

公表

第57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、課題に示すタイル張り作業を行うこと。
なお、床面のデザインは競技第1日目まで非公表とする。
そのため、本競技課題内の床面デザインは参考である。

1 競技時間

標準時間	9時間30分	打切時間	10時間30分
------	--------	------	---------

第1日目競技時間（作業時間 7時間）

競技 8時30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（作業時間 3時間30分 ※打切までの1時間含む）

競技 8時30分～11時00分（標準時間）
～12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刻を届け出る。
- (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）。
- (11) 作業所は整理整頓し、けが等に注意して安全な作業を心がけること。

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) 壁の日の丸・文字のタイル加工は、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 床のタイル張りは、必ず下地を作ること。
 - C 目地幅は、製作図の示すとおりに仕上がるよう適宜決定すること。
 - 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 仕上げは目地掘り清掃し、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 P10-FC75(KY)	レッド	目地込み 100mm×100mm	200 枚 (22シート)	壁正面・側面:文字 (予備含む)
2	III類 SPKC-100NET/B1001(LIXIL)	ホワイト	目地込み 100mm×100mm	440 枚 (49シート)	壁正面・側面:ベース (予備含む)
3	I類 JIN-100NET/31(LIXIL)	レッド	目地込み 100mm×100mm	42 枚 (5シート)	床:文字 (予備含む)
4	I類 JIN-100NET/01(LIXIL)	ホワイト	目地込み 100mm×100mm	218 枚 (25シート)	床:ベース (予備含む)
5	有機質接着剤		JIS 規格品	1 袋	5kg
6	混和剤(MC系)		JIS 規格品	1 袋	50g～70g
7	普通ポルトランドセメント		JIS 規格品	1 袋	1袋
8	ホワイトセメント	白色	JIS 規格品	5kg	床用
9	砂(通し砂)		良質のもの	75kg	ふるい砂 3袋
10	珪砂 5号		JIS 規格品	6kg	
11	既製調合目地セメント	灰色	JIS 規格品	8kg	壁用
12	既製調合目地セメント	灰色	JIS 規格品	6kg	床用

第57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	
スケール(巻尺・直尺でも可)	適 宜	J I Sマーク製品で正確なもの
墨 つ ぼ ・ 墨 さ し	適 宜	
下 げ 振 り	適 宜	
水 平 器 (水 準 器)	適 宜	水盛りかん可。 レーザー可
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 一	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
コンハ・ス・ハサミ・カッターナイフ等	適 宜	タイル加工製作図作成用等
養 生 テ 一 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 扫 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 一 サ 一	適 宜	タイル加工時に使用する
た た き 板	適 宜	
皮 す き	適 宜	
アルミ定木	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。

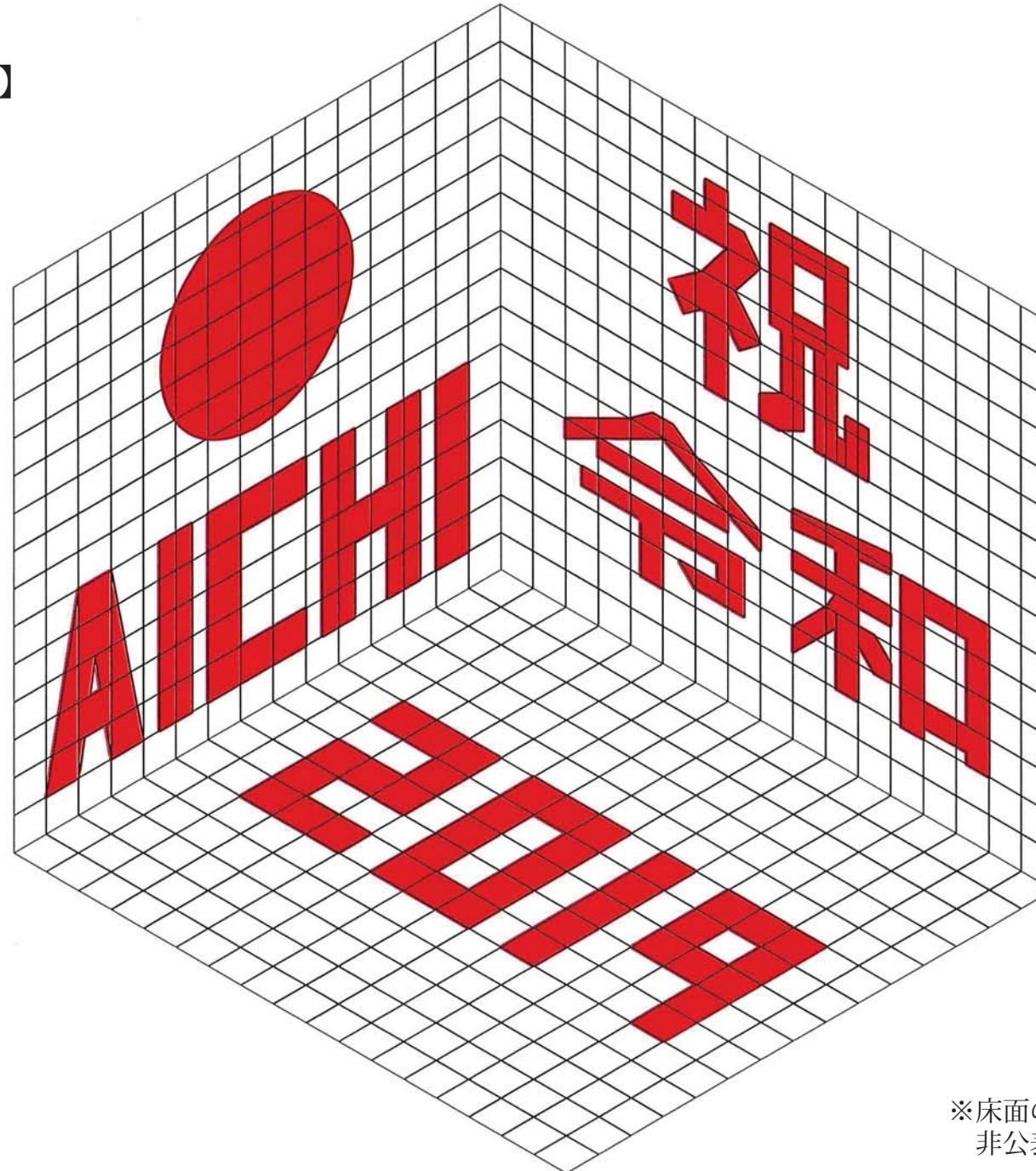
3 型定規の作成は、競技中に会場で行うこと。

(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	1800mm
バ ケ ツ	3	約15L入り
ベ ニ ャ 板	1	1790mm×880mm×5.5mm(タイル加工製作図用)
ベ ニ ャ 板	1	895mm×880mm×5.5mm(タイル加工製作図用)
と ろ 舟 (小)	1	約20L入り(タイル加工 切物用)
と ろ 舟 (中)	1	約60L入り(床モルタル用)
型 紙	2	1100mm×800mm(タイル加工製作図用)

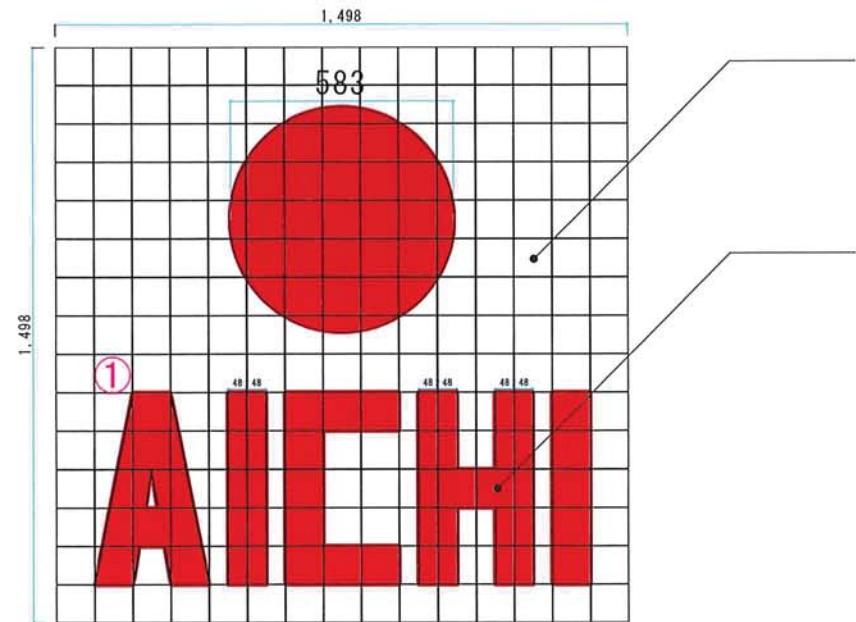
第57回技能五輪全国大会『タイル張り』職種競技課題

【完成イメージ】



※床面のデザインは、競技第1日目まで
非公表のため、参考。

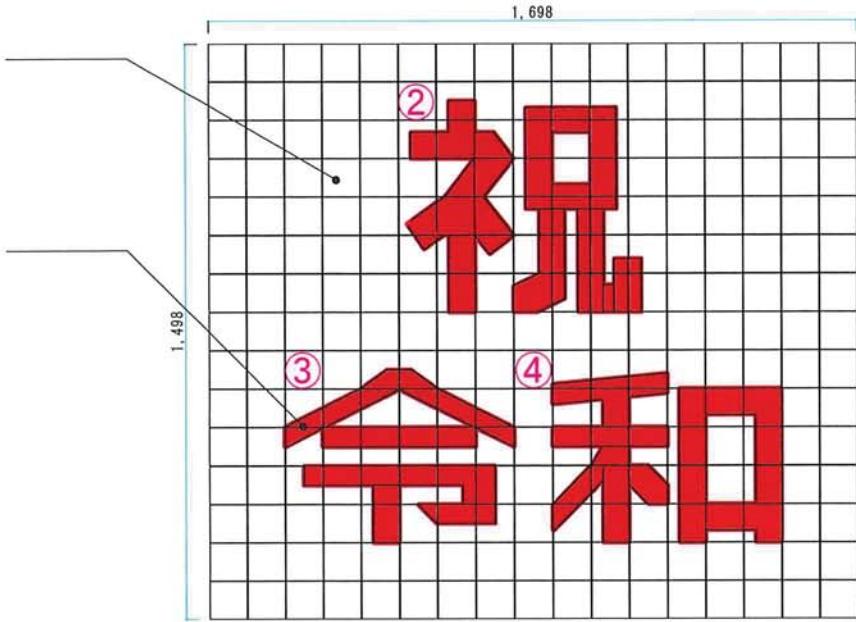
侧面図



LIXIL SPKC-100/B1001

KYタイル P10-FC75

正面図



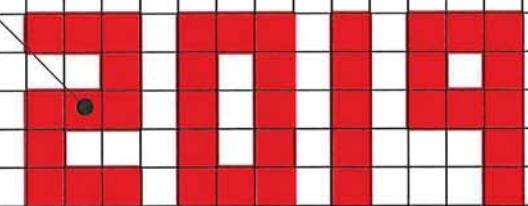
平面図

※床面のデザインは、競技第1日目まで
非公表のため、参考。

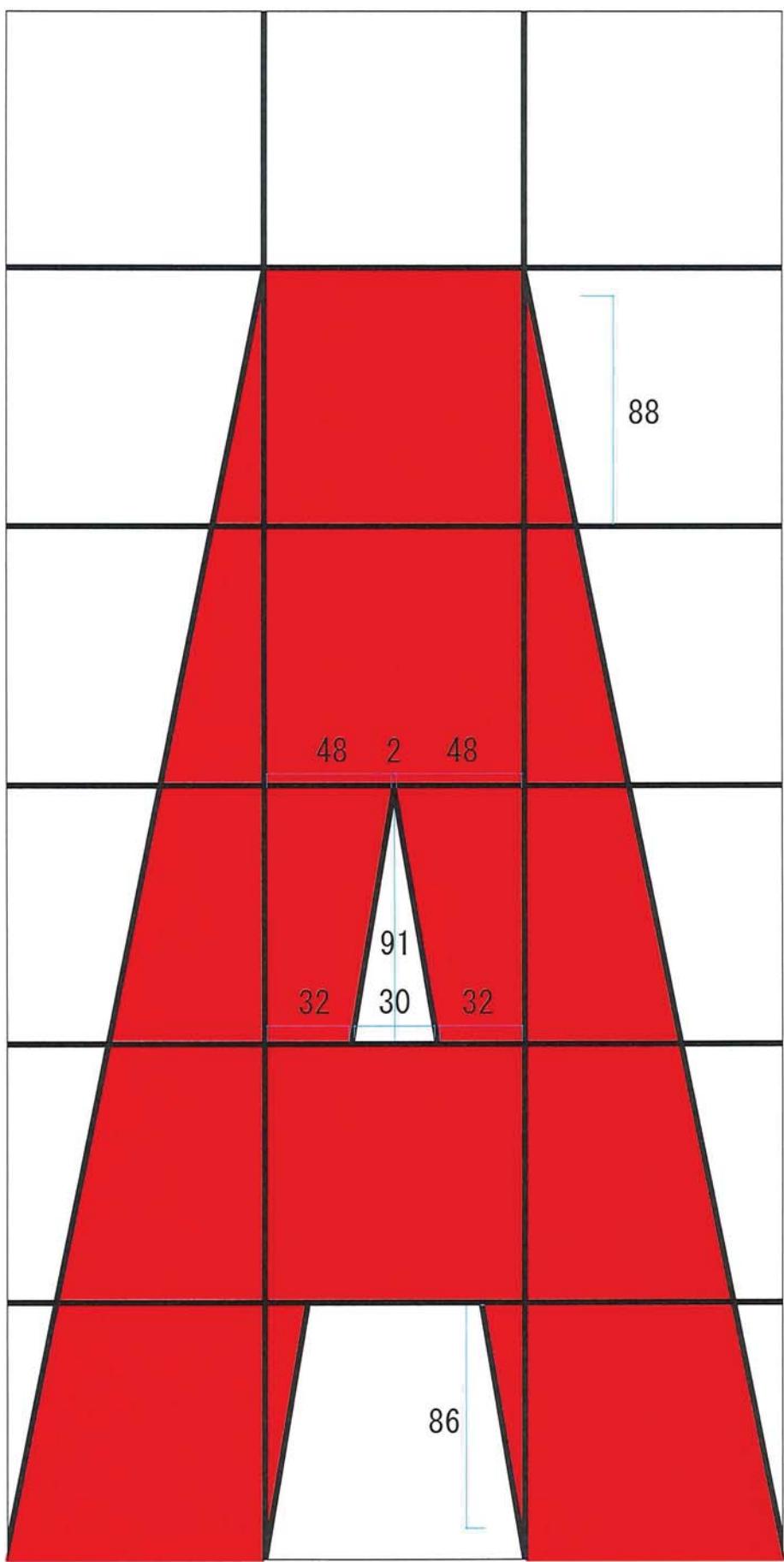
LIXIL JIN-100NET/31

LIXIL JIN-100NET/01

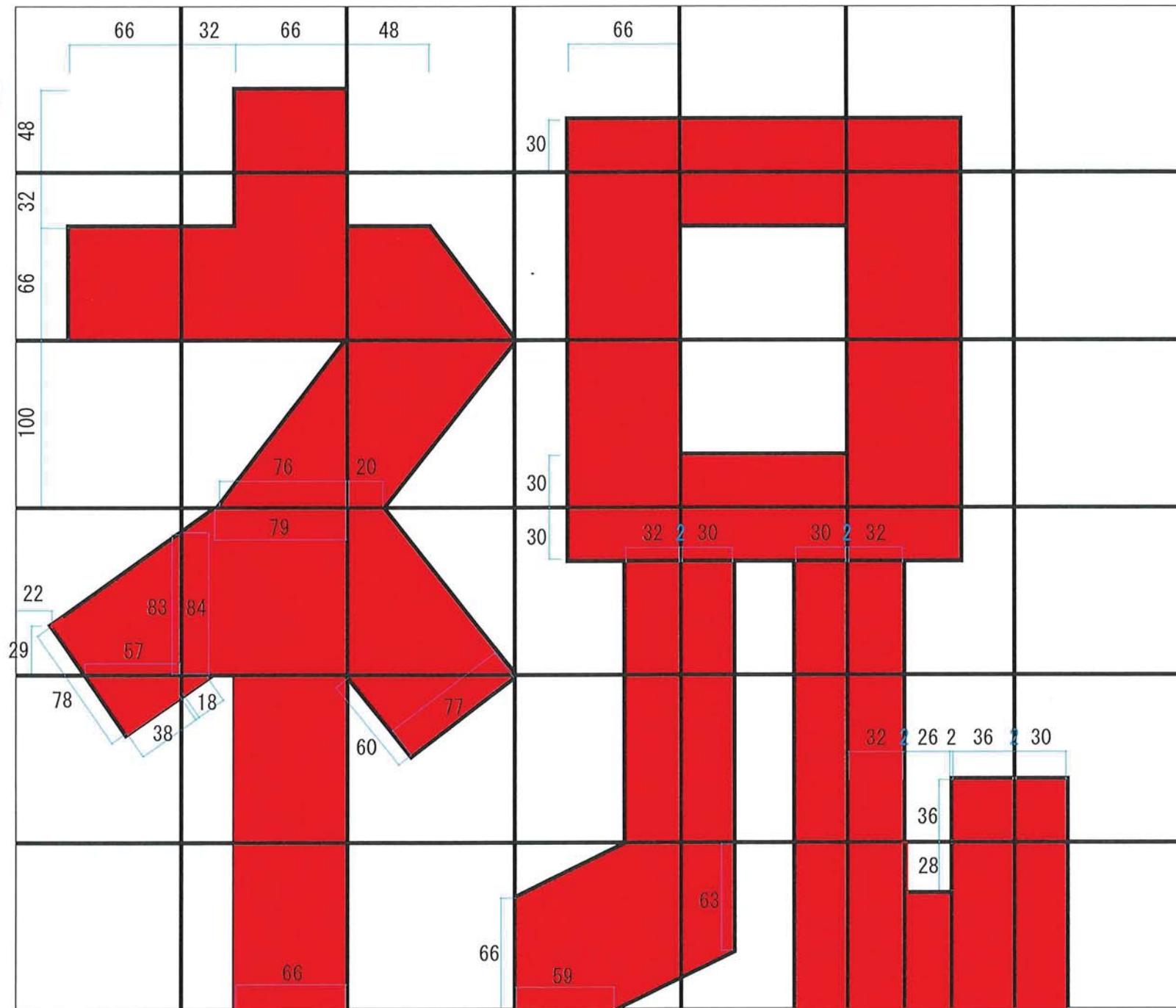
1,698

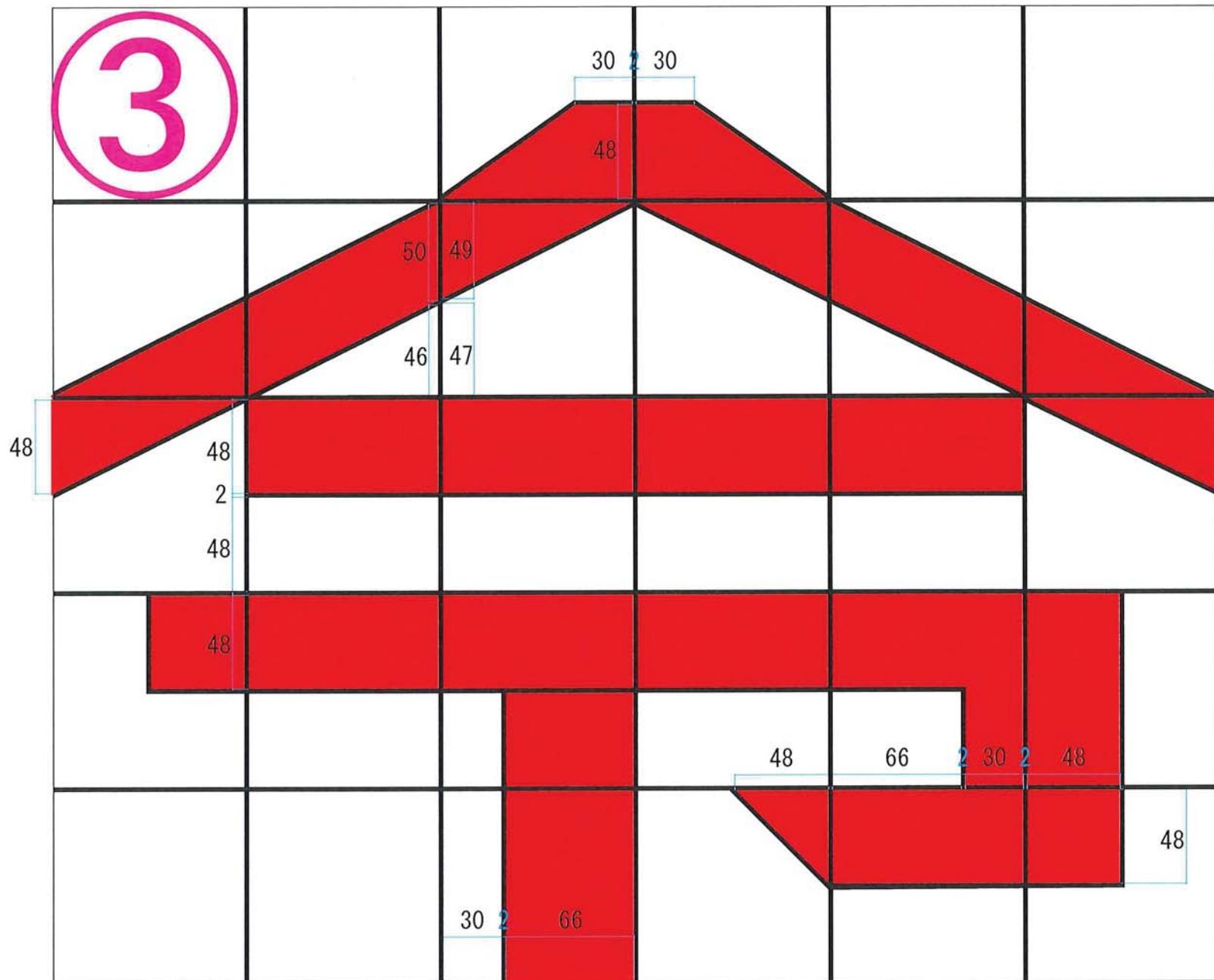


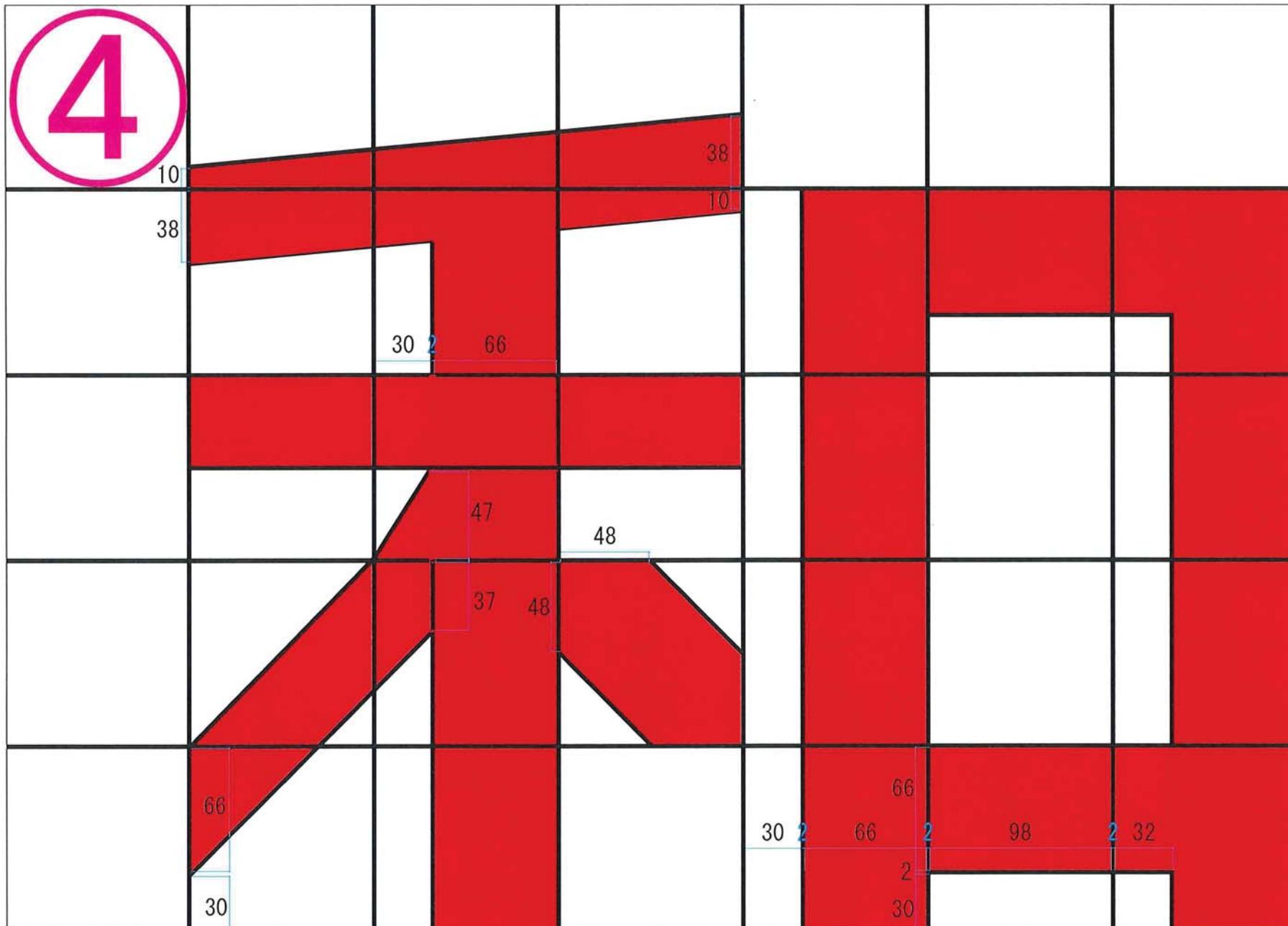
1



2







公 表

第57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。
		図面の見方・製作図の作り方。
		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	目地の掘り方・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。
		総体的な出来栄え。
		清掃の良否。
材料・再請求	追加支給したタイル。	
作業時間	標準時間及び打切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。	
	タイル加工用の製作図を作成しないでタイル加工した。	
	競技課題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。	

100

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・工具等の取扱いが悪い。
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し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。