

## 公表

### 第 54 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 11 時間 30 分 (製図時間も含む)

10月22日	10月23日
8:30~10:00 競技	8:30~10:00 競技
10:00~10:15 休憩	10:00~10:15 休憩
10:15~12:00 競技	10:15~12:00 競技
12:00~13:00 昼食	12:00~13:00 昼食
13:00~15:00 競技	13:00~14:15 競技
15:00~15:15 休憩	14:15 競技終了
15:15~17:00 競技	

#### 2 注意事項

- ① 機械作業は、ホゾ穴・ホゾ挽きとし、R部材製作は電動工具（ハンディールーター、ジグソー等）を使用しても良い。
- ② ホゾ穴は備え付けの 12mm の角のみに合わせ、ホゾはそのホゾ穴に合わせる。ホゾ穴ゲージは支給する。
- ③ 内部加工には綺麗・丁寧な作業が望まれる。本組前には審査を受ける。
- ④ R部材は、ハンディールーターを持参し製作する。テンプレートは禁止する。
- ⑤ 帽子、耳栓、防護めがね、安全靴等を着用し、作業に安全な服装とすること。
- ⑥ 機械を使う場面では特に注意をはらい使用すること。
- ⑦ 製作に当た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・隠れ線共、正確かつ綺麗に鉛筆にて描き製作を始める。  
(注) 原寸図には余分な線・数字は書き入れないこと。汚さないこと。
- ② ホゾ・ホゾ穴・腰型・蛇口加工、特に内部加工には丁寧な作業を要求する。
- ③ ホゾ長さは図面指示に従う。ホゾ穴深さは常識の範囲内余裕を取る。
- ④ 脇付き加工作業時は鋸目の入り込みには注意。
- ⑤ 仕上がりの表側は全て**指定の面**を取る。
- ⑥ 裏面は羽目板部分を除きパテ欠き、表面は角面・腰型加工をし、島を残す事とする。
- ⑦ 両縦框に対して下棧の裏接合は流れ脇付きとする。
- ⑧ 縦棧・横棧の交わりは組手越しとする。
- ⑨ 下棧に対しての角面・蛇口作業は手加工とする。
- ⑩ 上棧と両縦框接合は留形三枚継ぎとし、最上部は大留め蟻型契り継ぎとする。
- ⑪ 下棧に対しての両縦框・中東の接合は蛇口収めとし、貫通ホゾはクサビ締めとする。  
クサビは各自の製作とする。
- ⑫ R加工はハンディールーター、R加工ジグを使用しても良いが  
テンプレート（形になったもの）は禁止とする。（当日製作には許可をする）
- ⑬ パテ欠きはトリマー（ハンディールーター）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。
- ⑭ 羽目板（MD F）小穴はトリマー6ミリ溝を突き組み込む。
- ⑮ 各箇所腰型、不精型（ぶしようがた）は各自持参して使用しても良い。
- ⑯ 接着剤は持参して使用する。
- ⑰ 目違い払いはカンナにて行う。最終仕上げとしてペーパーを用いても良い。
- ⑱ **当日競技課題の一部変更がある。**

注：羽目板（MD F）山形県ロゴマークは木材調達側で入れます。

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	870	61	40	2	米 松	1
下棧	810	71	51	1	〃	2
上棧	330	61	40	2	〃	3
横棧	610	51	40	1	〃	4
縦柄	590	51	40	1	〃	5
中R棧	580	135	40	1	〃	6
蟻型契り材	90	45	26	1	〃	7
穴ゲージ材	300	40	40	1	〃	8
羽目板	500	350	5.5	1	MD F	県柄入り
シナ合板	1800	900	4	1	シナ合板	製図用
コンパネ	1800	900	12	1	ラワン合板	作業板
クサビ						切り落とし材

5 採点項目及び配点

採 点 項 目	配 点
作 品 採 点	寸法測定
	20
	加工内部接合
	25
	仕上がり及び外観
製図 (製作原図)	
時間・作業内容	
材料	
合 計	
	100

## 公表

## 第54回 技能五輪全国大会「建具」職種 競技会場設備基準

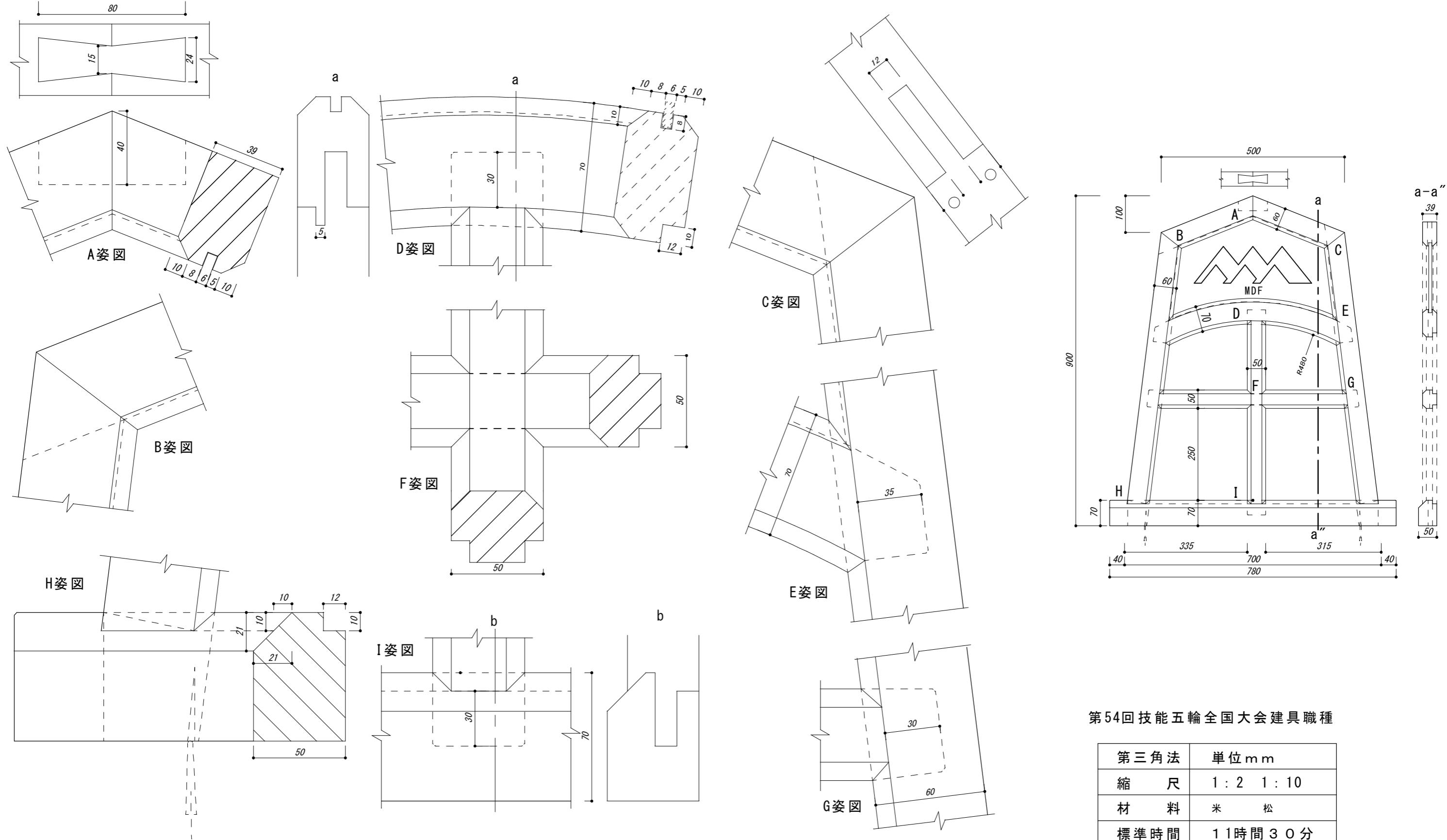
区分	品 名	寸法又は規格	数 量	備 考
会場設備	加工作業所面積	3000×3000	1人で1面	区分する
	立式作業台	1800×900×800	1人で1台	
	座式作業台	1200×300×100	1人で1台	
	コンセント	100V	2口 1個	
	電気スタンド		各 1	
	墨付け台(横当て)		1組	
	ホワイトボード	1800×900	1面	
	長机	3人用	6脚	
	折りたたみ椅子		18脚	
	ポリバケツ	5L	10個	水拭き用
機械器具・工具	ほうき		8本	掃除用(ちりとり適宜)
	ゴミ入れ	ポリ袋・ポリバケツ	3ヶ	
	パーテーション		2	ホゾ挽き機木片飛散防止用
	ホゾ挽き昇降盤		2台	ホゾ挽き
	角のみ盤		2台	穴ほり機械
探点測定具	側置台	400×600×700 位	5台	ホゾ挽き・角のみ盤に各1
	工具セット			機械調整用
	ホゾ挽き用丸鋸刃	305×2.2	2	縦挽き用チップソー
その他	直尺			JIS 規格品
	ノギス			JIS 規格品
	大がね			
	事務用品		一式	
	救急薬品		一式	
	清掃用具		一式	

公表

第54回 技能五輪全国大会「建具」職種 持参工具等一覧

区分	品 名	寸法及び規格	数 量	備 考
工具類	平かんな	荒・中・仕上げ	適宜	
	際かんな	右・左	適宜	決り鉋
	反り台かんな		1	R桟の削れるもの
	角面かんな		1	指定の面に合わせたもの
	両刃鋸		1	縦挽き鋸・横挽き鋸
	胴付き鋸		1	
	向こう待ちのみ	3・6・9・12mm	各1	
	突きのみ		適宜	追入れのみでもよい
	底さらいのみ		1	
	のみけびき	12mm・用	1	12mm 角のみゲージは支給する
	筋けびき		適宜	
	二丁鎌けびき		1	
	白書き（しらびき）		1	
	まきがね（スコヤ）		1	
	自由がね		1	
	こしかた・不精形		適宜	持参してもよい。
	はたがね		適宜	必要に応じて
測定具	トリマー	100V用	適宜	パテ欠きの出来る刃物・定規付き
	ポータブルサンダー	100V用	1	サンドペーパーは適宜持参
	ハンディールーター	100V用	1	ストレートピットΦ12 適宜持参
	スケール（鋼製）モノサシ		適宜	
その他	さしがね		1	
	ノギス		1	
	接着剤		適宜	酢ビ(工作用チューブ入り)
その他	刷毛・ブラシ等		適宜	
	筆記用具・定規等		適宜	製図用
	コンパス	Rの書けるもの	1	細長い板等で代用してもよい

## 第54回技能五輪全国大会建具職種



第54回技能五輪全国大会建具職種

第三角法	単位 mm
縮 尺	1 : 2 1 : 10
材 料	米 松
標準時間	11時間30分

## 建具職種Q & A

Q 1 昇降盤の本体右側にほぞ取り用丸のこ軸とテーブルは付いていますか。また、それは、ほぞ引き及び蟻型契り材の加工に使用してもよいでしょうか。不可の場合、蟻型契り材の加工は、治具を使用して昇降盤で加工してもよいでしょうか。それとも手加工でしょうか。

A 1 ほぞ取り用丸のこ軸は付いています。

また、ほぞ引き作業には使用しますが、蟻型契り加工には使用できません。(ほぞ引き以外の昇降盤加工はできません。)

蟻型契り材の加工は、手加工とし、蟻型の型にはめ込んでの加工はしないでください。

Q 2 上桟の契が入る穴は、木錐を使って荒取りしていいか。

A 2 よろしいです。

Q 3 木端を持参して、ランパーに打ち込んで、定規又はストッパーとして使用して良いか。

A 3 (木端をランバコア合板に打ち込んで) の作業が理解できかねます。

★競技前日道具展開を予定しています、当日競技委員が見ます。

★型が出来上がっている定規を持ち込むのは認めません。