

第51回技能五輪全国大会 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 10 時間 00 分 打ち切り時間 10 時間 30 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、防じんマスク、保護メガネを使用して行うこと。
- (7) 標準時間を超えて作業を行った場合は、超過時間に応じて減点される。
- (8) 作業が修了したら、競技委員に申し出ること。

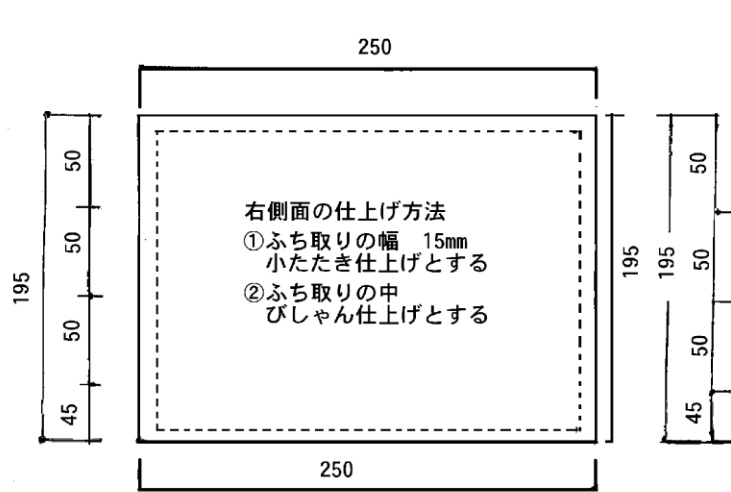
3 仕 様

- (1) 墨付けの仕方
 - ① 左右に関しては、墨を中心から振り分ける。
 - ② 前後に関しては、加工しない後ろから墨を付ける。
 - ③ 上下に関しては、加工しない下から墨を付ける。
 - ④ 沈めた所に関しては、加工しない下から墨を付ける。
- (2) 墨付け及び加工には、支給された「テンプレート」を用いること。
- (3) 小たたき仕上げの間隔は、2mm程度とする。
- (4) びしょん仕上げの部分は、15mm程度のふち取りをしてから、8枚びしょん仕上げとすること。

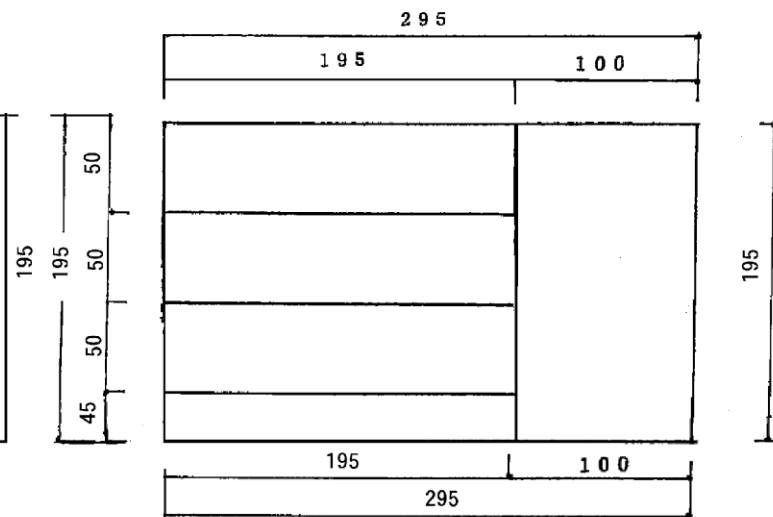
4 支給材料

品 名	寸 法 又 は 規 格	数 量	備 考
み か げ 石	約 335 mm×215 mm×270 mm 裏面及び下端面は、直角に 平面加工してあるもの	1	

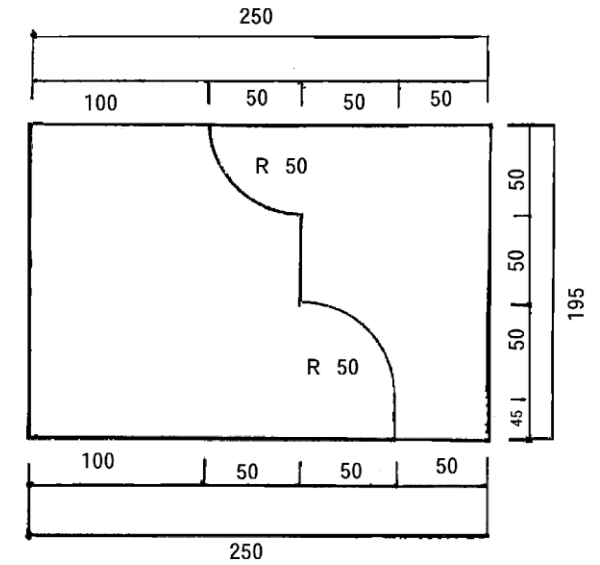
技能五輪全国大会石工職種課題図



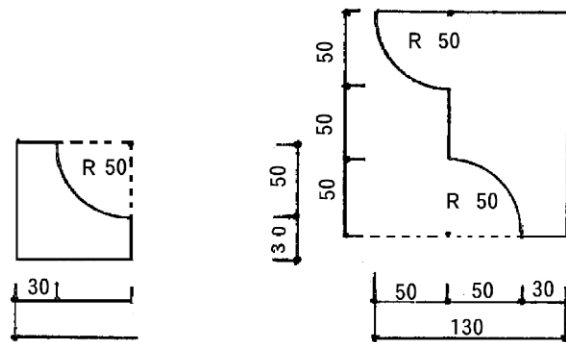
右側面図



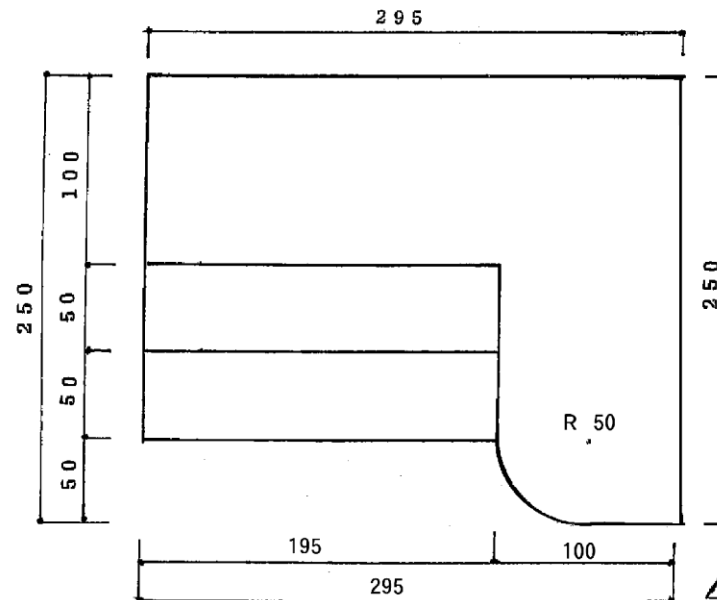
正面図



左側面図

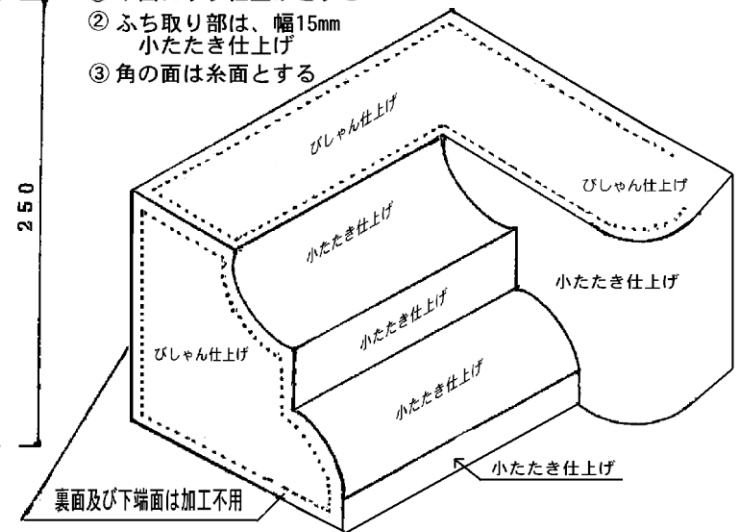


テンプレート



平面図

- 仕上げ方法
- ① 下図に示す仕上げとする
 - ② ふち取り部は、幅15mm
小たたき仕上げ
 - ③ 角の面は糸面とする



完成図

技能五輪全国大会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	J I S B 7 5 3 4	2	
墨 つ ぼ		1	
墨 さ し		1	
コ ン パ ス	半径 50 mmの円がえがけるもの	1	
の み	大・中・小	各 1	
せ っ と う	中・小	各 1	
こ や す け		1	
端 切		1	
両 刃	荒・仕上げ	各 1	
さ し 刃		1	
片 刃		1	
び し ゃ ん	荒 (鬼)	1	
	8 枚	1	
刃びしゃん (割 刃)		1	
こ べ ら		1	
エアーハンマ		2	チッパーの大きさは自由
エアーのみ	通常使用しているもの	一式	のみ、こべら
枕 木		1	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 ぼ う き		1	
鉛 筆		適当数	又は水性マジック (細)
作 業 服 等		一式	
防じんマスク	国家検定品 RS1,RL1,DS1,DL1 以上	1	サカヰ式 1021R 型(RL2)
保 護 メ ガ ネ		1	
ホ ー ス	5 m	1 本	タンクからのホース
エアープラグ	めす、おす	2	タンクからのプラグ

(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さしつかえない。

(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	$\frac{1}{2}$ 馬力	競技者 3 人につき 1	工具の研磨用
テーブルタップ	1 2 5 V ・ 1 5 A 以下	適当数	
コンプレッサー	5 馬力	競技者 2 人につき 1	
ゲージ (型板)	亜鉛鉄板製	各 1	

第 5 1 回技能五輪全国大会 石工職種競技時間

標 準 時 間	打 切 り 時 間
1 0 時 間 0 0 分	1 0 時 間 3 0 分

第 1 日 目 競 技 時 間

競技	午前	9 時 0 0 分～1 0 時 3 0 分
休憩	午前	1 0 時 3 0 分～1 0 時 4 5 分
競技	午前	1 0 時 4 5 分～1 2 時 3 0 分
昼食	午後	1 2 時 3 0 分～ 1 時 1 5 分
競技	午後	1 時 1 5 分～ 3 時 0 0 分
休憩	午後	3 時 0 0 分～ 3 時 1 5 分
競技	午後	3 時 1 5 分～ 5 時 1 5 分

第 2 日 目 競 技 時 間

競技	午前	9 時 0 0 分から
標準時刻	午後	1 2 時 0 0 分
打切時間	午後	1 2 時 3 0 分

技能五輪全国大会 石工職種実施要領

第 1 章 実 施 上 の 注 意

競技は、別に定める競技課題により行うものとするが、競技の実施について特に留意すべき事項は、次のとおりである。

なお、競技の実施形式及び競技時間は、次表のとおりである。

競 技 時 間	
標 準 時 間	打 切 り 時 間
1 0 時 間 0 0 分	1 0 時 間 3 0 分

1 競技の内容

みかげ石を使用して、競技課題に示す石製品を製作する。

2 競技前の準備

(1) 競技場の選定

- イ 天候に左右されず実施できること。
- ロ 床面積は、競技者 1 名当たりの作業場所が 3 m×3 m を標準とすること。
- ハ 床は、土間又はコンクリート床等とし、床面が安定しているとともに、清掃で容易であること。
- ニ 競技実施に支障のない照度を得ることができること。
- ホ コンプレッサー及びグラインダが使用できる容量の電気設備が設置されていること。

(2) 競技用材料

競技場に準備する支給材料は、「第 2 章 設備基準」に示すとおりとするが、その準備に当たり特に留意すべき事項は、次のとおりである。

- イ 石の種類は、原則として、次表のとおりとする。

区 分	石 の 種 類
硬 石	花 こ う 石 （ み か げ 石 ）

- ロ 支給する石は、裏面及び下端面にねじれがなく、^{かね}矩になるように平面加工すること。

(3) 競技用設備

競技場に準備する設備は、「第 2 章 設備基準」に示すとおりとする。

(4) 競技場の整備

- イ 競技者の作業場所は、白墨等で区画し、競技番号を表示して、競技者の作業すべき場所を明示すること。
- ロ 支給材料は、各競技者の作業場所に配置しておき、数量等を点検し、確認しておくこと。
- ハ 作業場所は、競技者の作業修了の申告等が確認できるように配置すること。
- ニ 粉じんを避けるため、集じん機の使用を原則とし、やむを得ない場合は、扇風機等を用いる。
- ホ コンプレッサーは 5 馬力 1 台につき競技者 2 人とし、カプラー付きとする。

3 実施に当たっての注意事項

- (1) 競技開始前には、競技者が持参した工具等を点検し、使用工具等一覧表に記載されている以外のものは、使用させないこと。
- (2) 競技開始前には、4に示す「競技者に対する説明事項」を説明した後、競技者から質問を受けてもよいが、競技課題のヒントになるような質問には、一切答えないこと。
- (3) 競技中適当なときに、15分程度の休憩時間を午前1回・午後1回、一斉に与えることとし、その時期をあらかじめ競技者に周知させること。
なお、休憩時間は、競技時間には含めないものとする。
- (4) 次に示すときには、競技時間の経過を競技者に周知させること。
 - イ 競技開始時
 - ロ 標準時間の30分前
 - ハ 標準時間
 - ニ 打切り時間
 - ホ その他、休憩時間を設けた場合は、その開始時と終了時

4 競技者に対する説明事項

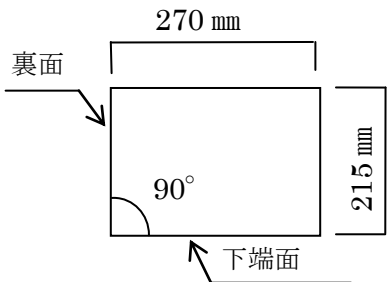
競技委員は、競技開始前に競技課題（注意事項、仕様等）を読み上げ概要を説明するものとするが、それに次の事項を必ず付け加えること。

- (1) 作業は、競技委員の合図で一斉に始めること。
- (2) 作業は防じんマスク、保護メガネを使用して行うこと。
- (3) 休憩時間の指示があったらこれに従うこと。
- (4) 作業終了後の後片づけは、作業時間には含まないものとする。
なお、後片づけは、競技委員の指示に従って行うこと。

第2章 設備基準

1 競技材料

競技場に準備する支給材料は、次表のとおりである。

品 名	寸 法 又 は 規 格	数量	備 考
み か げ 石	約 335 mm×215 mm×270 mm 裏面及び下端面は、直角に平面加工してあるもの	1	

2 競技用設備

競技場に準備する設備、器工具は、次表のとおりである。

品 名	寸 法 又 は 規 格	数 量	備 考
電動グラインダ	$\frac{1}{2}$ 馬力	競技者 3 人につき 1 台	工具の研磨用
テーブルタップ	1 2 5 V ・ 1 5 A 以下	適 当 数	
コンプレッサー	5 馬力	競技者 2 人につき 1 台	
テンプレート	亜鉛鉄板製	各 1	ゲージ (型板)

3 採点用器工具

採点に使用する採点用器工具は、次表に示すとおりとし、競技者数、採点者等に応じて、適当数を準備すること。

品 名	寸 法 又 は 規 格	数 量	備 考
ス ケ ー ル	J I S B 7 5 1 6 3 0 0 mm 程度	適当数	寸法精度採点用
さ し が ね	J I S B 7 5 3 4 呼び寸法 3 0 0 mm 程度	〃	〃
時 計	分単位の読めるもの	〃	作業時間採点用
テンプレート	亜鉛鉄板製	〃	競技者の使用したもの

第 3 章 採点基準

採点基準の概要は下記の表のとおりとする。

採 点 項 目		配 点
製品	寸 法 精 度	6 0
	で き ば え	1 5
仕 様 誤 り		1 0
作 業 態 度		5
作 業 時 間		1 0
合 計		1 0 0