

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

あつりよくい こ せいけいさぎょう じょうきゅう
【圧力鋳込み成形作業 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	でいしょうねんど すいぶん ちょうせい 泥漿粘度・水分の調整	15分	17分	25点
2	こうなんどひんだつけいさぎょう 高難度品脱型作業	15分	20分	30点
3	ふちし あ さぎょう 縁仕上げ作業	15分	17分	25点
4	せいひん ひんしつしんだん 製品の品質診断	10分	12分	20点

さぎょうたいど
※作業態度も採点します。

ちゅういじこう
2. 注意事項

- (1) しけん しけんかんたくしゃ し じ したが おこ くだ
試験は、試験監督者の指示に従って 行なって下さい。
- (2) しけんさぎょう じぶんじしん おこ くだ
すべての試験作業は、自分自身で行なって下さい。
- (3) かだい してい いがい おこな くだ
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。
- (4) ざいりょう しけんかいじょう じゅんび しょう くだ
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) どうぐ しけんかいじょう じゅんび しょう くだ
道具は、試験会場に準備されたものを使用して下さい。
- (6) 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
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. ^{か だ い} ^{な い よ う} 課題の内容

【 ^{か だ い} ^{で い し ょ う} ^{ね ん ど} ^{す い ぶ ん} ^{ち ょ う せ い} 課題1：泥漿粘度・水分の調整 】

^{つ ぎ} ^{さ ぎ} ^{し ゃ} ^が ^{で い し ょ う} ^{ね ん ど} ^{す い ぶ ん} ^{ち ょ う せ い} ^{お こ な}
次の作業手順に従って、「泥漿粘度・水分の調整」を行いなさい。

^{さ ぎ} ^{し ゃ} ^{て い} ^{じ ゅ ん} 作業手順

- ^{し け ん} ^{よ う} ^{で い し ょ う} ^{ね ん ど} ^{そ く て い} ^{か ん さ つ} ^{じ ょ う} ^{た い} ^{こ う} ^{さ つ} ^{し け ん} ^{か ん} ^{と く} ^{し ゃ} ^{ほ う} ^{こ く}
(1) 試験用泥漿の粘度を測定・観察し、状態の考察を試験監督者に報告する。
- ^{し け ん} ^{か ん} ^{と く} ^{し ゃ} ^し ^じ ^か ^{だ い} ^{ね ん ど} ^{ち ょ う} ^{せ い} ^{し ょ} ^{ほ う} ^{せ ん}
(2) 試験監督者から指示された課題について、粘度を調整する処方箋を
^{せ つ} ^{め い}
説明する。
- ^{ね ん} ^ど ^{ち ょ う} ^{せ い}
(3) 粘度調整をする。
- ^{ち ょ う} ^{せ い} ^{か ん} ^り ^{よ う} ^{は ん} ^{だ ん} ^き ^{じ ゅ ん} ^け ^つ ^か ^{し け ん} ^{か ん} ^{と く} ^{し ゃ} ^{ほ う} ^{こ く}
(4) 調整が完了したら、判断基準とともに、結果を試験監督者に報告する。

【 ^{か だ い} ^{こ う} ^{な ん ど} ^{ひ ん} ^だ ^つ ^け ^い ^さ ^ぎ ^{よ う} 課題2：高難度品脱型作業 】

^{つ ぎ} ^{さ ぎ} ^{し ゃ} ^が ^{こ う} ^{な ん ど} ^{ひ ん} ^だ ^つ ^け ^い ^さ ^ぎ ^{よ う}
次の作業手順に従って、「高難度品脱型作業」を行いなさい。

^{さ ぎ} ^{し ゃ} ^{て い} ^{じ ゅ ん} 作業手順

- ^{し け ん} ^{か ん} ^{と く} ^{し ゃ} ^つ ^た ^{で い} ^{し ょ う} ^{ち ゅ う} ^に ^{ゆ う} ^じ ^こ ^く ^だ ^つ ^け ^い ^さ ^ぎ ^{よ う} ^{は い}
(1) 試験監督者から伝えられた「泥漿注入時刻」にもとづき、脱型作業に入る。
- ^だ ^つ ^け ^い
(2) 脱型する。
- ^し ^よ ^て ^い ^ば ^し ^ょ ^お ^さ
(3) ワークを所定の場所に納める。
- ^さ ^ぎ ^よ ^う ^し ^じ ^ゆ ^り ^よ ^{し け ん} ^{か ん} ^{と く} ^{し ゃ} ^{ほ う} ^{こ く}
(4) 作業が終了したら、試験監督者に報告する。

【 課題3 : 縁仕上げ作業 】

つぎ さぎょうてじゅん したが えん し あ さぎょう おこな
次の作業手順に従って、「縁仕上げ作業」を行いなさい。

さぎょうてじゅん
作業手順

- (1) えん し あ さぎょう
縁仕上げ作業をおこなう。
- (2) かんりょう しょうてい ばしょ おさ
完了したワークを所定の場所に納める。
- (3) さぎょう しゅうりょう しけんかんとくしゃ ほうこく
作業が終了したら、試験監督者に報告する。

【 課題4 : 製品の品質診断 】

つぎ さぎょうてじゅん したが せいひん ひんしつしんだん おこな
次の作業手順に従って、「製品の品質診断」を行いなさい。

さぎょうてじゅん
作業手順

- (1) けんさ かんさつ
ワークを検査・観察する。
- (2) ふぐあい かしよ とくてい げんいん かんが
不具合箇所を特定し、その原因を考える
- (3) しんだんご ふぐあい かしよ げんいん しけんかんとくしゃ こうとう つた
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。

いじょう
以上