

てつどうしゃりょうせいびしょくしゆ
鉄道車両整備職種

例

そうこうそうちけんしゆう かい そうさぎょう
走行装置検修・解ぎ装作業

じつぎしけん もんだいようし
実技試験 問題用紙

せんもんきゅう
【専門級】

じゆけんばんごう 受験番号	なまえ 名前

つぎ しけんじかん ちゆういじこう したが かだい おこな
次の<試験時間><注意事項>に従って課題を行ってください。

しけんじかん
 <試験時間>

かだい 課題	かだいまい 課題名	しけんじかん 試験時間	
		ひょうじゆんじかん 標準時間	うちきりじかん 打切時間
1	こうぐるいとあつかせんたくはいちさぎよう 工具類の取り扱い、選択、配置作業 せいさくとうさぎようしけん (製作等作業試験)	5分	5分
2	ざいりようせんたくはいちさぎよう 材料の選択、配置作業 せいさくとうさぎようしけん (製作等作業試験)	5分	5分
3	ききけんしゆうかいそうさぎよう 機器検修・解き装作業 せいさくとうさぎようしけん (製作等作業試験)	35分	55分
4	さぎようごかんきようせいびさぎよう 作業後の環境整備作業 せいさくとうさぎようしけん (製作等作業試験)	10分	10分
5	ききけんしゆうかいそうさぎよう 機器検修・解き装作業 はんだんとうさぎようしけん (判断等作業試験)	3分	3分
6	ききけんしゆうかいそうさぎよう 機器検修・解き装作業 はんだんとうさぎようしけん (判断等作業試験)	2分	2分

ちゆういじこう
＜注意事項＞

1. 問題用紙には、受験番号と名前を書いてください。
2. 試験時間は、「60分」とします。
3. 問題数は、6問です。
4. 各問題には制限時間が決められています。
5. 各問題の作業が終わったら試験官に伝えてください。
6. 問題用紙は、試験が終わったら集めます。
7. 試験問題は試験官が指示をします。よく聞いて作業をしてください。
8. 標準時間を超えて作業を行った場合は減点します。
9. 分からないことがあったら、手をあげて試験官に聞いてください。ただし試験の内容についてはお答えできません。
10. 器具の取扱いの際にはけがに注意して、あせることなく作業してください。
11. 実際の作業現場と同じように安全に作業してください。
12. 体調が悪くなったら伝えてください。

しけんもんだい
＜試験問題＞

1. こうぐるい と あつか せんたく はいちさぎょう
工具類の取り扱い、選択、配置作業
「工具類の選択作業」

しけんかん しじ したが こうぐ せんたく くだ
・試験官の指示に従い工具を選択して下さい。

2. ざいりょう せんたく はいちさぎょう
材料の選択、配置作業
「材料の選択作業」

しけんかん しじ したが ざいりょう せんたく くだ
・試験官の指示に従い材料を選択して下さい。

3. 機器検修・解ぎ装作業
ききけんしゅう かい そうさぎょう
「機器検修作業」
ききけんしゅうさぎょう

- 輪軸の車輪内面距離及びフランジ高さを測定して、測定した値を問題用紙の解答欄に記入してください。必要に応じてウエスなどを使用してください。

かいとうらん
 <解答欄>

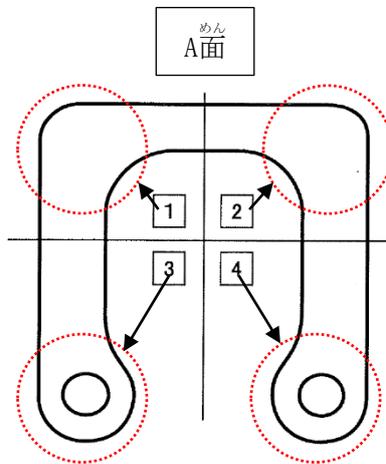
<small>ばんごう</small> 番号	<small>そくていこうもく</small> 測定項目	<small>ぶい</small> 部位	<small>そくていち</small> 測定値 (mm)
1	<small>しやりんないめんきより</small> 車輪内面距離		
2	<small>ふらんじたか</small> フランジ高さ	1位	
3		2位	

めも
 <メモ>

か ず てんせん かこ はんい じふんたんしょう おこな きず
 ・ 下図の 1 から 4 の点線で囲った範囲について磁粉探傷を行い、キズの
 う む もんだいようし かいとうらん きにゆう
 有無を問題用紙の解答欄に記入してください。

けんさほうほう きよくかんほう かはんがた けいこうじふん しつきほう おこな
 ・ 検査方法は JIS Z2320-1 の極間法（可搬形）、蛍光磁粉（湿式法）で行
 がたひょうじゆんしけんへん えんけい
 ってください。A形標準試験片（A1-7/50（円形）JIS 22320-1）により検査
 き き ただ けんさ じぜんかくにん たんしょうめん さよう じかい
 機器が正しく検査できるか事前確認し、探傷面に作用している磁界の
 ほうこう つよ かくにん ひつよう おう うえす しよう
 方向、強さを確認してください。必要に応じてウエスなどを使用してくだ
 さい。

かいとうらん
 <解答欄>



ず てんせんぶ たんしょう
 図の点線部を探傷してください。

かしよ 箇所	きず うむ キズの有無
1	あり なし
2	あり なし
3	あり なし
4	あり なし

きず うむ
 キズの有無について、「あり」か「なし」に○をつけてください。

4. ^{さぎょうご} ^{かんきょうせいびさぎょう}
作業後の環境整備作業
「^{さぎょうご} ^{かんきょうせいびさぎょう}
作業後の環境整備作業」

- ・^{せいり} ^{せいとん} ^{せいそう} ^{おこな}
整理・整頓・清掃を行ってください。^{ひつよう} ^{おう} ^{うえす} ^{しやう}
必要に応じてウエスなどを使用し
てください。

5. ^{ききけんしゅう} ^{かい} ^{そうさぎょう} ^{はんだんとうしけん}
機器検修・解き装作業（判断等試験）
「^{かいそうさぎょう}
解装作業」

- ・^{しけんかん} ^{さぎょうじょうきやう} ^{しやしん} ^{しめ}
試験官が作業状況の写真を示しますので、^{てきせつ} ^{さぎょうほうほう} ^{こた}
適切な作業方法を答えてくだ
さい。

6. ^{ききけんしゅう} ^{かい} ^{そうさぎょう} ^{はんだんとうしけん}
機器検修・解き装作業（判断等試験）
「^{そうさぎょう}
ぎ装作業」

- ・^{しけんかん} ^{さぎょうじょうきやう} ^{しやしん} ^{しめ}
試験官が作業状況の写真を示しますので、^{てきせつ} ^{さぎょうほうほう} ^{こた}
適切な作業方法を答えてくだ
さい。