

一財) 日陶連 技能評価試験
陶磁器工業製品製造 学科試験問題
圧力鋳込み成形作業 専門級

受検番号

1. 試験時間 … 1時間
2. 問題数 … 30題
3. 注意

(1) 試験問題には、受検番号を、答案用紙には 受検番号と名前を書きなさい。

(2) 答えは「正しい」、または「誤り」のどちらかです。

答え方は、答案用紙に解答例のように書きなさい。

① 答えが「正しい」と思う場合は、『○』を書きなさい。

② 答えが「誤り」と思う場合は、『×』を書きなさい。

(3) 分からないことがあったら、手を挙げて係りの人に聞きなさい。

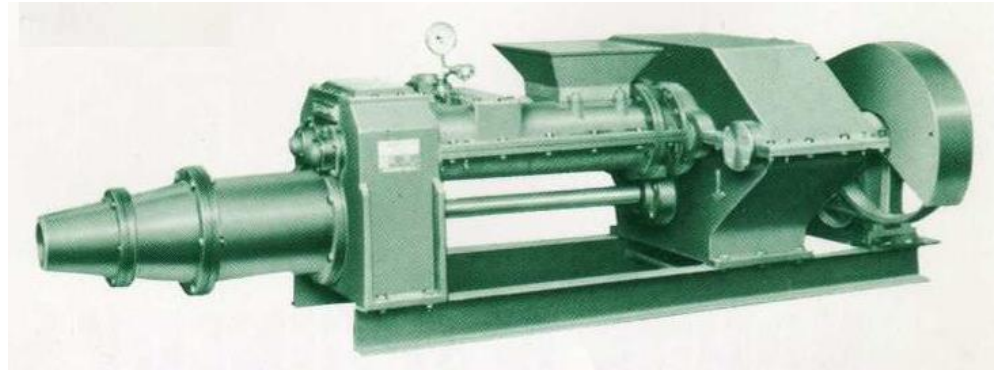
(4) 答案用紙の ※ のところには、何も書いてはいけません。

【解答例】

問題の番号	答え
1	○
2	×
3	○

もんだい
【問題】

1. 写真^{しゃしん}は、ボールミルである。



2. 写真^{しゃしん}は、ろくろ^{せいけい}成形である。



3. 写真^{しゃしん}は、浸^{ひた}しがけ^{ようす}をしている様子である。



4. 写真^{しやしん}は、カケ^{かり}の不良^{ふりょう}である。



5. 土器^{どき}は、吸水^{きゅうすいせい}性^{せい}がある。
6. 土器^{どき}、陶器^{とうき}、磁器^{じき}では、土器^{どき}が一番^{いちばん}焼成^{しょうせい}温度^{おんど}が高い^{たか}。
7. 吸水^{きゅうすいせい}性^{せい}とは、水^{みず}を吸^すい込むことをいう。
8. 土器^{どき}は、紀元前^{きげんぜん}5000年^{ねん}頃^{ごろ}からあった。
9. 陶磁器^{とうじき}の原料^{げんりょう}には、粘土^{ねんど}、長石^{ちょうせき}、珪石^{けいせき}、が主^{おも}に使^{つか}われる。
10. 可塑性^{かそせい}とは、粘土^{ねんど}の粒子^{りゅうし}同士^{どうし}が、スライドするから起^おこる。
11. 陶磁器^{とうじき}の焼成^{しょうせい}には、天然^{てんねん}ガス^がやLPG^がが使^{つか}われる。
12. 本焼^{ほんや}きの温度^{おんど}は、1200~1400℃である。
13. 使^{つか}うものと使^{つか}わないものを分^わけ、使^{つか}わないものをすてることを整理^{せいり}という。
14. 指^し示^じされた作^さ業^{ぎょう}の結果^{けっか}を上^{じょう}司^しに伝^{つた}えることを、連絡^{れんらく}という。
15. 乾^{かわ}いた原料^{げんりょう}の粉^{こな}や、陶磁器^{とうじき}の削^{けず}りくずを長^{なが}い間^{あいだ}吸^すい続^{つづ}けると「じん肺^{ばい}」になることがある。

16. 鑄込み成形には、固形鑄込みと排泥鑄込みの2つの方法がある。
17. 丸型の成形には、鑄込み成形がよく使われる。
18. 鑄込み成形は、たくさんの種類を少しづつ作るのに合っている。
19. 固形鑄込み方法では、泥漿に加圧すると、速く厚みがつき、成形時間が短くなる。
20. 固形鑄込み方法では、泥漿に圧力をかけるので、鑄込み口の位置取りは製品の品質に影響しない。
21. 排泥鑄込みでは着肉層の厚みは着肉時間で決まるが、着肉時間は石こう型の水分、泥漿の粘度、作業場の気温に影響される。
22. 鑄込み成形は、石こう型の吸水性を利用して成形する方法である。
23. 鑄込み成形では、着肉のムラをなくすために、泥漿を一気に流し込む。
24. 固形鑄込みは、着肉層が決まった厚みになったとき、泥漿を流します。
25. 排泥鑄込みで作れるものは、楕円や角型の皿です。
26. 圧力鑄込み型を割れにくくするために、型の中に針金を入れることがある。
27. 鑄込み成形における泥漿の着肉速度は、鑄込み開始後、時間が経過するにつれて速さを増す。
28. 泥しょうの粘度を調整するために加える水ガラスの量は、乾燥時の収縮率に影響しない。

29. ^{あつりよくい}こ ^{せいけい}い ^こくち ^{せいひん}だんめん^{あつ}厚みで、^{あつ}もっとも厚いところにつけることが
^{のぞ}望ましい。

30. ^いこ ^{せいけい}しやう ^{せつ}がた ^{つぎ}じゆんじよ ^{せいさく}製作される。
^{げんけい}原型 → ケース → ^{もとかた}元型 (捨^すて^{がた}型) → ^{しやうがた}使用型