

## 公 表

### 第52回技能五輪全国大会「左官」職種 競技課題

次の注意事項及び仕様に従って、課題を制作しなさい。

#### 1. 競技時間

標準時間 11時間30分

- ・モジュール1 = 6時間30分
- ・モジュール2 = 3時間00分
- ・モジュール3 = 2時間00分

打切時間 11時間40分

※休息时间30分間含まれず

#### 2. 作業説明

別紙1のとおり

#### 3. 仕 様 (モジュール別、指示事項)

別紙2のとおり

#### 4. 注意事項・支給材料及び工具

別紙3のとおり

(別紙1)

## 作業説明

1. 総作業時間は11時間30分とする。(休息时间30分は別途とする)
2. 課題の作成はモジュール形式とする。3工程に分割した作業を決められた時間内に行うこと。(各工程終了後採点を行う。)指定時間内に作業が終了しなかったときは次の工程で行うこと。
3. 作業台及び作業エリアは常に整理整頓すること。
4. 使用工具、工法は指示事項を除き、自由選択とする。スケール、差し金等、計測用具はJIS規格品とする。
5. 支給された材料を確認すること。異常のあるときは競技スタート前に申しでること。
6. 持参工具の展開は会場下見の時に行う。(付添人も可)
7. 引き型は図面寸法を採用する。
8. モールディング貼り付け材料は自由とする。ビス止め併用可。(有機接着剤は禁止)
9. 貼り付けた、モールディングと壁の間は、すき間なく仕上げること。
10. 明記された寸法は総て審査の対象とする。
11. 置引き作業時の引き型洗水の容器、容量は最小限度にとどめること。
12. 置引き等、作業は備え付けの作業台を使用すること。板を足したり、持ち込みは不可とする。
13. 課題の下地は平ボードとする。寸法は1,820×1,820とする。
14. 作業エリアの床養生は主催者側で行う。
15. モールディングを切断するとき、指定寸法にあわせてそのまま、両側を切断できるように作成した箱定規(留め型)は使用不可とする。片方を切断した後、スケール、差し金等で寸法を測り、箱定規を移動させてから反対側を切断すること。

(別紙2)

## 仕 様 (モジュール別、作業内容と説明)

### モジュール1

**施 工 日** : 1日目「11月29日(土)」

**施工時間** : 6時間30分(8:50~12:00) (13:00~16:40)

(午前・午後、休憩時間を10分間取る)

**作業内容** : 墨出し、引型の作成及び置引き作業。モールドイングA、B、C、の切断、加工、貼り付け作業。

**作業説明** : 中心墨、陸墨は各自で出すこと。陸墨は課題中心部の床から1,000mm上がりの位置を基準とする。

- すべてのモールドイングは焼き石膏、置き引き仕上げとする。  
吉野石膏・焼き石膏桜印=タイガー印(同製品)
- 置引きの下地に使用するスタイロフォーム(1,820×450×20)を支給。  
必要であれば使用する(持込み不可)
- モールドイング、A・B・Cの取付け墨出しは12時までに完了すること。
- 貼り付け墨交差部は10~30mm長く残すこと。
- モールドイングDの取付け墨出し及びテープ別れ、スクラッチ、ヘッドカット仕上げ部分の墨出しについては16時40分までに完了すること。
- モールドイングA、B、C、Dの引き型は現地で支給する方眼紙と鉄板を用いて作製後、持参した木型に取付け完成させること。
- モールドイングA・B・Cを置引きで仕上げ、所要時間内に貼り付け、接合部は焼石膏を充填し、角部は正確に仕上げること。
- モールドイングDの置引きは、16:40分までに完了させること。
- 引き型は作業終了時間後、すべて提出すること。
- 墨出し作業において型板、型紙等の使用を禁止する。  
(中芯墨、陸墨を基に差金、スケール、スチール定規等を用い、実測すること)

## モジュール2

**施工日**：2日目「11月30日（日）」

**施工時間**：3時間00分（午前8：50～12：00）

（休憩時間を10分間取ること）

**作業内容**：モールドイングDの切断加工、貼り付け作業。

**作業説明**：前日作成したモールドイングDを指定寸法に切断、加工して貼り付け、完了させること。

- ・接合部は焼き石膏を充填し、正確に仕上げること。

## モジュール3

**施工日**：2日目「11月30日（日）」

**施工時間**：2時間00分（13：00～15：00）

（休憩時間なし）

**作業内容**：モールドイングDの内壁及びテープ別れ部の塗り仕上げ作業。

**作業説明**：モールドイングDの内壁は3面とも持参した自然素材を用い、塗り仕上げとする。

テープ分かれ仕上げ部分は支給された材料を用いて、スクラッチ（木鏝にて粗面）ヘッドカット仕上げとする。

- ・テープ別れ部分は、明記された墨の外側に沿い、養生テープを張り、内壁を指定仕上げとする。
- ・できあがった製品を持ち込んで取り付けることは禁止する。
- ・着色、工法は自由とする。
- ・塗り材（自然素材）を練るとき、攪拌機は使用せず、レンガ鏝等を用いて手練りとする。

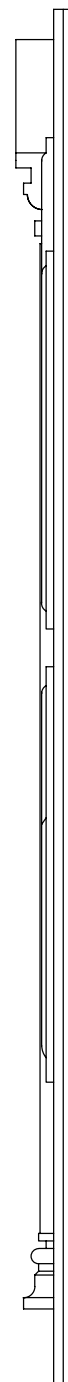
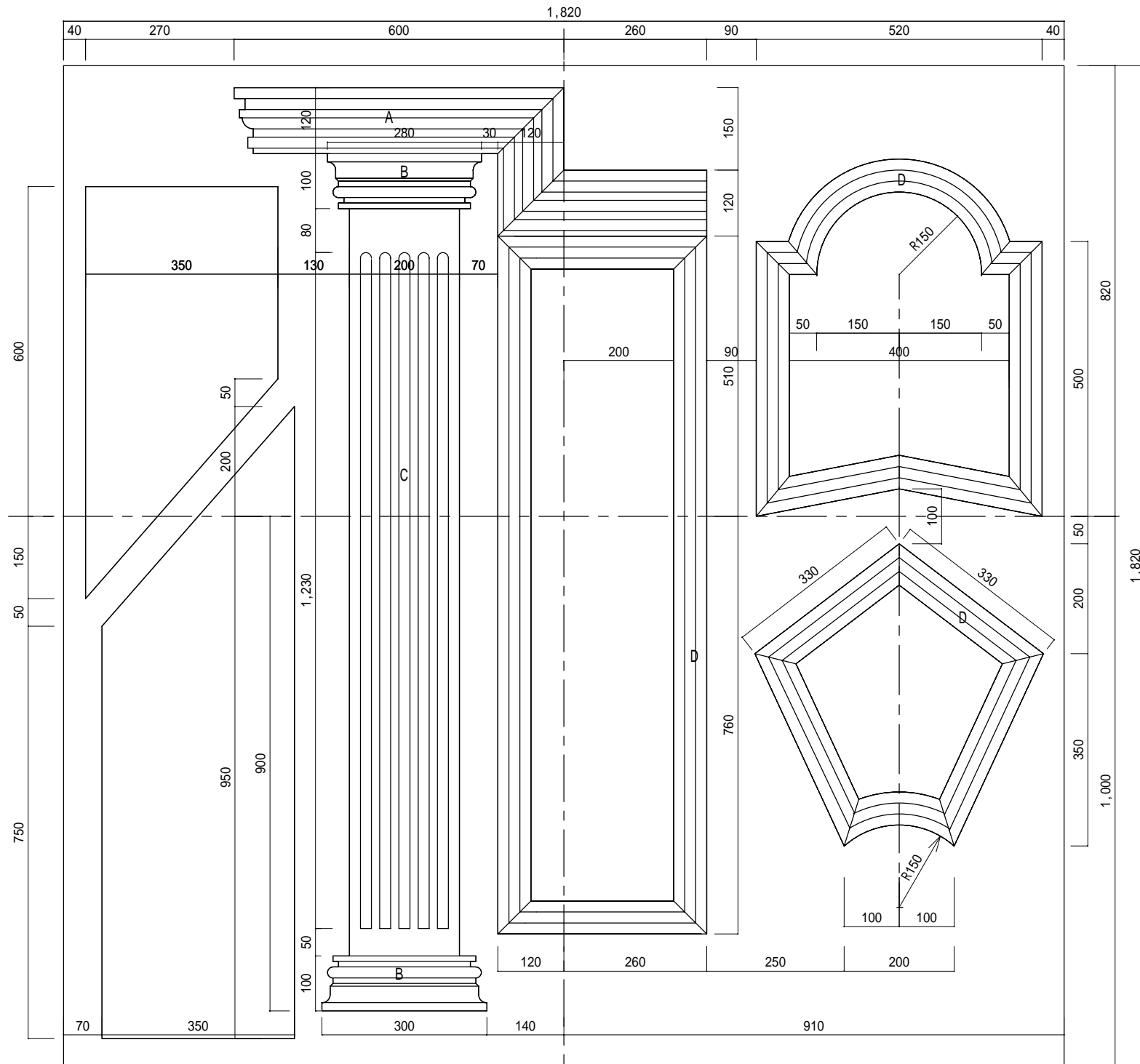
(別紙3)

### 注意事項

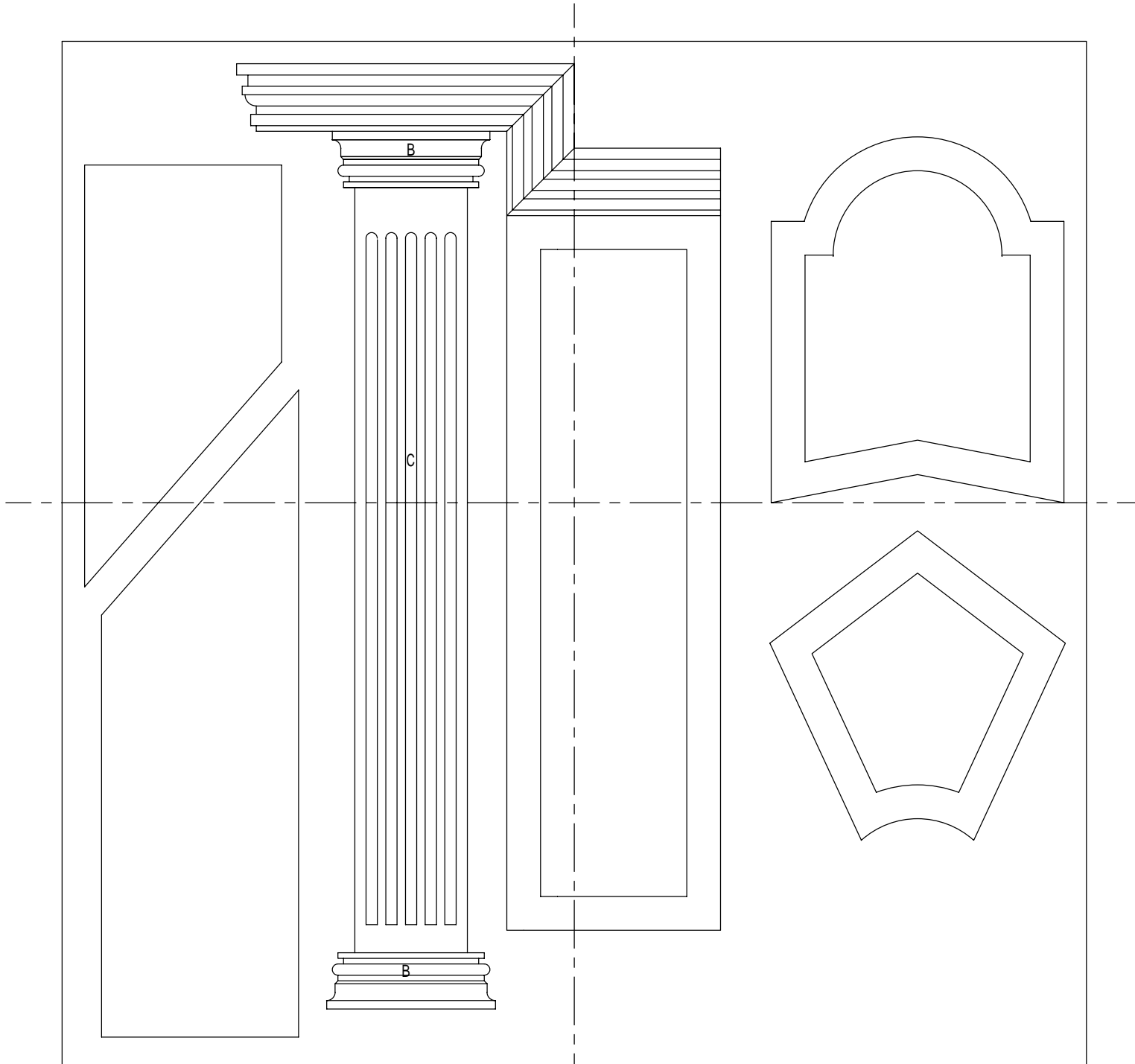
1. 競技中、工具の貸し借りは禁止する。
2. 電動工具（丸ノコ）の使用を禁止する。
3. 安全規則を守ること。ケガをした者は競技委員で協議のうえ対応を決定します。
4. 休息时间及び作業終了後は速やかに参加票を提出してください。
5. 作業台は型枠用として市販されている樹脂合板を使用する。（1.800×900×12）
6. 置き引きに使用するアルミ製定規は支給するので持ち込み不可。墨出し、その他に使用する定木は持ち込み可とする。  
（あらかじめ指定寸法を記入した定木の使用は禁止する）
7. モジュール3で使用する、粗面（スクラッチ仕上げ）材は当日係員が練り合わせのうえ支給します。
8. 各モジュールとも時間超過及び作業説明違反をした場合は減点の対象となります。

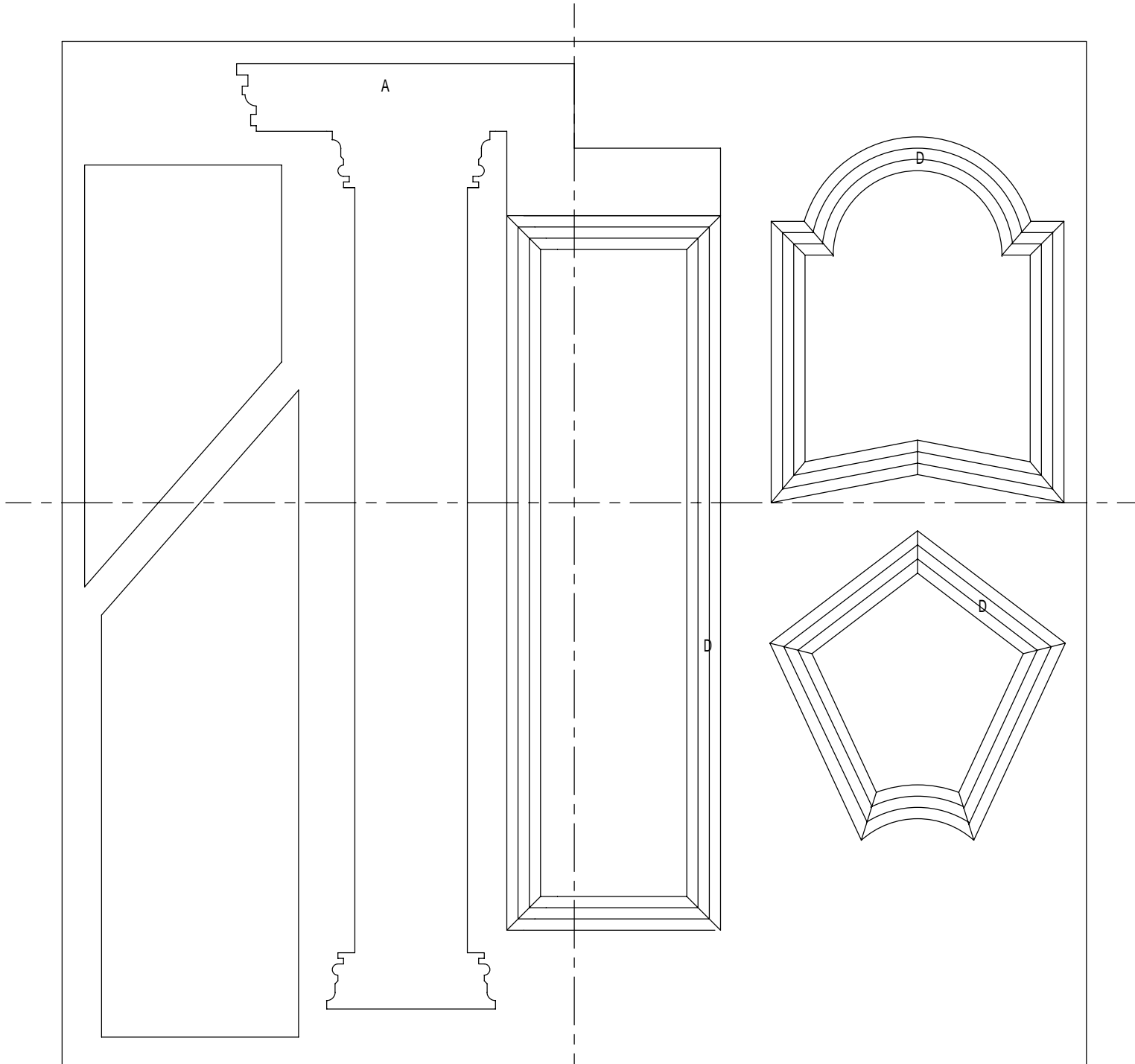
### 支給材料・工具

番号	品名	規格	数量	備考
1	焼き石膏	吉野石膏A型25kg入り	2袋	桜印とタイガー印同製品
2	粗面（スクラッチ） 塗り仕上材	Bドライと3mmの白王を5対1 で調合したものに化学のりを少量 加えたもの	適量	現地で調合支給
3	アルミ製定規	1.800mm×60mm×25mm	2本	持ち込み不可（置き引き用）
4	脚立	小（アルミ製）	1個	
5	取り舟	小	1個	残土用
6	バケツ	18リットル	2個	プラスチック製
7	作業台	1.800mm×900mm	1台	モールドイング作製用
8	置き台	1.800mm×900mm	1台	モールドイング保管用
9	ミニ万力		1台	鉄板加工用
10	鉄板	450mm×150mm×0.4mm	1枚	引型作製用
11	押出法ポリスチレン フォーム	1.800mm×450mm×20mm	1枚	（スタイロフォーム）置き 中込め用
12	照明（投光器）	自立用	1脚	

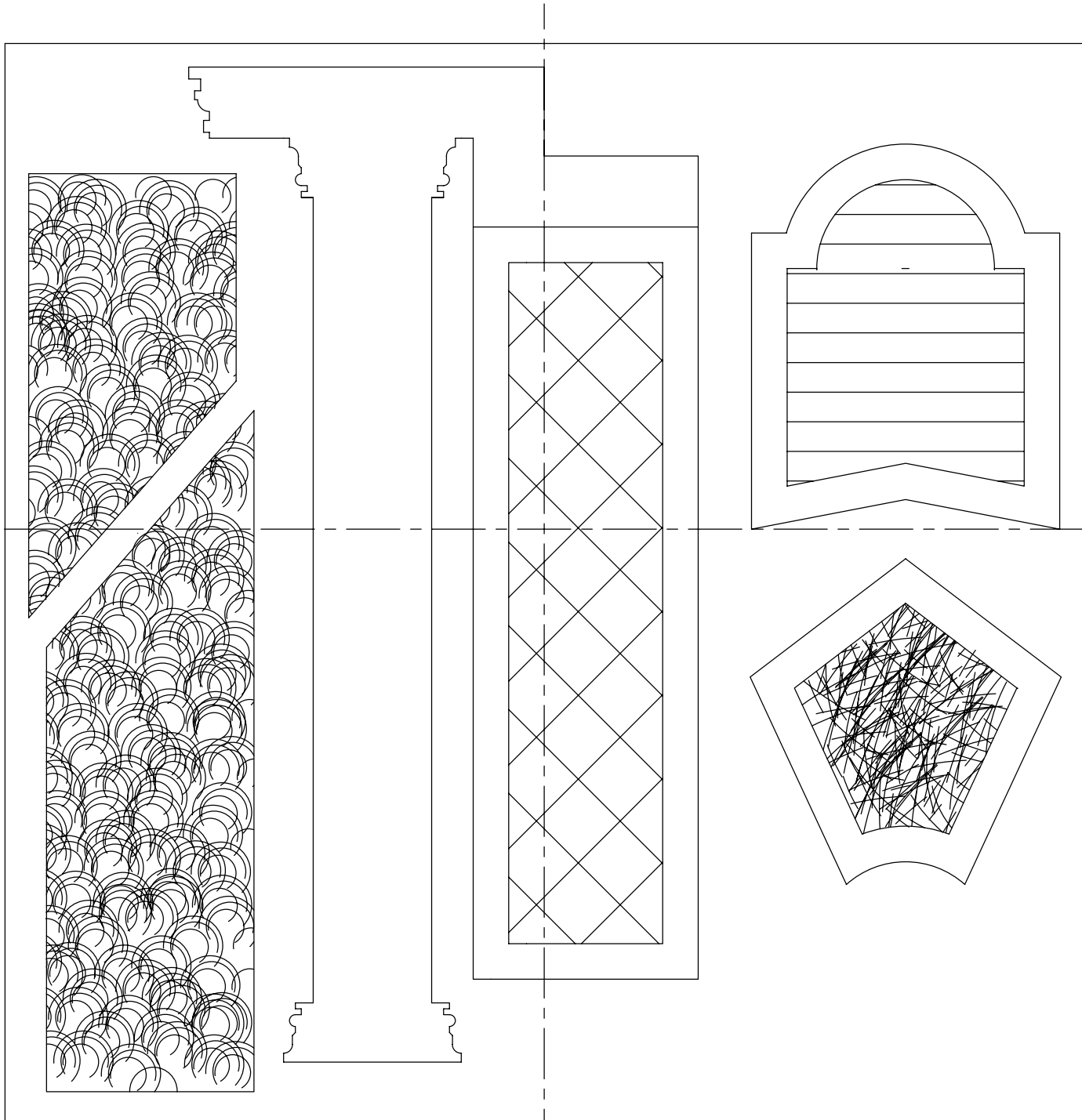


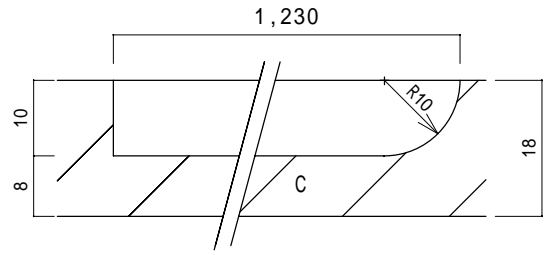
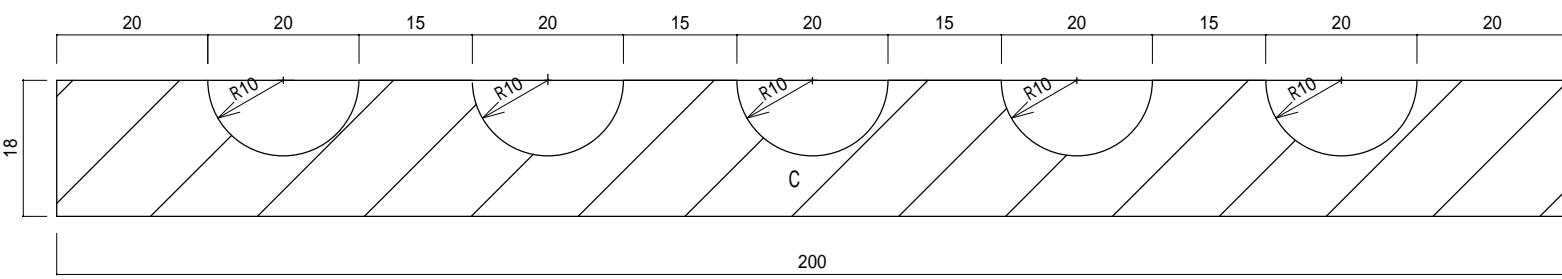
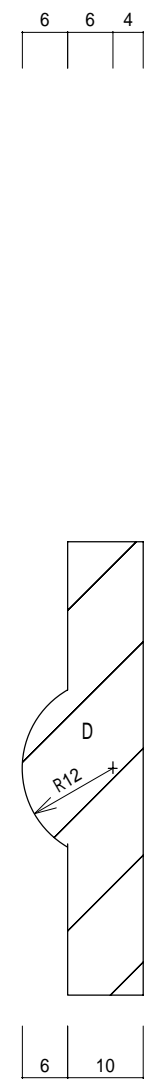
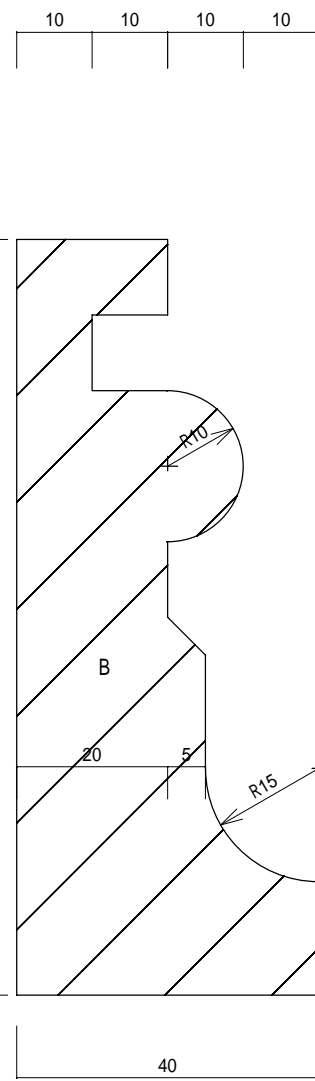
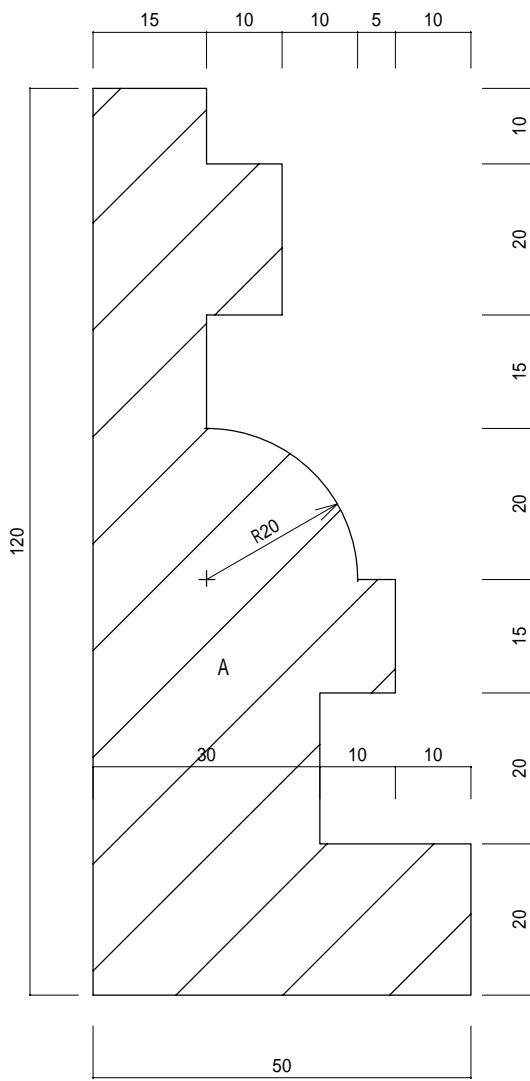
左官職種 1 - 1 正面図及び側面図 S = 1/10











左官職種 1 - 5 引き型断面図 S = 1/1

公 表
-----

第52回技能五輪全国大会「左官」職種 持参工具等一覧表

番号	品名	規格	数量	備考
1	使用工具	工具箱に収まる範囲	一式	制限なし
2	工具箱	大きさは1 m <sup>3</sup> 前後	1 個	
3	モルディング貼付け材		適量	有機接着剤不可
4	塗り材	自然素材	適量	
5	養生テープ	市販品	適量	
6	延長コード	10 m	1	

※ 工具箱の大きさは1 m<sup>3</sup> 前後とする。

公表

第52回技能五輪全国大会採点基準表

区分 \ 項目	採点基準	配点	
		項目配点	合計
施工法	置引き	16	16
精度	墨出し 寸法 角度 水平度 垂直度 平面度 接合部 引き型	63	63
作業態度	整理整頓 手ぎわ	10	10
外観	自由課題 全体の外観	11	11
減点	不安全作業 不良施工 時間超過		
合計		100	100

## 第52回技能五輪全国大会Q & A

競技主査 高野雅一

1. 持参する工具箱の要領が若干1 m<sup>3</sup>を超えてもよいか。

回答：第52回技能五輪全国大会「左官」職種 持参工具一覧表のページに工具箱の大きさは1 m<sup>3</sup>前後と明記してあります。著しく大きくなければOKです。
2. 置引きの残土を入れる取舟(小)を使わずに、持参した容器を使用してよいか。

回答：かまいません。持参して使用して下さい。
3. モールディング加工及び切断補修等に使用するため作成した小型の作業板等を持参してよいか。

回答：持ち込みは不可です。定木等を持参して、競技場の作業台に取付けるなど、現地で作成して下さい。  
なお、鉄板加工を作成する作業板は持参してもかまいません。
4. 引き型作成用に支給される鉄板の材質は何ですか。

回答：アルミニウムと亜鉛合金めっき鋼板にポリエステル樹脂系塗料を焼き付けた0.4 mm厚の塗装合板です。
5. モジュール1の墨だし作業で、モールディングAとBの取付け墨を出すとき、出留めの部分は型どおりに墨を出すのか。

回答：従来どおり、型の中と長さを出した後、上下に斜線を引いて下さい。中間は出さなくてもかまいません。
6. 置き引き製作時、引き型と同じ寸法で作製した、かいこみ定木を前後に取付けて作業してよいか。〔置引きを取り外すと留めの部分ができあがっている。〕

回答：モジュール1の作業説明の中で、すべてのモールディングは焼き石膏、置引き仕上げとする、と明記してあります。留め部分は作製したモールディングを切断して接合、補修して仕上げして下さい。型どおりに作成した定木類をかいこんで仕上げ面を作ることは禁止です。
7. 競技課題の石膏ボード下地板に打ち込んだ千枚通しの穴はうめるのか。

回答：石膏ボード面は仕上がりです。うめて下さい。
8. 支給した置引き用アルミ定規に穴をあけてよいか。

回答：穴はあけずに両端を止めて使用して下さい。