

令和7年度 第24回秋田県障害者技能競技大会

「木工 B」競技課題(2)

次の注意事項及び手順に従って、課題図に示す作品を製作しなさい。

1. 注意事項

- (1) 競技開始後、質問等がある場合、参加者は手を上げて名札着用の審査員の指示を受けること。
- (2) 競技開始後、付き添い者等は、競技終了まで参加者に声掛けはできないこと。
- (3) 競技時間は、2時間で、この時間内に製作できれば「課題(1)」、「課題(2)」のどちらから製作してもよいこと。したがって、一方の課題が完成したら、審査員の指示を待つことなく次の課題を製作すること。
- (4) 製作時間の評価は、2時間以内に課題の製作を終了すれば「減点なし」とすること。時間を有効に活用し、ていねいな作品作りを行うこと。
- (5) 支給材料は欠陥がない限り、再支給はしないこと。ただし、仕損じによる材料交換は減点の対象とすること。
- (6) 競技及び審査(採点)終了後、完成品と未完成品は各自持ち帰ること。
(主催者へ納品する必要はないこと。)
- (7) 記載されている指定工具、補助具以外の使用はできないこと。
(※使用した場合には減点の対象となること。(例:既に寸法通りに切断した木材など))

2. 製作品名 鉢置き(すのこ)(1個)

3. 競技時間

- (1) 目安とする所要時間 40分

4. 手順

- (1) けがき……………さしがねを使って、板材に切断する線(18 cmの長さを6本分)と板材を接合する位置、釘を打つ位置(16個所)を図って描くこと。
- (2) 切断……………のこぎりを使って、6本の板材(棒)を正確に切断すること。
- (3) 組立……………金槌、釘及び接着剤を使用して組み立てること。(錐、クランプの使用は可)
- (4) やすりがけ……………サンディングブロックや紙ヤスリで切断面の木口、表面、角を手触り良く仕上げること。
- (5) 仕上げの確認……寸法ややすりがけの状態等を確認すること。
- (6) 番号シール貼り…完成した作品には、作業台に置いてある番号のシールを貼り、かごの中に入れること。

5. 支給材料

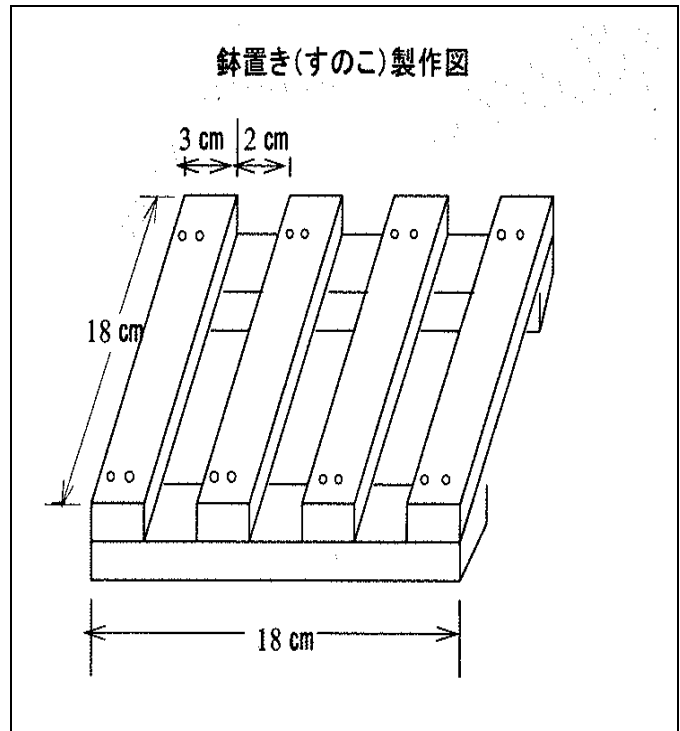
(1) 製作用加工板……杉材等(幅 30 mm×長さ 1820 mm×厚さ 12 mm)を1人に1枚支給すること。

※上記以外の材料の持ち込みはできないこと。(同等品を含む)

6. 参加者が準備、持参する工具等備品一覧表

No.	品 名
1	さしがね、直角定規、あて定規等
2	のこぎり
3	金槌、 <u>ペンチ(釘抜き用)</u>
4	筆記用具
5	サンディングブロック、紙ヤスリ補助具
6	錐、クランプ、直角木口台

※上記工具等備品一覧表以外の工具等備品の持ち込みはできないこと。



7. 競技会場に置かれている工具等備品一覧表

No.	品 名
1	真鍮釘 1人 25 本(予備を含む)
2	木工用ボンド等接着剤 1本(50 ㍖)
3	紙ヤスリ 2枚(＃180・240 各 1 枚)
4	番号シール

※上記工具等備品一覧表と同等の工具等備品の持ち込みはできないこと。

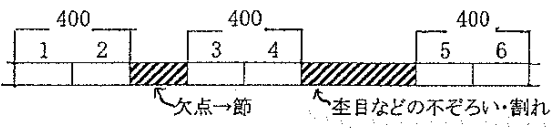
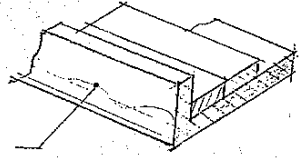
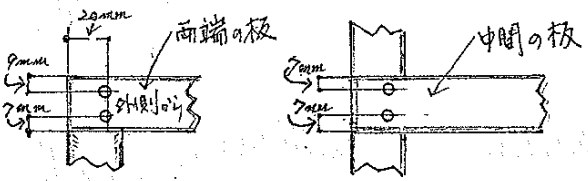
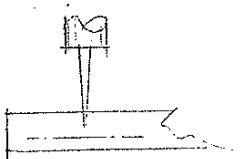
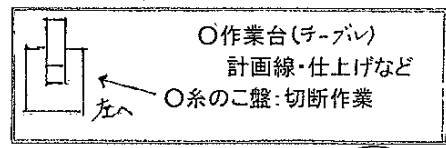
8. 審査基準

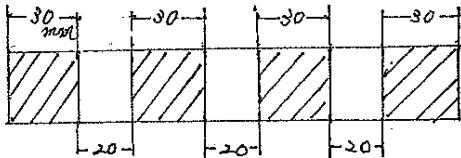
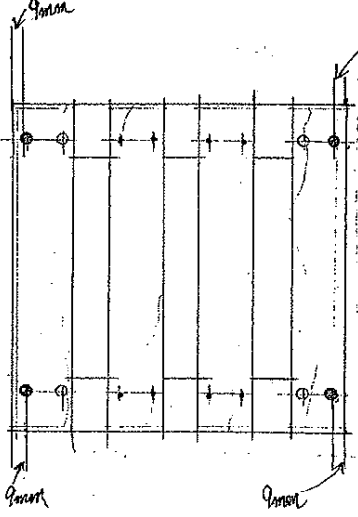
以下の基準により審査を行うこと。

- (1) 寸度～部材寸法、角度についての誤差値
- (2) できばえ～釘の位置、外観
- (3) 仕上げ度～木口面の不揃えの程度、全体的な仕上がり
- (4) 作業工程・態度～基本動作、作業手順、要領等の全般的な評価

「参考」

[競技課題2]鉢置き(スノコ)製作作業説明

作業工程	要 点
1 木取りをする。	<p>●支給材料(杉板:幅30mm×長さ1820mm×厚さ12mm)</p> <p>・良材部分から長さの倍寸法(400mm)で3枚を取る。</p> 
2 示された板の長さ に加工する。	<p>1 切断された端面の両側の木口面を研削する。</p> <p>2 基準となる板に研削された木口面から示された寸法180mmを測定し、墨線を書く。</p> <p>3 あとの2枚の板に、クランプで締めて墨線を移す。</p> <p>4 墨線の際を鋸挽きする。</p> <p>5 長さを確かめながら正確に研削する。</p> 
3 上部の板(4枚)に 釘の位置の墨を 書く。	<p>1 良材の板4枚を選ぶ。</p> <p>2 板1枚に基準となる釘の位置(木口面より20mm)の墨を書く。</p>  <p>3 あとの3枚の板に、クランプで締めて墨線を移す。</p> <p>4 端から9mm及び7mmの位置に墨線を書き、釘の打ち込み位置を決める。</p>
4 上部の板 (4枚) にきりもみを行う。	<p>1 定められた位置に正確に！</p> <p>2 板の厚さの2/3ぐらいの深さまで！</p>  <div style="border: 1px dashed black; padding: 10px; margin-top: 10px;"> <p>※ 作業台における配置について</p>  <p style="text-align: right;">← (イス) ←</p> <p>・糸のこ盤を左に寄せ、仕上げ作業を座の姿勢にすることにより、集中でき、疲れが少なくなり正確な作業につながると考えられる。</p> </div>

<p>5 脚部の板(2枚)に上部の板の位置の墨線を書く。</p>	<p>1 板1枚に基準となる板の位置(上部板4枚分)の墨線を書く。</p>  <p>2 もう1枚の脚部の板に墨線を移す。</p>
<p>6 各部材を仕上げる。</p>	<p>1 サンディングブロックなどを用い、表面、木端面を手触り良く仕上げる。</p> <p>2 各部材に糸面を取る。端面などは、まとめて行う。 (ただし、上部の板が密着する脚部の板の面はとらないこと。)</p>
<p>7 組立てる。</p>	 <p>1 接着剤をうすく付け、木口面を合わせて●印の釘(外側から9mm)4箇所を打つ。</p> <p>2 直角定規を用いて、角度を測定して○印の釘を打つ。</p> <p>3 残りの2枚板も打ち付ける。</p> <p>4 釘頭の状態に注意して!</p> <p>少し木部を押し込む程度に。</p>
<p>8 確認をする。</p>	<p>1 脚部と上部の板との取り付け具合は?</p> <p>2 各部分に示された仕上げと面などの具合は?</p> <p>3 釘頭の状態は?</p> <p>4 角度の具合は?</p> <p>5 寸法は?</p>
<p>9 提出する。</p>	<p>・ 番号のシールを貼る。</p>