

公 表

第 59 回技能五輪全国大会「左官」職種 競技課題

次の注意事項及び仕様に従って、課題を作製しなさい。

1. 競技時間

標準時間 9 時間 30 分

・モジュール 1 = 6 時間 30 分
打切時間 6 時間 40 分

・モジュール 2 = 3 時間
打切時間 3 時間 10 分

※休息时间 30 分間含まれず

2. 作業説明

別紙 1 のとおり

3. 仕 様 (モジュール別、作業内容および指示事項)

別紙 2・3 のとおり

4. 注意事項

別紙 4 のとおり

5. 支給材料および部材

別紙 5 のとおり

別紙 1

作 業 説 明

1. 課題の作成は、モジュール形式とする。2 工程に分割した作業を決められた時間内に行うこと。
2. 作業台及び作業エリアは常に整理整頓すること。
3. 使用工具、工法は指示事項を除き、自由選択とする。スケール、差し金等計測用具は、J I S規格品とする。
4. 支給された材料を確認すること。異常のあるときは、競技前に申し出ること。
5. 持参工具の展開は、会場下見の際に行う（付添人も可）。
6. 引き型は、図面寸法を採用する。
7. モールディング張り付け材料は自由とする。ビス止め併用可とする（有機接着剤は使用禁止）。
8. 張り付けたモールディングと壁の間は、すき間なく仕上げること。
9. 置引き作業時の引き型洗水の容量は最小限にとどめること。
10. 石膏ボード切断、加工及び置引き等、作業は備え付けの作業台を使用すること。板の継ぎ足し、持ち込み等は不可とする。
11. 軽量鉄骨加工及び石膏ボード切断時は安全のため保護用手袋を着用すること。
12. 課題の下地は、ベベルボードとする。寸法は、1,820×1,820 とする。
13. 作業エリアの床養生は、主催者側で行う。
14. 作成したモールディングの切断は、箱定木（留め型）の使用を可とするが、指定寸法に合わせて、両側を切断できるように作製した箱定木は禁止する。

別紙 2

仕様（モジュール別、作業内容と説明）

モジュール 1

施工日：1 日目「12 月 18 日（土）」

施工時間：6 時間 30 分（8:50~12:00）（13:00~16:40）（午前・午後、休息時間を 10 分間取ること）

作業内容：・各種墨出し作業を行う。ふかし壁部は図面に基づき、軽量鉄骨を組み立て、石膏ボードを切断加工して取付ける。

- ・厚塗り部(ふかし壁:内壁とみなす)は、出角にコーナー定木を取付け、シーラー処理を行う。
- ・薄塗り部(一般部：外壁とみなす)は、支給した材料を用いて下地処理を行う。
- ・作製した引き型を用いて置引き作業を行う。出来上がったモールドディングを切断加工する。モールドディング A・B（厚塗り部巾木）を切断加工後、指定個所に取付け、接合部の補修を行う。

作業説明：中心墨、陸墨は各自で出すこと。陸墨は課題中心部の床から 1,000 mm 上がりの位置を基準とする。

仕上げ墨、モールドディング A・B（厚塗り部巾木）取付け墨を必ず出すこと。逃げ墨・下地墨、は、必要に応じて出しても良い。

- ・ふかし壁部は、支給する軽量鉄骨（ランナー、スタッド）を組み立てて作製する。
- ・ふかし壁大壁（正面壁）は、タイガースーパーハードボードを取付ける。
ふかし壁小壁は、タイガーボードを取付ける。
- ・軽量鉄骨に石膏ボードを止めるビスの間隔は、200 mm 以内とする。
- ・厚塗り部の出角は、支給したコーナー定木（7 K）を、マルチベースを用いて仕上げ墨に合わせて固定する（タッカー止め可）。
- ・薄塗り部は、マルチベースで下地処理をする。
- ・モールドディング A の引き型は、現地で支給する方眼紙と鉄板を用いて制作後、持参した木型に取付けて完成させる。 B・C・D の引き型は、完成したものを持参してよい。
- ・置引きの下地に使用する発泡スチロール(1,820×450×10)は支給する。
発泡スチロールは、必要な場合使用してもよい（持ち込み不可）。
- ・仕上がったモールドディング C・D・B（額縁）は、切断加工し取付けができる状態にする。

別紙 3

モジュール 2

施工日：2 日目「12 月 19 日（日）」

施工時間：3 時間(8:50~12:00)

(休息時間を 10 分間取ること)

作業内容：・壁面上塗りとモールディング B（自由課題額縁）・C・D の取付け、接合部の補修を行う。

作業説明 ・厚塗り部は、全面に中霧島壁ワイルドを塗り付けた後、木鏝又はスチロゴテを使い模様付け仕上げとする。

・薄塗り部は、全面にトラッドを 2 回塗りとし、水引き具合を見て鏝押さえ仕上げとする。

・パテ部は、タイガージョイントセメントを鏝塗りし、仕上げる。

・モールディング B・C・D の取付け墨を出して指定寸法に取付け、接合部は、焼石膏を充填して角部を正確に仕上げる。

・取付けたモールディング B の内側は自由課題とし、左官材料で仕上げる。

別紙4

注意事項

- 1 競技中、工具の貸し借りは禁止する。
- 2 丸ノコの使用を禁止する。ジグソー・充電ドライバー・マルチツールの使用は可とする。
- 3 安全作業を徹底して行う。万が一、選手が怪我をした場合は、競技委員が協議の上、対応を決定する。
- 4 休憩時間及び作業終了後は、速やかに各選手の課題番号を付記した参加票を提出する。
- 5 作業台は、型枠用として市販されているコンクリート型枠用塗装合板を使用する。
(1,800×900×12)
- 6 置引きに使用するアルミ製定木・走り定木は支給する。持ち込みは不可とする。墨出し、その他に使用する定木は持ち込み可とする（あらかじめ指定寸法を記入した定木の使用は禁止する）。
- 7 軽量鉄骨組み立てに使用するビスは、各自持参する。
- 8 支給したランナーは、各自切断加工して使用する。
- 9 スタッド固定用のアングルピースは使用、不使用どちらでも可とする。アングルピースを使用する場合は、持参しても良い。
- 10 ランナー・スタッドは、ビス止めとする。
- 11 モジュール1及び2で使用する塗り材料は当日係員が支給する。
- 12 置引き引き型は、1日目の作業終了後、すべて提出する。
- 13 時間超過及び仕様誤り、作業説明・注意事項に違反した場合は減点する。
- 14 作業中の水分補給及びトイレについては、制限しない。ただし、休憩時間以上にかかる時間は、作業時間に含まれる。

公表 別紙5

支給材料・部材

番号	品名	規格	数量	備考
1	鉄板	250 mm×150 mm×0.4 mm	1 枚	引き型作製
2	焼石膏	吉野石膏 桜印 A 級 20 kg	2 袋	モールドイング作製
3	中霧島壁ワイルド	高千穂シラス(株) カラー：ND-2	適量	厚塗り部 上塗り
4	マルチベース	日本プラスター (株)	適量	薄塗り部 下塗り
5	トラッド	日本プラスター (株)	適量	薄塗り部 上塗り
6	ハイフレックス - 1000	日本化成 (株)	適量	厚塗り部 シーラー処理
7	タイガージョイント セメント (ペースト)	吉野石膏 (株)	適量	パテ仕上げ
8	ニューツーウェー コーナー定木	フクビ化学工業 (株) 7K 1,820 mm	3 本	厚塗り角部取付け
9	タイガースーパーハード	吉野石膏 (株) 1,820 mm×910 mm×9.5 mm	1 枚	ふかし壁作成
10	タイガーボード	吉野石膏 (株) 1,820 mm×300 mm×9.5 mm	1 枚	ふかし壁作成
11	アルミ製定木	1,800 mm×60 mm×25 mm	2 本	置引き作業
12	走り定木	3,640 mm×36 mm×12 mm	1 本	置引き作業 その他
13	ランナー	(株) 桐井製作所 SQ - ランナー45 1,800 mm	2 本	ふかし壁部の軽量鉄骨
14	スタッド	(株) 桐井製作所 SQ - BAR 4045 1,800 mm SQ - BAR 4045 630 mm SQ - BAR 4045 365 mm SQ - BAR 4045 50 mm	2 本 1 本 1 本 1 本	ふかし壁部の軽量鉄骨
15	発泡スチロール	1,800 mm×450 mm×10 mm	1 枚	置引き中込め用
16	スタイロフォーム	1,800 mm×900 mm×50 mm	1 枚	ジグソー機器の切断保護 用クッション
17	取り舟	小	1 個	残土用容器
18	バケツ	18ℓ	3 個	プラスチック製
19	作業台	1,800 mm×900 mm	1 台	置引き・各種作業用
20	置き台	1,800 mm×900 mm	1 台	モールドイング保管用

公 表

第 59 回技能五輪全国大会「左官」職種 持参工具等一覧表

番号	品 名	規 格	数 量	備 考
1	使用工具	工具箱に収まる範囲	一式	—
2	工具箱	大きさは1 m ³ 前後	1 個	—
3	モーディング張付け材	—	適量	有機接着剤不可
4	自由課題仕上げ材	左官材料	適量	—
5	養生テープ	市販品	適量	—
6	保護用手袋	耐切創手袋	1 枚	軽鉄・ボード切断時着用
7	脚立（作業台）	高所作業用	1 脚	使用者は持参する
8	パテ材保管容器	20前後容器	1 個	材料配布用

※ 著しく大きい工具箱の持参は、協議の上減点とする。

公 表

第 59 回技能五輪全国大会左官職種採点基準表

区 分	項 目	採 点 基 準	配 点
施 工 法		置 引 き 墨 出 し モジュール1 モジュール2	36
精 度		寸 法 角 度 水 平 垂 直 平 面 接 合 引 き	47
作 業 態 度		整 理 整 頓 手 ぎ わ 安 全 作 業	7
外 観		外 観	10
減 点		不 安 全 作 業 仕 様 誤 り 不 良 施 工 残 土 時 間 超 過	適 宜
	合 計		100

※ 採点項目に対応する採点箇所は別途定め、公表はしないこととする。