

第 49 回 全国建築板金競技大会

課題 及び 審査基準（抜粋）

< 技能競技の部 >

2027年2月20日(土)・21日(日)

静岡県富士宮市「富士教育訓練センター」

一般社団法人日本建築板金協会
全日本板金工業組合連合会

第 49 回 全国建築板金競技大会

技能競技の部 課題

『 水差し 』

2026年4月1日出題

◇別紙に示す製品の展開図を描き、銅板を使用し作製しなさい。

1. 競技時間

終了時間	4時間
------	-----

※展開図と銅板製品の作製

2. 支給する材料

品名	数量	寸法・規格
製図用ケント紙	2枚	A2 (594×420mm) コクヨ セー-KP17
銅板	1枚	0.4×365×1,212mmの定尺板 1/4H メーカー…三菱マテリアル(株)

3. 仕様

- 製図（展開図、展開に必要な投影図）は、ケント紙に描いてください。
- 展開図は、製作に必要な全ての部分を黒鉛筆または黒色のシャープペンシルで描いてください。（色付け禁止）
- 展開図を材料に写す場合、それを切り抜いて、ゲージ代わりに使用しても、ポンチ、けがき針などを使用してもかまいませんが、競技終了時間後に復元して図面を提出していただきます。道具検査時には一時的に養生を除いていただきます。
- 参考書などを競技会場へ持ち込むことは出来ません。
- けがき線が製品の表面に出ないように注意してください。
- ハンダこて先以外のヤスリがけを禁止します。

4. 選手が持参するもの

※会場内の都合により、持参する道具は折台などを含め全て一人で持ち運び可能なサイズ・重量と致します。

品名	備考
製図板	<ul style="list-style-type: none"> • <u>会場では準備しておりません。</u> • 携帯型平行定規・平行定規付き製図板・ドラフター類の持ち込み使用は一切出来ません。 • 製図板を傾げるための工夫は認めます。 • 製作会場(作業スペース内)での製図になります。 • 製図板へのマーキング・書き込み禁止。
T定規	<ul style="list-style-type: none"> • 会場では準備しておりません。 • T定規へのマーキング・書き込み禁止
製図用具一式	<ul style="list-style-type: none"> • 作業スペースへの持ち込みになります。 • 自在定規、ビームコンパスの使用は可能です。 • テンプレート・字消し板・雲型定規は使用不可。 • 製図用具と作製道具の兼用は不可とします。
ZIC指定工具	<ul style="list-style-type: none"> • 「指定工具」以外は使用不可（道具検査あり） • 工具・木台等の形が作品の形状に合わせたと思われる場合は、治具と見なし使用不可。替え刃鋏使用可。 • 加工と見做した工具は使用不可。 • 銅板へのケガキに製図道具の使用は不可とします。 • 道具等の養生は道具検査後に行ってください。検査時一時的に除くこと。 <p>指定工具の使用の可否については、事前にその全てを判断する事が困難であるため、会場において道具検査を行い最終判断いたします。その際は一時的に養生は除いていただきます。必要に応じて予備の工具等を必ず持参してください。道具検査後の選手同士の貸し借りは禁止します。</p>
今大会のみ使用可	イモ槌、イモ木槌、片手ハンマー、今大会のみ使用可能とします。
うちわ	<ul style="list-style-type: none"> • 炭おこしの用途に限り使用可。 • 電池等の動力で使用する物は持ち込み不可。
時計	<ul style="list-style-type: none"> • 置き時計・腕時計の持ち込みは可。スマートウォッチは不可 • 会場内の時計が見えにくいので持参することを推奨します。
電卓類	<ul style="list-style-type: none"> • 使用できます。
タブレット類 スマートフォン	<ul style="list-style-type: none"> • 一切持ち込み使用不可（ウェアラブルデバイスや無線型イヤホンなど） • スマートフォンまたは携帯電話は競技中、道具箱の中など見えないようにお願いします。
養生フィルム テープ類等	<ul style="list-style-type: none"> • 図面貼り付け用、道具養生、製品養生・仮止めに使用可能。道具検査時は一時的に除くこととする。
カッターナイフ	<ul style="list-style-type: none"> • 図面、養生材切り抜き用、溶剤棒研削用
服装	<ul style="list-style-type: none"> • 作業に適した服装・履物を準備してください。 • 作業中は持参の作業帽子着用可能。
座布団・保護類 汗拭き用タオル	<ul style="list-style-type: none"> • 座布団（道具としての使用不可） • 保護類（膝当て等）持ち込み可能。 • 汗拭き用タオル持参可（作品への使用不可）
電動ドリル、キリ	充電式ドリル、充電式インパクトドライバー使用可。キリ4本

5. 会場で準備・配布するもの

品名	数量	寸法又は規格
課題冊子	1冊	当日再配布します。持参した課題冊子は使用不可。
製図用ケント紙	2枚	2. 支給する材料に記載
銅板	1枚	2. 支給する材料に記載 ※銅板の取り扱いには細心の注意を払っていますが、梱包時についているごくわずかなへこみなどがある場合もございます。できる限り交換できるように対処いたしますが数に限りがありますことをご理解ください。
ハンダ	1本	Sn60% 必要に応じ追加可能。融点183~190° 太洋電気産業株式会社 棒はんだ (SD-16A)
アーク液	1カップ	(販売元) 山内金属株式会社 (製品名) アーク液 フラックスと銅こて洗い兼用 (必要に応じて交換可能) 湯飲み茶碗に入れて配布。 濃度は、アーク液2 : 水1の割合
溶剤棒	2本	持ち込み不可。一般的な割り箸を先端研削処理済み。
ウエス	3枚	持参の物は汗拭きのみ使用可。一般的なウエスを配布する。
七輪	1個	カンテキ (金属製)
木炭	適量	適宜、スタッフが配ります (必要に応じ追加可能) 銘柄 (岩手切炭 なら堅1級)
合板	3枚	作業スペース床敷き用 (事前に敷設済み) 910×1820/1枚
新聞紙	数枚	必要に応じて適量配布、持参の物は使用不可。

6. 審査基準

・5ページからの「審査基準（抜粋）」をご覧ください。

7. 道具の送付について

道具類を事前に送付する際は諸事項を明記し、開会式前日に届くようにして下さい。

（現地便数の都合で、当日着指定は間に合わない場合があります）

〒418-0101 静岡県富士宮市根原492-8 「富士教育訓練センター」

TEL：0544-52-0968 FAX：0544-52-1336

「富士教育訓練センター気付 日板協 ○○・○○○○（組合・氏名）」

※大会当日に届いた道具類については選手自身で事務所から体育館へ運搬していただきます。

注意富士教育訓練センターから自宅への宅急便はヤマト運輸の着払いのみとなります。

返送に係る制限があります。

（3辺の長さの合計が200cm以内/一辺の長さが170cm以内/重量は30kg以内）

※大会終了後に荷物を発送される方へ

北海道、九州、離島へ荷物を発送される方は全て陸送（船便）となります。沖縄や離島などは状況によって1週間以上かかることがあります。すぐ必要になる荷物がある場合はご自身で持ち帰るか、駅やコンビニ、ヤマト運輸営業所、郵便局から発送をお願いします。帰り便の際は送り状を品物に貼り付けた状態で体育館後方に置いてください。スタッフが事務所前まで運びます。

8. 課題及び道具検査に対する質問

- ・課題や道具に対する質問等がありましたら、所属組合事務局または当該組合青年部長を通じて日板協事務局まで書面にてお申し出下さい。

FAX：03-3456-2781 E-mail：k.kuroki@zenban.jp

※1. 質問は出来る限り具体的に記述してください。

2. 質問内容の確認を行う場合がありますので、連絡先を明記してください。

- ・質問の受け付けは2026年11月30日（月）17時到着分までとします。
- ・質問受付期日を過ぎた質問に対しては、いかなる場合でも回答は出来ませんのでご注意ください。また、大会当日の質問、又は異議申し立ては一切認めません。

以上

第49回全国建築板金競技大会【技能競技の部】審査基準（抜粋）

1. 採点方法及び失格事項

(1) 採点の方法

採点の方法は得点法を用いることとし、製図60点、製作540点、合計600点を満点とし、高得点者を上位とする。また、同点の場合は美観点数が上回るものを上位とする。それでもなお同点の場合は精度、展開図、作業状態の順で点数の上回るものを上位とする。

(2) 採点の順序

製作採点の順序は、1.作業状態、作業姿勢 2.時間 3.外観 4.水漏れ 5.精度（寸法）で進めることとする。

(3) 失格事項

次の項目に該当した者は失格とする。

- 1) 競技時間終了時に製品が未完成のもの。（はんだが点付けのものも未完成とする）ただし展開図の未記入、作図不足は失格としない。
- 2) 製品の水漏れは失格とする。※製品に水漏れ検査する。
 - ・製品の上端から1cmまで水を満たし水漏れの有無を審査する。
 - ・3分間経過後の状態を審査し水漏れ有りは失格とする。
- 3) 図面に示した形状と異なるもの。
 - ・精度（寸法）が10mm以上異なるもの。
 - ・左右を逆にしたもの（ハゼ部・重ね部）など。
- 4) 競技中、不注意等により他人に怪我をさせた場合。
- 5) 競技の途中で不正行為により退場を命じられた場合。
- 6) 使用を禁止されている治具、工具、型板等の使用が判明した場合。

(4) その他

採点については審査基準によることを原則とするが、採点項目以外の事項で不適切と認められる事項があった場合には、採点用紙に当該事項を明記しておき、競技終了後審査委員が合議して減点するか否かを決定する。

減点する場合は、審査基準に示す採点項目との均衡を考慮して、減点数を決定するものとする。開・閉会式や道具検査への遅刻、不良行為については審査基準に示す採点項目との均衡を考慮して、減点数を決定するものとする。

2. 採点の項目及び配点

採 点 項 目		得 点	
製図採点	展開図のできばえ	60	
製作採点	製 品	精度(寸法)	250
		外観(美観)	240
	作 業 状 態		30
	作 業 姿 勢		20
合 計		600	

3. 項目別採点方法及び採点基準

(1) 製 図 (60)

製図の採点は、製作するために必要な箇所の展開図が描かれているかをみることとし、その精度は作品によって採点できるものとする。従って製図においては、製図の作業中や次の製図事項を採点する。

採 点 項 目	評 価
展開図がすべて描かれているか。	すべてある
	一部描かれていない
	大半描かれていない
	な い
実長を求めるための作図が描かれているか。 またその作図は適切か。	すべてある
	一部描かれていない
	大半描かれていない
	な い
図面の位置・配置	優れている
	普 通
	良くない
製図上の線の区分	優れている
	普 通
	良くない
図面上の汚れや 製図板への貼り付け用テープの残り等	きれい
	普 通
	あ る

(2) 作業状態 (30)

製作作業中における服装、行為等について次により審査、採点する。

採 点 項 目	
服 装	適切である
	適切ではない
ケ ガ	ケガはなかった
	ケガをした
不 安 全 行 為	な い
	溶剤、七輪を転倒させるなどした
整 理 整 頓	良 好
	普 通
	不 良

(3) 作業姿勢 (20)

作業開始より作業終了時間までの間に審査員より注意をされた回数により次のとおり採点する。

採 点 項 目
良 好
1回注意された
2回以上注意された (不良)

(4) 作業時間 (合否のみ)

作業開始より作品完成までの所要時間により次のとおり審査する。

4時間以内に完成	合 格
4時間 (打ち切り時間) 超 過	失 格

(5) 製品の外観 (240)

採点は全審査員の合議により採点し、採点の対象となる基準項目は次による。なお、審査委員の意見が一致しない場合は多数決により決定する。

美 観	1. 汚れ	無い
		少々ある
		汚れが目立つ
	2. キズ	無い
		1ヵ所ある
		2ヵ所ある
	3. 表面のケガキ線	無い
		1ヵ所ある
		2ヵ所ある
	4. 製品の垂直精度	3ヵ所以上ある
		良好
おおむね垂直である		
5. 製品正面から見た状態	悪い	
	良好	
	普通	
6. 製品側面から見た状態	悪い	
	良好	
	普通	
7. 製品裏面から見た状態	悪い	
	良好	
	普通	
8. 本体の安定度 (ねじれ) と底部の隙間	安定している	
	多少動きがある	
	大きく動きがある	
9. 取っ手全体の安定度 (ねじれ)	安定している	
	多少動きがある	
	大きく動きがある	
10. 注ぎ口突起部の安定度 (ねじれ)	安定している	
	多少動きがある	
	大きく動きがある	
11. 注ぎ口全体の安定度 (ねじれ)	安定している	
	多少動きがある	
	大きく動きがある	

	12. 本体下部のかり出しの状態	正円で良好	
		普通	
		歪な円で悪い	
	13. 本体下部の底入れ、掴み込みの状態	良好	
		普通	
		掴み込み多い・少ない	
	14. 本体ハゼの締め具合	良好	
		普通	
		締め過ぎ・緩過ぎ	
	15. 蓋と本体の密接状態	正円で密接である	
		普通	
		歪な円で遠隔である	
	16. 上部と下部のリブの状態	整っている	
		多少不揃いである	
		不揃いである	
	17. 取っ手の円の状態	正円である	
		普通	
		歪な円である	
	18. 取っ手の上部下部の膨らみの状態	整った膨らみである	
		多少歪な膨らみである	
		歪な膨らみである	
	は ん だ 付 け	19. ハンダの付け幅	均一で美しい
			普通
			悪い
20. 溶着量のムラ・盛り上がりやはみ出し		均等で美しい	
		普通	
		悪い	
21. 切れ目、隙間、穴		無い	
		1ヵ所ある	
		2ヵ所ある	
		3ヵ所以上ある	
22. 指定箇所以外のハンダの付着		無い	
		1ヵ所ある	
	2ヵ所ある		
	3ヵ所以上ある		
23. ハンダの光沢	美しい		
	普通		
	悪い		

(6) 製品の精度 (250)

製品の精度 (寸法) の採点は下記の項目について測定し、その項目ごとに得点を与える

	採 点 項 目	寸法 (mm)
1	水差し本体の設置面の隙間	0
2	水差し本体の最高高さ	215
3	水差し全体の長さ	380
4	取っ手の上部高さ	167
5	本体上部から蓋までの高さ	15
6	蓋の奥行き	60
7	本体の上部の外径 ϕ	100
8	本体の上部の縦幅	30
9	本体の下部の外径 ϕ	150
10	注ぎ口先端の外径 ϕ	5
11	注ぎ口継目の外径 ϕ	10
12	注ぎ口の上蓋の重ね代	2
13	注ぎ口根元のR部の最低高さ	65
14	注ぎ口継目部の下面の高さ	190
15	注ぎ口継目部の下面の本体からの奥行き	150
16	注ぎ口先端部の下面の高さ	205
17	注ぎ口先端部の下面の本体からの奥行き	185
18	注ぎ口根元の上部巾	30
19	注ぎ口根元の下部巾	40
20	取っ手の外径 ϕ	15
21	本体下部のかり出しの奥行き	2
22	本体底板の掴み込みの高さ	5
23	取っ手の本体への上部の取り付け高さ	10
24	取っ手の本体への下部の取り付け高さ	15
25	取っ手の腕部本体側の角の縦横幅	20
26	取っ手の腕部持ち手側の角の縦横幅	15
27	注ぎ口下部の取り付け高さ	10

(7) 水漏れ (合否のみ)

製品の上端から1 cmまで水を満たし、3分間経過後水漏れの有無を審査する。

水漏れしない	合 格
水漏れする	失 格

第49回ZIC課題作品

※画像は試作品です。



正面



側面



底部



上面



背面



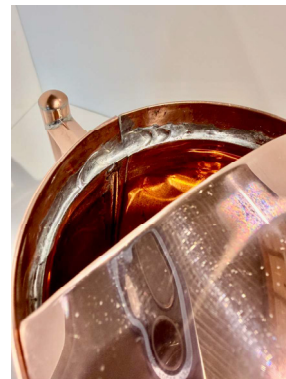
斜角



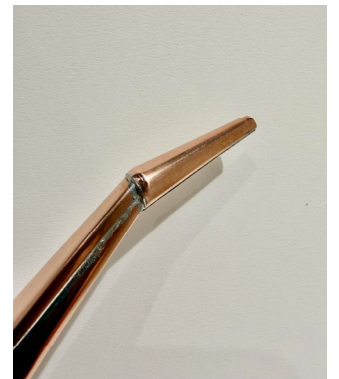
背面斜角下部リブ



背面上部



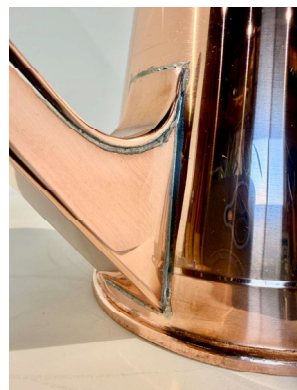
上部内



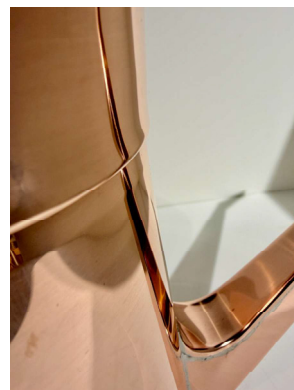
注ぎ口



取っ手下部



注ぎ口下部



上部リブ

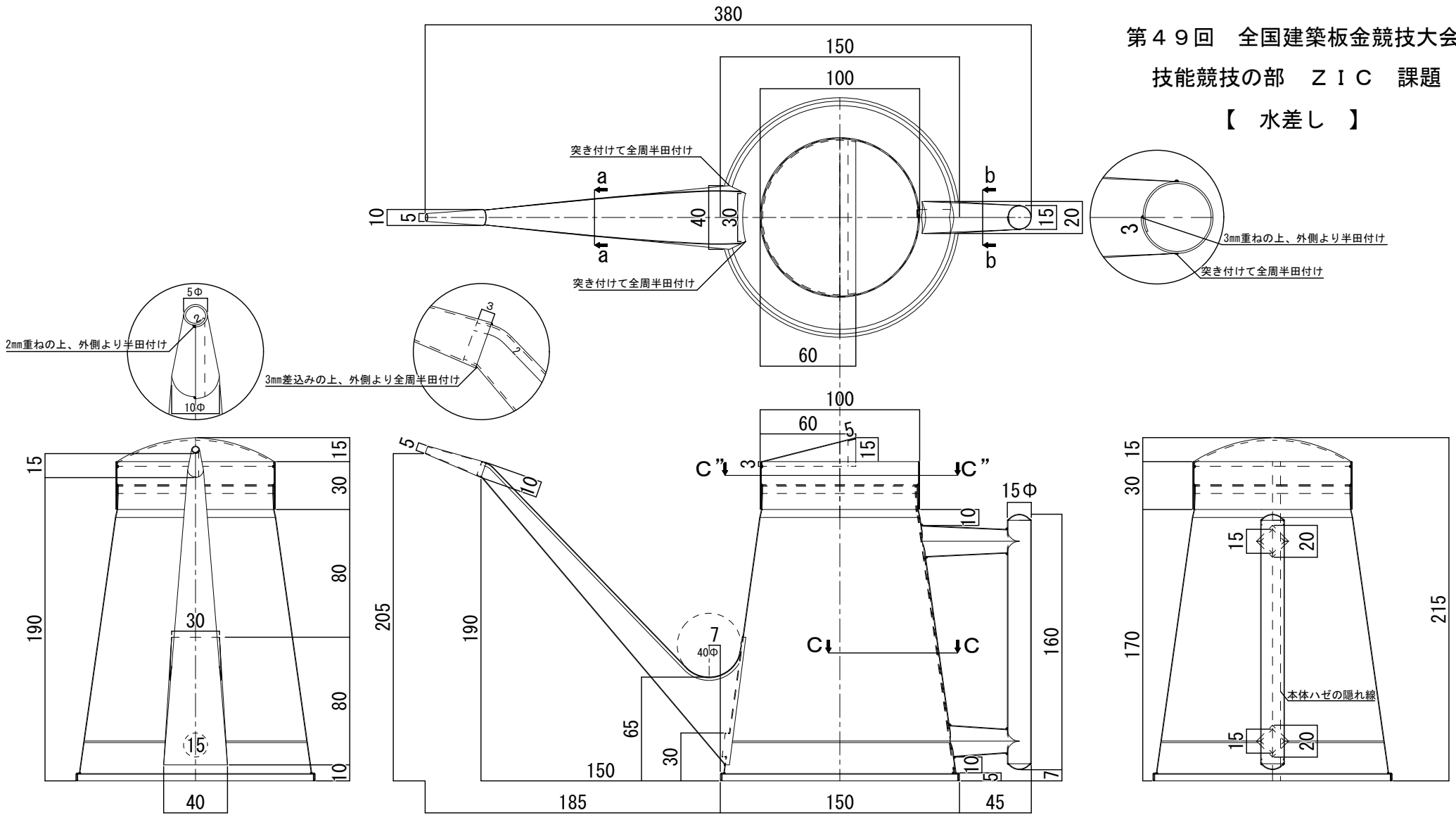


上部斜角

過去の没収工具リスト（参考資料）

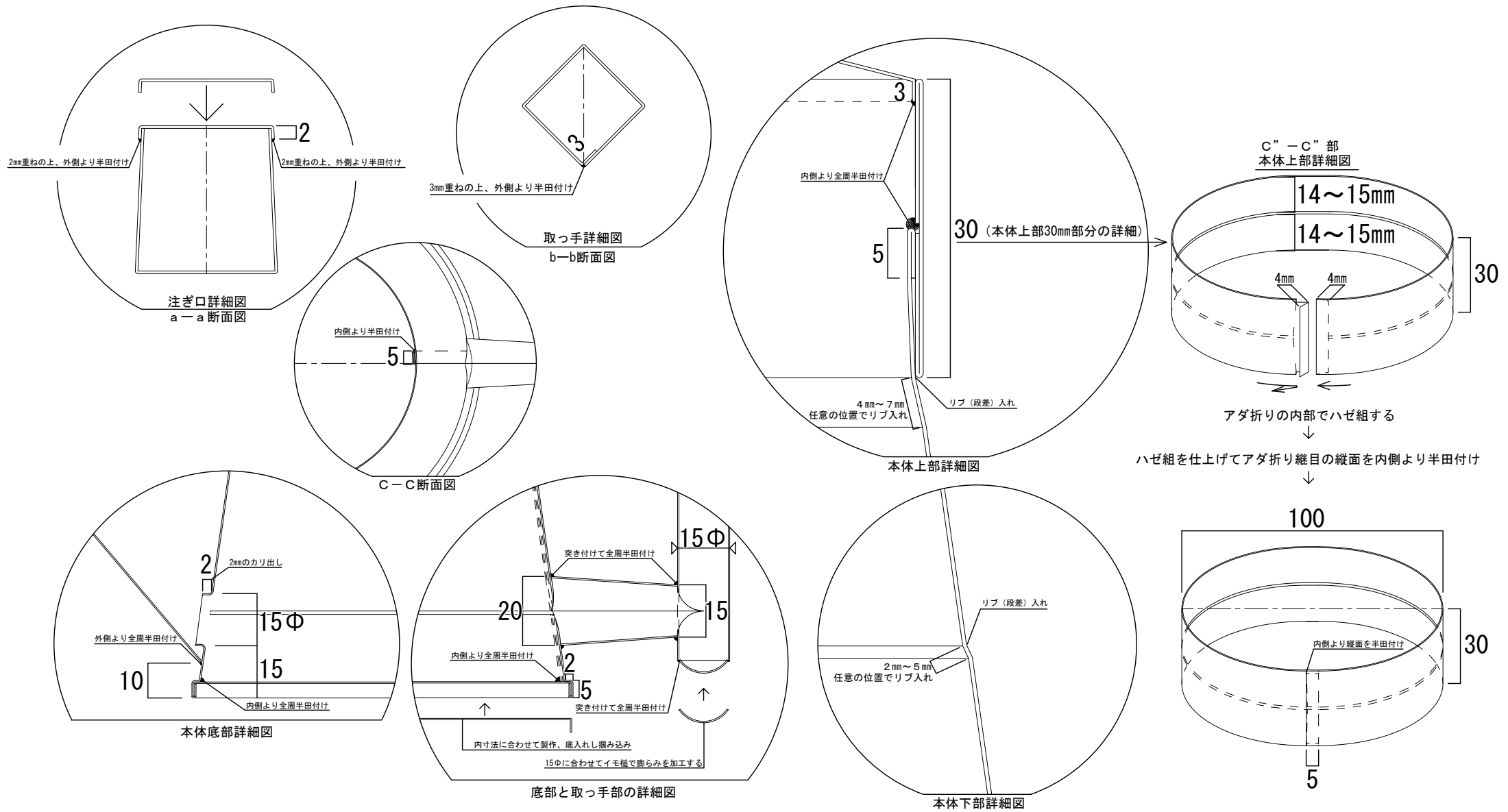
名称	指摘内容
曲刃	改造箇所あり
搦箸（9 mm－90 mm）	寸法オーバー（9 mm以下）
搦箸（9 mm－90 mm）	角部の研削（原型を損なうもの）
平搦箸（飲み込み 60 mm以内）	寸法オーバー（60 mm以上）
かげ打金	寸法オーバー（100 mm以上）
ミゾタガネ	指定工具外
菊絞り	指定工具外（今回はOK）
刀刃	角部の研磨
田楽	斜め切断
ニギリ坊主・レール当盤	指定工具外
ため棒	斜めカット
駒の爪の木台	作品形状に合わせたもの
拍子木	原型を損なう改造
各種道具	指定数量超過
その他	指定工具外の道具・改造工具

第49回 全国建築板金競技大会
 技能競技の部 ZIC 課題
 【 水差し 】



S : 1 / 1 注：表示寸法は仕上がり寸法とします。

各所細部詳細図



第49回「技能競技の部」指定工具一覧

下記に記載の指定工具以外は使用不可とする

※ 新聞紙・保護フィルム・マスキングテープは使用可 (工具への保護貼りは大会会場でおこなってください)

※ 改造された工具、特注工具は使用不可 (銅こてを除く) ※当日に没取の場合があります。不明な場合は予備の準備必須。

課題図書も参照のうえ、不明な点については必ず事前に確認してください



直刃 (1丁)
寸法指定なし
銅板用の薄刃鋏使用可
替刃式、自在鋏使用可



曲刃 (2丁)
寸法指定なし
柳刃・横葎兼用・替刃式・銅板用
刃先形状について指定なし



えぐり刃 (2丁まで)
寸法指定なし
形状指定なし
銅板専用の薄刃鋏も使用可



掴箸・小掴箸
3丁までとする
巾寸法9mm以上90mm以下



平掴箸 (1丁)
巾寸法9mm以上90mm以下
飲み込み60mm以内



かけ打金 (3丁まで)
寸法100mm以下
ハマグリ・三日月打金は
使用不可



コンパス (2丁まで)
形状・大きさに指定なし
製図兼用不可
ビームコンパスは使用不可



駒の爪 (1個)・関西床 (1個)・銀杏
葉床 (1個)
寸法指定なし
写真の形状以外は使用不可
木台から外して使用可



ため棒 (4本まで)
長さ 1.82m以下
直径 制限なし
端部がテーパ状のものは使用不可



田楽木槌 (2丁まで)
木槌・木製からかみ (2丁まで)
樹脂製使用可



拍子木 (2丁まで)
樹脂製使用可



からかみ槌 (2丁まで)
寸法指定なし



けがき針 (2本まで)
ポンチ類 (2本まで)
形状・大きさに指定なし



刃刀 (2丁まで)
寸法600mm以下
袖型・アール刃刀は使用不可



折台 (木台に固定) 1台
寸法指定なし・木以外の材質は不可
折台と木台は同じ長さであること
折台をはずしての使用は不可
木台の一辺のみ折台取付可



直尺・曲尺 (数・長さに指定なし)
一般市販されているものとする
製図との兼用は不可
切断されたものは使用不可



銅こて
形状・重量・数に指定なし



ため棒台 (2個まで)
ため棒台以外の使用不可
ただし、駒の爪
関西床台としては使用可
形状・大きさに指定なし



駒の爪の木台 (1台)
かけ打金の木敷として使用可
作品形状に合わせたものは不可
ため棒台として使用可



ヤスリ (1本)
ハンダこて先用
銅板への使用不可



マイナスドライバー (1本)
ハゼこらし又はハゼおこし (1本)
材質・種類の指定なし



カッターナイフ (1本)
図面切り抜き用
養生材の切断
溶剤棒研削等



マスキングテープ
養生テープ
保護フィルム
図面貼付け・養生等 (適量)



手袋
材質・種類・数に指定なし



ゴムマット (1枚)
サイズ指定なし



菊紋り (1丁)
寸法指定なし



インパクトドライバー (電池式)
ドリルドライバー (電池式)



キリ、ドリルビット (4本・予備含
む)

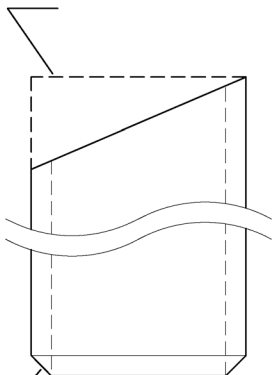


イモ槌・イモ木槌・片手ハンマー
取手の上部と下部用の製作にのみ使用
可能 数、寸法に指定なし

Z I C 指定工具 留意点

図中の工具以外についても改造は禁止とします。
原型（形状）を損なう手入れは禁止とします。
指定工具一覧・課題図書も参照下さい。
不明な点については必ず事前に確認して下さい。

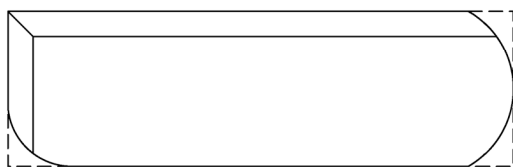
ため棒端部が斜めに切断されたものは
使用不可とします。



小口（端部）がテーパカットされた
ため棒は使用不可とします。

ため棒

刃、端部が曲線・斜め切断された
刀刃は使用不可とします。

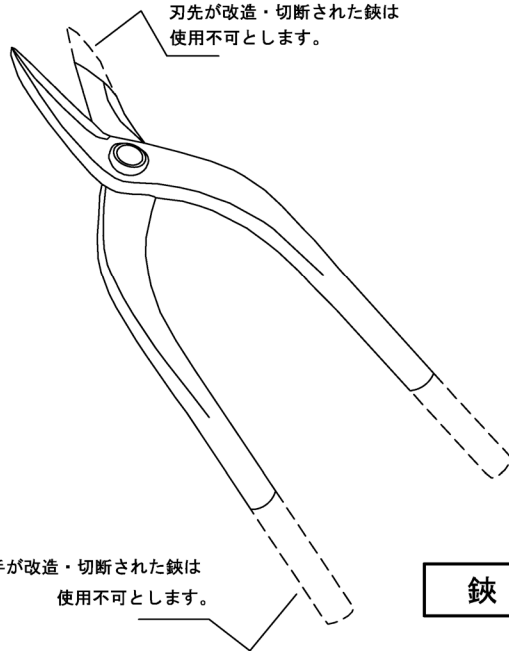


角部がR 2mm以上のR取り
または、面取りされた
刀刃は使用不可とします。

刀刃の手入れとしての表面研磨について
研磨番手に制限はありません。
ただし、原型（形状）を損なう研磨は禁止とします。

刀刃

刃先が改造・切断された鋏は
使用不可とします。



持ち手が改造・切断された鋏は
使用不可とします。

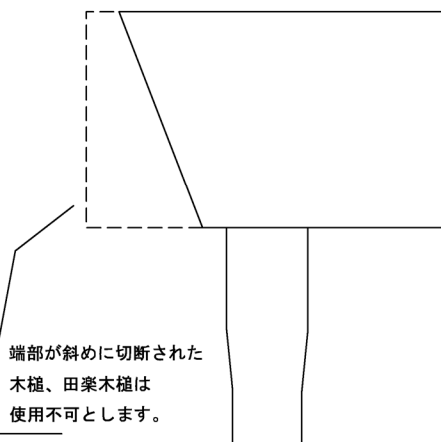
鋏



掴み箸の手入れとしての表面研磨について
研磨番手に制限はありません。
ただし、原型（形状）を損なう研磨は禁止とします。

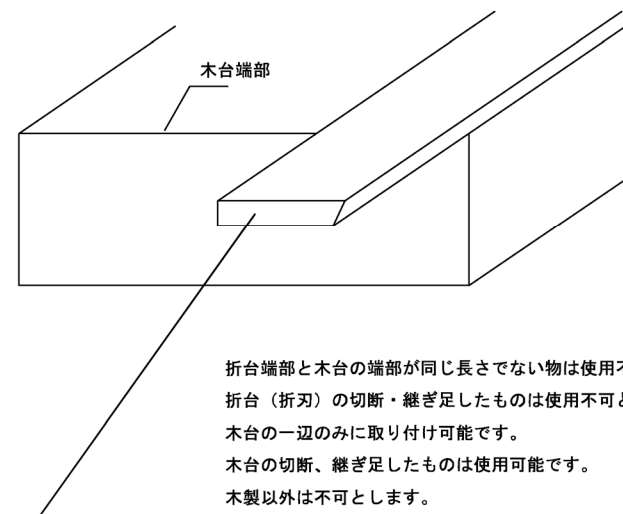
角部の手入れとして
R 5mm以上または全巾の10%
以上R取りされた掴み箸は使
用不可とします。

掴み箸



端部が斜めに切断された
木槌、田楽木槌は
使用不可とします。

木槌・田楽木槌



折台端部と木台の端部が同じ長さでない物は使用不可とします。
折台（折刃）の切断・継ぎ足したものは使用不可とします。折台は
木台の一辺のみに取り付け可能です。
木台の切断、継ぎ足したものは使用可能です。
木製以外は不可とします。

折台