

禁 転 載 複 製

当 日 配 付

試験終了後公開

平成 27 年度技能検定

2 級ガラス用フィルム施工学科試験問題

(自動車フィルム作業)

1. 試験時間 1 時間 4 0 分
2. 問題数 5 0 題(A 群 25 題、B 群 25 題)
3. 注意事項
 - (1) 係員の指示があるまで、この表紙はあけないでください。
 - (2) 答案用紙には、級別、受検番号及び氏名を必ず記入してください。
 - (3) 係員の指示に従って、問題数を確かめてください。それらに異常がある場合は、黙って手を挙げてください。問題はA群(真偽法)とB群(多肢択一法)とに分かれています。
 - (4) 試験開始の合図で始めてください。
 - (5) 解答は、答案用紙の解答欄に記入することとし、解答の方法は次のとおりです。
 - イ A群の問題(真偽法)は、一つ一つの問題の内容が正しいか、誤っているかを判断し、正しいと思うものには「○」を、誤っていると思うものには「×」を記入してください。
 - ロ B群の問題(多肢択一法)は、正解と思うものを一つだけ選んで、「イ、ロ、ハ又はニ」の記号を記入してください。二つ以上記入した場合は誤答となります。
 - (6) 電子式卓上計算機その他これと同等の機能を有するものは、使用してはいけません。
 - (7) 携帯電話等は、使用してはいけません。
 - (8) 試験中、質問があるときは、黙って手を挙げてください。ただし、試験問題の内容、漢字の読み方等に関する質問には答えられません。
 - (9) 試験終了時刻前に解答ができあがった場合は、黙って手を挙げて、係員の指示に従ってください。
 - (10) 試験中に手洗いに立ちたいときは、黙って手を挙げて、係員の指示に従ってください。
 - (11) 試験終了の合図があったら、筆記用具を置き、係員の指示に従ってください。

[A 群(真偽法)]

- 1 可視光線は、波長の短い方の光から赤～紫の色として感じられる。
- 2 日本工業規格(JIS)の自動車窓ガラス用フィルムには、ガラス貫通防止フィルムが規定されている。
- 3 日本工業規格(JIS)の自動車窓ガラス用フィルムによれば、フィルムの遮蔽係数試験に用いる試験片は、呼び厚さ3mmの板ガラスにこれと同じ寸法のフィルムを気泡が入らないように均一に貼り付けたものである。
- 4 一般に、可視光線透過率が高い自動車窓ガラス用フィルムは、遮蔽係数が小さい。
- 5 日本工業規格(JIS)の自動車窓ガラス用フィルムによれば、フィルムは、着火しても燃え広がらない自消性でなければならない。
- 6 自動車窓ガラス用フィルムの剥離フィルムには、粘着剤から剥がれやすいようにウレタン系樹脂が塗布されている。
- 7 自動車窓ガラス用フィルムの粘着層の厚さは、10～30 μ mである。
- 8 自動車窓ガラス用フィルムに含まれる紫外線吸収剤には、日焼け防止効果がある。
- 9 室内で有機溶剤を使用する場合は、窓を閉め切って作業した方がよい。
- 10 自動車フィルム施工の作業場所には、作業者が負傷したときの手当に使用する救急用具を備えておく必要はない。
- 11 自動車窓ガラス用フィルムの施工においては、工程表を作成する必要はない。
- 12 自動車窓ガラス用フィルムの施工において、日本工業規格(JIS)に規定されていないフィルムを選定するときは、種類、性能、厚さなどを確認する必要がある。
- 13 自動車窓ガラス用フィルムの施工に使用する熱成型用のヒートガンは、400～500℃の熱風温度で使用する。
- 14 箱から取り出した自動車窓ガラス用フィルムは、作業台にロール単体のまま横積みして保管する。
- 15 自動車窓ガラス用フィルムの熱成型工法において、リアウィンドガラスのフィルムの型取りを行う場合は、フィルムのロール方向がガラスの左右になるように粗切りする。

[A 群(真偽法)]

- 16 自動車窓ガラス用フィルムの施工において、重ね貼り工法は、分割する枚数、継ぎ目位置及び重ね代の施工精度等において、1枚貼り工法よりも高度の技術が必要である。
- 17 自動車窓ガラス用フィルムにおいて、剥離フィルムを剥がす場合は、剥離ボードに剥離フィルムを下にして仮止めしてから剥がすとよい。
- 18 自動車窓ガラス用フィルムの粗切りは、ガラスの見付け寸法に各辺とも10～20mmの切り代を考慮して行う。
- 19 自動車窓ガラス用フィルムの施工において、点検後に現れた水泡は、針で穴をあけて除去するのがよい。
- 20 自動車窓ガラス用フィルムの改修工事において、フィルムを剥がすときにドライヤーを使用するのは、フィルムの粘着剤を軟化させ、粘着力を低下させるためである。
- 21 日本工業規格(JIS)の自動車用安全ガラスによれば、合わせガラスBは、中間膜の接着性能を重視したガラスである。
- 22 合わせガラスは、プラスチックを中間膜として2枚以上の板ガラスを接着したものである。
- 23 日本工業規格(JIS)の自動車用安全ガラスによれば、強化ガラスは、自動車用安全ガラスには含まれない。
- 24 道路運送車両法関係法令によれば、自動車の高さには、自動車のアンテナは含まれない。
- 25 道路運送車両法関係法令によれば、道路状況を記録するドライブレコーダーは、前面ガラスに装着してもよい。

[B 群(多肢択一法)]

- 1 紫外線に関する記述として、適切でないものはどれか。
 - イ 紫外線は、一般に、波長別にUV-A、UV-B、UV-C、UV-Dに分類される。
 - ロ 紫外線のUV-Cは、地表にはほとんど到達しない。
 - ハ 地表面に到達する紫外線量は、季節によって異なる。
 - ニ 紫外線には、殺菌効果がある。

- 2 自動車窓ガラス用フィルムの構成材料に関する記述として、適切でないものはどれか。
 - イ 基材フィルムには、主にポリエステルフィルムが用いられている。
 - ロ 粘着剤には、主にアクリル樹脂系のものが用いられている。
 - ハ 剥離フィルムは、セロハンに表面処理したものである。
 - ニ ハードコートは、厚さは、2~3 μ mである。

- 3 日本工業規格(JIS)の自動車窓ガラス用フィルムによれば、ガラス飛散防止フィルムの性能として、規定されていないものはどれか。
 - イ 粘着力
 - ロ 遮蔽係数
 - ハ 耐燃性
 - ニ 耐候性

- 4 自動車窓ガラス用フィルムの一般的な光学的性能に関する記述として、適切でないものはどれか。
 - イ 紫外線透過率が高いと、日焼けしやすい。
 - ロ 遮蔽係数が低いと、日射による暑さを抑えることができる。
 - ハ 可視光線透過率が高いと、日射の眩しさを抑えることができる。
 - ニ 可視光線反射率が高いと、ミラー調になる。

- 5 日本工業規格(JIS)の自動車窓ガラス用フィルムにおいて、フィルムの種類として、規定されているものはどれか。
 - イ 紫外線遮蔽フィルム
 - ロ 日射調整フィルム
 - ハ 防犯フィルム
 - ニ 防弾フィルム

- 6 自動車窓ガラス用フィルムのハードコートに使用される樹脂はどれか。
 - イ フッ素系
 - ロ ポリエステル系
 - ハ ウレタン系
 - ニ アクリル系

[B 群(多肢択一法)]

- 7 自動車窓ガラス用フィルムの施工に関する記述として、適切でないものはどれか。
- イ 作業を行うときは、腕時計を着用して行う方がよい。
 - ロ カッターは、大型のものよりも小型のものを使用する方がよい。
 - ハ フィルムの熱成型を行う場合は、手袋を着用した方がよい。
 - ニ 作業服は、半袖よりも長袖の方がよい。
- 8 文中の()内に当てはまる数値として、正しいものはどれか。
労働安全衛生法関係法令によれば、脚立の脚と水平面との角度は、()度以下としなければならないと規定されている。
- イ 55
 - ロ 65
 - ハ 75
 - ニ 85
- 9 自動車窓ガラス用フィルムの施工要領書に記載しないものはどれか。
- イ 自動車の種類
 - ロ 作業環境
 - ハ 工事金額
 - ニ 工法の種類
- 10 自動車窓ガラス用フィルムの施工において、脱着する部品に関する記述として、適切なものはどれか。
- イ 施工前に点検し、施工後は点検しなくてよい。
 - ロ 施工後に点検すれば、施工前は点検しなくてよい。
 - ハ 施工前及び施工後に点検を行う。
 - ニ 点検しなくてよい。
- 11 自動車窓ガラス用フィルムの施工において、フィルムの貼り作業に使用しないものはどれか。
- イ 剥離剤
 - ロ スキージー
 - ハ ドライヤー
 - ニ 剥離ボード
- 12 自動車窓ガラス用フィルムの施工において、一般に、フィルムの裁断に使用しないものはどれか。
- イ 軍手
 - ロ 鋼製巻尺
 - ハ はさみ
 - ニ 三角定規

[B 群(多肢択一法)]

- 13 自動車窓ガラス用フィルムの保管、運搬に関する記述として、適切なものはどれか。
- イ 箱入りの状態で、縦積みとする。
 - ロ 作業場所へは、箱から取り出した状態で搬入する。
 - ハ 自動車の車内であれば、長時間保管してもよい。
 - ニ 箱から取り出した状態では、パイプ等により宙吊りとしてもよい。
- 14 自動車窓ガラス用フィルムの重ね貼り工法において、標準的な継ぎ目の重ね代寸法はどれか。
- イ 0.1～0.5mm
 - ロ 0.5～1.5mm
 - ハ 1.5～2.0mm
 - ニ 2.0～3.0mm
- 15 自動車窓ガラス用フィルムの熱成型工法に関する記述として、適切でないものはどれか。
- イ 熱によるフィルムの収縮を利用している。
 - ロ 湿式法と乾式法がある。
 - ハ 窓ガラスが三次元的曲面のときに行う工法である。
 - ニ 重ね貼り工法とは併用できない。
- 16 自動車窓ガラス用フィルムの裁断、貼り付けに関する記述として、適切でないものはどれか。
- イ ガラスの見付け寸法は、mm単位で測定する。
 - ロ 熱成型を行う場合の粗切りは、フィルムの方向を注意して行う。
 - ハ 側面ガラスには、熱成型でフィルムを貼り付けることはない。
 - ニ はめ殺しガラスの場合は、内面からマーキングすることがある。
- 17 熱成型工法におけるリアウィンドガラスのフィルムの型取り、裁断等に関する記述として、適切なものはどれか。
- イ フィルムへのマーキングは、熱成型後に行う。
 - ロ フィルムの全面にドライヤーを当てて熱成型する。
 - ハ 左右のたわみ部分のみをヒートガンで熱成型する。
 - ニ フィルムの裁断は、熱成型前に行う。
- 18 自動車窓ガラス用フィルムの施工後の養生に関する記述として、適切でないものはどれか。
- イ 施工後は、日当たりのよい場所で養生する方がよい。
 - ロ フィルム面に傷、汚れなどが生じるおそれのある場合は、ポリエチレンのフィルムで養生する。
 - ハ 施工後に残った気泡は、1週間程度で消える。
 - ニ 施工後は、直ぐに可動ガラスの開閉を行わない方がよい。

[B 群(多肢択一法)]

- 19 自動車窓ガラス用フィルムの改修工事に関する記述として、適切でないものはどれか。
- イ フィルムを剥がしやすくするには、フィルム面に洗浄液を噴霧した後、フィルム面を密封して1時間以上加湿するとよい。
 - ロ フィルムの剥がし作業には、剥離剤を使用してはならない。
 - ハ 熱線反射ガラスに貼ったフィルムの剥がしには、スクレーパーを使用してはならない。
 - ニ フィルム面に洗浄液を噴霧した後のフィルム面の密閉には、ポリエチレンフィルムが適している。
- 20 日本工業規格(JIS)の自動車用安全ガラスによれば、安全ガラスの種類として規定されているものはどれか。
- イ 熱線吸収板ガラス
 - ロ 網入板ガラス
 - ハ 熱線反射ガラス
 - ニ 合わせガラス
- 21 自動車用窓ガラスの取り付け工法に関する記述として、適切でないものはどれか。
- イ ボンディング工法は、接着剤を用いる工法である。
 - ロ フラッシュ・マウント工法は、ガスケット工法とビス止め工法の併用工法である。
 - ハ ガスケット工法は、ゴム系の材料を用いる工法である。
 - ニ ビス止め工法は、ビスを用いる工法である。
- 22 日本工業規格(JIS)の自動車用安全ガラスに関する記述として、適切でないものはどれか。
- イ 強化ガラスは、破損すると細片になる。
 - ロ ガラスープラスチックには、前面窓に使用する場合の性能は要求されない。
 - ハ 合わせガラスは、破損しても破片の大部分は飛び散らない。
 - ニ 有機ガラスには、耐候性が求められている。
- 23 自動車窓ガラスの割れ、傷の要因ではないものはどれか。
- イ 飛来物
 - ロ 日射
 - ハ 熱線切れ
 - ニ 干渉物(砂)

[B 群(多肢択一法)]

- 24 日本工業規格(JIS)によれば、自動車の原動機として天然ガス、石炭ガスなどの気体燃料を使用する機関を備えている自動車はどれか。
- イ ディーゼル自動車
 - ロ LPガス自動車
 - ハ 電気自動車
 - ニ ガス自動車
- 25 道路運送車両法関係法令における自動車の種別に関する記述として、適切なものはどれか。
- イ 普通自動車の総排気量は、2.0リットル以下である。
 - ロ 普通自動車の幅は、1.5m以下である。
 - ハ 小型自動車の総排気量は、1.6リットル以下である。
 - ニ 小型自動車の高さは、2.0m以下である。

検定秘

平成 27 年度技能検定
ガラス用フィルム施工学科試験正解表

級別	2 級
----	-----

作業名	自動車フィルム作業
-----	-----------

A 群 (真偽法)	
問題番号	正 解
1	×
2	×
3	○
4	×
5	○
6	×
7	○
8	○
9	×
10	×
11	×
12	○
13	○
14	×
15	○
16	○
17	×
18	×
19	×
20	○
21	○
22	○
23	×
24	○
25	○

B 群 (多肢択一法)	
問題番号	正 解
1	イ
2	ハ
3	ロ
4	ハ
5	ロ
6	ニ
7	イ
8	ハ
9	ハ
10	ハ
11	イ
12	イ
13	ニ
14	ロ
15	ニ
16	ハ
17	イ
18	ハ
19	ロ
20	ニ
21	ロ
22	ロ
23	ロ
24	ニ
25	ニ