

たて編ニット生地製造技能実習評価試験：実技問題

次(つぎ)の「1. 試験時間(しけんじかん)」及(およ)び「2. 注意事項(ちゅういじこう)」に従(したが)って、課題(かだい) 1～課題(かだい) 4 を行(おこな)いなさい。

1. 試験時間(しけんじかん)

課題No. (かだいNo.)	課 題 名 (かだいめい)	試験時間 (しけんじかん)	
		標準時間 (ひょうじゅんじかん)	打切時間 (うちきりじかん)
1	歯車(はぐるま)の交換(こうかん) 作業(さぎょう)	15分(ふん)	17分(ふん)
2	編地柄(あみじがら)の確認(かくにん) 作業(さぎょう)		15分(ふん)
3	良否(りょうひ)判定(はんてい) 作業(さぎょう)	15分(ふん)	17分(ふん)
4	糸(いと)切(ぎ)れ補修(ほしゅう) 作業(さぎょう)	18分(ふん)	20分(ふん)

2. 注意事項(ちゅういじこう)

- (1) 試験開始(しけんかいし)前(まえ)に、試験用材料(しけんようざいりょう)の数量等(すうりょうなど)について確認(かくにん)して下(くだ)さい。もし、異常(いじょう)があったら、試験監督者(しけんかんとくしゃ)へ申(もう)し出(で)て下(くだ)さい。
- (2) 試験開始(しけんかいし)後(ご)は、原則(げんそく)として、試験用材料(しけんようざいりょう)の再支給(さいしきゅう)はできません。
- (3) 試験用機材等(しけんようきざいなど)は、「5. 試験用機材等一覧(しけんようきざいなどいちらん)」で指定(してい)したもの以外(いがい)は使用(しよう)できません。
- (4) 試験中(しけんちゅう)は、試験用機材等(しけんようきざいなど)の貸(か)し借(かり)はできません。
- (5) 試験時間(しけんじかん)の計測(けいそく)は、試験監督者(しけんかんとくしゃ)の「試験開始(しけんかいし)」の合図(あいず)から、各課題(かくかだい)の作業(さぎょう)を終了(しゅうりょう)した時点(じてん)までとします。作業(さぎょう)が終了(しゅうりょう)した時点(じてん)で、手(て)を挙(あ)げて、

「おわりました」と試験監督者(しけんかんとくしゃ)へ声(こえ)をかけて下(くだ)さい。

(6) 課題(かだい)の実施順序(じっしじゅんじょ)については、試験監督者(しけんかんとくしゃ)の指示(しじ)に従(したが)って下(くだ)さい。

3. 受検者(じゅけんしゃ)が持参(じさん)するもの

品名 (ひんめい)	寸法 又は 規格 (すんぼう または きかく)	数量 (すうりょう)	備考 (びこう)
受検票 (じゅけんひょう)		1	
実技試験問題 (じつぎしけんもんだい)	本紙(ほんし)	1	
筆記用具・電卓 (ひっきようぐ・でんたく)	えんぴつ、消(け)しゴム、 電卓(でんたく)等(など)	一式 (いっしき)	
作業服 (さぎょうふく)		一式 (いっしき)	
作業帽 (さぎょうぼう)		1	
安全靴 (あんぜんぐつ)		1	
握(にぎ)りばさみ	糸切(いとき)り用(よう)	1	
箒(おさ)とおし用具(ようぐ)	掛(か)け針(はり)[とおし針(はり)] バックとおし等(など)	一式 (いっしき)	

4. 課題(かだい)の内容(ないよう)

【課題(かだい) 1】

歯車(はぐるま)の交換(こうかん)作業(さぎょう)

次(つぎ)の<作業手順(さぎょうてじゅん)>に従(したが)って、示(しめ)された指示書(しじしょ)に基(もと)づき、たて糸(いと)の送出(おくりだ)し、または巻取(まきと)りの適正(てきせい)な歯車(はぐるま)を選(えら)び出(だ)し、交換(こうかん)しなさい。

<作業手順(さぎょうてじゅん)>

- (1) 指示書(しじしょ)の内容(ないよう)をよく読(よ)む。
- (2) テーブル表(ひょう)から、送出(おくりだ)し、または巻取(まきと)りの適正(てきせい)な歯車(はぐるま)を1対(つい)選(えら)び出(だ)す。
- (3) 工具(こうぐ)を使(つか)ってギヤカバーを開(あ)け、取(と)り付(つ)けてある

- 歯車(はぐるま)を取(と)り外(はず)す。
- (4) 工具(こうぐ)を使(つか)って、選(えら)び出(だ)した歯車(はぐるま)を取(と)り付(つ)け、アイドルリングの歯車(はぐるま)を調整(ちょうせい)する。
 - (5) ギヤカバーを閉(し)める。
 - (6) 指示書(しじしょ)に取(と)り付(つ)けた歯車(はぐるま)の種類(しゅるい)等(など)を記載(きさい)する。

【課題(かだい) 2】

編地柄(あみじがら)の確認(かくにん)作業(さぎょう)

試験監督者(しけんかんとくしゃ)が示(しめ)した組織図(そしきず)を確認(かくにん)し、その組織図(そしきず)によりできる編地柄(あみじがら)を、示(しめ)された複数(ふくすう)の編地(あみじ)から選(えら)び出(だ)し、その番号(ばんごう)を解答(かいとう)用紙(ようし)に記載(きさい)しなさい。

【課題(かだい) 3】

良否(りょうひ)判定(はんてい)作業(さぎょう)

次(つぎ)の<作業手順(さぎょうてじゅん)>に従(したが)って、編立(あみた)てが完了(かんりょう)した反物(たんもの)の取扱(とりあつか)い、並(なら)びに反物(たんもの)の良否(りょうひ)判定(はんてい)作業(さぎょう)を行(おこな)いなさい。

<作業手順(さぎょうてじゅん)>

- (1) 編(あ)み上(あ)がりカウンタを確認(かくにん)し、編(あ)み上(あ)がった反物(たんもの)をカットする。
- (2) 次(つぎ)の反物(たんもの)の紙管(しかん)をセットし、編地(あみじ)が紙管(しかん)に巻(ま)きつくまで運転(うんてん)する。
- (3) 編(あ)み上(あ)がった反物(たんもの)の微小(びしょう)欠点(けってん)の有無(うむ)を確認(かくにん)する。
- (4) 伝票(でんぴょう)記入(きにゅう)と、良否(りょうひ)判定(はんてい)を行(おこな)う。
- (5) 編(あ)み上(あ)がった反物(たんもの)の反末(たんまつ)の所定(しよてい)の位置(いち)に、必要(ひつよう)事項(じこう)(品番(ひんばん)、反番(たんばん)、編(あみ)方向(ほうこう)等(など))を所定(しよてい)の大(おお)きさでマークペン等(など)で記入(きにゅう)する。
- (6) 反物(たんもの)を所定(しよてい)の方法(ほうほう)で梱包(こんぼう)する。
- (7) 伝票(でんぴょう)を反物(たんもの)の所定(しよてい)の位置(いち)に付(つ)ける。
- (8) 梱包(こんぼう)した反物(たんもの)を運搬(うんぱん)できる状態(じょうたい)にする。

【課題(かだい) 4】

糸(いと)切(ぎ)れ補修(ほしゅう)作業(さぎょう)

次(つぎ)の<作業手順(さぎょうてじゅん)>に従(したが)って、糸(いと)切(ぎ)れ補修(ほしゅう)作業(さぎょう)を行(おこな)いなさい。

作業(さぎょう)は、GB 2 箴部(おさぶ)で行(おこな)うこととする。

<作業手順(さぎょうてじゅん)>

- (1) 切(き)れた糸(いと)の糸端(いとはし)を取(と)り出(だ)す。
- (2) 切(き)れた糸(いと)へ、ガイドに通(とお)せる長(なが)さの糸(いと)を継(つ)ぎ足(た)す。
- (3) セパレータの位置(いち)で糸道(いとみち)を確認(かくにん)し、糸(いと)が切(き)れて抜(ぬ)けているガイドを見出(みいだ)す。
- (4) 掛(か)け針(はり)とバック通(とお)しを使用(しよう)し、ガイドアイに糸(いと)を入(い)れる。
- (5) 切(き)れた糸(いと)を「寸動(すんどう)」(スロースイッチ)で編(あみ)つける。
- (6) スタートボタンを押(お)し、3 cm程度(ていど)編(あ)み、糸(いと)入(い)れが正常(せいじょう)か確認(かくにん)する。
- (7) ストップボタン、ロックボタンを押(お)し、糸端(いとはし)を切(き)る。

5. 試験用機材等一覧(しけんようきざいなどいちらん)

<試験場(しけんじょう)に準備(じゅんび)されているもの>

課題No. (かだいNo.)	品名 (ひんめい)	寸法(すんぽう) 又(また)は規格(きかく)	数量 (すうりょう)	備考 (びこう)
1	たて編機 (たてあみき)	ビーム搭載(とうさい)のもの	1	
	歯車(はぐるま) テーブル表(ひょう) う)	標準(ひょうじゅん)	一式 (いっしき)	
	交換用(こうかん よう)歯車(はぐる ま)		一式 (いっしき)	
	スパナ	プーリー抜(ぬ)き、 スパナ等(など)	1	
3	たて編機 (たてあみき)	編(あみ)上(あ)がった状態 (じょうたい)のもの	1	
	紙管(しかん)	次(つぎ)の生産用(せいさん よう)	1	
	伝票(でんぴょう)		1	

	運搬用（うんぱん よう）器具（きぐ）	台車（だいしゃ）または 搬送機（はんそうき）	1	
	マークペン	所定（しよてい）のペン	1	
	板（いた）	下敷き用（したじきよう）	1	
	はさみ（カッター）		1	
	梱包用（こんぼう よう）資材（しざ い）	ビニール紐（ひも） ビニール袋（ふくろ）	一式（いっしき）	
4	たて編機 （たてあみき）	編地（あみじ）の掛（か）かっ ているもの	1	
	はさみ	握（にぎ）りタイプ	1	
	掛（か）け針（はり）	通（とお）し針（はり）	1	
	バック通（とお）し		1	
	糸（いと）	継ぎ足し用（つぎたしよう）	一式（いっしき）	