

ぎのうじっしゅうひょうかしけん  
技能実習評価試験

せんもんきゅう じつぎしけん もんだい  
専門級 実技試験 問題

したぎるいせいぞうしよくしゅ  
(下着類製造職種)

つぎ ちゅういじこうおよびしやう したがって ほとむ 1ちやく せいさく  
次の注意事項及び仕様に従って、ボトム 1着を製作しなさい。

しけんじかん  
1.試験時間

ふん  
90分

ちゅういじこう  
2.注意事項

しけん かいしまえ しけんようざいりやう すうりやうとう 3 しけんようざいりやう かくにん  
(1)試験開始前に、試験用材料の数量等が「3 試験用材料」のとおりであることを確認すること。

しけんようしゅざいりやう さいだんずみ ざいりやう しようい  
(2)試験用主材料はすべて裁断済みの材料を用意すること。

ふくしざい ごむ およびほそはばれ ーす じぜん はいふ しようしよ・ぱた ーん かくにん  
～ 副資材のゴム及び細巾レースは、事前に配布した仕様書・パターンを確認し、  
カットしておくこと。

しけんこうぐるい しようこうぐとういちらんひやう してい いがい しよう  
(3)試験工具類は、「使用工具等一覧表」で指定したものの以外は、使用しないこと。

しけんちゆう しようこうぐとう かしかり きんし  
(4)試験中は、使用工具等の貸し借りを禁止する。

さぎやうちゆう ふくそうとう さぎやう てき  
(5)作業中の服装等は、作業に適したものであること。

たいじやう まえ しようきかい さぎやうだいとう しゆうへん せいりせいとん  
(6)退場する前には、使用機械、作業台等の周辺を整理整頓すること。

しけんちゆう けいたいでんわ でんたくきのう しよう ふく とう しよう きんし  
(7)試験中は、携帯電話(電卓機能の使用を含む)等の使用を禁止する。

しけんちゆう しご きんし  
(8)試験中の私語は禁止する。

(9)ミシン等に不具合がある場合は、黙って手をあげること。

(10)事前に配付した実技試験問題・仕様書・パターンは、試験会場に、持ち込み可とする。

(11)実技試験問題の製品の仕様は、この問題に記載のとおりとする。

※ネームの書き方(ボールペンで記入)

5-2010-0001
YAMADA HANAKO

受検番号

名前(ローマ字)

### 3.試験用材料

事務局で支給された下記材料

#### ボトム1着分

品名	数量	備考
身生地	1着分	支給された材料(カット済のもの)
細巾レース	1着分	製品仕様書に記載されているカット寸法を参考に事前にカットしておくこと
ゴム	1着分	製品仕様書に記載されているカット寸法を参考に事前にカットしておくこと
おり織ネーム	1着分	

せんもんきゅう じつぎしけんしようこうぐなどいちらんひょう  
**専門級 実技試験使用工具等一覧表**

じゅけんしゃ ようい  
**1. 受検者が用意するもの**

くぶん 区分	品名	すうりょう 数量	びこう 備考
じつぎしけんもんだい 実技試験問題		いっしき 一式	じぜんはいふぶん 事前配布分
しけんこうぐるい 試験工具類	こ 小はさみ・リッパー		
そのた その他	ボールペン	てきぎ 適宜	
	じょうぎ 定規、 チャコペン <sup>また</sup> 又は き 消えらーペン メジャー	いっしき 一式	
	きぎょうふく うわばきとう 作業服、上履き等	いっしき 一式	

しけんじょう じゅんび  
**2. 試験場に準備されているもの**

とく ことわ かぎり じゅけんしゃ1にんあ すうりょう しめ  
 特に断りのない限り、受検者1人当たりの数量を示す。

ひんめい 品名	すんぽうまた きかく 寸法又は規格	すうりょう 数量	びこう 備考
パターン		かいじょう 会場に1セット	じゅけんしゃきょうよう 受検者共用
けんさだい 検査台		かいじょう いちだい 会場に一台	じゅけんしゃきょうよう 受検者共用
ほんぬ 本縫いミシン		いっしき 一式	ミシン <sup>ばりつき</sup> 針付き
ちどり 千鳥ミシン		いっしき 一式	ミシン <sup>ばりつき</sup> 針付き
ほんぼり 2本針オーバーミシン		いっしき 一式	ミシン <sup>ばりつき</sup> 針付き
ミシン <sup>いと</sup> 系		いっしき 一式	いとカラーは濃色 <sup>のうしよく</sup> (黒・紺など)
ピンセット		いっしき 一式	

※<sup>じょうきいがい</sup>上記以外のアタッチメント(補助器具)等を使用してはならない。

※試験時の糸調子・ミシン調整確認用のフェンツ(生地<sup>しち</sup>の切れ端<sup>きれはし</sup>)は事務局より支給<sup>じむきょくよりしきゆう</sup>。

1. 素材仕様書

使用材料名	適用部位
丸編み(表裏なし)	前身頃、前身裏打布、後身頃、マチ布
細巾レース(表裏なし)	裾
ゴム	ウエスト
ネーム	

2. 寸法規格 ⇒ パターンの出来上がりラインで表示。※パターンは縫代・オーバーカット代(3mm)を含めたパターン。(内線は出来上がりライン)

部位	出来上がり規格寸法	カット参考寸法	部位	出来上がり規格寸法
ウエスト(パターン寸法)	72.6cm		マチ丈	10.3cm
ウエスト(上り寸法)	58.0cm	ゴム54.0cm	マチ巾	40.1cm(裾レースは含まない)
裾	39.4cm	レース39.4cm	脇丈	46.4cm(裾レースは含まない)
前中心丈	25.1cm			
後中心丈	30.3cm			

※カット寸法は参考です。様々な要因を考慮して、カット寸法を決めてください。

3. 縫製仕様書①

工程	備考	使用マシン	縫糸	はりめ 針目 (針目は3cm間)
1 前身裏打布付位置印付				
2 前身裏打布表裏捨縫	ウエスト部のみ	ほんめり 本縫1本針ミシン	うわいと 上糸 したいと 下糸 ナイロン又はポリエステル	はりめ 針目 はり 9針
3 前身裏打布表裏縫	・ウエスト部を除く ・縫い始め、終わり1cm、1往復半の返し縫	ちどり 千鳥ミシン	うわいと 上糸 したいと 下糸 ナイロン又はポリエステル	ふりはば 振巾 はりめ 針目 3mm はり 24針
4 前マチ付		ほんめり 2本針オーバーミシン	はりいと 針糸 ルーバー糸 ウーリー(低伸度) ウーリー(高伸度)	ふりはば 振巾 はりめ 針目 5mm はり 18針
5 左脇接ぎ	かた お 二つ折りでネームはさみ込み (裁端上辺から5cm位置)	ほんめり 2本針オーバーミシン	はりいと 針糸 ルーバー糸 ウーリー(低伸度) ウーリー(高伸度)	ふりはば 振巾 はりめ 針目 5mm はり 18針
6 ウエストゴム付	ぬ はじ お ・縫い始め、終わり1cm、1往復半の返し縫 ～ 脇縫時にカットされない位置で返し縫	ちどり 千鳥ミシン	うわいと 上糸 したいと 下糸 ナイロン又はポリエステル	ふりはば 振巾 はりめ 針目 3mm はり 28針
7 ウエストゴム押し縫い	ぬ はじ お ・縫い始め、終わり1cm、1往復半の返し縫 ～ 脇縫時にカットされない位置で返し縫	ちどり 千鳥ミシン	うわいと 上糸 したいと 下糸 ナイロン又はポリエステル	ふりはば 振巾 はりめ 針目 3mm はり 28針
8 右脇接ぎ		ほんめり 2本針オーバーミシン	はりいと 針糸 ルーバー糸 ウーリー(低伸度) ウーリー(高伸度)	ふりはば 振巾 はりめ 針目 5mm はり 18針
9 裾生地端始末		ほんめり 2本針オーバーミシン	はりいと 針糸 ルーバー糸 ウーリー(低伸度) ウーリー(高伸度)	ふりはば 振巾 はりめ 針目 5mm はり 18針
10 裾レース付	ぬ はじ お ・縫い始め、終わり1cm、1往復半の返し縫 ～ 後マチ付時にカットされない位置で返し縫	ちどり 千鳥ミシン	うわいと 上糸 したいと 下糸 ナイロン又はポリエステル	ふりはば 振巾 はりめ 針目 3mm はり 24針
11 後マチ付		ほんめり 2本針オーバーミシン	はりいと 針糸 ルーバー糸 ウーリー(低伸度) ウーリー(高伸度)	ふりはば 振巾 はりめ 針目 5mm はり 18針
12 ウエスト補強	ぬ しる カカ縫い代にくるむ かえぬい おうふくはん はば 返し縫い(1往復半ゴム巾いっぱい)	ほんめり 本縫1本針ミシン	うわいと 上糸 したいと 下糸 ナイロン又はポリエステル	はりめ 針目 はり 14針
13 裾補強	ぬ しる カカ縫い代にくるむ かえぬい おうふくはん はば 返し縫い(1往復半 レース巾いっぱい)	ほんめり 本縫1本針ミシン	うわいと 上糸 したいと 下糸 ナイロン又はポリエステル	はりめ 針目 はり 14針
14 ウエスト部捨縫切り	まえうらちのめ 前身裏打布ウエスト部捨縫糸を切る。			
15 残糸処理	いとのこ 糸残り3mm			

※(1)使用ミシンの仕様

- ①千鳥ミシン ⇒ 送り歯(6枚歯)、押さえ(透明押さえ、押さえ巾 1.4cm、針穴より前側寸法 1.0cm)  
②オーバーミシン ⇒ 前送り(3枚歯)、後送り(4枚歯)

#### 4. 縫製上の基準・規格・許容

##### (1)手直し時の対応基準

- ①縫い直し時は、ステッチを 3cm 重ねること。(重ねはずれないこと)  
②重ねによる手直し対応は、各部位1ヶ所まで認める。

##### (2)最低伸度規格

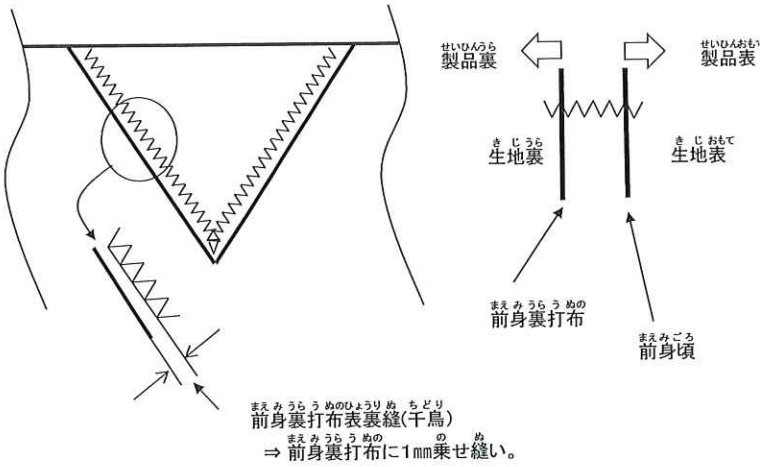
- ①ボトムウエスト ⇒ 100cm。  
②ボトム裾口 ⇒ 60cm。

##### (3)運針許容

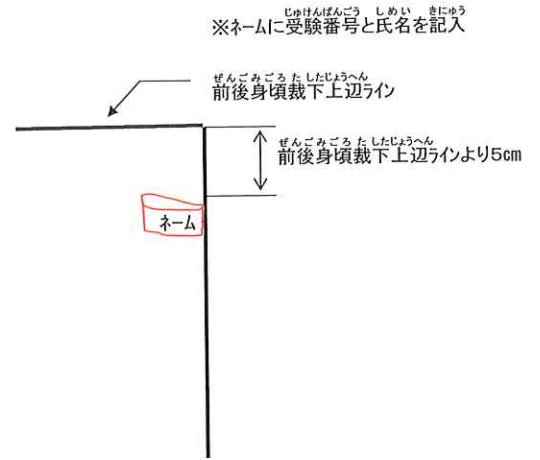
- ①針目 ⇒ 規格針目数の±10%。  
②振巾 ⇒ 規格振巾の±1mm。

5. 縫製仕様書②

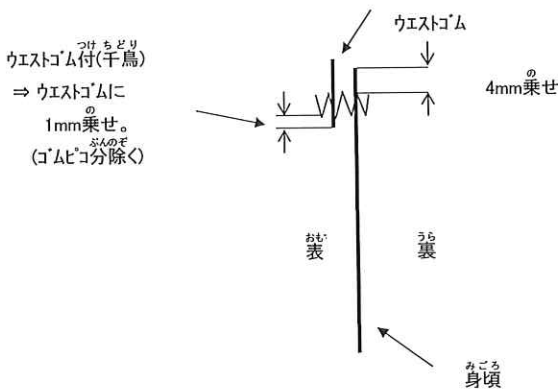
●前身裏打布表裏縫(No.3 工程)



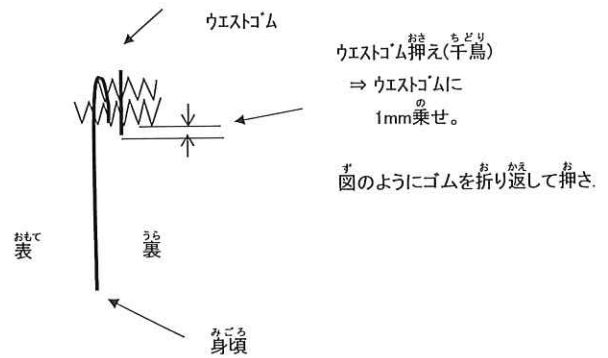
●左脇接(No.5 工程)  
⇒ ネームはさみ込み位置。



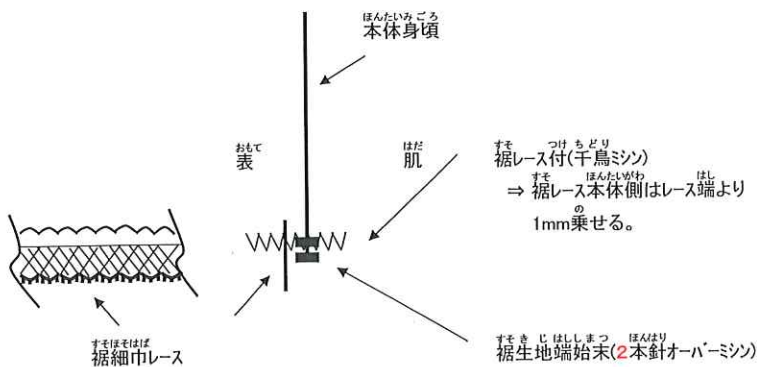
●ウエストゴム付(No.6 工程)



●ウエストゴム押え縫(No.7 工程)

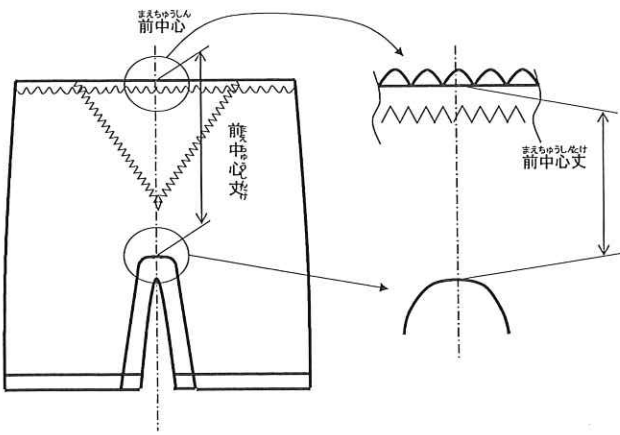


●裾レース付(No.10 工程)

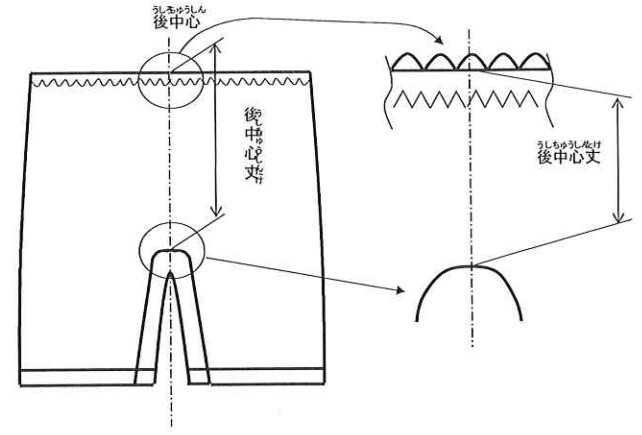


6. 寸法規格 採寸位置

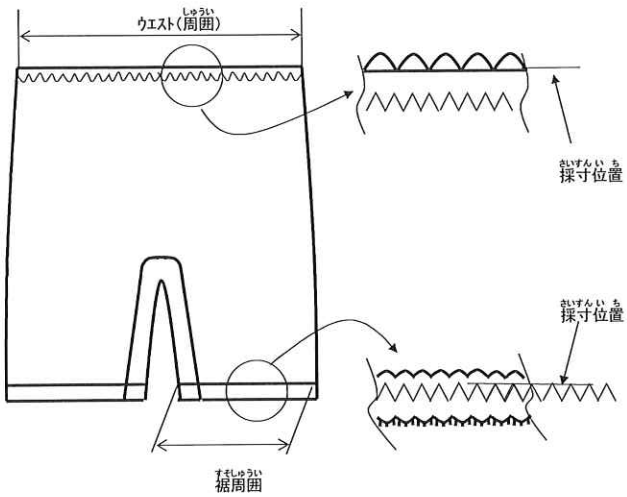
(1) 前中心丈



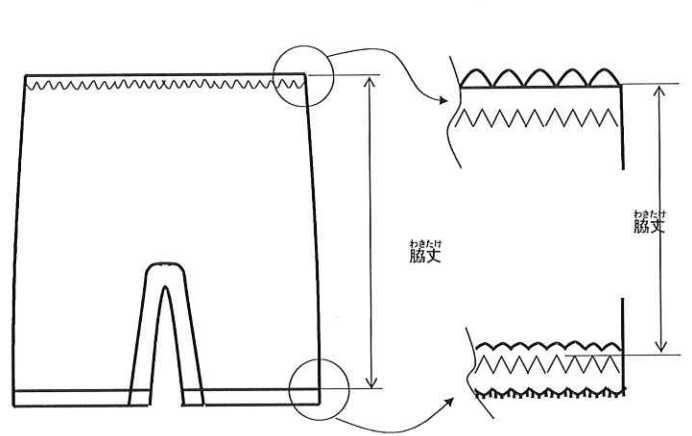
(2) 後中心丈



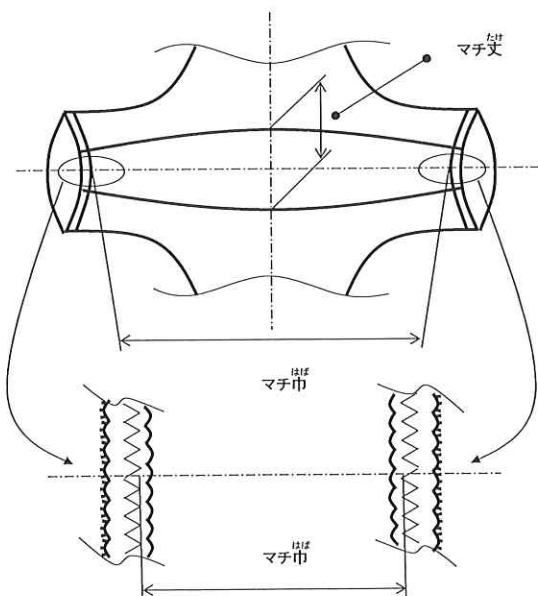
(3) ウエスト、裾



(4) 脇丈



(5) マチ巾、マチ丈



ざいすんじ さいすんよりりょう  
7. 材寸時の採寸要領

わきいち さゆうあ ず よう お  
脇位置を左右合わせて図の様に置く

※ウエストは前後差が有り裾は補強の厚みがある為  
ぜんごさ あ すそ ほきよう あつ あ ため

さいすん  
ウエスト採寸

ず ぜんご ふた お  
図のように前後で二つに折る

さいすん  
ウエストラインを左右合わせてウエスト採寸

