

公表

第 55 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 3 0 分 (製図時間も含む)

11 月 25 日

11 月 26 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 12 mm・8 mm 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とする。
- ⑤ 帽子、耳栓、防護めがね、安全靴を着用し、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 胴付き加工作業時は鋸目の入り込みには注意。胴付き・ホゾ制作には手鋸・電動工具（ハンディールータービット）の加工となる。
- ⑤ 仕上がりの表側は全て**指定の面**を取り、他は糸面となる。
- ⑥ パテ欠きは左右の下部分のみ、表面は角面・腰型加工をする。
- ⑦ 下棧に対しての接合は流れ胴付きとする。
- ⑧ 縦框と横棧の接合は蛇口収めとし、斜め柄と横棧の交わりは組手越しとする。
- ⑨ 縦框と下棧接合は貫通 2 枚ホゾ、クサビ締めとする。クサビは各自の製作とする。
- ⑩ 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）**
- ⑪ 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。
- ⑫ 羽目板（MDF）小穴はトリマー6ミリ溝を突き組み込む。
- ⑬ 各箇所腰型、不精型（ぶしょうがた）は各自持参して使用しても良い。
- ⑭ 接着剤は持参して使用する。
- ⑮ 仕上・目違い払いはカンナにて行う。最終、軽いペーパーなら良い
- ⑯ **当日競技課題の一部に変更**がある。

#### 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	40	2	米 松	1
下棧	790	76	40	1	〃	2
上棧	810	151	40	1	〃	3
中棧	700	61	40	1	〃	4
斜柄	850	57	40	2	〃	5
穴ゲージ材	300	35	40	1	〃	6
羽目板	280	380	5.5	2	MDF	7
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 各自						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	15
	加工内部接合	20
	加工外部接合	25
	仕上がり及び外観	20
	製図（製作原図）	10
時間・作業内容		6
材料		4
合 計		100

公表

第 55 回 技能五輪全国大会「建具」職種 競技会場設備基準

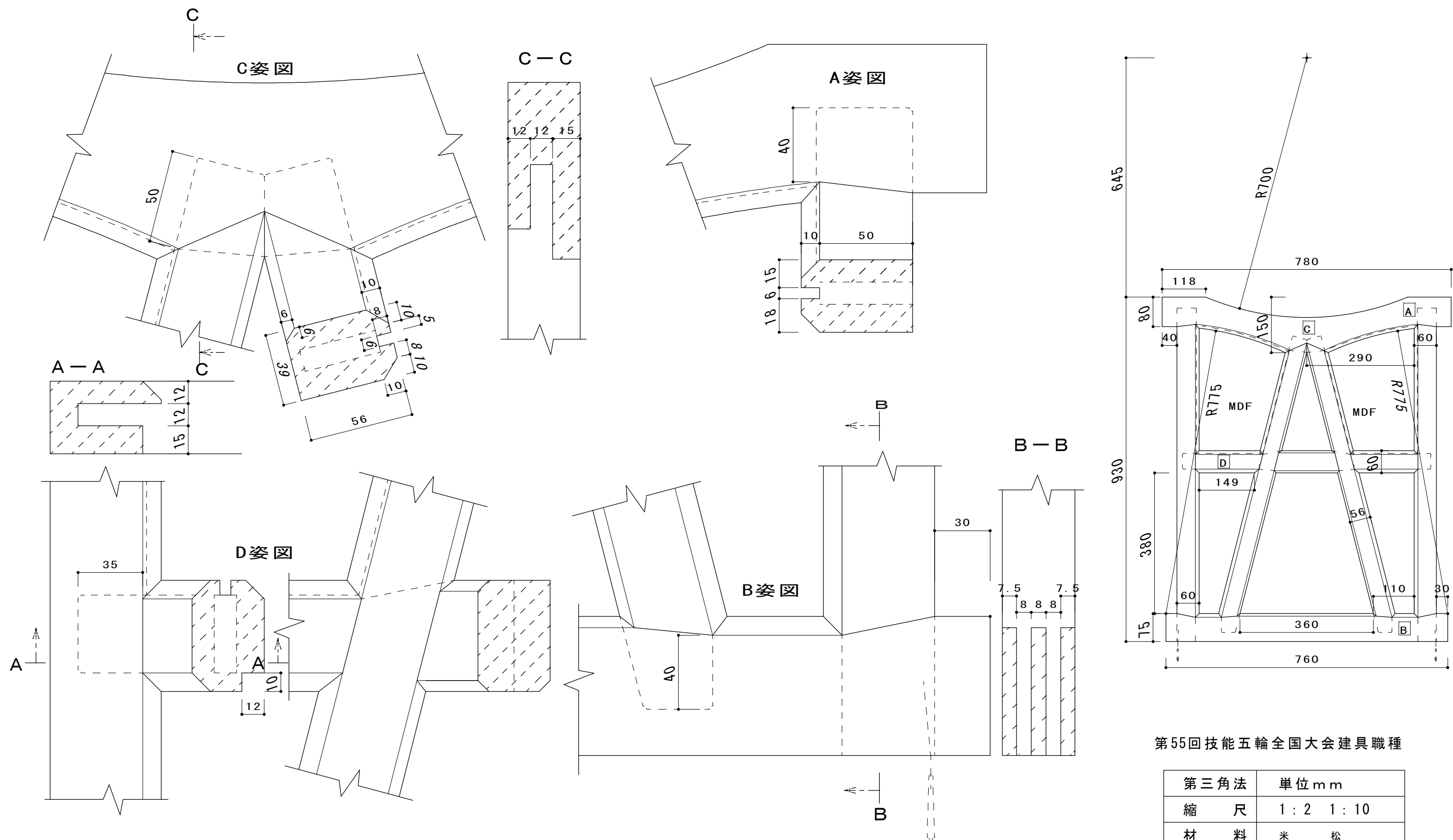
区分	品 名	寸法又は規格	数 量	備 考
会場設備	加工作業所面積	3000×3000	1 人で 1 面	区分する
	立式作業台	1800×900×800	1 人で 1 台	
	座式作業台	1200×300×100	1 人で 1 台	
	コンセント	100V	2 口 1 個	
	電気スタンド		各 1	
	墨付け台(横当て)		1 組	
	ホワイトボード	1800×900	1 面	
	長机	3 人用	6 脚	
	折りたたみ椅子		18 脚	
	ポリバケツ	5L	5 個	水拭き用
	ほうき		8 本	掃除用 (ちりとり適宜)
	ゴミ入れ	ポリ袋・ポリバケツ	3 ケ	
	角のみ盤		2 台	穴ほり機械
	側置台	400×600×700 位	2 台	角のみ盤に各 1
	工具セット			機械調整用
採点測定具	直尺	1000	1	JIS 規格品
	ノギス		1	JIS 規格品
	大がね			
その他	事務用品		一式	
	救急薬品		一式	
	清掃用具		一式	

公表

第55回 技能五輪全国大会「建具」職種 持参工具等一覧

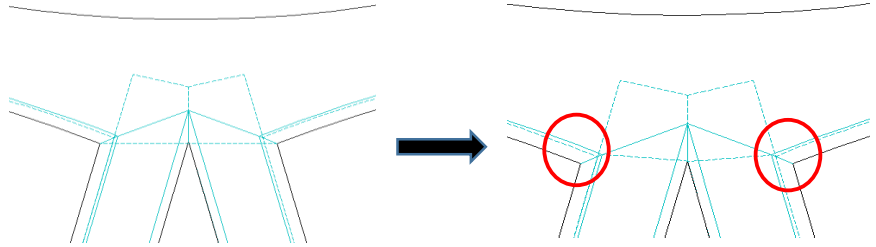
区分	品 名	寸法及び規格	数 量	備 考
工 具 類	平かんな	荒・中・仕上げ	適宜	
	際かんな	右・左	適宜	決り鉋
	反り台かんな		1	R 棧の削れるもの
	角面かんな		1	指定の面に合わせたもの
	両刃鋸		1	縦挽き鋸・横挽き鋸
	胴付き鋸		1	
	向こう待ちのみ	3・6・9・12mm	各1	
	突きのみ		適宜	追入れのみでもよい
	底さらいのみ		1	
	のみけびき	8mm・12mm 用	1	8mm・12mm角のみゲージは支給
	筋けびき		適宜	
	二丁鎌けびき		1	
	白書き（しらびき）		1	
	まきがね（スコヤ）		1	
	自由がね		1	
	こしかた・不精形		適宜	持参してもよい。
	はたがね		適宜	必要に応じて
	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	ストレートビットΦ12 適宜持参
	スケール（鋼製）モノサシ		適宜	
測 定 具	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55回技能五輪全国大会建具職種



第55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

No.	質問	回答
1	<p>図面について質問です。 上棧と斜柄の接合部裏面は、角面がとっているため、留めの先端から胴付を結ぶ破線になるのではないのでしょうか。</p>	<p>課題指摘箇所訂正 上残と斜め柄のは裏も同じく角面指示で腰方作業となっています。 課題図面(破線)を修正いたしました。</p>  <p>公表課題</p> <p>図 1</p>
<p>NEW</p> <p>2</p>	<p>1 上棧、R加工用にこちらから競技会場に3*6の板を一枚持参してもよろしいでしょうか？</p> <p>2 上棧のホゾ穴部の加工時に三角形の角度のある材料を下に置き作業したいと考えています。そのため競技会場に三角形の材料を持参してもよろしいでしょうか？</p>	<p>1 (ハンディールーター・トリマー)加工ができるように、会場には3*6板コンパネは用意はされています。</p> <p>2 治具としての三角形の材料の持参は可能です。</p>