

第50回 技能五輪全国大会 「建具」職種競技課題

次の競技時間、注意事項及び支給材料にしたがって課題図に示す建具を製作しなさい

- 1 競技時間 標準時間 1 1時間30分 (製図時間も含む)
打切時間 1 2時間

- 2 注意事項
 - ① 機械作業は、ほぞ穴・ほぞ挽き・裏側パテ欠き。R部材製作は指定の木工機械、電動工具（トリマ、ルーター、ジグソー等）を使用して良い、その他は手加工とする。
 - ② ほぞ穴は備え付けの12mmの角のみに合わせほぞはそのほぞ穴に合わせる。ほぞ穴ゲージは支給する。ケビキを角のみに合わせる。
 - ③ R部材は、ルーターを持参し製作する。
 - ④ 帽子、耳栓、防護めがね、靴下、足袋等を着用し、作業に安全な服装とする事。
 - ⑤ 機械を使う場面では特に注意をはらい使用すること。
 - ⑥ 製作に当っては図面及び下記仕様に従って工作すること。

- 3 仕様
 - ① 図面板に原寸作図を正確に書き製作を始める。
 - ② 仕上がりの表側は全て指定の面を取り、腰板部分以外、裏側はパテ欠きとする。
 - ③ 框と下棧の結合は通しホゾ、クサビ締めとする。R棧、縦束のすべての表側はこしかたを取り裏側は胴付を延す。こしかたは手加工とする。
 - ④ 上棧と縦框接合は通しホゾとクサビ締め、片方は表大留めとする。
 - ⑤ R加工はルーター、R加工ジグを使用しても良いが
テンプレートは禁止とする。(当日製作には許可をする)
 - ⑥ パテ欠きはトリマを持参し使用しても良い。他は面取りを含め、手加工とする。
 - ⑦ 腰板は9ミリの溝を突き、はめ込む
 - ⑧ 腰板のシャクリはルーター、トリマを使用しても良い。
 - ⑨ 各箇所腰かた、不精形（ぶしょうがた）は各自持参して使用しても良い。
 - ⑩ 接着剤は持参して使用する。
 - ⑪ 全体はサンドペーパー仕上りとする。(各自持参)
 - ⑫ 100V用ポータブルサンダを持参して使用しても良い。
 - ⑬ 図示されていない内容又は寸法の一部変更は開会式前の下見の際に説明・指示する。
 - ⑭ ⑬については世界大会を配慮しての変更とする。

公表

4 支給材料

(単位 mm)

材料名	長さ	見付け	見込み	数量	材質	備考
框	930	61	37	2	カラマツ	
下棧	700	61	37	1	〃	
上棧	630	61	37	1	〃	
中棧	630	51	37	1	〃	
縦束	300	41	37	2	〃	
R 棧	400	110	37	2	アカマツ	
中棧	630	51	37	1	〃	
穴ミゾゲージ用	300	40	36	1	カラマツ	
腰板用合板	400	400	12	1	MDF	腰板
シナ合板	1800	900	4	1	シナ合板	製図用
ランバコア合板	1800	900	15	1	ラワン合板	作業版

5 採点項目及び配点

採 点 項 目		配 点
作 品 採 点	寸法制度	24
	加工内部採点	16
	加工仕上げ採点	40
	製図 (製作原図)	10
作 業 時 間 採 点		6
作 業 態 度 採 点		4