々糸面取り加工とする。

(3) B面ガラスに安全マーク及び台板の所定の位置の墨出しをする。

C面 (1) 大・小ガラスとも、糸面取り加工とする。

(2) 長辺一方に各々10mmRの角を取ること。

(3) 100×200角は5mmRで角穴をあけコバ磨き加工し、そこにコバ磨き加工した色ガラスをはめ込む。(はめ込み方法は、各自検討の上施工すること。)

4. 支給材料

	品名	寸法 及び 規格	数量	備考 (使用箇所)
1	フロート板ガラス	t=8 1219×914	1	
2	フロート板ガラス	t=5 914×610	1	
3	色ガラス	t=5 1219×457	1	イエロー (A面ピース、B面)
4	色ガラス	t=5 1050×457	1	グリーン (B面)
5	弾性シーリング材	シリコーン系 330 c c 入りカートリッジ	1	ホワイト
6	セッティングブロック	硬度 90° 11×14×30	6	端部固定材 2
7	バックアップ材	π=8 L=4000	1	
8	マスキングテープ	W=18	2	A・B・C面用
9	古新聞紙		若干	テープ等処理用
10	アクリ調整材	3×5×10	8ケ	C面クリアランス用
11	アルミアングル	15×20×25 (両面テープ付)	2ケ	A面・B面の固定材

5. 採点項目及び配点

採点項目		配点
製品採点	切断寸法精度 組立ての精度 加工の仕上がり できばえ	100
	使用誤り	
	作業態度	
	作業時間	