

かんづめまきしめ も ぎ し け ん も ん だ い せんもんきゅうよう
缶詰巻締模擬試験問題（専門級用）

(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. () 缶詰製造の基本は、脱気、密封、殺菌工程である。
2. () 食品を長期間保存する方法として缶詰法は優れている。
3. () 作業時間を厳密に守るために、工場では常に腕時計をつけて作業しなければならない。
4. () 手や指をけがしている人は、食品会社に勤務してはならない。
5. () 工場の出入り口や窓には、昆虫などが入らないような対策をしておく必要がある。
6. () 選別工程の照明は明るくしておく必要があるので、照明にカバーなどを付けてはいけない。
7. () 製造中は作業の妨げになるので、製造ラインの清掃等を行ってはいけない。
8. () 工場内での無駄話を防止する目的で、作業員全員にマスクをつける必要がある。
9. () 缶詰の加熱殺菌で一番問題となる微生物はボツリヌス菌である。
10. () 低酸性食品の加熱殺菌は、加圧式殺菌機 (Retort) で行う。
11. () 缶詰の殺菌条件は、科学的な方法で決めなければならない。
12. () 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。
13. () 缶詰の冷却に用いる水は汚れた水を使ってはいけない。
14. () 空気を多く含んだ缶詰を高真空缶詰という。
15. () 缶詰を保存するときはできるだけ高い温度で保管するとよい。
16. () 金属缶の材質には、必ずブリキが使用される。
17. () ブリキとはアルミニウムにスズがメッキされたものである。
18. () 3ピース缶の缶胴の接合部は溶接されているものが一番多い。
19. () 金属缶の内面塗装にはペンキが使用される。
20. () 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。
21. () 巻締の3要素とは、巻締ロール(Roll)、チャック(Chuck)、リフター(Lifter)をいう。
22. () 缶材の厚さすべての金属缶で同じである。
23. () 巻締寸法の標準値は缶詰製造会社が独自で決めなければならない。
24. () 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。
25. () 不良な第1巻締でも第2巻締で修正できる。
26. () 不良巻締を発見した場合は巻締機を止め、直ちに原因を調べる必要がある。
27. () 巻締機の調整を早く終わらせるために、後戻り調整を行うとよい。
28. () 巻締の内部検査は4時間に1回以上行わなければならない。
29. () 巻締測定記録は3年間保管する必要がある。
30. () 巻締測定記録は長期間保管しなければならないので、作業終了後にきれいに清書しておくといよい。

31. () 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。
32. () 缶詰の賞味期限は3年と食品衛生法で定められている。
33. () 安全な製品を製造するためには、従業員の衛生教育は欠かせない。
34. () 工場の床は従業員が転倒しないように勾配のない平らな構造が良い。
35. () 従業員の無駄話を防止するためにマスクの着用は有効な方法である。
36. () 工場内がとても暑い場合は従業員の健康面を配慮して窓を開けておくと良い。
37. () 製造中に床に落とされた食品を直ちに拾ったとしても元に戻さない。
38. () 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。
39. () 食品に食塩を加えると水分活性(Aw)が低くなる。
40. () 加熱殺菌は、食品をおいしくするために重要な工程である。
41. () 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。
42. () 手で押し込むことのできないような硬く膨張した蓋、底を有する缶をフリッパーという。
43. () 正常な殺菌を完了した缶詰は、急速に冷却をする必要はない。
44. () 缶の膨張の原因はすべて微生物によるものである。
45. () 缶詰の中身が変敗した場合、必ず缶が膨張する。
46. () 缶の塗装の主な目的は、内容物の保護である。
47. () 缶蓋裏側のカール部付近に塗布されているゴム状の物質を、シーリングコンパウンドという。
48. () タブ自体は缶体から外れない特徴の蓋をステイオンタブ(SOT)エンドという。
49. () 缶蓋に打ち出された蛇の目模様をエクспанションリング(Expansion Ring)という。
50. () シーミングチャックハイト(SCH)とはチャックとリフターの間の距離をいう。
51. () 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。
52. () 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。
53. () 第1巻縮ロールの寄りが強すぎると巻縮幅(W)が小さくなる。
54. () 第2巻縮ロールの押圧が強いと巻縮厚さ(T)は大きくなる。
55. () 巻縮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。
56. () カットオーバーとは巻縮内周の肩の部分がひれ状に鋭く張り出し、同部が亀裂しているものをいう。
57. () 巻縮の形状はタイトシームが一般的である。
58. () 巻縮の外部検査をする場合、視覚検査が合格であれば巻縮値の測定はしなくても良い。
59. () ストレート缶用のマイクロメーターがあればどの缶の形態でも測定できる。
60. () 巻縮状態を評価するときに統計的管理を行うと、事故や不良巻縮の発生を未然に防止できる。

(2) 次の用語で、不良巻縮の状態を示すものには○印、そうでないものには×印を、()内につけてください。

- () チャックウオールラジラス
- () ドルーピング
- () フォールスシーム
- () カットオーバー
- () プレッシャーリッジ
- () ロールグループ
- () アジャスティングウオーム
- () スリップ
- () コンパウンドスクイズアウト
- () ジャンプドシーム

(3) 次の機械器具の名称で、巻縮検査に使用するものには○印、そうでないものには×印を、()内につけてください。

- () マイクロメーター
- () ノギス
- () やつとこ
- () チェーンソー
- () 温度計
- () カウンターシンクゲージ
- () 計量カップ
- () ハンドキャンテスター
- () ペーパーナイフ
- () シームプロジェクター

(4) 次の名称の記号が合っているものには○印、そうでないものには×印を()内に付けて下さい。

- () 巻締厚さ； T
- () 巻締幅； WC
- () カウンターシンク； K
- () ボデーフック； BH
- () カバーフック； CH
- () オーバーラップ； OR
- () アッパークリアランス； AK
- () ロワークリアランス； LC
- () 缶材厚さ； 缶胴 t b
- () 缶材厚さ； 缶蓋 t d

(5) 次の名称でセミトロシーマーの部位の名称であるものには○印、そうでないものは×印を()内に付けて下さい。

- () リフタープレート
- () パネリング
- () シーミングロール
- () シーミングチャック
- () プルトップエンド
- () フットレバーペダル
- () ラチェット
- () リフタースプリング
- () シームソー
- () ノーシーム