2025/4/1 更新

缶詰巻締模擬試験問題（上級用）No.1

1　つぎの文を読んで、その内容が正しいものには○印、間違っているものには×印を、（　　）内につけてください。

1）（　　）　空気を多く含んだ缶詰を高真空缶詰という。

2）（　　）　缶詰食品を製造するときは添加物は使用できない。

3）（　　）　魚や肉などの缶詰食品の殺菌はレトルト(Retort)と呼ばれる装置で行う。

4）（　　）　缶詰の殺菌条件は、食品の性質、容器のサイズ、殺菌方法によって異なる。

5）（　　）　殺菌の終わった缶詰はどんなことがあっても腐ることはない。

6）（　　）　加熱殺菌が終了した缶詰はできるだけ早く冷却するのがよい。

7）（　　）　殺菌の終わった缶詰でも、高い温度で長時間おいておくと腐ることがある。

8）（　　）　空気を多く含んだ缶詰は品質の変化が速い。

9）（　　）　缶切りを使わないで開けることのできる缶をイージーオープン缶と呼ぶ。

10）（　　）　DI缶は主に飲料缶詰で使用される。

11）（　　）　2ピース缶にはサイドシームがない。

12）（　　）　缶胴上部の外側に拡げられている部分をフランジという。

13）（　　）　ブリキとは、鉄にスズをメッキしたものである。

14）（　　）　金属缶の内面塗装にはペンキが使用される。

15）（　　）　缶の塗装の主な目的は、内容物の保護である。

16）（　　）　食品衛生法では、食品のほかに容器包装に関する規定がある。

17）（　　）　缶詰工場には、必ず食品衛生管理者が必要である。

18）（　　）　食品衛生法は大変厳しいので、守れない規定があっても仕方ない。

19）（　　）　缶詰食品は開け方を記載することが、食品表示基準で決められている。

20）（　　）　売れ残った缶詰は賞味期限を書き換えて再度販売することができる。

21）（　　）　食品表示基準では主要な原材料のみ表示することを義務付けている。

22）（　　）　缶詰食品は計量法上では特定商品に該当する。

23）（　　）　JASマークは認証工場で製造した製品しかつけることはできない。

24）（　　）　二重巻締法とは缶詰食品の密封方法である。

25）（　　）　巻締ロールは第1ロールと第2ロールの2種類がある。

26）（　　）　巻締の形状はタイトシームが一般的である。

27）（　　）　第2巻締ロールは調整しなくてもよい構造になっている。

28）（　　）　セミトロシーマーでは、リフター調整をするときは必ずしもトップの位置でなくても良い。

29）（　　）　セミトロシーマーの最大巻締能力は、1分間あたり50缶である。

30）（　　）　アドリアンスシーマーでは、だ円缶を巻締することはできない。

31）（　　）　巻締機は日本では製造しておらず、すべて輸入品である。

32）（　　）　巻締厚さ（T）の測定にはノギスを用いる。

33）（　　）　シームプロジェクターは巻締断面の視覚検査の際に使用する。

34）（　　）　シーミングスケールは正確な計量ができないので、簡易検査でのみ使用する。

35）（　　）　ボデーフック（BH）とカバーフック（CH）が同じ長さになるように調整するとよい。

36）（　　）　第2巻締厚さ（T)はできるだけ小さいほうが良い。

37）（　　）　ボデーフック（BH）とカバーフック（CH）の重なり部分（OL）が小さい方が、よい巻締である。

38）（　　）　巻締の外部測定が良好ならば、内部測定はしなくてもよい。

39）（　　）　巻締測定記録は3年間保管する必要がある。

40）（　　）　巻締値に異常が発見された場合はただちに製造を停止し、異常原因を追求しなければならない。

41）（　　）　プレッシャーリッジは、巻締部を解体しないと判定できない。

42）（　　）　巻締断面視覚検査は、缶を解体しないと判定できない。

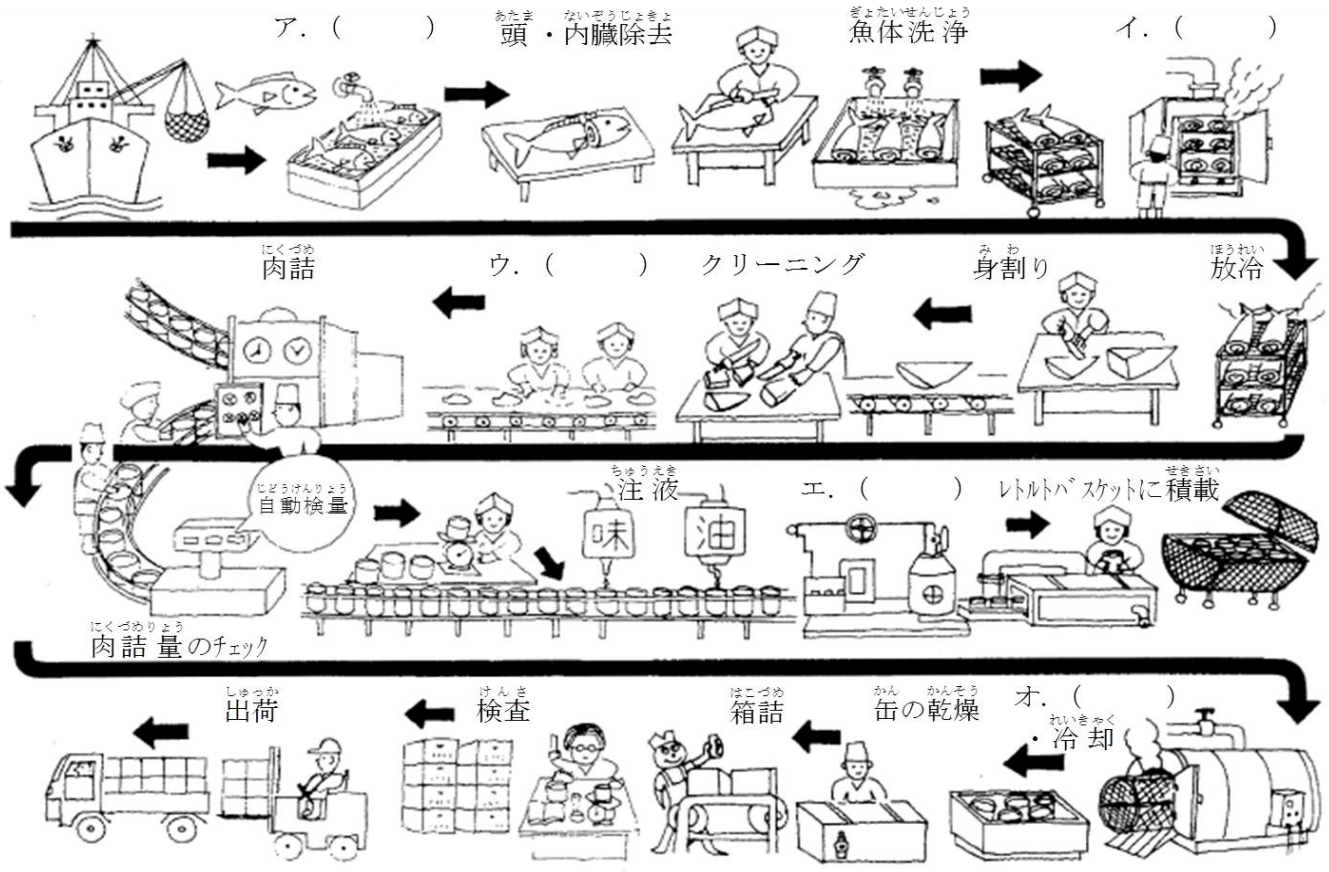
43）（　　）　ノックダウンフランジとは、ボデーフックが巻締の下縁からはみ出した状態をいう。

44）（　　）　リンクルインプレッションとは、空缶を製造するときに発生した穴のことを指す。

45）（　　）　日常工程管理とは製造中に一定時間ごとに巻締状態の評価を行うことをいう。

2　次の工程図は、まぐろ缶詰の製造工程を表したものです。まぐろ缶詰製造工程図中のア～オにあてはまる工程を下の選択肢①～⑩から選んでその番号を（　　）内に記入してください。

＜まぐろ缶詰製造工程図＞



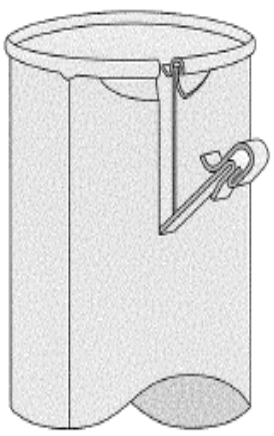
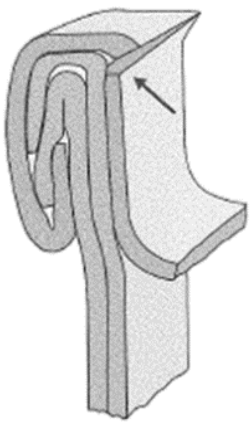
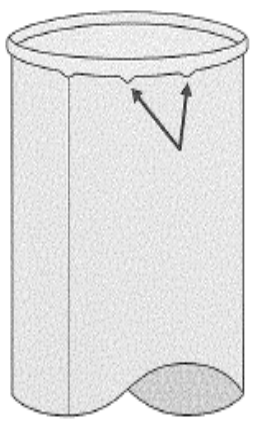
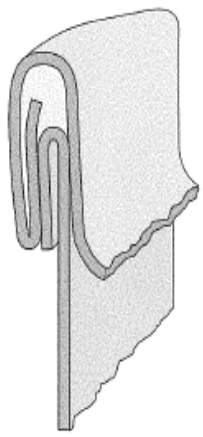
【選択肢】　① 真空巻締　② 選別　③ レトルト殺菌　④ 乾燥　⑤ 蒸煮
⑥ キャッピング　⑦ 解凍　⑧ 冷凍　⑨ 試食　⑩ 消毒

3　次の文は、作業者の衛生管理についての説明です。（　　）内にあてはまる単語を下記の選択肢①～⑱から選んでその番号を（　　）内に記入してください。

作業者は少なくとも年に１回は労働安全衛生法で定められている（　　）を受けること。下痢、発熱、（　　）、炎症、化膿傷などの疾病、外傷等がある場合は、直ちに工場長等の責任者に申し出ること。このような場合は、食品と（　　）する作業に従事してはならない。特に手指に化膿傷のある作業者が、食品を素手で触ると（　　）という細菌が食品を汚染し、この細菌が食品中で増殖するとエンテロトキシンという毒素を産生する。毒素は、缶詰の加熱殺菌条件では（　　）せず、大規模な食中毒を引き起こす可能性がある。

【選択肢】
① ボツリヌス菌　② 黄色ブドウ球菌　③ 体重測定
④ 健康診断　⑤ 発酵　⑥ 汚染
⑦ 食中毒　⑧ 分解　⑨ サルモネラ菌
⑩ 接触　⑪ 反応　⑫ 骨折
⑬ ノロウイルス　⑭ テトロドトキシン　⑮ 体全体
⑯ ねんざ　⑰ 職業訓練　⑱ 空腹感

4　次の図は、巻締不良の状態を表したものです。ア～オの巻締不良の名称を下の選択肢①～⑫から選んでその番号を（　　）内に記入してください。

				
ア．（　　）	イ．（　　）	ウ．（　　）	エ．（　　）	オ．（　　）

【選択肢】

① カットオーバー　② ノックアウトパッド　③ フォールスシーム
④ ビー　⑤ ノックダウンフランジ　⑥ 異物巻締
⑦ アールイング　⑧ ジャンプドシーム　⑨ リンクルインプレッション
⑩ ウエーブ　⑪ サイドシーム　⑫ ピンチシーム

5　次の文は、巻締機械の保守についての説明です。（　　）内にあてはまる単語を下記の選択肢①～⑫から選んでその番号を（　　）内に記入してください。

巻締機械は、その性能を維持するため定期的な（　　）が重要である。まず巻締機は毎日（　　）に温水を使用して十分に洗浄する。さらに必要な箇所には給油をして正しい状態を維持する。このほか機械の各部品は毎日、もしくは定期的に（　　）しなければならない。この点検を行うことにより、（　　）の事前防止、運転中の事故を未然に防ぐとともに、機械の（　　）をのばすことができる。

【選択肢】

① 購入時　② 運転開始時　③ 運転終了時
④ 廃棄　⑤ 点検　⑥ 不良巻締
⑦ 寿命　⑧ 運転中１時間ごと　⑨ 塗装
⑩ 殺菌不足　⑪ 衛生管理　⑫ 保守

2025/4/1 更新

缶詰巻締模擬試験問題（上級用）No.2

1　つぎの文を読んで、その内容が正しいものには○印、間違っているものには×印を、（　　）内につけてください。

1）（　　）　無菌充填製品は加熱殺菌されていない。

2）（　　）　缶詰食品を製造するときは添加物は使用できない。

3）（　　）　缶の膨張の原因はすべて微生物によるものである。

4）（　　）　魚や肉などの缶詰食品の殺菌はレトルト(Retort)と呼ばれる装置で行う。

5）（　　）　加熱殺菌が終了した缶詰はできるだけ早く冷却するのがよい。

6）（　　）　製品を長期間保存するために、殺菌の終了した缶詰食品は冷蔵庫で保管するとよい。

7）（　　）　缶詰食品における脱気の目的は、空気中の微生物を除去することである。

8）（　　）　製品を調製するために使用する水に井戸水を使う場合は、食品製造用水を用いなければならない。

9）（　　）　DR缶とは2ピース缶の一種で、2回深絞りで成形される。

10）（　　）　2ピース缶にはサイドシームがない。

11）（　　）　缶蓋に打ち出された蛇の目模様をエクスパンションリング(Expansion Ring)という。

12）（　　）　金属缶の材質には、必ずブリキが使用される。

13）（　　）　ブリキとは、鉄にスズをメッキしたものである。

14）（　　）　缶詰容器の中には内面塗料の代わりにポリエステルフィルムが貼られているものがある。

15）（　　）　ティンニッケルスチールとは鉄にニッケルをメッキしたもので、スズは使用されていない。

16）（　　）　食品の衛生に関する法律は全世界で日本にしかない。

17）（　　）　食品衛生法では、食品のほかに容器包装に関する規定がある。

18）（　　）　食品衛生法に違反すると罰金を取られることがある。

19）（　　）　缶詰食品は開け方を記載することが、食品表示基準で決められている。

20）（　　）　食品表示基準では主要な原材料のみ表示することを義務付けている。

21）（　　）　果物の缶詰は入っている個数が書いてあれば重量は記載しなくてもよい。

22）（　　）　輸入品にはJASマークを付けることはできない。

23）（　　）　JASマークは認証工場で製造した製品しかつけることはできない。

24）（　　）　不良な第1巻締でも第2巻締で修正できる。

25）（　　）　巻締ロールは第1ロールと第2ロールの2種類がある。

26）（　　）　シーミンクチャックの直径は缶型によって異なる。

27）（　　）　巻締ロールの溝は、第2巻締ロールの方が深い。

28）（　　）　はじめに巻締機を正しく調整してしまえば、あとは調整する必要はない。

29）（　　）　セミトロシーマーは、強制ドライブ型のリフターを装備している。

30）（　　）　5M シーマーの製造能力は1分間に200缶程度である。

31）（　　）　ポイントマイクロメーターは缶材の厚さを測定するときに用いる。

32）（　　）　シームプロジェクターがないときは、ルーペなどで代用することができる。

33）（　　）　リフター調節で高さを低くするとボデーフック(ＢＨ)も短くなる。

34）（　　）　巻締寸法の標準値は、すべての缶型で同一である。

35）（　　）　標準寸法より高い缶高（H）を示す缶は、必ずボデーフック（BH）が長くなる。

36）（　　）　巻締の外部測定は、4時間に1回以上行わなければならない。

37）（　　）　巻締測定記録は3年間保管する必要がある。

38）（　　）　巻締値に異常が発見された場合はただちに製造を停止し、異常原因を追求しなければならない。

39）（　　）　第1巻締の評価を行う場合、内部の計量検査は必要ない。

40）（　　）　実缶缶高は缶型によって異なる。

41）（　　）　耐圧試験は専用の工具を用いて検査する。

42）（　　）　巻締不良のスリップがおこる原因の一つとしてロールの寄りの強すぎがあげられる。

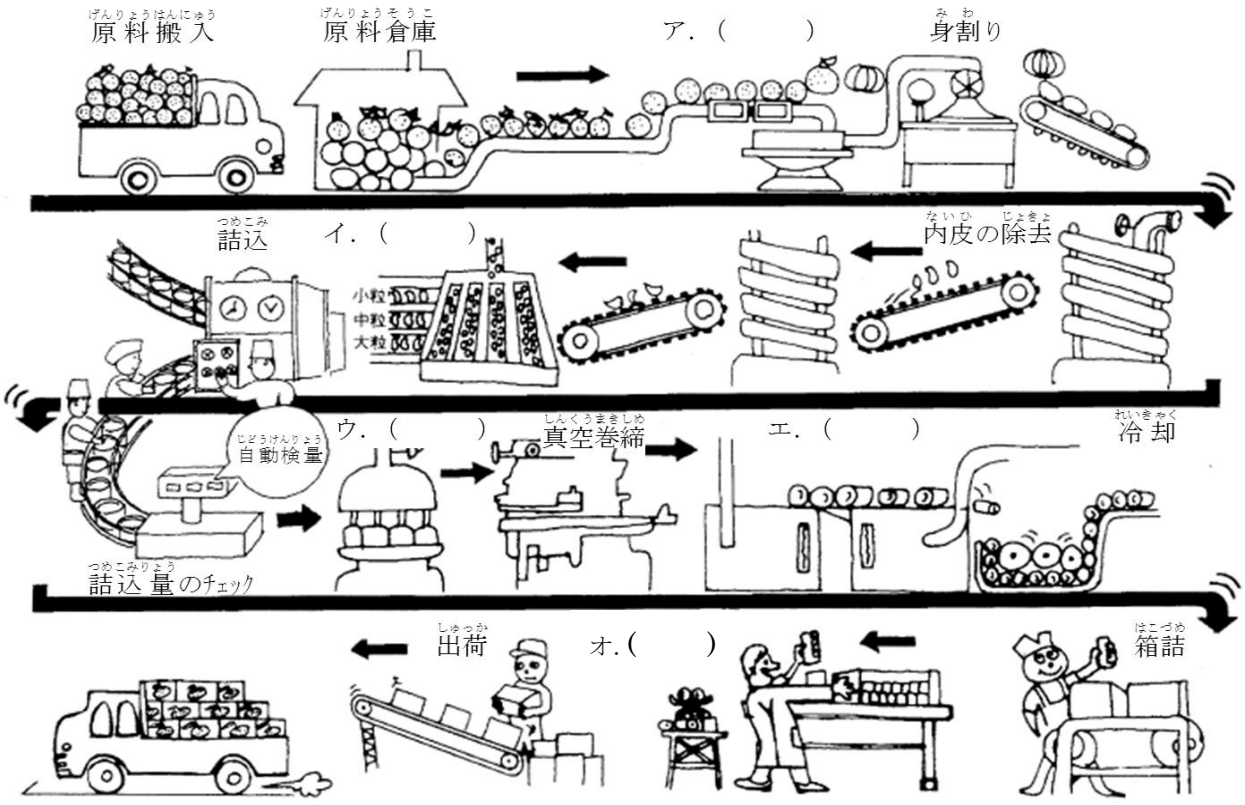
43）（　　）　巻締不良には外部視覚検査ではわからないものがある。

44）（　　）　巻締機を調整したときは、必ずセットアップ管理を実施する。

45）（　　）　日常工程管理とは製造中に一定時間ごとに巻締状態の評価を行うことをいう。

2　次の工程図は、みかん缶詰の製造工程を表したものです。みかん缶詰製造工程図中のア～オにあてはまる工程を下の選択肢①～⑩から選んでその番号を（　　）内に記入してください。

＜みかん缶詰製造工程図＞



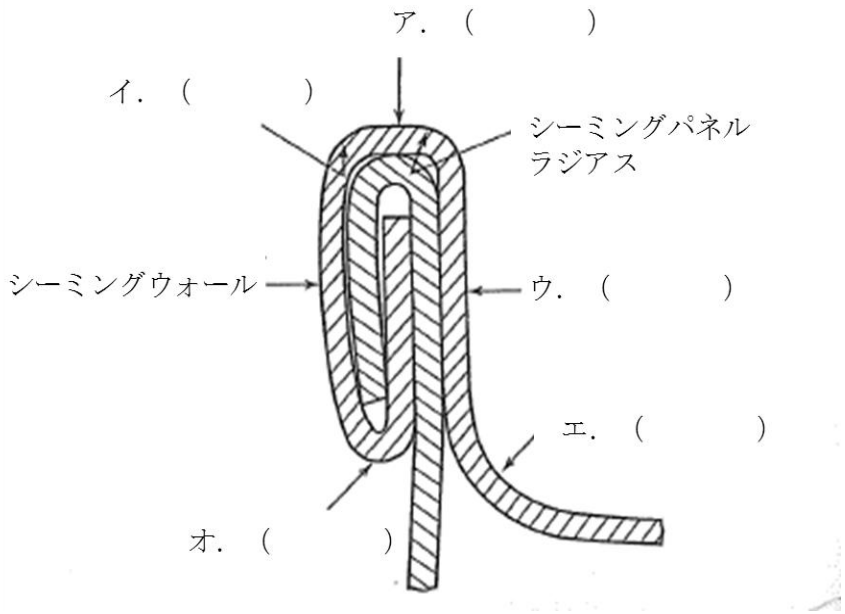
【選択肢】
① 加熱殺菌　② 乾燥　③ 廃棄　④ 剥皮　⑤ 注液
⑥ 薬剤散布　⑦ 選別　⑧ 検査　⑨ 試食　⑩ 蒸煮

3　次の文は、食品工場における安全管理についての説明です。（　　）内にあてはまる単語を下記の選択肢①～⑱から選んでその番号を（　　）内に記入してください。

食品工場において作業中の事故発生を防止するためには、考えうる限りの十分な（　　）対策が必要である。例えば作業中の転倒を防止するために滑りにくい（　　）の使用、定期的な清掃などは有効な方法である。また原料や半製品を移送するためのコンテナを小型化し（　　）を軽減したり移送に台車を使うなどの措置は、腰痛の軽減や作業環境の改善にもつながるし、危険個所への立ち入りする際の（　　）表示や、装置の非常停止装置の活用など、工夫すべき点は多々ある。さらに最も重要なのは、作業員一人一人の安全への心構えであり、安全を大きく向上させるためには定期的な従業員（　　）の実施が必要である。

【選択肢】
① 給与保証　② 作業服　③ 衛生管理
④ 床材　⑤ 搬送回数　⑥ 生産効率化
⑦ 推進　⑧ 安全管理　⑨ 注意喚起
⑩ 教育　⑪ 懇親会　⑫ 製造個数
⑬ 容器　⑭ 重量　⑮ 照明
⑯ 原材料　⑰ 募集　⑱ 解雇

4　次の図は、巻締外部を表したものです。巻締外部ア～オの名称を下の選択肢①～⑫から選んでその番号を（　　）内に記入してください。



【選択肢】

① カバーフックラジアス	② ロールグループラジアズ	③ シーミングパネル
④ ロールパネル	⑤ ボデーフックラジアス	⑥ シーミングヘッド
⑦ チャックウォール	⑧ カバーフックパネル	⑨ チャックウォールラジアス
⑩ ロールウォール	⑪ シーミングウォールラジアス	⑫ ボデーフックパネル

5　次の文は、二重巻締についての説明です。（　　）内にあてはまる単語を下記の選択肢①～⑫から選んでその番号を（　　）内に記入してください。

二重巻締とは、缶蓋の（　　）部を缶胴の（　　）部に被せ、ロールによって巻き込むように（　　）して、缶胴と缶蓋とを接合し、蓋の内側に塗布されている（　　）によって缶容器の（　　）性を保たせる方法である。

【選択肢】

① シーリングコンパウンド	② クッション	③ フランジ
④ チャック	⑤ カール	⑥ チューブ
⑦ 表面	⑧ 接着	⑨ 圧着
⑩ 溶接	⑪ 密封	⑫ 開封