　　月入所生　　　氏名

作業工程計画書

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 作業工程 | ポイント（留意事項等） | 語群 |
| 1.仕様確認  2.材料準備  3.配線作業  4.試験  5.試運転 | ・仕様より、タイムチャート、( a )の作成を行う。  ・使用する配線器具・材料の確認を行う。  ・配線器具の配置を決め、盤図面の作成を行う。  ・仕様を満たす器具、材料を準備する。  　器具の接点を( b )より導通確認する。  　電線及び圧着端子はどこで使用するか確認し、必要数量を準備する。  ・電線加工（切断、皮剥、圧着）を行う。  　切断作業は( c )を使用する。  切断した線が飛ばないよう手で押さえること。  　皮剥作業はストリッパーを使用する。  線の太さに合ったストリップ穴を使うこと。  　圧着作業は圧着工具を使用する、  圧着端子より( d )を合わせて圧着を行う。  ・配線器具との結線を行う。  　　配線器具の上に配線が横断しないように、端子へ結線する。端子結線時は１つの端子に電線( e )本までとする。  ・( b )を用い、未接続や接続不良が無いことを確認する。  　不良があった場合、直ちに修正する。  ・( f )を使用し、電動機と大地の絶縁抵抗測定を行う。  ・作成した盤と電動機と接続する。  ・電動機と結線後、電源と接続する。  ・( g )を用い、充電確認を行いつつ( h )から( i )の順番で遮断機をONにする。  ・（ j ）を用い、電動機の３相が正常であることを確認する。 | 1. 状態遷移図 2. ラダー図 3. シーケンス図 4. ダイス 5. スコヤ 6. ニッパー 7. ボルトクリッパ 8. マイクロメーター 9. 回路計 10. ダイス 11. 絶縁抵抗計 12. 接地抵抗計 13. クランプレバー 14. 検電器 15. 検相器 16. クランプメータ 17. 電源側 18. 接地側 19. 負荷側 20. 非接地側 21. １ 22. ２ 23. ３ |

　　月入所生　　　氏名

作業工程計画書（解答）

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 作業工程 | ポイント（留意事項等） | 語群 |
| 1.仕様確認  2.材料準備  3.配線作業  4.試験  5.試運転 | ・仕様より、タイムチャート、( a )の作成を行う。  ・使用する配線器具・材料の確認を行う。  ・配線器具の配置を決め、盤図面の作成を行う。  ・仕様を満たす器具、材料を準備する。  　器具の接点を( b )より導通確認する。  　電線及び圧着端子はどこで使用するか確認し、必要数量を準備する。  ・電線加工（切断、皮剥、圧着）を行う。  　切断作業は( c )を使用する。  切断した線が飛ばないよう手で押さえること。  　皮剥作業はストリッパーを使用する。  線の太さに合ったストリップ穴を使うこと。  　圧着作業は圧着工具を使用する、  圧着端子より( d )を合わせて圧着を行う。  ・配線器具との結線を行う。  　　配線器具の上に配線が横断しないように、端子へ結線する。端子結線時は１つの端子に電線( e )本までとする。  ・( b )を用い、未接続や接続不良が無いことを確認する。  　不良があった場合、直ちに修正する。  ・( f )を使用し、電動機と大地の絶縁抵抗測定を行う。  ・作成した盤と電動機と接続する。  ・電動機と結線後、電源と接続する。  ・( g )を用い、充電確認を行いつつ( h )から( i )の順番で遮断機をONにする。  ・（ j ）を用い、電動機の三相が正常であることを確認する。 | 1. ウ　シーケンス図 2. ケ　回路計 3. カ　ニッパー 4. エ　ダイス 5. ニ　２ 6. サ　絶縁抵抗計 7. セ　検電器 8. チ　電源側 9. テ　負荷側 10. ソ　検相器 |