

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	ガイドの交換(こうかん)	12分(ふん)	15分(ふん)
2	編糸(あみいと)の仕掛(しか)け	25分(ふん)	30分(ふん)
3	ランナー実測(じっそく)	8分(ふん)	10分(ふん)
4	ニードルの交換(こうかん)	15分(ふん)	17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、試験官(しけんかん)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、試験官(しけんかん)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)までとしますので、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」と試験官(しけんかん)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、試験官(しけんかん)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)	シャープペンシル、 消(け)しゴム等(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	
箴(おさ)とおし用具(ようぐ)	掛(か)け針(はり)[とおし針(はり)]	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】

ガイドの交換(こうかん)

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)された場所(ばしょ)のガイドを交換(こうかん)しなさい。作業標準(さぎょうひょうじゅん)は、ガイド5枚(まい)とする。※2インチガイドの場合(ばあい)は3枚(まい)

<作業手順(さぎょうてじゅん)>

- (1) 工具(こうぐ)を使(つか)って、指示(しじ)された場所(ばしょ)のガイドを取(と)り外(はず)す。
- (2) 新(あた)らしいガイドのピッチを確認(かくにん)し、ビス留(ど)めする。
- (3) 取(と)り付(つ)けたガイドのピッチ調整(ちょうせい)をする。
- (4) ストップスイッチのロックを外(はず)し、ニードルバーを下(さ)げる。
- (5) ストップスイッチをロックする。

【課題(かだい) 2】

編糸(あみいと)の仕掛(しか)け

次(つぎ)の<作業手順(さぎょうてじゅん)>に従(したが)って、ガイドへ編糸(あみいと)の仕掛(しか)けを行(おこな)いなさい。

作業標準(さぎょうひょうじゅん)は、フィラメント糸(し)が巻(ま)かれたビーム1個分(こぶん)(約(やく)600本(ほん))とする。

<作業手順(さぎょうてじゅん)>

- (1) 糸(いと)を、ガイド通(とお)しできる位置(いち)まで引(ひ)き出(だ)す。
- (2) スレッダーを用(もち)いて、ビーム1個(こ)分(ぶん)の糸(いと)をガイドに通(とお)す。
- (3) テープを切(き)り取(と)り、下方(かほう)で1つに糸(いと)を束(たば)ねる。

【課題(かだい) 3】

ランナー実測(じっそく)

次(つぎ)の<作業手順(さぎょうてじゅん)>に従(したが)って、ランナーの実測(じっそく)を行(おこな)いなさい。

<作業手順(さぎょうてじゅん)>

- (1) 耳(みみ)付近(ふきん)の糸(いと)のスネールガイドのところに、マジックインキで印(しるし)を付(つ)ける。
- (2) パターンドラムの所定(しよてい)の箇所(かしよ)に、回転(かいてん)の起点(きてん)となる印(しるし)を付(つ)ける。EL機(き)の場合(ばあい)は、ラックカウンターを1ラックに設定(せってい)する。
- (3) 1ラック分(ぶん) 編機(あみき)を稼働(かどう)させる。
- (4) その時点(じてん)でのマジックインキの移動(いどう)した距離(きょり)を、巻(ま)き尺(じゃく)により測定(そくてい)する。
- (5) 解答(かいとう)は、mm単位(たんい)の部分(ぶぶん)を四捨五入(ししやごにゅう)した整数(せいすう)のcm単位(たんい)とし、解答用紙(かいとうようし)の解答欄(かいとうらん)に記入(きにゅう)する。

【課題(かだい) 4】

ニードルの交換(こうかん)

次(つぎ)の<作業手順(さぎょうてじゅん)>に従(したが)って、たて編機(あみき)の不良部分(ふりょうぶぶん)のニードルを交換(こうかん)しなさい。

作業標準(さぎょうひょうじゅん)は、ニードル5本(ほん)、ニードルブロックの場合(ばあい)は3ブロックの交換(こうかん)とする。

<作業手順(さぎょうてじゅん)>

- (1) 不良部分(ふりょうぶぶん)のニードルがどれか、指示(しじ)を受(う)ける。
- (2) 該当(がいとう)する部分(ぶぶん)のニードルキャップを取(と)り外(はず)す。
- (3) 不良(ふりょう)のニードルを取(と)り外(はず)し、新(あた)らしいニードルを取(と)り付(つ)ける。
- (4) ニードルキャップを取(と)り付(つ)ける。

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)	生地(きじ)の掛(か)かかっていないもの	1	
	ドライバー	ビス留(ど)め用(よう)	一式(いっしき)	
	スパナ	ガイド位置(いち) 合(あ)わせ用(よう)	一式(いっしき)	
	ニードルペンチ		1	
	ルーペ		1	
	ガイド	サイドカット済(ず)みのもの	5枚	2吋(いんち)の場合(ばあい)は3枚(まい)
2	たて編機 (たてあみき)		1	
	スレッダー		1	
	ガイド受(う)け		一式(いっしき)	
3	たて編機 (たてあみき)	ランナー測定用(そくていよう) 糸(いと)の掛(か)かっているもの	1	
	マジックインキ		1	
	巻き尺 (まきじゃく)	2 m程度(ていど)測定(そくてい)可能(かのう)なもの 最小(さいしょう)読取値 (よみとりち) 1 mm	1	
4	たて編機 (たてあみき)	生地(きじ)の掛(か)かかっていないもの	1	
	スパナ		一式(いっしき)	
	交換用 (こうかんよう) ニードル		5本(ほん)	ブロックの場合(ばあい)は3個(こ)
	ニードルペンチ 等(など)		1	
	マジックインキ		1	