

公表

第58回技能五輪全国大会 石工職種実施要領

第1章 実施上の留意事項

競技は、別に定める競技課題により行うものとするが、競技の実施について特に留意すべき事項は、次のとおりである。

なお、競技の実施形式及び競技時間は、次表のとおりである。

競 技 時 間	
標準時間	打切り時間
10時間00分	10時間30分

1 競技の内容

みかげ石を使用して、競技課題に示す石製品を作製する。

2 競技前の準備

(1) 競技場の選定

- イ 天候に左右されず実施できること。
- ロ 床面積は、競技者 1 名当たりの作業場所が 3m × 3m を標準とするこ
と。
- ハ 床は、土間又はコンクリート床等とし、床面が安定しているとともに、
清掃が容易であること。
- ニ 競技実施に支障のない照度を得ることができること。
- ホ コンプレッサー及び照明等が使用できる容量の電気設備が設置されて
いること。

(2) 競技用材料

競技場に準備する支給材料は、「第2章 設備基準」に示すとおりとするが、その準備に当たり特に留意すべき事項は、次のとおりである。

イ 石の種類は、原則として、次表のとおりとする。

区分	石の種類
硬石	花こう岩（みかげ石）

ロ 支給する石は、裏面及び下端面にねじれがなく、矩^{かく}になるように平面加工すること。

(3) 競技用設備

競技場に準備する設備は、「第2章 設備基準」に示すとおりとする。

(4) 競技場の整備

イ 競技者の作業場所は、白墨等で区画し、競技番号を表示して、競技者の作業すべき場所を明示すること。

ロ 支給材料は、各競技者の作業場所に配置しておき、数量等を点検し、確認しておくこと。

ハ 作業場所は、競技者の作業終了の申告等が確認できるように配置すること。

ニ 粉じんを避けるため、集じん機の使用を原則とし、やむを得ない場合は、扇風機等を用いる。

ホ コンプレッサーは、3.7 kW 1台につき競技者2人とし、カプラー付きとする。

3 実施に当たっての注意事項

(1) 競技開始前には、競技者が持参した工具等を点検し、使用工具等一覧表に記載されている以外のものは、使用させないこと。

(2) 競技開始前には、4に示す「競技者に対する説明事項」を説明した後、競技者から質問を受けてもよいが、競技課題のヒントになるような質問には、一切答えないこと。

(3) 競技中適当なときに、15分程度の休憩時間を午前1回・午後1回、一斉に与えることとし、その時期をあらかじめ競技者に周知させること。なお、休憩時間は、競技時間には含めないものとする。

(4) 次に示すときには、競技時間の経過を競技者に周知させること。

イ 競技開始時

ロ 標準時間の30分前

- ハ 標準時間
- ニ 打切り時間
- ホ その他、休憩時間を設けた場合には、その開始時と終了時

4 競技者に対する説明事項

競技委員は、競技開始前に競技課題(注意事項、仕様等)を読み上げ概要を説明するものとするが、それに次の事項を必ず付け加えること。

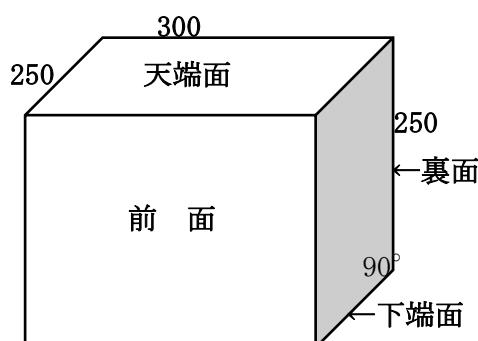
- (1) 作業は、競技委員の合図で一斉に始めること。
- (2) 作業は安全靴を履き防じんマスク、保護メガネを着用して行うこと。
- (3) 休憩時間の指示があったらこれに従うこと。
- (4) 作業終了後の後片づけは、作業時間には含まないものとする。
なお、後片づけは競技委員の指示に従って行うこと。
- (5) 怪我のないよう、機械を使う際には特に安全に注意して作業すること。
- (6) エアーコンプレッサーによるエアーで石ぼこりを吹き飛ばしては、いけない。

第2章 設備基準

1 競技材料

競技場に準備する支給材料は、次表のとおりである。

品名	寸法又は規格	数量
みかげ石	(約) 300mm×250mm× 250mm 裏面及び下端面は、直角 に平面加工してあるもの	1



2 競技用設備

競技場に準備する設備、器具は、次表のとおりである。

品 名	寸法又は規格	数 量	備 考
テーブルタップ	125V・15A以下	適当数	
コンプレッサー	3, 7 kW	競技者2人に つき1台	カプラー付き
テンプレート	アルミニウム板製	4	ゲージ(型板)

3 採点用器工具

採点に使用する採点用器工具は、次表に示すとおりとし、競技者数、採点者等に応じて、適当数を準備すること。

品 名	寸法又は規格	数 量	備 考
スケール	J I S B 7 5 1 6 300mm程度	適当数	寸法精度採点用
さしがね	J I S B 7 5 3 4 呼び寸法300mm程度	〃	〃
テーパーゲージ	N o. 7 0 0 A	〃	〃
時計	秒単位の読めるもの	〃	作業時間採点用
テンプレート	アルミニウム板製	〃	競技者の使用したもの

第3章 採点基準

採点基準の概要は下記の表とおりとする。

採点項目		配 点
製品	寸法精度	60
	できばえ	15
仕様誤り		10
作業態度		5
作業時間		10
合 計		100