

ゴム製品製造技能実習評価試験のための 試験会場設営ガイド

一般社団法人 日本ゴム工業会

1. 試験会場の準備

1-1. 前日までの実施事項

試験会場には主に次に掲げるものを試験前日、又は試験当日試験監督者到着までに準備・設営して下さい。各会場は5分程度で移動できる範囲で設営して下さい。準備状況について、当会がメールで依頼する納期で報告し、必要に応じ調整して下さい。

① 受検者控え室(兼休憩室)

学科試験・判断等試験・製作等作業試験(1名ずつ行う)の受検者の待機場所として使用します。
(実技試験会場が見えない場所であること)

部屋が準備できない場合は、試験会場の室外や工場内スペースの一区画などに椅子を置いて、控え室としても構いませんが、区間を区切り、貼紙で明示するようにしてください。

② 試験事務室

試験監督者・補佐員の着替え、持ち物保管、昼食、採点場所として使用

※施錠が出来る部屋とする(試験当日、鍵をお借りします)

部屋が準備できない場合は、学科試験会場と兼用することができます。

その場合、試験会場は鍵付き部屋とし、試験官の荷物置き場(机1ヶ、椅子2ヶ)をご準備ください。

③ 受付

学科試験会場の入口付近に設営(長机1、椅子1を設置)する。

④ 更衣室

受検者の作業着・保護具の一時置場、受検者が着用を行う場所(作業服着用の場合は不要)

⑤ 学科試験(及び判断等試験)会場

・試験中は部外者の立入りはできませんので、それが可能な場所であること。

(入口に「部外者立入り禁止」の貼紙をする)

・試験監督者の声が明瞭に聞き取れる場所であること。

・読み書きに十分な照度があること。

・机、椅子を用意し、隣の答案が見えないよう、机1ヶ椅子1ヶの配置で着席できること。

また机の間隔は1mあけてください。

・机の上には筆記具以外は置かない状態とすること。

・受検者が着席した位置から視認しやすいところに時計を準備すること。

・黒板又はホワイトボードを1枚、受検者の前方に配置すること。(試験スケジュールの掲示用、準備が難しい場合は壁に入りつけても可)

・受検者の前面で受検者が試験時間を確認できる位置に大時計(秒針付き)を配置すること。

・受検者が筆記用具を忘れた場合として、予備の筆記用具を準備すること。

・黒板又はホワイトボードの前に試験監督者・補助員用の机・椅子を配置すること。

(難しい場合は椅子だけでも可)

⑥ 製作等作業試験会場

・実習している工程、設備、型、作業台(又は実習先の同等環境下の場所)を使用して試験を行う。

※設備、型・作業台の配置、作業スペースについては、【別紙-1】を参照ください

・試験時間中は試験エリアへの受検者・試験官・通訳以外の部外者立入りを禁止とすること。

・試験監督者の声が明瞭に聞き取れる場所であること。

※工場内の騒音により聞き取れにくい場合は、ワイヤレスマイク等を準備すること。

・読み書き又は作業に十分な照度があること。

・作業中に受検者が見やすい位置に小黑板又は小ホワイトボードを設置すること。

・作業中に受検者が経過時間を確認できる時計を置く為に、見やすい位置に置場を設けること。

※経過時間を確認する時計の仕様、寸法は、【写真】を参照 ※試験監督者が持参します

・ゴミ分別として、設備から5m以内の範囲に以下のゴミ箱を設け、平仮名で明示してください。

[ゴム屑(リサイクル用)、一般屑(床掃除屑)、ペットボトル・缶、不燃物屑(ビニール、樹脂等)]

・試験日が決定しましたら、上記の試験会場に関する事項について、配置図や写真などで事前に

確認を行います。当会よりメールで提出依頼をするので、納期厳守で速やかにご提出ください。

⑦ 会場の配置図、各会場への経路図、トイレ場所の案内図

会場だけでなく、トイレ、更衣室、控え室、試験事務室、受付等の位置も記載する。

漢字・カタカナには平仮名のルビをふること。

⑧ 会場及び場所の明示、掲示

立て看板又は張り紙等で作成、漢字・カタカナには平仮名のルビをふること。

「受検者控え室」、「試験事務室」、「受付」、「更衣室」、「救急医療品」

「ゴム製品製造職種〇〇加工作業 初級(又は専門級) 学科試験会場」、

「ゴム製品製造職種〇〇加工作業 初級(又は専門級) 製作等作業試験会場」

※〇〇⇒成形、押出し、混練り圧延、複合積層の中で該当する作業

⑨ 救急医療品 一式

実技試験会場に置くこと。(明示のこと)

⑩ 受検者側が準備する設備、材料及び工具

※【別紙-2】を参照

試験日が決定しましたら、【別紙-2】の準備状況について、写真により事前に確認を行います。

当会よりメールで提出依頼をするので、納期厳守で速やかにご提出ください。

1-2.試験当日の実施事項

① 会場の完成

当日の朝(試験監督者到着前)までに、1-1 項で列挙した準備事項を全て完成させてください。

② 試験監督者とのすり合わせ

試験開始前までに、試験監督者・補佐員(以下「試験監督者等」という)と必ず打合せを行い、一緒に下見をして、準備が適切に完了していること、並びに、会場/工程・設備/評価試験で準備するもの/受検者の控え室/試験事務室/受付/更衣室/トイレ・喫煙場所/立入り制限場所/各試験予定時間/配置図・看板・張り紙/救急医療品などの認識と当日の試験の流れを共通にしてください。

【写真】 経過時間を表示する時計の仕様、寸法



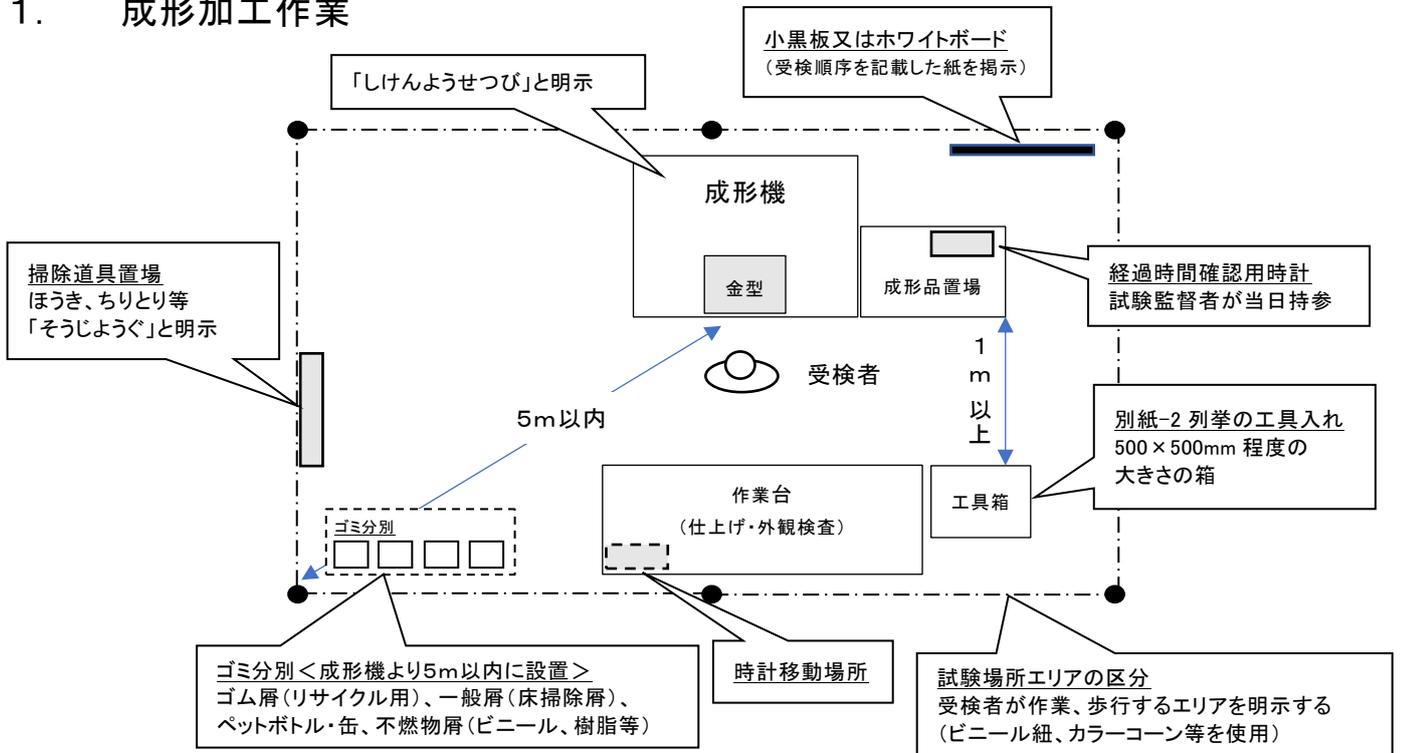
当日、試験監督者が持参

大きさ : 巾350mm × 奥行き250mm × 高さ200mm

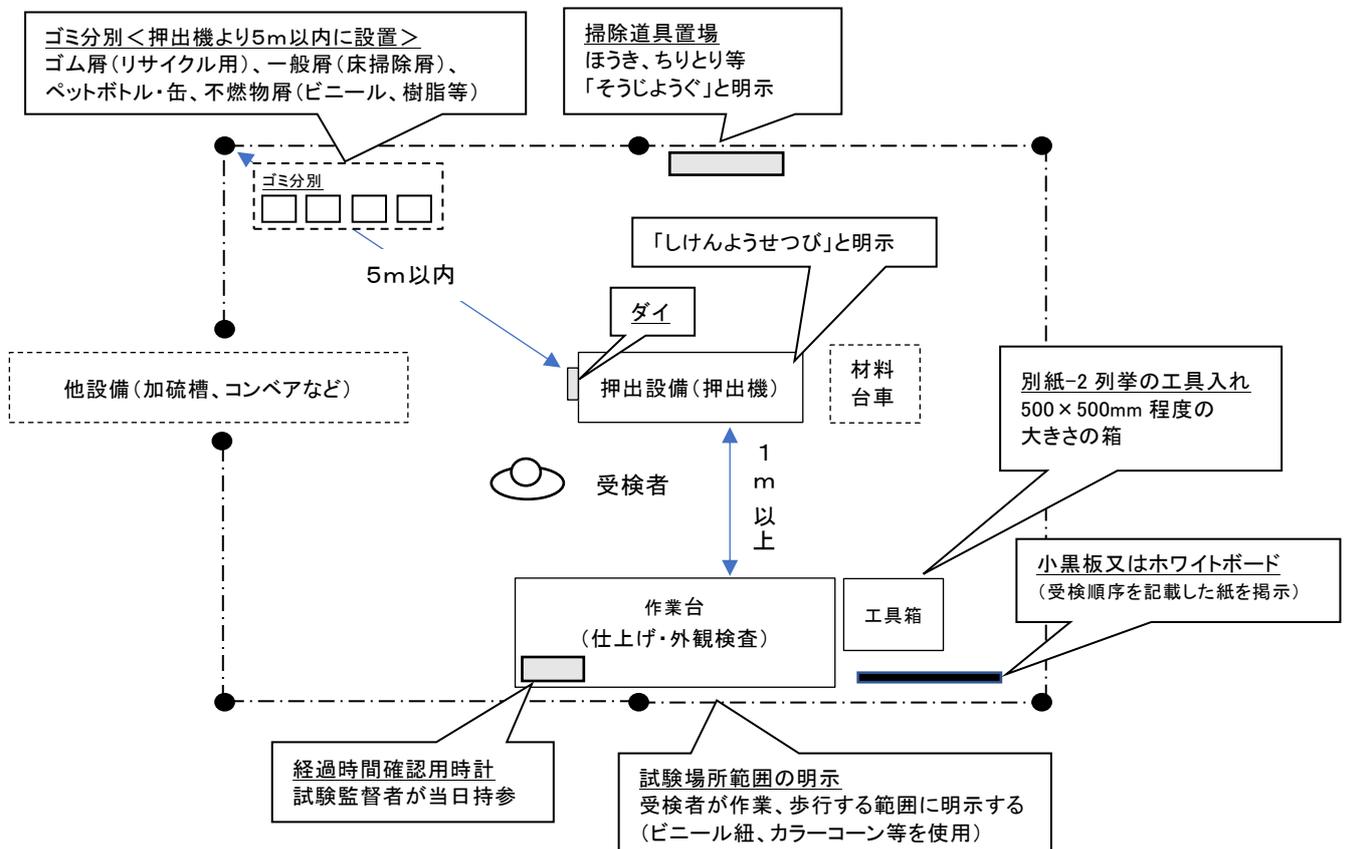
【別紙—1】

① 製作等作業試験[初級]工程・設備等の配置図について（例）

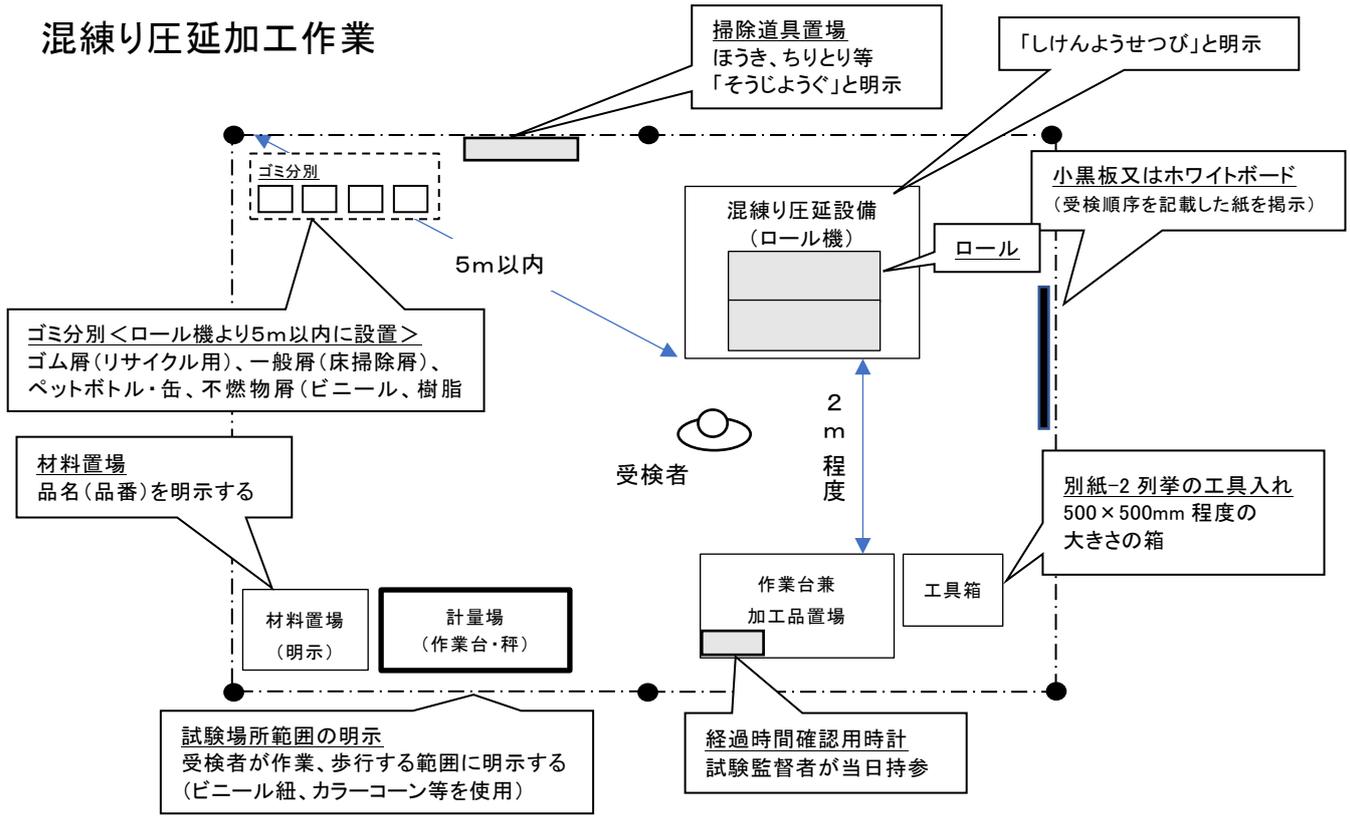
1. 成形加工作業



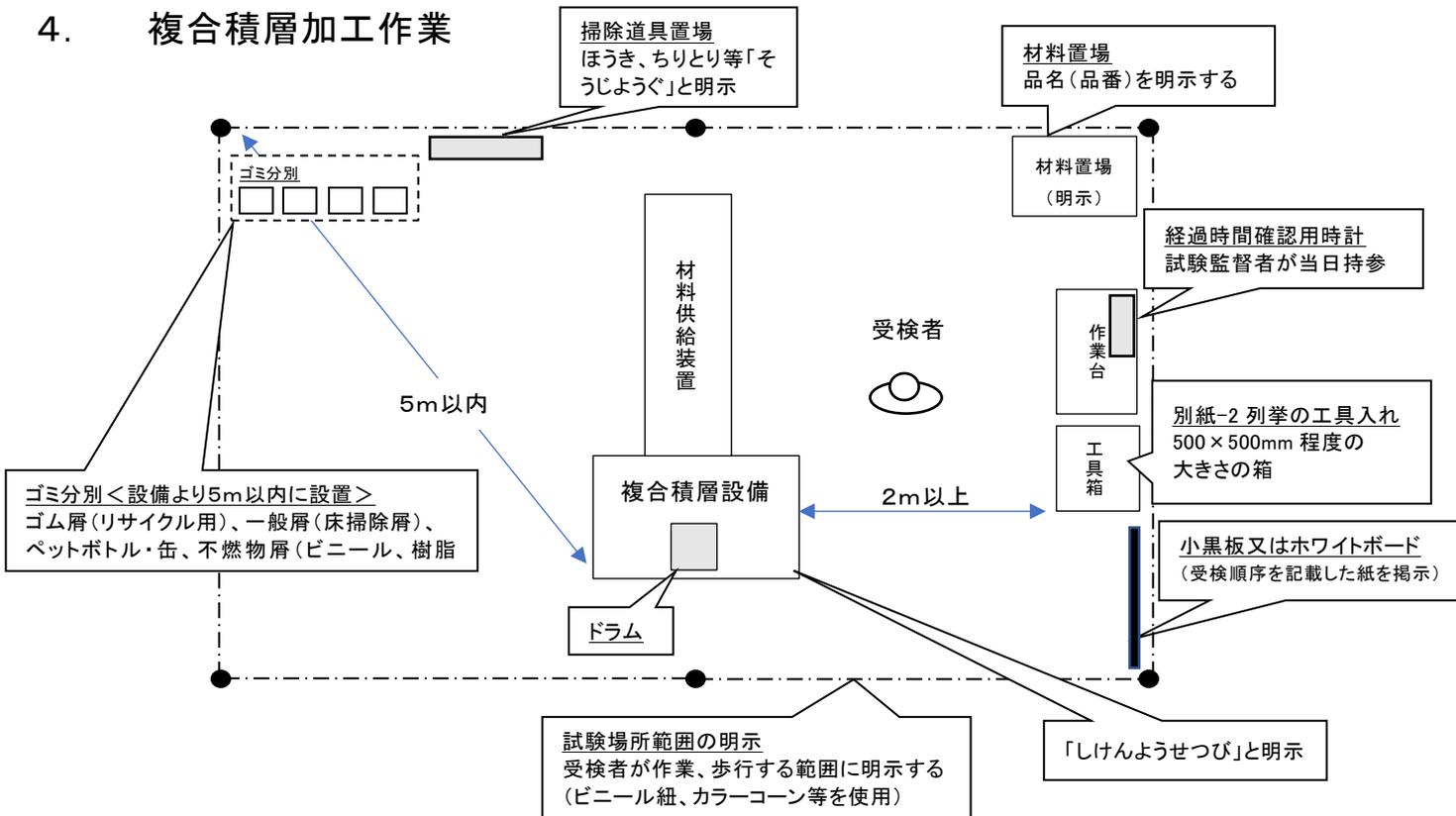
2. 押し出し加工作業



3. 混練り圧延加工作業



4. 複合積層加工作業



② 製作等作業試験[専門級]工程・設備等の配置図について

※初級と同様の配置で試験を行います。

尚、混練り圧延加工作業のみ、下記工程を試験で使用します。

＜混練り圧延加工作業で使用するもの：【別紙－2】表記「B」＞

課題8の「練り品質検査作業」でムーニー粘度測定の実験を行います。

試験当日は測定機がある場所で試験を行えるよう、ご準備ください。

ムーニー粘度計の参考例



ムーニー粘度計の実験概要について

- ・御社で測定している材料を使用します。
- ・事前に「材料名」「規格」を提示していただきます。
- ・受検者には御社で準備した材料の測定をし、規格を基に良否判定をしていただきます。

※ムーニー粘度計ではなく、別の測定機で材料物性を評価している場合は、予め当会までメールにてお問い合わせください。

＜以下 余白＞

【別紙—2】 受検者側が準備する設備、材料及び工具

1. 成形加工作業

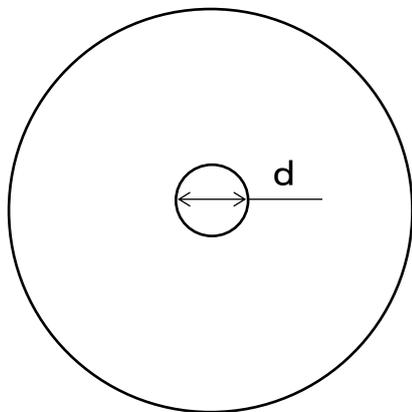
初級			専門級		
設備／材料／工具	寸法／規格	数量	設備／材料／工具	寸法／規格	数量
受検票		1	受検票		1
成形機	圧縮成形又は射出成形用 200t 以下	1	成形機	圧縮成形又は射出成形用 200t 以下	1
作業台 (機の組合せでも可)	1500×700mm 以上	1	作業台 (機の組合せでも可)	2000×700mm 以上	1
ニツパー	150～200mm	1	ニツパー	150～200mm	1
はさみ	バリ仕上げ用	1	はさみ	バリ仕上げ用	1
カッター		1	カッター		1
ノギス	M 型、電子式デジタル表示 小数点 2 桁表示	1	ノギス	M 型、電子式デジタル表示 小数点 2 桁表示	1
金属製直尺	150～300mm	1	金属製直尺	150～300mm	1
巻尺	2～5m用	1	巻尺		1
ハケ	(大きさは任意)	1	ハケ	(大きさは任意)	1
ウエス		適宜	ウエス		適宜
筆記用具		1 式	筆記用具		1 式
バインダー		1	バインダー		1
保護具・作業服など		1 式	保護具・作業服など		1 式
			成形加工用材料	加硫時間が 4 分以下	適量
			金型	成形機に取付できるもの	1

2. 押し加工作業

初級			専門級		
設備／材料／工具	寸法／規格	数量	設備／材料／工具	寸法／規格	数量
受検票		1	受検票		1
押し設備(押し機)	Φ30～100mm	1	押し設備(押し機) ※押し出口で裁断作業が可能 である、又は、連結コンベア上 で裁断作業が可能であること	Φ30～100mm	1
ダイ		1	ダイ <A>	Φ10～Φ30mm 丸棒(事前に 準備)	1
作業台 (機の組合せでも可)	2000×700mm 以上	1	作業台 (機の組合せでも可)	2500×700mm 以上 (課題に応じた分割配置可)	1
メリーカッター		1	メリーカッター		1

羅紗バサミ		1	羅紗バサミ	投入する材料のカットで使用	1
事務用ハサミ		1	事務用ハサミ		1
カッター		1	カッター		1
ノギス	M 型、電子式デジタル表示 小数点 2 桁表示	1	ノギス	M 型、電子式デジタル表示 小数点 2 桁表示	1
金属製直尺	150～300mm	1	金属製直尺	150～300mm	1
巻尺	2～5m用	1	巻尺	2～5m用	1
ハケ	(大きさは任意)	1	ハケ	(大きさは任意)	1
ウエス		適宜	ウエス		適宜
筆記用具		1 式	筆記用具		1 式
バインダー		1	バインダー		1
保護具・作業服など		1 式	保護具・作業服など		1 式
			押し加工用材料	設備サイズに準ずる	適量
			ゴム屑を入れる箱	700×500×250mm 程度	1

< 専門級試験用ダイについて:【別紙-2】表記《A》 >
 下記仕様のダイを事前に準備して実習してください。



ダイ仕様

- ・丸棒形状、 $d = \phi 10 \sim 30\text{mm}$ から選択
- ・ダイランド長: 5～10mm 程度(任意設定可)
- ・ダイ取付は試験用押出機仕様に準ずる

3. 混練り圧延加工作業

初級			専門級		
設備／材料／工具	寸法／規格	数量	設備／材料／工具	寸法／規格	数量
受検票		1	受検票		1
混練り圧延設備 (ロール機)	6～26インチ	1	混練り圧延設備 (ロール機)	6～26インチ	1
ロール	6～26インチ	1	ロール	6～26インチ	1
計量場	作業台・秤があること	1	計量場	作業台・秤があること	1
薬品	粒状のもの 1 種類	適量	薬品	粒状のもの 2 種類	適量

ゴム材	ロールに巻付けできる量	2	ゴム材	ロールに巻付けできる量	2
作業台 (機の組合せでも可)	1500×700mm 以上	1	作業台 (機の組合せでも可)	1500×700mm 以上	2
			ムーニー粘度計《B》	普段、使っている材料・条件・規格で試験を行う * 5分程度で加硫する材料を選定すること	1
包丁		1	包丁		1
カッター		1	カッター		1
はさみ	ゴムの切断用	1	はさみ	ゴムの切断用	1
秤	デジタル表示、スケール 0～1kg、小数点 1 桁まで表示	1	秤	デジタル表示、スケール 0～1kg、小数点 1 桁まで表示	1
ナイフ	普段使っているもの	1	ナイフ	普段使っているもの	1
ダイヤルシクネスゲージ	普段使っているもの	1	ダイヤルシクネスゲージ	普段使っているもの	1
ノギス	M 型、電子式デジタル表示 小数点 2 桁表示	1	ノギス	M 型、電子式デジタル表示 小数点 2 桁表示	1
金属製直尺	～1000mm	1	金属製直尺	～1000mm	1
巻尺	2～5m用	1	巻尺	2～5m用	1
ハケ	(大きさは任意)	1	ハケ	(大きさは任意)	1
ウエス		適宜	ウエス		適宜
筆記用具		1 式	筆記用具		1 式
バインダー		1	バインダー		1
保護具・作業服など		1 式	保護具・作業服など		1 式

4. 複合積層加工作業

<選択:タイヤ>

初級			専門級		
設備/材料/工具	寸法/規格	数量	設備/材料/工具	寸法/規格	数量
受検票		1	受検票		1
複合積層設備	タイヤ製造用	1	複合積層設備	タイヤ製造用	1
作業台(机でも可)	700×500mm 以上	1	作業台(机でも可)	700×500mm 以上	1
ホットメス		1	ホットメス		1
ステッチャーローラー		1	ステッチャーローラー		1
巻尺	2～5m用	1	巻尺	2～5m用	1
ペンチ		1	ペンチ		1
ノギス	M型	1	ノギス	M型	1
ハケ	(大きさは任意)	1	ハケ	(大きさは任意)	1

ウエス		適宜	ウエス		適宜
筆記用具		1 式	筆記用具		1 式
バインダー		1	バインダー		1
保護具・作業服など		1 式	保護具・作業服など		1 式
タイヤ用ゴム材料	使用期限が違うもの	3 ロット	タイヤ用ゴム材料 (カーカス)	使用期限が違うもの	3 ロット
			タイヤ用ゴム材料 (ベルト)	使用期限が違うもの	3 ロット

<選択:ベルト>

初級			専門級		
設備/材料/工具	寸法/規格	数量	設備/材料/工具	寸法/規格	数量
受検票		1	受検票		1
複合積層設備	ベルト製造用	1	複合積層設備	ベルト製造用	1
作業台(机でも可)	700×500mm 以上	1	作業台(机でも可)	700×500mm 以上	1
はさみ		1	はさみ		1
ハンマー		1	ハンマー		1
カッターナイフ		1	カッターナイフ		1
ハンドローラー		1	ハンドローラー		1
ダイヤルゲージ	普段使用しているもの ※ダイヤルシクネスゲージも可	1	ダイヤルゲージ	普段使用しているもの ※ダイヤルシクネスゲージも可	1
巻尺	2～5m用	1	巻尺	2～5m用	1
ウエス		適宜	ウエス		適宜
筆記用具		1 式	筆記用具		1 式
バインダー		1	バインダー		1
保護具・作業服など		1 式	保護具・作業服など		1 式
ベルト用ゴム材料	使用期限が違うもの	3 ロット	ベルト用ゴム材料 (底ゴム)	使用期限が違うもの	3 ロット
			ベルト用心線材料 (コード)	使用期限が違うもの	3 ロット

—以上—

2025 年 7 月 14 日改訂