

とう じ き こうぎょうせいひんせいぞうぎ の う ひょうかし けん じ つ ぎ し けん もん だ い
陶磁器工業製品製造技能評価試験実技試験問題

せいぞうさぎょう かんしき せんもんきゅう
【タイル製造作業(乾式)専門級】

つぎ の「1、試験時間」「2. 注意事項」にしたがって、課題1～課題4を行いなさい。

し けん じ か ん
1. 試験時間

か だ い 課題 No	か だ い め い 課題名	し けん じ か ん 試験時間	
		ひょうじゆんじ か ん 標準時間	う き じ か ん 打ち切り時間
1	かながた とりつけ 金型の取付	ぶん 20分	ぶん 25分
2	せいけいあつりよく ちようせい 成形圧力の調整	ぶん 10分	ぶん 13分
3	せいひん じゅうけつてん はんてい 製品の重欠点の判定	ぶん 15分	ぶん 18分
4	ふりょうりつ さんしゆつ 不良率の算出	ぶん 15分	ぶん 18分

ちゅういじ こう
2. 注意事項

- (1) 試験は、試験監督官の指示にしたがって行って下さい。
- (2) 全ての試験作業は、自分自身で行って下さい。
- (3) 課題の中で指定されていること以外は行わないで下さい。
- (4) 材料は試験会場に準備してあるものを使用して下さい。
- (5) 道具は、試験会場に準備されたものを使用して下さい。
- (6) 支給された材料などに異常があれば、試験監督官に申し出て下さい。試験が始まったら、材料は支給できません。ただし、新たに問題が見つかった場合は、試験監督官に申し出て下さい。
- (7) 試験中は道具の貸し借りはできません。

- (8) 試験時間の計測は、試験監督官の「試験開始」の合図から、各課題の作業を終了した時点までとしますので、作業が終了した時点で手を上げて「終わりました」と試験監督官に声をかけて下さい。
- (9) 試験は、作業にあった服装で受験して下さい。
(作業態度も評価の対象になります。)
- (10) 多くの製品を処理する場合の作業順序は、受験者の自由です。
- (11) 標準時間を超えて作業を行った場合は、超過時間に応じて減点します。

3. 受検者が持参するもの

品名	内容	数量
受検票		1
実技試験問題	この用紙	1
筆記用具	鉛筆、消しゴム	一式
作業服		一式
作業帽		1
安全靴		1

4. 課題の内容

【課題1】

次の【作業手順】にしたがって、「金型の取付」を行いなさい。なお、成形機の上下操作は 付き添いのオペレーターが行ってもよいものとする。

【作業手順】

- (1) 成形機内に安全ブロックが入っているかどうか確認する。
- (2) 成形機を安全に操作できる状態になっていることを確認する。
- (3) 仮セットしてある金型の位置を確認し、正しい位置に調整する。
- (4) 位置の調整ができたなら水平を確認し、水平でない場合には再度調整する。
- (5) 完了したら、試験監督官に報告する。

【課題2】

次の【作業手順】にしたがって、「成形圧力の調整」を行いなさい。

【作業手順】

- (1) 成形機の操作盤を操作し、圧力設定ができる状態になっているかどうか確認し、設定できる状態にする。
- (2) 成形機の圧力を確認し、規定の圧力になるまで調整する。
- (3) 完了したら、試験監督官に報告する。

【課題3】

次の【作業手順】にしたがって、「製品の重欠点の判定」を行いなさい。

【作業手順】

- (1) 与えられたサンプル①～②⑩(合計20個)を観察する。
- (2) それぞれのサンプルを欠点別に分け、サンプル番号を解答用紙に書く。
- (3) 完了したら、試験監督官に報告する。

【課題4】

つぎ さぎようてじゅん
次の【作業手順】にしたがって、「不良率の算出」を行いなさい。

【作業手順】

- (1) あた 与えられたサンプル A～T (合計20個) の がいかん けん さ 外観を 検査し、 しょうひん ふりようひん 良品と不良品 とに仕分けする。
- (2) し わ 仕分けられたサンプルの かず かぞ 数を 数え、 ふりようりつ さんしゅつ 不良率を 算出する。
- (3) けんさすう りょうひんすう ふりようひんすう 検査数、良品数、不良品数の ヒストグラムと けいさん もと 計算で求めた ふりようりつ かいとうようし 不良率を 解答用紙の グラフの なか 中に きにゆう 記入する。
- (4) かんりよう 完了したら、 しけん かんとうかん ほうこく 試験監督官に 報告する。