

禁転載複製

< 2 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5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：整経機のテンション測定作業 >

次の作業手順に従って、整経機のテンションを測定しなさい。

1. 作業時間

- (1) 標準時間…………… 5分
- (2) 打切時間…………… 7分

2. 作業手順

- (1) ビームローラの手前1m～1.5m付近において、掛け針（通し針）等で、測定する糸を1本持ち上げる。
- (2) 持ち上げた糸をテンションメータにかける。

- (3) テンションメータの角度を、糸と平行に保つ。
- (4) テンションメータの数値の中心を、右、左、中央の3ヶ所で読み取り、その平均値を解答用紙に記入する。

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	
用具	糸持ち上げ用	一式	
テンションメータ		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：送出し歯車の交換作業>

次の作業手順に従って、示された指示書に基づき、たて糸の送出しの適正な歯車を選び出し、交換しなさい。

1. 作業時間

- (1) 標準時間…………… 15分
- (2) 打切時間…………… 17分

2. 作業手順

- (1) ランナー指示書の内容をよく読む。
- (2) 所定のランナーになるように、テーブル表から送出しの適正な歯車を1対選び出し、ランナー指示書にビームサイズを記入する。
- (3) 工具を使って、取り付けてある歯車を取り外す。
- (4) 工具を使って、選び出した歯車を取り付け、アイドリングの歯車を調整する。

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	ビーム搭載のもの	1	
歯車テーブル表	標準交換歯車	一式	
交換用歯車		一式	
スパナ		1	
筆記用具・電卓	シャープペンシル、消しゴム等	一式	

<課題3：ニードルの交換作業>

次の作業手順に従って、ニードル5本の交換作業を行いなさい。

1. 作業時間

- (1) 標準時間…………… 10分
- (2) 打切時間…………… 12分

2. 作業手順

- (1) 不良を指示された箇所 of 生地に穴をあける。
- (2) 編機を「寸動」(スロースイッチ)で、ニードルが最下位の位置となるまで回し、スイッチをロックする。
- (3) 不良を指示された箇所 of ニードルキャップを取り外す。
- (4) 不良ニードルを取り外す。
- (5) 新しいニードルを取り付ける。
- (6) ニードルキャップを取り付ける。
- (7) 編機を「寸動」(スロースイッチ)で、ニードルが最上位の位置となるまで回す。
- (8) 新しいニードルの、ニードル列の間隔を確認し、不整を修正する。
- (9) 編機を稼動し、5cm程度編む。
- (10) 編機を「寸動」(スロースイッチ)で、ニードルが最下位の位置となるまで回し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	
スパナ		一式	
交換用ニードル		5本	
ニードルペンチ		1	
針起こし		1	
はさみ	握りタイプ	1	

<課題4：製品の流し方及び運搬作業>

次の作業手順に従って、製品の流し方及び運搬作業を行いなさい。

1. 作業時間

- (1) 標準時間…………… 15分
- (2) 打切時間…………… 17分

2. 作業手順

- (1) 編み上がりカウンタを確認し、編み上がった反物をカットする。
- (2) 次の反物の紙管をセットし、編機を運転、編地が紙管に巻きつくまで運転する。
- (3) 編み上がった反物の微小欠点の有無を確認する。
- (4) 伝票記入と、格付けの判断を行う。
- (5) 編み上がった反物の反末の所定の位置に、必要事項(品番、反番、編方向等)を所定の大きさにマークペン等で記入する。
- (6) 反物を所定の要領で梱包する。
- (7) 伝票を反物の所定の位置に付ける。
- (8) 梱包した反物を運搬できる状態にする。

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	
反物	編み上がったもの	一式	
紙管	次の生産用	1	
伝票		1	
運搬用器具	台車 又は 搬送機	1	
マークペン	所定のペン	1	
板	下敷き用	1	
はさみ (カッター)		1	
紐 (ひも)	ビニールひも	一式	
梱包用ビニール袋		1	

<課題5：糸切れによる編地の補修作業>

次の作業手順に従って、糸切れによる編地の補修作業を行いなさい。
作業は、GB 2 箴部で行うこととする。

1. 作業時間

- (1) 標準時間…………… 15分
- (2) 打切時間…………… 18分

2. 作業手順

- (1) 切れた糸の糸端を取り出す。
- (2) 切れた糸へ、ガイドに通せる長さの糸を継ぎ足す。
- (4) 掛け針 (とおし針) とバック通しを使用し、一本ずつ、糸が欠けているガイドアイに糸を入れる。
- (5) 切れた糸を「寸動」(スロースイッチ)で編つける。
- (6) スタートボタンを押し、5cm程度編み糸入れが正常か確認する。
- (7) ストップボタンを押し、糸端を切る。
- (8) 指示された生地の子切れ部分を針と糸で補修する。(DR機は補修なし)

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	生地の掛ったもの	1	
はさみ	握りタイプ	1	
掛け針 (通し針)		1	
バック通し		1	
糸	継ぎ足し用	一式	
縫い針		1	
縫い糸		1	