

第53回 技能五輪全国大会

[タイル張り職種 競技課題]

次の注意事項及び仕様に従って、課題製作図に示すタイル張り作業を行うこと。

1 競技時間

標準時間 10時間30分

打切時間 11時間30分

第1日目競技時間

競技 9時00分～12時00分

昼食 12時00分～12時50分

競技 13時00分～16時45分（15分の休憩含む）

第2日目競技時間

競技 9時00分～12時00分

昼食 12時00分～12時50分

競技 13時00分～14時00分（標準時間）
～15時00分（打切時間）

2 注意事項

- (1) 支給された材料の品名、数量等が「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はしない。
- (4) 持参工具等は、「持参工具等一覧表」で指定した以外のものは使用しないこと。
- (5) 競技中は、工具の貸し借りを禁止する。
- (6) 競技中の服装は作業に適したものとする。（保護帽の着用は無くてもよい）
- (7) 使用モルタルの調合は、選手が行うこと。
- (8) 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。
- (9) 作業は周囲の清掃までとし、終了したことを競技委員に申し出て終了時間を届け出る。
- (10) 作業場内では携帯電話の使用を禁止する。（電源を切ること）

3 仕 様

- (1) 作業は、必ず陸墨及び地墨を出してから行うこと。
- (2) 壁のチーバくんのタイル加工は、製作図を作成してから行うこと。
- (3) タイル張りは、次の点を特に留意して行うこと。
 - A 壁面のタイル張りは、接着剤を用い「しごき」塗りを含み二度塗りとする。
 - B とろ舟でモルタルを用いる工法は慣習に従い適宜とする。
 - C 目地幅は、製作図の示す通りに仕上がる様に適宜決定すること。
 - D 壁と床タイルは目通しとする。
 - E タイルの張り代は、慣習に従い適宜とする。
 - F 仕上げは目地堀り清掃し、目地詰め仕上げとする。
 - G タイル張り面の周囲は、タイルの「コバ」が見えるように仕上げる。
 - H タイル加工の切断部の目地幅は、標準目地幅とする。
 - I タイル加工の切り口同士を合わせる。

4 支給材料

番号	品 名	色 名	寸法又は規格	数量	備 考
1	Ⅲ類（陶器質） SPKC-100NET/B1016(LIXIL)	スカイブルー	目地込み 100 mm×100 mm	378 枚 (42シート)	壁:ベース(予備含む)
2	Ⅲ類（陶器質） P10/S-FC75(KY)	レッド	目地込み 100 mm×100 mm	153 枚 (17シート)	壁:文字・帯・ チーバくん (予備含む)
3	Ⅲ類（陶器質） SPKC-100NET/B1025(LIXIL)	ブラック	目地込み 100 mm×100 mm	18 枚 (2シート)	壁:チーバくん目鼻耳 腕(予備含む)
4	Ⅲ類（陶器質） SPKC-100NET/B1001(LIXIL)	ホワイト	目地込み 100 mm×100 mm	3 枚	壁:チーバくん目 (予備含む)
5	Ⅰ類（磁器質） SB-100/15NET(セラメッセ)	ブルー	目地込み 100 mm×100 mm	207 枚 (23シート)	床:ベース (予備含む)
6	Ⅰ類（磁器質） SB-100/16NET(セラメッセ)	ホワイト	目地込み 100 mm×100 mm	63 枚 (7シート)	床:文字・帯 (予備含む)
7	有 機 質 接 着 剤		JIS 規格品	1 缶	20kg
8	混 和 材 (MC系)		JIS 規格品	1 袋	50g～70g
9	普通ポルトランドセメント		JIS 規格品	1 袋	1 袋
10	砂（通し砂）		良質のもの	75kg	ふるい砂 3 袋
11	珪 砂		JIS 規格品	6kg	粒度（5号）
12	既製調合目地セメント	白色	JIS 規格品	8kg	壁用
13	既製調合目地セメント	濃灰色	JIS 規格品	6kg	床用

第 5 3 回 技能五輪全国大会 タイル張り職種
持 参 工 具 等 一 覧

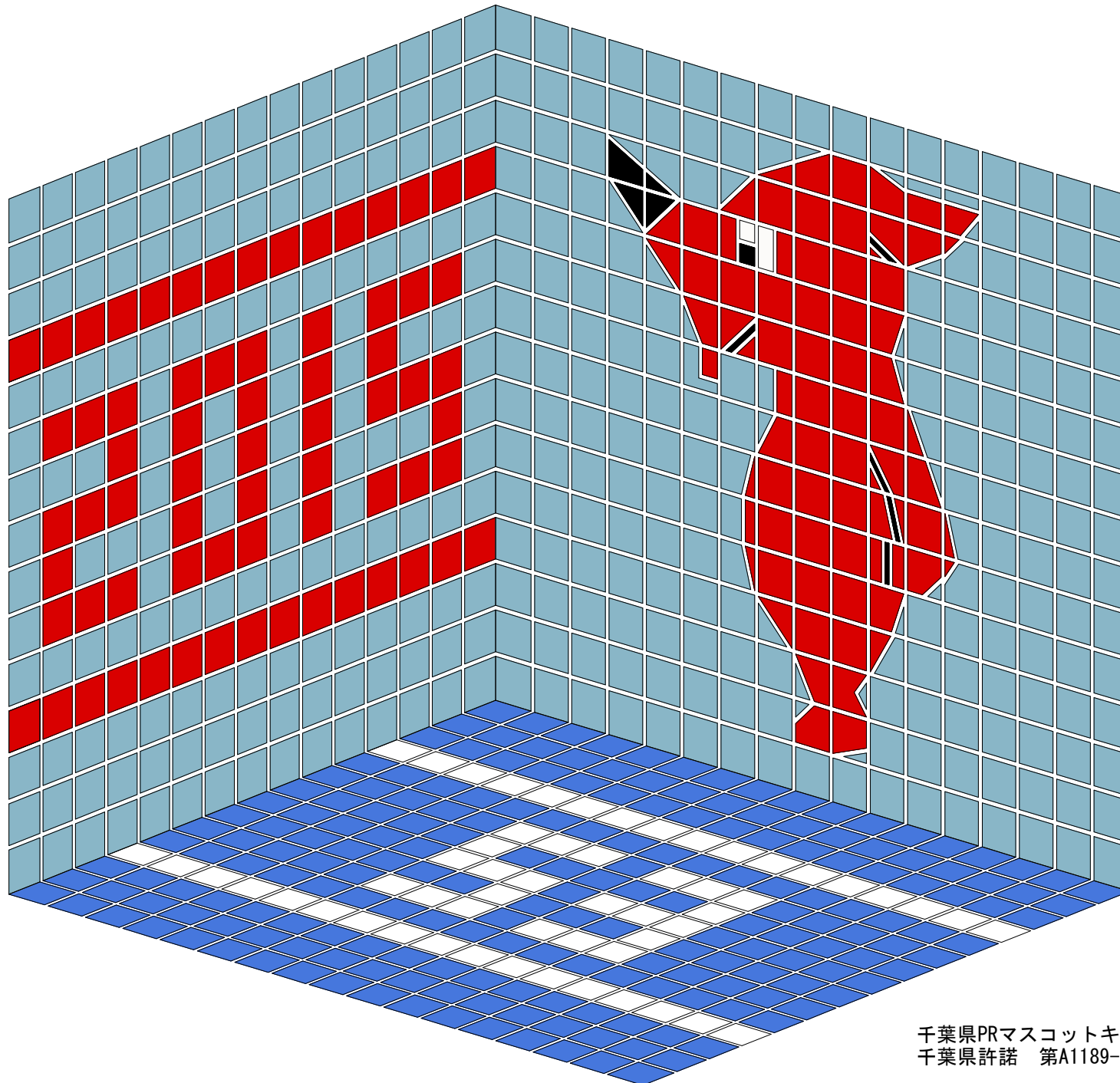
(1) 選手が持参するもの

品 名	数 量	備 考
さ し が ね	適 宜	J I S マーク製品で正確なもの
スケール(巻尺・直尺でも可)	適 宜	
墨 つ ぼ ・ 墨 さ し	適 宜	
下 げ 振 り	適 宜	
水 盛 り か ん	適 宜	水平器 (水準器) 可。 レーザー使用禁止
タ イ ル ご て	適 宜	
れ ん が ご て	適 宜	
目 地 ご て	適 宜	
中 首 ご て	適 宜	塗りごて・木ごて・ゴムごて・くし目ごて等
柳 葉 ご て	適 宜	四半ごて
こ て 板	適 宜	
金 づ ち	適 宜	大金づち (大とん) 、小金づち (小とん) 各 1
タ イ ル カ ッ タ ー	適 宜	電動式カッター使用禁止
タ イ ル 切 り 台	適 宜	押し切り台でもよい
モ ザ イ ク 切 り	適 宜	
研 磨 工 具	適 宜	金剛といし等
タ イ ル 用 き り	適 宜	
糸	適 宜	
ブ ラ シ	適 宜	
筆 記 用 具 等	適 宜	文字・数字・デザインタイル加工「製作図」作成用等
コンパス・ハサミ・カッターナイフ等	適 宜	「製作図」 作成用等
養 生 テ ー プ	適 宜	
の こ ぎ り	適 宜	定木・ベニヤ等切断用
水 ひ し や く	適 宜	
手 ぐ わ	適 宜	
清 掃 用 具	適 宜	ほうき・ちりぼうき・ちりとり・ウエス・スポンジ等
作 業 用 踏 板 (モザイク板)	適 宜	床の施工時に使用する
ス ペ ー サ ー	適 宜	タイル加工時に使用する
た た き 板	適 宜	
皮 す き	適 宜	

- ※注 1 上記以外の工具・器具の使用はできない。
 2 同一種類の工具を予備として使用してもさしつかえない。
 3 型定規の作成は、競技中に会場で行うこと。

(2) 競技会場に準備されているもの

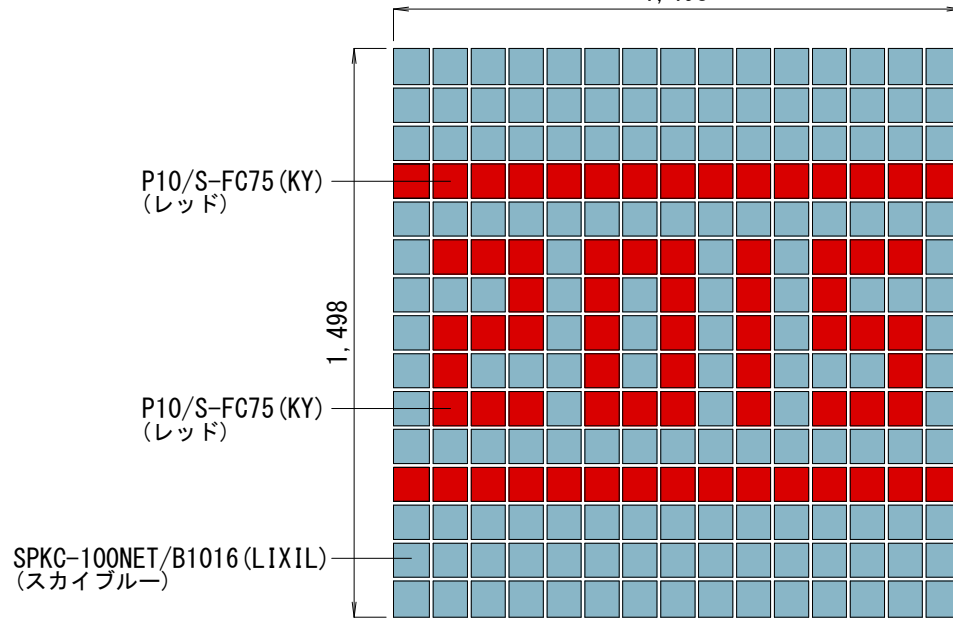
品 名	数 量	寸 法 又 は 規 格
作 業 台	1	1820mm×910mm (タイル加工製作図用, 切物加工)
刃 定 木	3	1 8 0 0 mm
バ ケ ツ	3	約 1 5 L 入り
ベ ニ ヤ 板	1. 5	1800mm×900mm×5. 5mm (タイル加工製作図用)
と ろ 舟 (小)	1	約 2 0 L 入り (タイル加工 切物用)
と ろ 舟 (中)	1	約 6 0 L 入り (床モルタル用)
型 紙	2	1100mm×800mm (タイル加工製作図用)



千葉県PRマスコットキャラクター チーバくん
千葉県許諾 第A1189-1号

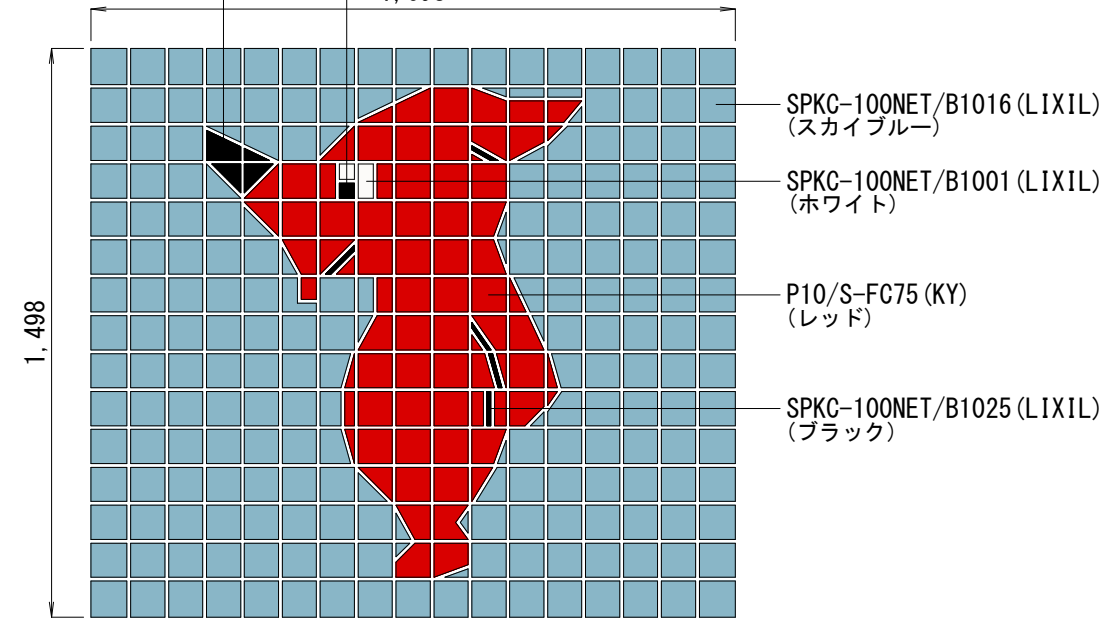
第53回技能五輪全国大会『タイル張り』職種競技課題

側面図
1,498

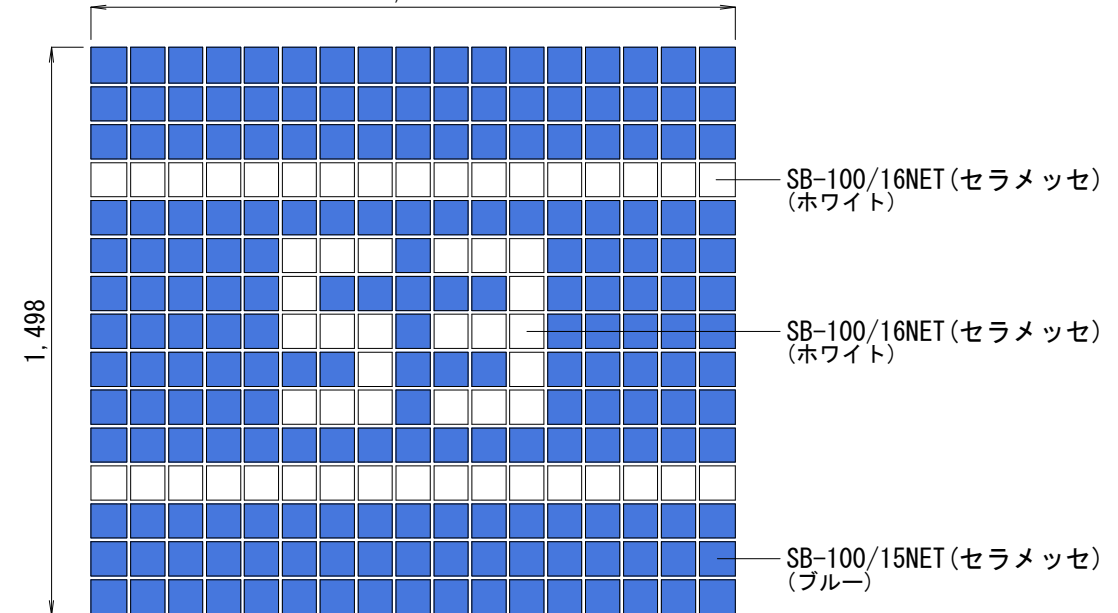


SPKC-100NET/B1025 (LIXIL)
(ブラック)

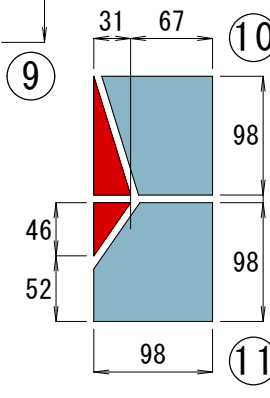
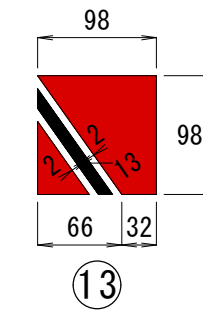
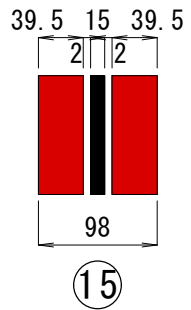
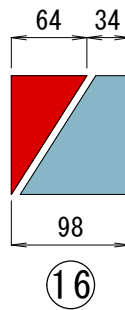
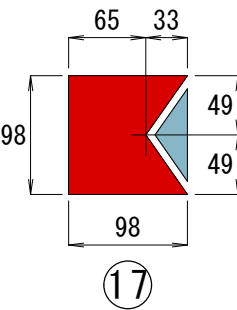
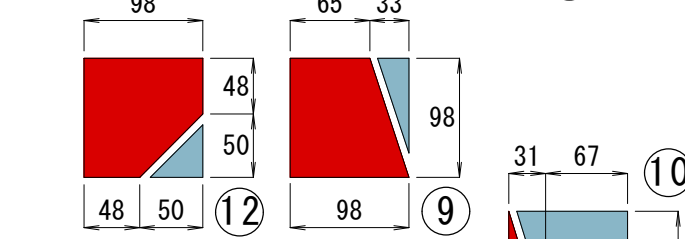
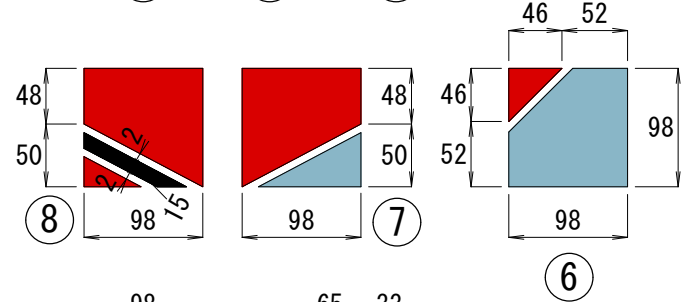
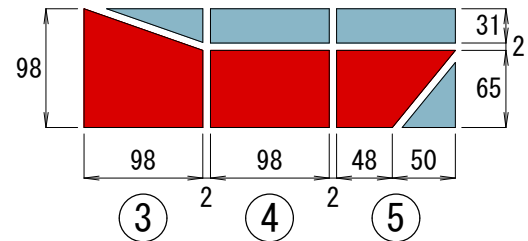
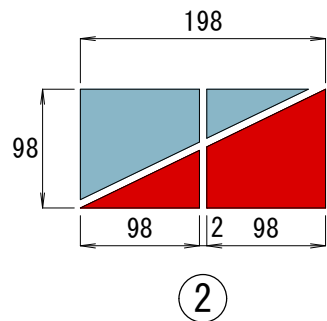
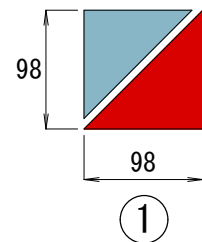
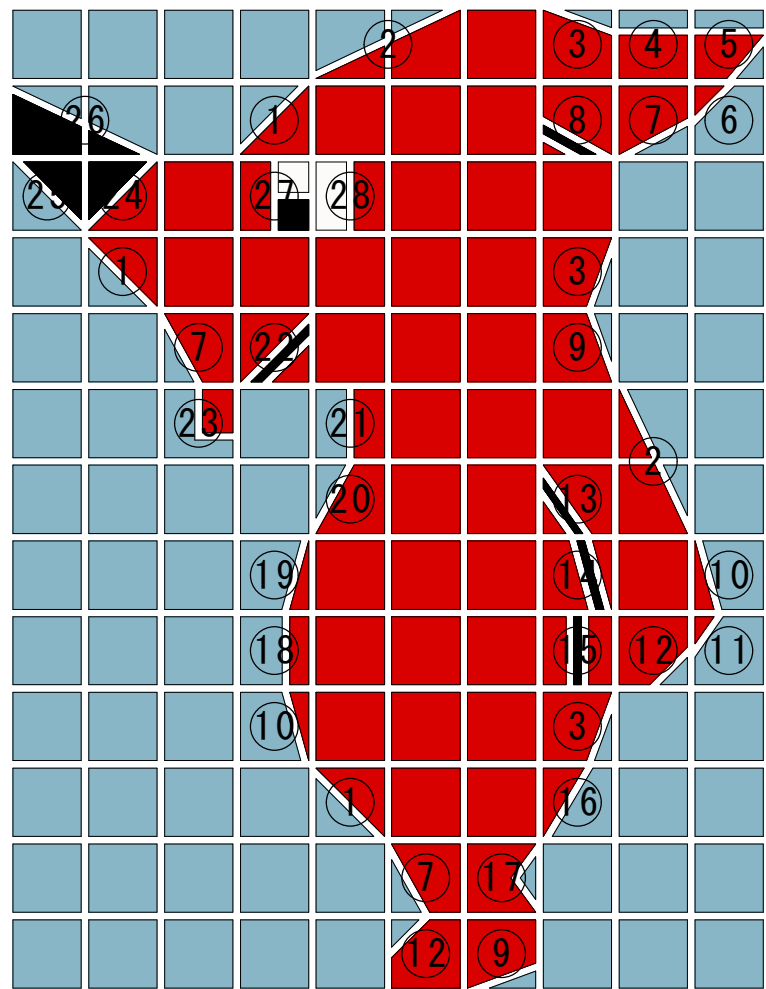
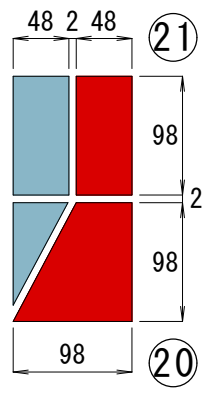
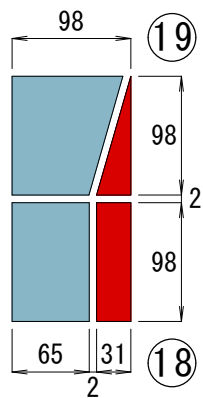
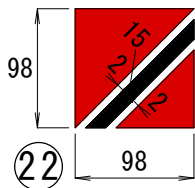
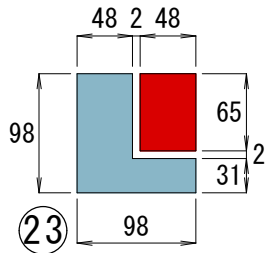
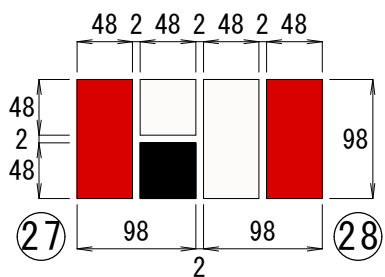
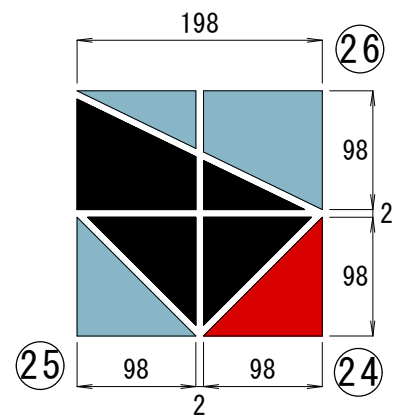
正面図
1,698

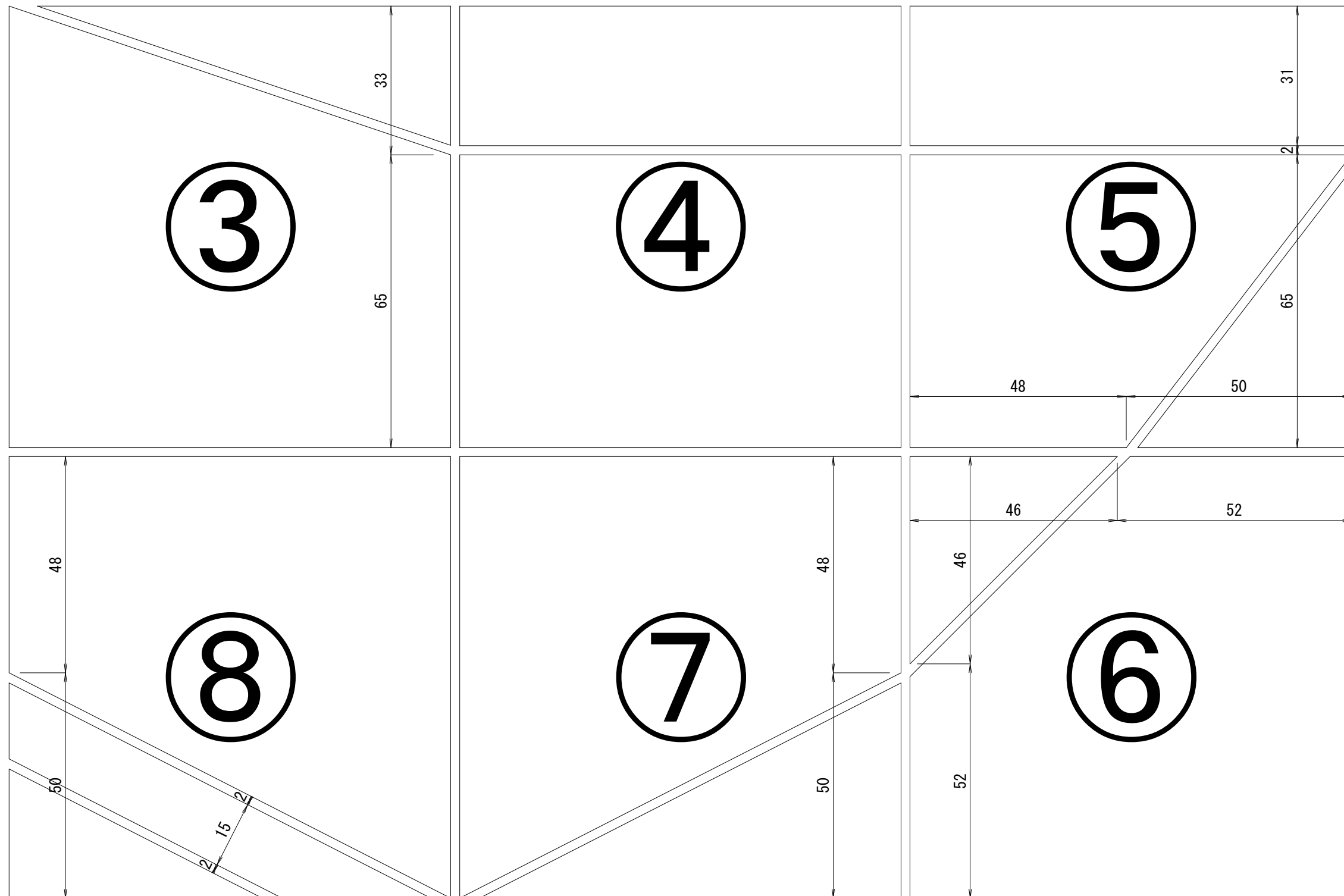


平面図
1,698

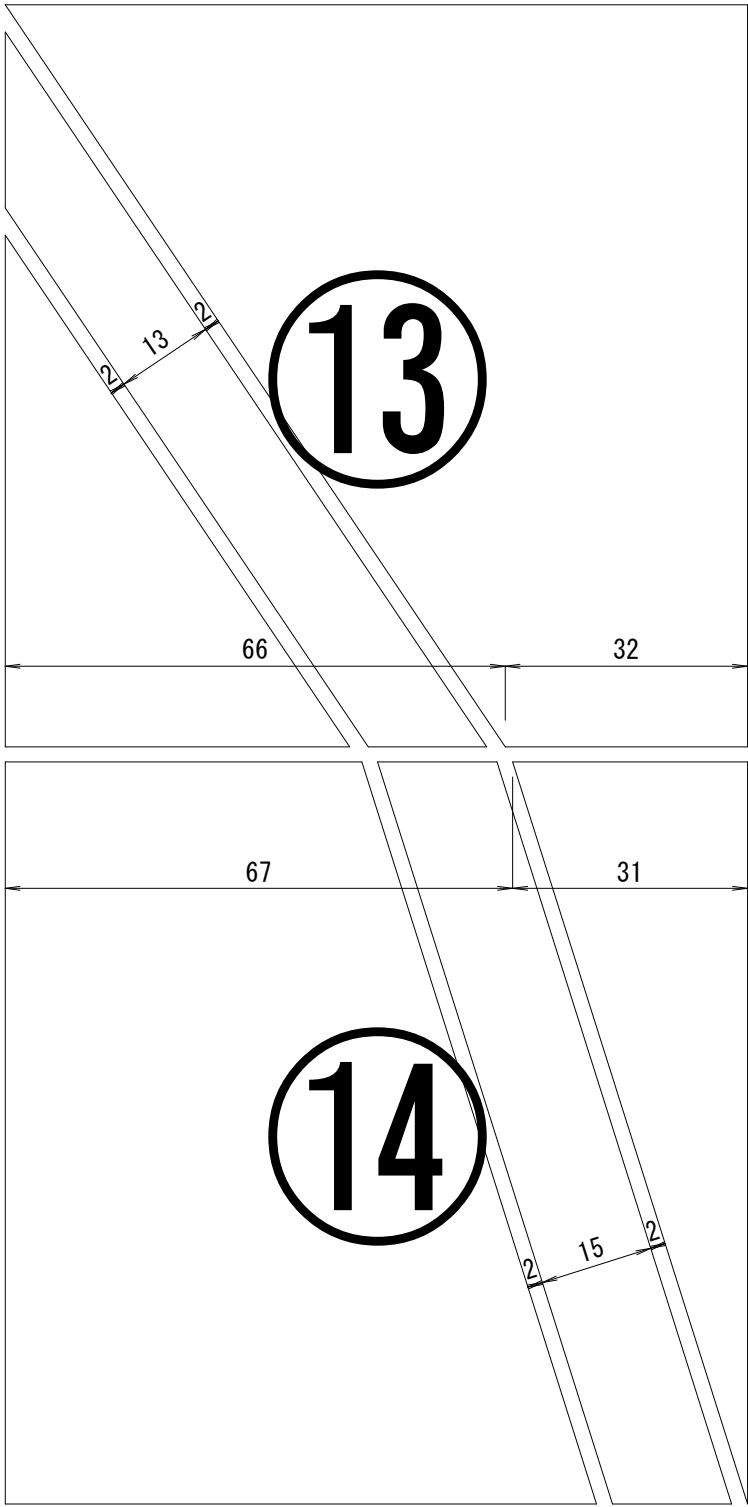


第5 3回技能五輪全国大会加工タイル作製説明図

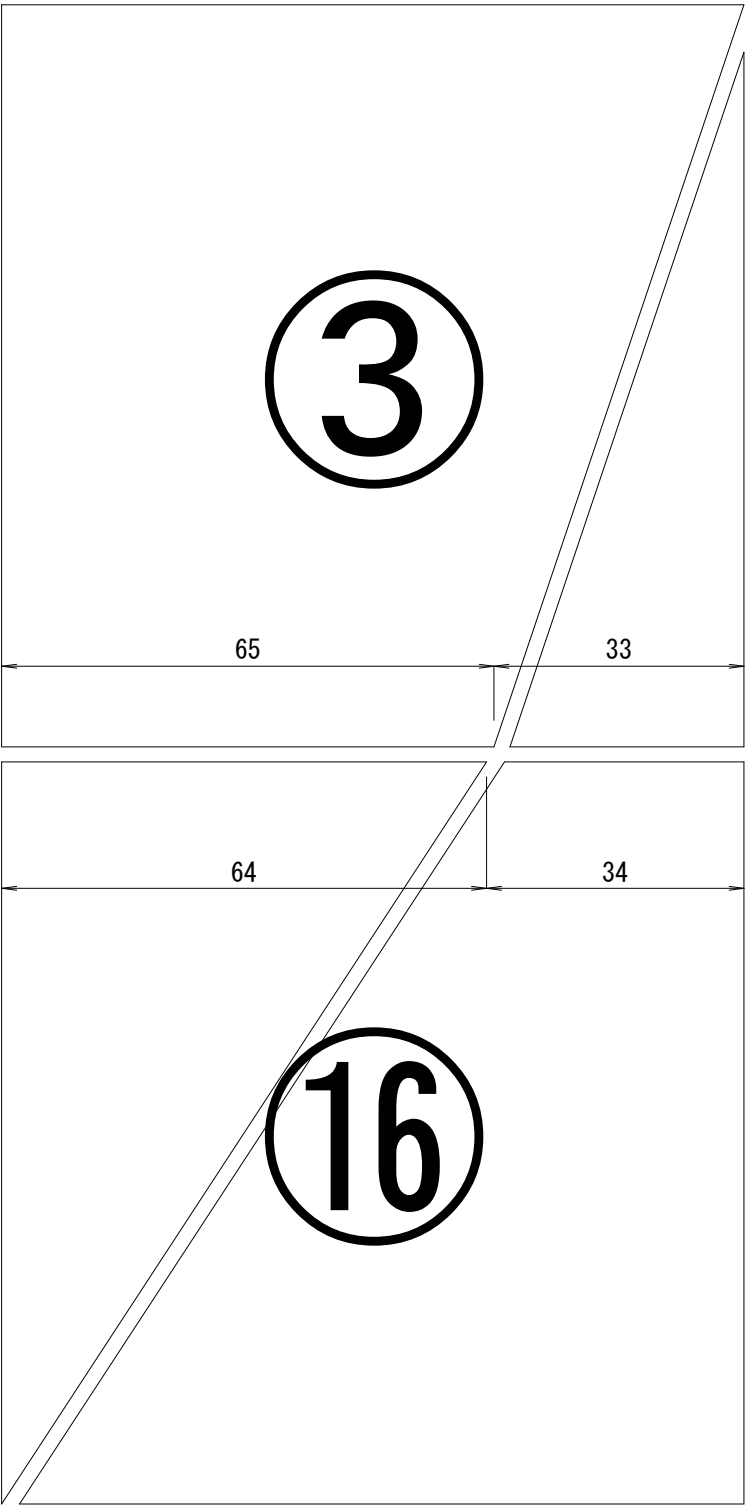




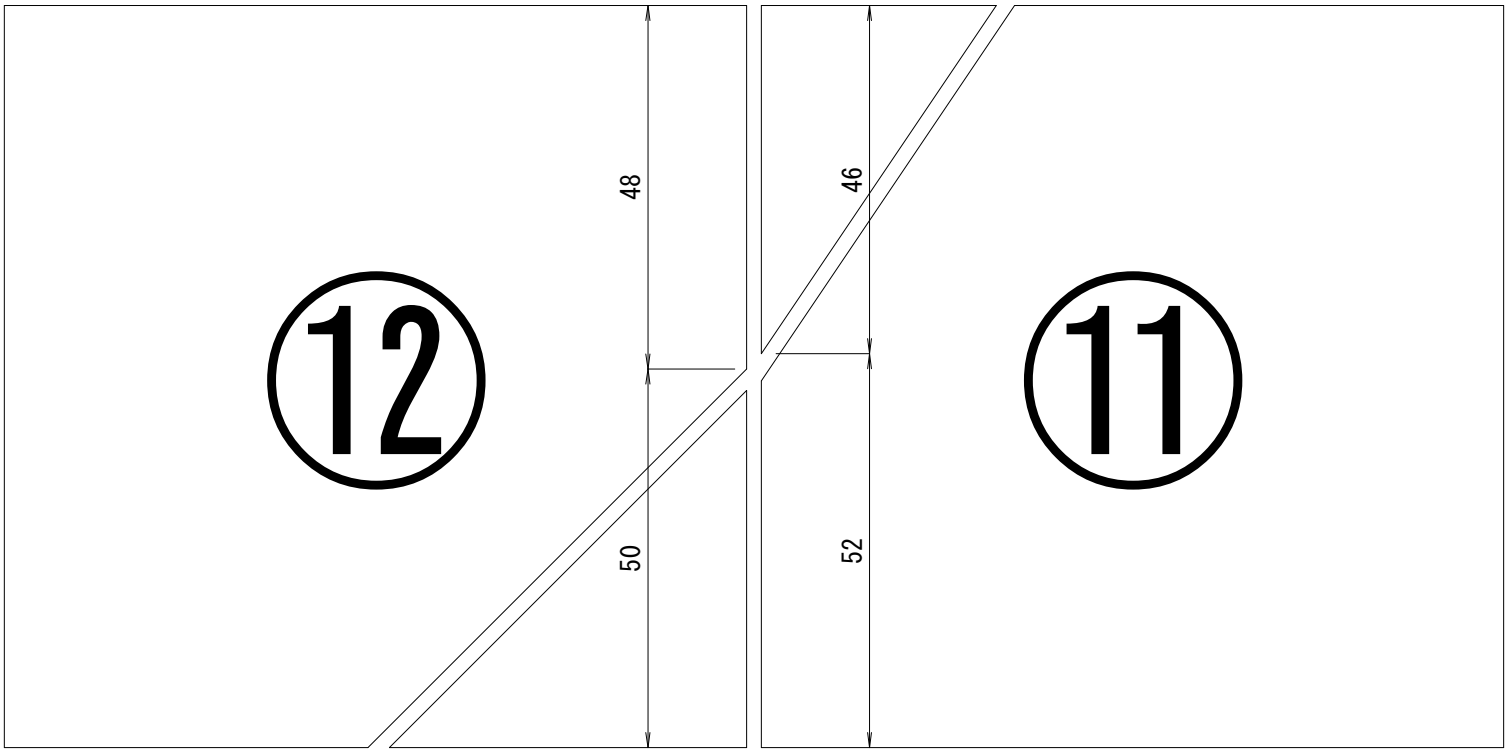
チーバくん 耳 原寸図



チーバくん 脇 原寸図

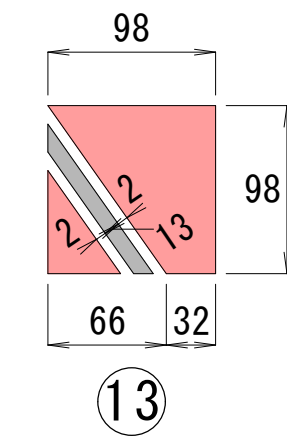
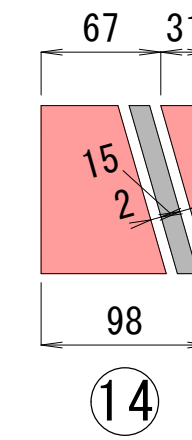
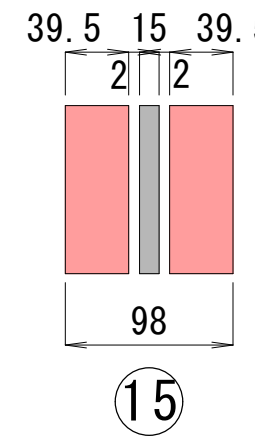
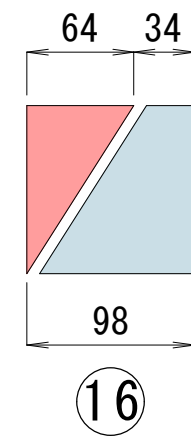
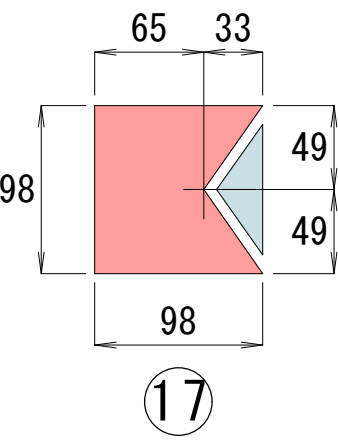
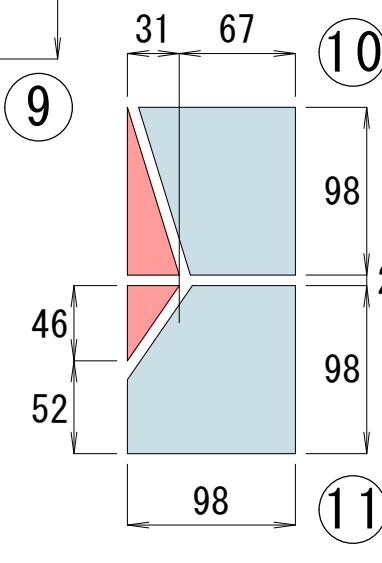
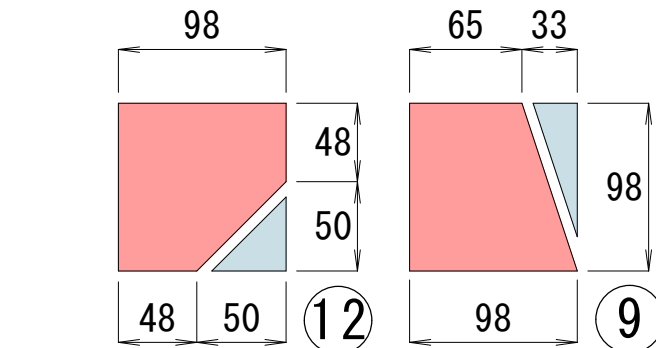
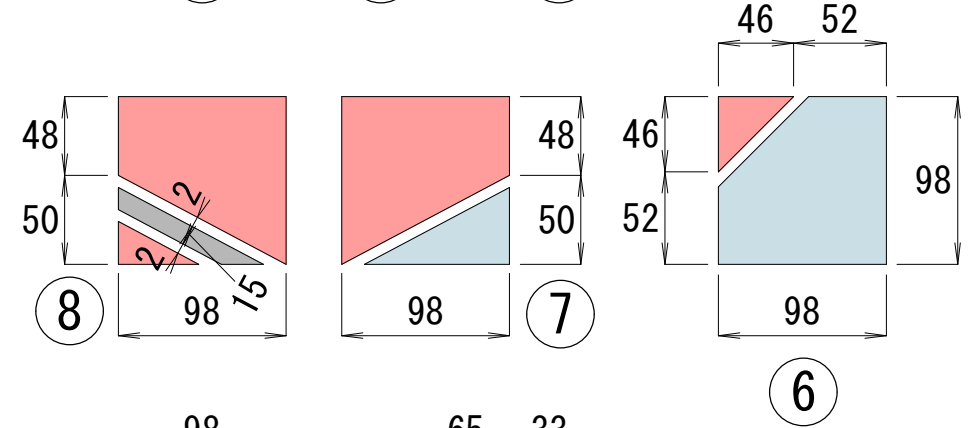
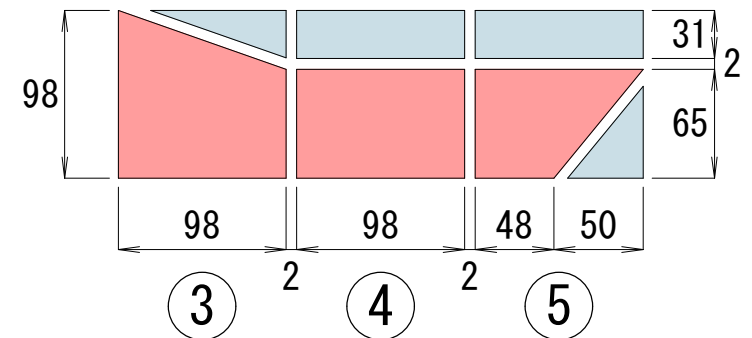
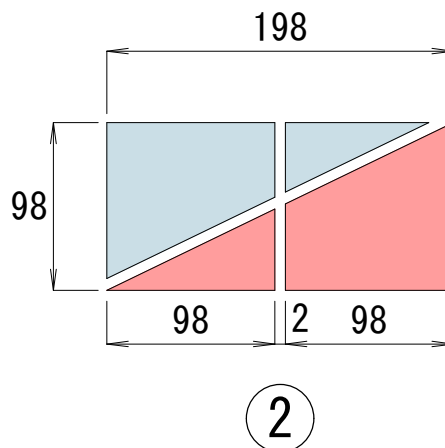
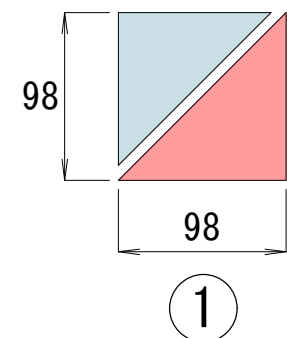
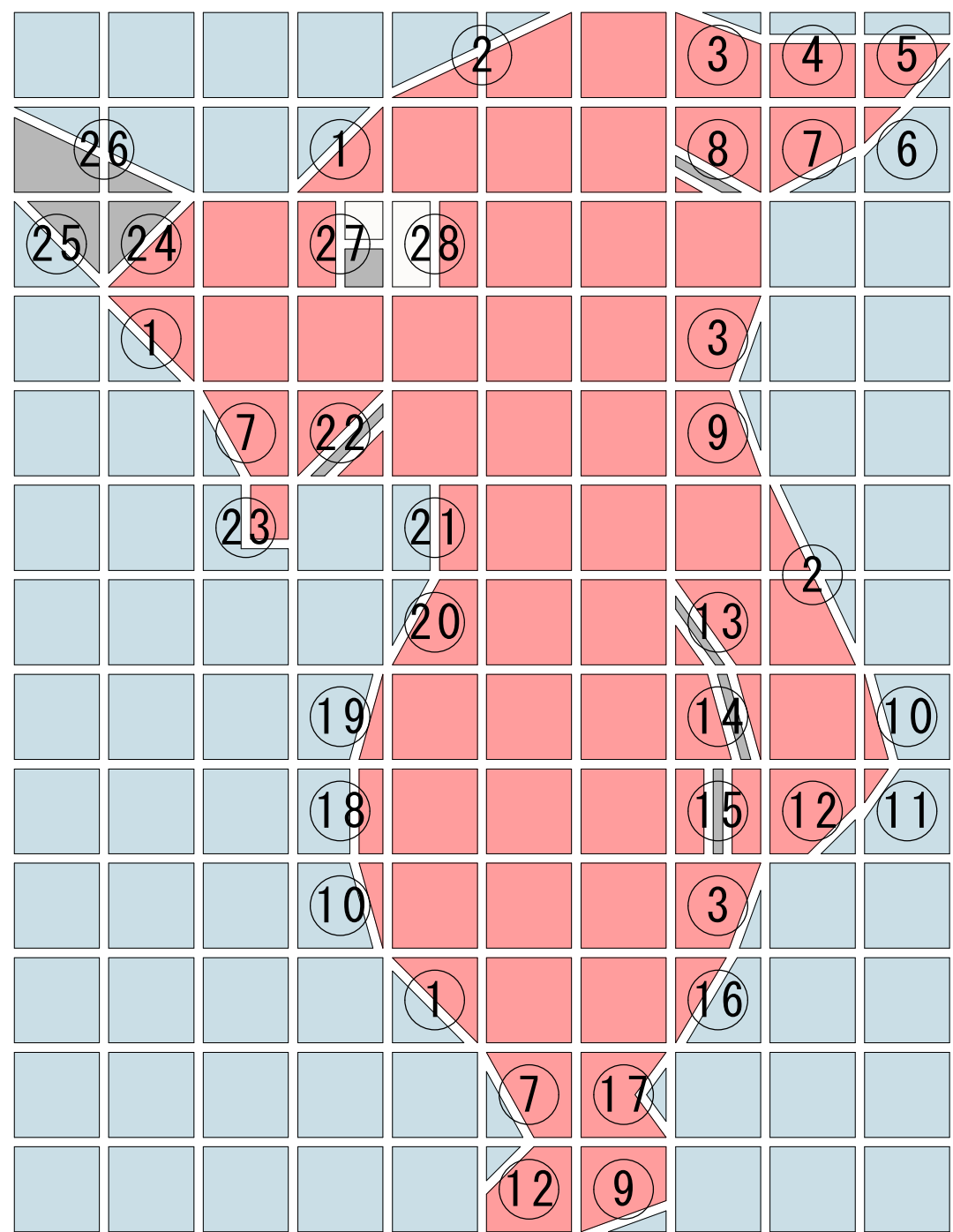
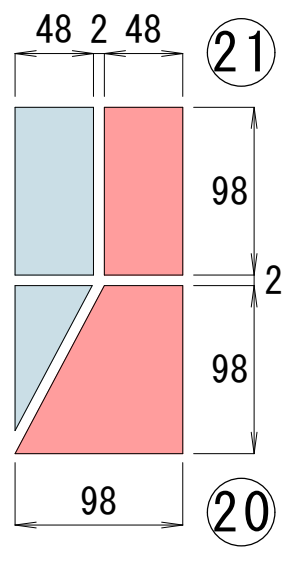
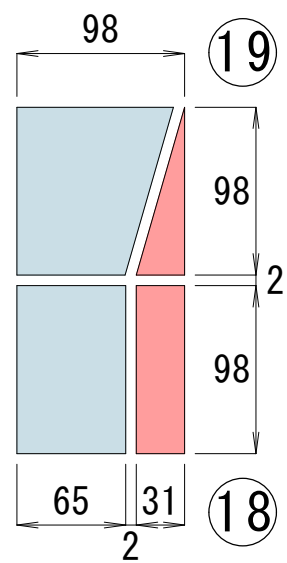
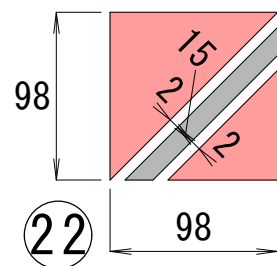
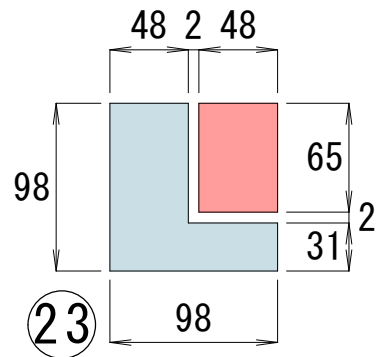
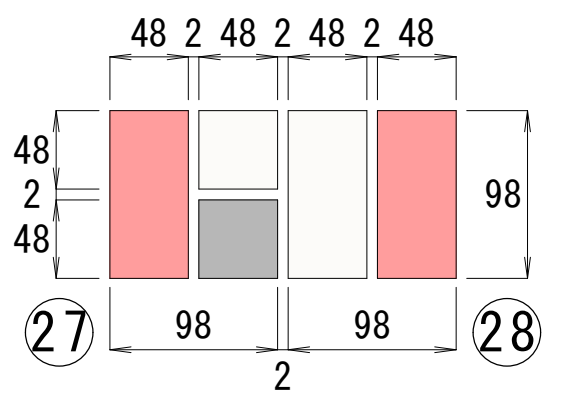
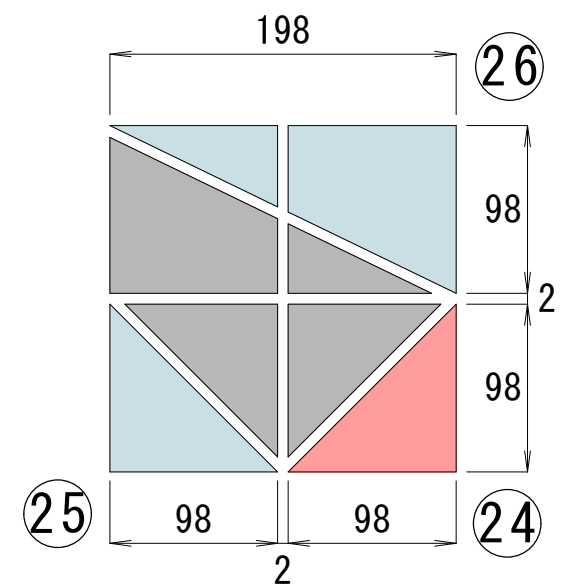


チーバくん 尻 原寸図



チーバくん 腕 原寸図

第 5 3 回技能五輪全国大会加工タイル作製説明図
(参 考 資 料)



第53回 技能五輪全国大会「タイル張り」職種採点基準

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
施工法	段取り	手順の良否・墨の出し方・表し方。	100
		図面の見方・作り方。	
		タイルの割付け。	
		タイル加工・仕上げ方。	
	張付け	モルタルの扱い方。	
		こてさばき・張り方・納め方。	
	仕上げ	目地の堀片・塗り付け。	
		仕上げ方・清掃の方法。	
外観	目地のとおり・目地幅のそろい。		
	水平・垂直・平面精度。		
	張付け周囲のモルタル処理。		
	加工タイルの仕上がり具合。		
	総体的な出来栄。		
	清掃の良否。		
材料・再請求	追加支給したタイル。		
作業時間	標準時間及び打ち切り時間からの超過時間を測る。		
精度	寸法	任意の10箇所を測定する。 測定箇所は、構造全体が6箇所（高さ：2箇所、幅：4箇所）、加工タイルが4箇所である。	
	角度	角度（90度）を確認するため、任意の9箇所にさしがねを当てその間隙を隙間ゲージで測定する。 測定箇所は、壁面と床面との角度が6箇所、施工面の角度が3箇所である。	
	平面	平滑性を確認するため、施工面や端面の任意の8箇所に定規を当て隙間を測定する。 測定箇所は、施工面が3箇所、端面が5箇所である。	
	水平・垂直	水平性・垂直性を確認するため、任意の5箇所に水準器を水平・垂直に当てタイルとの間隙の最大値を隙間ゲージで測定する。測定箇所は、壁面の垂直が2箇所、壁面・床面の水平が3箇所である。	
仕様誤り （不良施工）	墨出しをしないで作業した。		
	タイル加工用の施工図を作成しないでタイル加工した。		
	課題製作図に基づいて製作していない。		
	割れたり欠けたタイルを張っている。		
	表面に傷のあるタイルを張っている。		

仕様誤り (不良施工)		寸法を誤って切断したタイルを張っている。
		切物の向け方を誤ったもの。
		目地掘りをしていない。
作業態度	不安全作業	自分が怪我をした。
		他人に著しく迷惑をかけた。
		作業に適した服装をしていない。
	整理整頓	整理・整頓が悪い。
		材料・工具等の取扱が悪い。
抜取検査		任意の数箇所におけるタイル裏面のモルタルの付き具合及び回り具合。

2 採点方式

採点は、減点方式とし、「項目別採点基準」に示す採点項目ごとに減点を行い、配点100点から減点総計を差引いたものを最終得点とする。

なお、最終得点がマイナス点となる場合は、0点として処理する。