

さんぶる もんだい きかいきんぞくかこうくぶん ぶらすちっくせいけい  
**サンプル問題（機械金属加工区分 プラスチック成形）**

おも しゅつだいはんい  
**1. 主な出題範囲**

こうもく 項目	もんだいすう 問題数	
がっか 学科	けい もん 計30問	
きかいきんぞくかこうくぶんきょうつう <b>機械金属加工区分 共通：</b> あんぜんえいせい ひんしつかんりとう いっぱんじょうしきれ べる もんだい ぶつり かがく 「安全衛生、品質管理等、一般常識レベルの問題」や、「物理、化学 など にほん き おきょういく なら いっぱんきょうようれ べる もんだい ほうれい きかく 等、日本の義務教育で習う一般教養レベルの問題」、「法令、規格、 ずめんずんぼう きぐとう 図面寸法、器具等」など	もん 6問	
ぶらすちっくせいけい プラスチック成形一般	もん 3問	
でんき あんぜんえいせい 電気、安全衛生	もん 2問	
せいけいひん しあ およ にじかこう ほうほう 成形品の仕上げ及び二次加工の方法	もん 3問	
せいけいひん そくてい 成形品の測定	もん 3問	
せいけいざいりょう しゅるい せいしつおよ ようと 成形材料の種類、性質及び用途	もん 3問	
せいけい かん ようご 成形に関する用語	もん 2問	
せいけい しゅるい こうぞう 成形の種類・構造	あしゅくせいけいほう 圧縮成型法	もん 2問
	しゃしゅつせいけいほう 射出成型法	もん 2問
	ぶるーせいけいほう ブロー成型法	もん 2問
	いんふれーしょんせいけいほう インフレーション成型法	もん 2問
じつぎ 実技	けい もん 計10問	
あんぜんえいせい 安全衛生	もん 2問	
けんさ そくてい 検査・測定	もん 1問	
きき こうぐ 機器・工具	もん 1問	

ぎじゆつ 技術	もん 2問
あしゆくせいけいほう 圧縮成型法	もん 1問
しゃしゆつせいけいほう 射出成型法	もん 1問
ぶろーせいけいほう ブロー成型法	もん 1問
いんふれーしょんせいけいほう インフレーション成型法	もん 1問

2. サンプル問題（正答は末尾に記載）

機械金属加工区分 プラスチック成形 学科試験

つぎ ぶんしょう ただ あやま まーく  
次の文章のうち、正しいものはAを、誤っているものはBをマークしなさい。

きかいきんぞくかこうくぶんきょうつう あんぜんえいせい  
（機械金属加工区分共通：安全衛生）

もんだい しなもの はこ さぎょう はや おこな おも わり はこ  
問題1 品物を運ぶときは、作業を早く行うために重くても無理をして運ぶ。

きかいきんぞくかこうくぶんきょうつう きぐなど  
（機械金属加工区分共通：器具等）

もんだい すいじゆんき と つ めん すいへい すいちよく しら とき つか  
問題2 水準器は取り付け面の水平や垂直を調べる時に使われる。

ぶらすちっくせいけいいっばん  
（プラスチック成形一般）

もんだい ぶらすちっく いっばん ちゃくしょくせい おと いろ つ  
問題3 プラスチックは、一般に着色性が劣るため色を付けることはできない。  
い。

でんき あんぜんえいせい  
（電気、安全衛生）

もんだい こうりゆうでんどうき かいてんすう しゅうはすう かか つね いってい  
問題4 交流電動機の回転数は、周波数に関わらず常に一定である。

せいけいひん し あ およ にじかこう ほうほう  
（成形品の仕上げ及び二次加工の方法）

もんだい たいすいペーパー サンドペーパー ほう  
問題5 耐水ペーパー（サンドペーパー）は、#400より#1000の方が  
め こま  
目が細かい。

せいけいひん そくてい  
(成形品の測定)

もんだい へいめん せいひん お のぎす そくてい りょうて そくてい ほう あんてい  
問題6 平面に製品を置いてノギスで測定するとき両手で測定した方が安定する。

せいけいざいりょう しゅるい せいしつおよ ようと  
(成形材料の種類、性質及び用途)

もんだい ぼり えちれん れじぶくろ ぶくろなど しょう  
問題7 ポリエチレン (PE) は、レジ袋やごみ袋等に使用されている。

せいけい かん ようご  
(成形に関する用語)

もんだい せいけいしゅうしゅく せいけいちよくご じゅし れいきゃくかてい しゅうしゅく  
問題8 成形収縮は成形直後の樹脂が冷却過程で収縮することである。

せいけい しゅるい こうぞう あっしゅくせいけいほう  
(成形の種類・構造、圧縮成型法)

もんだい かながた ほかん こんくりーとゆか うえ ちよくせつお  
問題9 金型の保管は、コンクリート床の上に直接置くのがよい。

せいけい しゅるい こうぞう しゃしゅつせいけいほう  
(成形の種類・構造、射出成型法)

もんだい しゃしゅつあつりよく たか しゅうしゅくりつ おお  
問題10 射出圧力を高くすると収縮率は大きくなる。

せいけい しゅるい こうぞう ぶろーせいけいほう  
(成形の種類・構造、ブロー成型法)

もんだい ぶろーせいけい まんどれるしきくろすへつど うえるどらいんたいさく  
問題11 ブロー成形のマンドレル式クロスヘッドには、ウエルドライン対策  
すばいらるまんどれる  
でスパイラルマンドレルがある。

せいけい しゅるい こうぞう いんふれーしょんせいけいほう  
(成形の種類・構造、インフレーション成形法)

もんだい いんふれーしょんせいけい ばぶるれいきゃくえあ おんど あ ふい  
問題12 インフレーション成形では、バブル冷却エアの温度を上げると、フィ  
るむ どうめいせい  
ルムの透明性はよくなる。

つぎ    もんだい    もんだい    かいどう  
次の問題13～問題15を解答しなさい。

けんさ    そくてい  
(検査・測定)

もんだい    でじたるしきまいくろめーた    と    あつか    ほかん    まちが  
問題13    デジタル式マイクロメータの取り扱い、保管について間違っている  
せんたくし    なか    ひと    えら  
ものを選択肢A～Dの中から一つ選びなさい。

せんたくし  
選択肢

- A.    でんげんすい    っ    ち    い    まえ    そくていめん    あぶら    ぶ    と  
電源スイッチを入れる前に測定面のごみ、油などを拭き取る。
- B.    おお    せいけいひん    そくてい    せいけいひん    さぎょうだい    お    りょうて    も  
大きい成形品を測定するときは、成形品を作業台上に置き、両手で持って  
そくてい  
測定する。
- C.    でじたるしきまいくろめーた    そくていまえ    ぜろてんちようせい    ひつよう  
デジタル式マイクロメータは、測定前のゼロ点調整は必要ない。
- D.    そくていこすう    そくていかしよ    おお    ばあい    まいくろすたんど    しょう    ほう  
測定回数、測定箇所が多い場合、マイクロスタンドを使用した方がよい。

き    き    こうぐ  
(機器・工具)

もんだい    せいけいざいりょう    こんごう    しょう    そうち    せんたくし    なか    ひと    えら  
問題14    成形材料の混合に使用される装置を選択肢A～Dの中から一つ選び  
なさい。

せんたくし  
選択肢

- A.    たんぶらー  
タンブラー
- B.    ほっぱどらいや  
ホッパドライヤ
- C.    ふんさいき  
粉碎機
- D.    ほっぱろーだ  
ホッパローダ

ぎじゅつ  
(技術)

もんだい  
問題15 かながた と つ さぎょうこうてい ない はい ごく ただ  
金型の取り付け作業工程で( )内に入る語句として正しいものはど  
せんたくし なか ひと えら  
れか選択肢A～Dの中から一つ選びなさい。

せいけいき かながた せいそう すんぼう はか かながた と つ おんどちょうせつき  
成形機と金型の清掃と寸法を測り、金型の取り付け、温度調節器の  
ほ - す はいかん おんどせってい かながた ほ ごそうち  
ホース配管と温度設定をして、金型保護装置、( )、  
え じ え く た - つ だ りょう せってい せいけいじょうけん にゅうりょく  
エジェクター突き出し量の設定をして、成形条件を入力する。

せんたくし  
選択肢

- A. こうそくかいへいそくど 高速開閉速度
- B. ていそくかいへいそくど 低速開閉速度
- C. しゃしゅつじかん 射出時間
- D. れいきゃくじかん 冷却時間

かいとう  
【解答】

問題 1	B
問題 2	A
問題 3	B
問題 4	B
問題 5	A
問題 6	A
問題 7	A
問題 8	A
問題 9	B
問題 10	B
問題 11	A
問題 12	B
問題 13	C
問題 14	A
問題 15	A