

禁転載複製

< 1 級 >

たて編ニット生地製造技能試験：実技問題

次の注意事項に従って、課題1～課題4を行いなさい。

< 注意事項 >

- (1) 作業に適した服装(帽子・靴なども含む)を着用していること。
- (2) 試験開始前に、試験用材料の数量等について確認し、もし異常があったら、試験官へ申し出ること。
- (3) 設備、物品などは、指定されたもの以外は使用しないこと。
- (4) 試験中は、試験用機材等の貸し借りはできません。
- (5) 試験時間の計測は、試験官の「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、作業が終了した時点で、手を挙げて「おわりました」と試験官へ声をかけること。
- (6) 打切時間を超えて作業を行った場合は、その項目の配点が0点になるので、注意すること。
- (7) 実技試験問題用紙は、実技試験会場に持ち込めません。試験当日に回収するので、必ず持参すること。
- (8) 試験中に受験者の責めによらないトラブルが発生した場合は、試験官の指示に従うこと。
- (9) 試験中、質問がある場合は、挙手をして申し出ること。
- (10) 試験中の安全については、十分に注意すること。
- (11) 課題の実施順序については作業手順に従い、不明なときは申し出て、試験官の指示に従うこと。

< 課題1：整経作業 >

次の作業手順に従って、示された指示書に基づき、整経作業を行いなさい。

1. 作業時間

- (1) 標準時間…………… 20分
- (2) 打切時間…………… 25分

2. 作業手順

- (1) 該当する空ビームのサイズ(径・巾)及びタイプを選択し、ビームを整経機のリフターに乗せる。
- (2) リフター上昇位置をビームのサイズに合わせ、ビームを上昇させる。
- (3) 整経機のキーとビームのキーの溝を合わせ、押しコックをビームに挿入する。
- (4) リフターを最下位まで下げる。
- (5) ビームを手で回しながら両フランジの傷がないか点検し、傷はサンドペーパー

で軽く磨く。

- (6) ビームの胴の部分は、サンドペーパーで軽く磨き、カッター傷を取り除く。
- (7) 洗剤溶液のついた雑巾でビームを拭く。
- (8) 水洗いした雑巾で洗剤を拭き取り、乾いた雑巾で水分を拭き取る。
- (9) 糸をビームに巻きつける（2～3回）
- (10) 糸長計、回転計、及び円周コントローラをセットする。
- (11) 毛羽発見器、除電装置を確認後、稼動し、耳あわせをする。
- (12) 所定の糸長で停止したときの回転数を、解答用紙に記入する。
- (13) テープ貼りを行い、円周を測定し、解答用紙に記入する。
- (14) 糸を集束し、テープ止めする。
- (15) ビニール巻きをし、糸の解除方向を記入後、リフターを上昇させる。
- (16) 押しコックをビームから抜き取り、リフターを最下位まで下げる。

3. 試験用設備及び材料

品名	寸法 又は 規格	数量	備考
整経機		1	
ビーム	掃除前の空ビーム	複数種類	
雑巾	ビーム拭き用	2	
洗剤溶液	〃	1	
バケツ	水入れ用	1	
ゴム手袋		1	
サンドペーパー	目の細かいもの	1	
メジャー	円周測定用	1	
テープ	テープ貼り用	一式	
当て板	〃	1	
ビニール	ビーム巻き用	1	
油性マジック		1	
筆記用具・電卓	シャープペンシル、消しゴム等	一式	

<課題2：編巾の調整作業>

次の作業手順に従って、示された指示書に基づき、編巾の調整作業を行いなさい。

1. 作業時間

- (1) 標準時間…………… 12分
- (2) 打切時間…………… 15分

2. 作業手順

- (1) 設計書に従い、編巾を計算する。
- (2) ビーム巾を勘案して、ガイドバーの使用位置を設定する。

- (3) ニードルをガイド穴に合わせる。
- (4) ガイドピッチを確認調整する。
- (5) ストップスイッチをロックする。
- (6) はずしてあるガイドを必要箇所に5枚ビス留めする。
- (7) 取り付けたガイドのピッチ調整をする。
- (8) 全巾のピッチ確認と調整をする。
- (9) ストップスイッチのロックを外し、ニードルを下げる。
- (10) ストップスイッチをロックする。

3. 試験用設備及び材料

品名	寸法 又は 規格	数量	備考
たて編機		1	
ドライバー	ビス用	一式	
スパナ	ガイド位置合わせ用	一式	
ピン		1	
ニードルペンチ		1	
ルーペ		1	
ガイド	サイドカット済みのもの	5枚/人	

<課題3：編糸の仕掛け作業>

次の作業手順に従って、編糸の仕掛け作業を行いなさい。

作業は、フィラメント糸が巻かれたビーム1個分とする。

(ビーム1個分の糸本数は600本、スレッダーでの糸入れを標準とする)

1. 作業時間

- (1) 標準時間…………… 12分
- (2) 打切時間…………… 15分

2. 作業手順

- (1) ビームからテープ貼り糸列部を、セパレータの位置まで引き出す。
- (2) テープ貼り糸列を持ち、セパレータに糸を入れ、セパレータワイヤーを通す。
- (3) テープ貼り糸列をテンションバー上まで引っ張る。
- (4) ガイドバーを外し、ガイド受けを挿入、ガイド受けの上に横にして置く。
- (5) テンションバー上にあるテープ貼り糸列を、ガイド通しできる位置まで引き出す。
- (6) スレッダーの各針を、ガイドの下部よりガイドアイの部分に順次差し込む。
- (7) 指示された本数のたて糸列を、緊張を保ちつつ1本ずつスレッダー針の間に入れる。

- (8) スレッダー針の間に入った糸を、針に対し斜め方向に緊張を保ったまま、糸列を引き上げ、スレッダー針のフック内に糸を移動保持させる。
- (9) 糸の緊張を保ったまま、スレッダーをガイドアイから下降、引き抜く。
- (10) ガイドアイ手前で糸引き抜きの障害となっている糸列テープ貼り部を切り離し、通した糸を引き出す。
- (11) (6)～(10)を繰り返す。
- (12) 通しミスを確認修正し、下方で一つの糸束に束ねる。

3. 試験用設備及び材料

品名	寸法 又は 規格	数量	備考
たて編機		1	
はさみ	握りタイプ	1	
ガイド受け		一式	
おさ通し用具	スレッダー、 掛け針 (通し針) 等	一式	
セパレータワイヤー		1	
踏み台		1	

<課題4：組織の柄駒(チェーン駒)組み作業>

次の作業手順に従って、指示された組織の柄駒(チェーン駒)組み作業を行いなさい。

1. 作業時間

- (1) 標準時間……………20分
- (2) 打切時間……………25分

2. 作業手順

- (1) 設計書(組織図)から組織を読み取る。
- (2) 読み取った組織を、3テンポ式(ラッシュェルは2テンポ)で柄組する。
- (3) 柄出車に装着できる最小の長さに、柄駒を組む。
- (4) 組み上がった柄駒(リンクピンは通さない)は、ガイドバーがスムーズに働くものであるか確認、補正する。

3. 試験用設備及び材料

品名	寸法 又は 規格	数量	備考
チェーン駒		一式	
筆記用具	シャープペンシル、消しゴム等	一式	
作業用手袋		1	
作業台		1	