

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

あつりょくい こ せいけいさぎょう せんもんきゅう
【圧力鋳込み成形作業 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	ひょうじゆん 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	いこ まえかた さぎょう 鋳込み前型セット作業 かたてんけんさぎょう での型点検作業	10分	15分	あつりょくい こ 圧力鋳込み さぎょう だい 作業台	20点
2	だっけいさぎょう 脱型作業	15分	20分	どうじょう 同上	30点
3	ふちけいじょう はんてい 縁形状の判定	5分	7分	さぎょうだい 作業台	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	どうじょう 同上	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 いかい 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。
- 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。

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) しけんちゅう 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検して下さい。
 さぎょうたいど ひょうか たいしょう
 (作業態度も評価の対象になります。)
- (10) おお せいひん しょうり ばあい さぎょうじゅんじょ じゅけんしゃ じゅう
 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) 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. 受検者が持参する物

ひんめい 品名	ないよう 内容	すうりょう 数量
じゅけんひょう 受検票		1
じつぎしけんもんだい 実技試験問題	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	いっしき 一式
さぎょう てき ふく 作業に適した服		いっしき 一式
さぎょうぼう 作業帽		1
さぎょう てき くつ 作業に適した靴		1

4. 課題の内容

【 課題1: 鑄込み前型セット作業での型 点検作業 】

次の作業手順に従って、「鑄込み前型セット作業での型 点検作業」をおこなわないさい。

<作業手順>

- (1) 泥漿注入を想定しながら、鑄込み台に順次石こう型を積み上げる。
- (2) 積み上げ作業の過程で、石こう型の形状点検を行なう。
- (3) 点検が完了したら、試験監督者に報告する。
不具合があった場合は、その理由を説明する。

【 課題2: 脱型作業 】

次の作業手順に従って、「脱型作業」をおこなわないさい。

<作業手順>

- (1) 補佐官から伝えられた「泥漿注入時刻」にもとづき、適宜、脱型作業に入る。
- (2) 脱型する。
- (3) ワークを所定の場所に納める。
- (4) 完了したら、試験監督者に報告する。

かだい ふちけいじょう はんてい
【 課題3:縁形状の判定 】

つぎ さぎょうてじゅん したが ふちけいじょう はんてい おこ
次の作業手順に従って、「縁形状の判定」を行ないなさい。

さぎょうてじゅん
<作業手順>

- (1) ワークの縁形状を目視で観察する。
- (2) 観察が完了したワークを、所定の場所に納める。
- (3) 観察結果を試験監督者に報告する。
ふぐあい ばあい りゆう せつめい
不具合があった場合は、その理由を説明する。

かだい せいひん りょうひはんてい
【 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) 製品を検査・観察する。
- (2) 検査が完了したら、試験監督者に提出する。
ふりょう ばあい りゆう せつめい
不良があった場合は、理由を説明する。

いじょう
以上