

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

きかい せいけいさぎょう じょうきゅう  
【機械ろくろ成形作業 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 おこな  
次の「1.試験時間」「2.注意事項」に従って、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	ひょうじゅん 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	はいどきょうきゅうき きほんそうさ 坏土供給機の基本操作	10分	12分	25点
2	ふちき はもの さぎょう 縁切り刃物のセット作業	20分	25分	30点
3	し あ き し あ じょうたいちようせい 仕上げ機の仕上げ状態調整	10分	15分	25点
4	せいひん ひんしつしんだん 製品の品質診断	8分	10分	20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 しけんかんたくしゃ 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。
- しけんさぎょう 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。
- ざいりょう しけんかいじょう じゅんび 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 じゅんび 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。
- しきゅう ざいりょう いじょう しけんかんたくしゃ もう で くだ  
(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。

しけん はじ ざいりょう しきゅう あら もんだい  
 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  
 み ばあい しけんかんとくしゃ もう で くだ  
 見つかった場合は、試験監督者に申し出て下さい。

- (7) しけんちゆう どうぐ か か  
 試験中は、道具の貸し借りはできません。
- (8) しけんじかん けいそく しけんかんとくしゃ しけんかいし あいず かくかだい  
 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  
 さぎょう しゅうりょう じてん さぎょう しゅうりょう じてん て  
 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) しけん さぎょう あ ふくそう じゅけん くだ  
 試験は、作業に合った服装で受験して下さい。  
 さぎょうたいど ひょうか たいしやう  
 (作業態度も評価の対象になります。)
- (10) おお せいひん しより ばあい さぎょうじゅんじよ じゅけんしゃ じゆう  
 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) ひょうじゅんじかん こ さぎょう おこ ばあい ちょうかじかん おう  
 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  
 げんてん  
 減点されます。

### 3. じゅけんしゃ じさん もの 受験者が持参する物

ひんめい 品名	ないよう 内容	すうりやう 数量
じゅけんひやう 受験票		1
じつぎしけんもんだい 実技試験問題	このようし この用紙	1
ひっきようぐ 筆記用具	えんぴつ け 鉛筆、消しゴム	しき 一式
さぎょうふく 作業服		一式
さぎょうぼう 作業帽		1
あんぜんぐつ 安全靴		1

## 4. 課題の内容

### 【 課題1：坏土供給機の基本操作 】

次の作業手順に従って、「坏土供給機の基本操作」を行いなさい。

#### 作業手順

- (1) 自動・手動の確認、機械停止位置・原位置の確認を声をだして、実施する。
- (2) ピアノ線を交換する。
- (3) 吸着パッドを交換する。
- (4) 傾斜コンベアを交換する。
- (5) ワンサイクル、確認運転を行う。
- (6) 作業が終了したら、試験監督者に報告する

### 【 課題2：縁切り刃物のセット作業 】

次の作業手順に従って、「縁切り刃物のセット作業」を行いなさい。

#### 作業手順

- (1) 縁切り刃物を取り付け、仮り締めする。
- (2) 型との合わせをおこなう。
- (3) 合わせが完了したら、増し締めする。
- (4) 全て完了したら、試験監督者に報告する。

【 課題3: 仕上げ機の仕上げ状態調整 】

次の作業手順に従って、「仕上げ機の仕上げ状態調整」を行いなさい。

作業手順

- (1) 自動・手動の確認、機械停止位置・原位置の確認を声をだして、実施する。
- (2) 仕上げ機の状態を観察し、不具合の有無を調査する。
- (3) 各種手動操作で、ワークの縁仕上げ状態の調整を行う。
- (4) 調整が終了したら、試験監督者に報告する。

【 課題4: 製品の品質診断 】

次の作業手順に従って、「製品の品質診断」を行いなさい。

作業手順

- (1) 指定されたワークを検査・観察する。
- (2) 不具合箇所を特定し、その原因を考える。
- (3) 診断後、不具合箇所とその原因を試験監督者に口頭で伝える。

以上