

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 せんもんきゅう)  
【機械ろくろ成形作業 専門級】

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	ひょうじゅん 標 準 じ かん 時 間	うちきり 打 切 じ かん 時 間	しょうせつび 使用設備	もちてん 持 点
1	こてしんだ さぎょう 鋳芯出し作業	15分	25分	せいけいき FMS成形機	30点
2	こてけいじょう けんさ 鋳形状の検査	3分	5分	どうじょう 同上	20点
3	かた かんごうけんさ ダボと型の嵌合検査	5分	7分	どうじょう 同上	20点
4	せいひん りょうひはんてい 製品の良否判定	7分	10分	さぎょうだい 作業台	30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 しいがい おこ くだ  
(3) 課題のなかで指定されていること以外は行なわないで下さい。
- 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 しけんかんとくしゃ 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。

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検して下さい。  
(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、作業順序は受検者の自由です。
- (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. 受検者が持参する物

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	えんぴつ、けしゴム	いっしき一式
作業に適した服装		いっしき一式
作業帽		1
作業に適した靴		1

#### 4. 課題の内容

##### 【 課題1: 鋳芯出し作業 】

つぎ さぎょうてじゆん したが こてしんだ さぎょう おこ  
次の作業手順に従って、「鋳芯出し作業」を行ないなさい。

##### < 作業手順 >

- (1) せいけいき でんげん はい かくにん  
成形機の電源が入っていないことを確認する。
- (2) こて と つ か じ  
鋳を取り付け、仮り締めする。
- (3) しんだ  
芯出しをする。
- (4) しんだ かんりょう ま じ  
芯出しが完了したら、増し締めする。
- (5) すべ かんりょう しけん かんとくしゃ ほうこく  
全て完了したら、試験監督者に報告する。

##### 【 課題2: 鋳形状の検査 】

つぎ さぎょうてじゆん したが こてけいじょう けんさ おこ  
次の作業手順に従って、「鋳形状の検査」を行ないなさい。

##### < 作業手順 >

- (1) こて つか せいけいめんけいじょう けんさ おこ  
鋳とゲージを使い、成形面形状の検査を行なう。
- (2) けんさ かんりょう ごうひはんてい しけん かんとくしゃ ほうこく  
検査が完了したら、合否判定を試験監督者に報告する。  
ふごうかく ばあい りゆう せつめい  
不合格の場合は、その理由を説明する。

【 課題3:ダボと型の嵌合検査 】

つぎ さぎょうてじゅん したが かた かんごうけんさ おこ  
次の作業手順に従って、「ダボと型の嵌合検査」を行ないなさい。

さぎょうてじゅん  
<作業手順>

- (1) せいけいき でんげん はい かくにん  
成形機の電源が入っていないことを確認する。
- (2) せいけいき だぼ かくじつ こてい かくにん  
成形機のダボが、確実に固定されているか確認する。
- (3) かた かんごうじょうたい かくにん  
ダボに型をはめて、嵌合状態を確認する。
- (4) しょうかのう しょうかた えら しけんかんとくしゃ ほうこく  
使用可能な使用型を選んだら、試験監督者に報告する。
- (5) ちょうせい かんりょう しけんかんとくしゃ ほうこく  
調整が完了したら、試験監督者に報告する。

【 課題4:製品の良否判定 】

つぎ さぎょうてじゅん したが せいひん りょうひはんてい おこ  
次の作業手順に従って、「製品の良否判定」を行ないなさい。

さぎょうてじゅん  
<作業手順>

- (1) せいひん もくしけんさ  
製品を目視検査する。
- (2) けんさ かんりょう しけんかんとくしゃ ほうこく  
検査が完了したら、試験監督者に報告する。  
ふりょう ばあい りゆう こうとう せつめい  
不良があった場合は、理由を口頭で説明する。

いじょう  
以上