

とうじきこうぎよ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

いんさつさぎよう じょうきゅう
【パッド印刷作業 上級】

つぎ しけんじかん ちゅういじこう したが かだい かだい おこ
次の「1.試験時間」「2.注意事項」に従って、課題1～課題4を行ないなさい。

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	ひょうじゆん 標準 じかん 時間	うちきり 打切 じかん 時間	もちてん 持点
1	けんま スキージ研磨	10分	16分	25点
2	たんしよく いちあ 単色での位置合わせ	15分	20分	30点
3	どうばん しょうか ひはんてい 銅版の使用可否判定	15分	20分	20点
4	せいひん ひんしつしんだん 製品の品質診断	15分	20分	25点

さぎょうたいど さいてん
※ 作業態度も採点します。

ちゅういじこう
2. 注意事項

- しけん しけんかんとくしゃ しじ したが おこ くだ
(1) 試験は、試験監督者の指示に従って 行なって下さい。
- しけんさぎよう じぶんじしん おこ くだ
(2) すべての試験作業は、自分自身で行なって下さい。
- かだい してい いがい おこな くだ
(3) 課題のなかで指定されていること以外は 行わないで下さい。
- ざいりよう しけんかいじょう じゆんび しょう くだ
(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。
- どうぐ しけんかいじょう じゆんび しょう くだ
(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、試験監督者に申し出て下さい。
 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、試験監督者に申し出て下さい。
- (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、試験監督者の「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
 あげて、「終わりました」と試験監督者に声をかけて下さい。
- (9) 試験は、作業に合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は、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なった場合は、超過時間に応じて
 減点されます。

3. 受験者が持参する物

品名	内容	数量
受験票		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: スキージ研磨 】

次の作業手順に従って、「スキージ研磨」を行いなさい。

作業手順

- (1) スキージにブレードを装填する。
- (2) 研磨機のスイッチを入れる。
- (3) ベルトの駆動状況と安全を確認する。
- (4) 検定用のスキージを研磨機で磨く。
- (5) ブレードのカドを立てる。
- (6) 印刷機で試し印刷をする。
- (7) 作業が終了したら、試験監督者に報告する。

【 課題2: 単色での位置合わせ 】

次の作業手順に従って、「位置合わせ」を行いなさい。

作業手順

以下の手順は、単色パッド印刷機で単色印刷を想定して行う。

- (1) ワークをセットする。
- (2) パッドの高さを仮決めする。
- (3) 版上、パッドの高さを決定する。
- (4) 版に絵具をのせる。

- (5) スキージ^{いち けつてい}位置を決定する。
- (6) ワーク^{じょう}上、パッド^{たか}の高さを決定する。
- (7) ワーク^{いち あ}の位置合わせ^{おこな}を行う。
- (8) 作業^{さぎょう}が終了^{しゅうりょう}したら、試験監督者^{しけんかんとくしゃ}に報告^{ほうこく}する。

【 課題3：版^{はん}の使用可否判定^{かひはんてい} 】

次^{つぎ}の作業手順^{さぎょうてじゆん}に従^{したが}って、「版^{はん}の使用可否判定^{かひはんてい}」を行^{おこな}いなさい。

作業手順^{さぎょうてじゆん}

- (1) 印刷^{いんさつ}済みの5個^ごの試験体^{しけんたい}と銅版^{どうばん}を拡大鏡^{かくだいきょう}を使^{つか}い判定^{はんてい}する。
- (2) 可否判断箇所^{かひはんだんかしょ}を指摘^{してき}し試験監督者^{しけんかんとくしゃ}に口頭^{こうとう}にて報告^{ほうこく}する。

【 課題4：製品^{せいひん}の品質診断^{ひんしつしんだん} 】

次^{つぎ}の作業手順^{さぎょうてじゆん}に従^{したが}って、「製品^{せいひん}の品質診断^{ひんしつしんだん}」を行^{おこな}いなさい。

作業手順^{さぎょうてじゆん}

- (1) 指定^{してい}されたワーク^{けんさ}を検査^{かんさつ}・観察する。
- (2) 不具合箇所^{ふぐあい かしょ}を特定^{とくてい}し、その原因^{げんいん}を考^{かんが}える。
- (3) 診断後^{しんだんご}、不具合箇所^{ふぐあい かしょ}とその原因^{げんいん}を試験監督者^{しけんかんとくしゃ}に口頭^{こうとう}で伝^{つた}える。

いじょう
以上