

ぎのうじっしゅうひょうかしけん
技能実習評価試験

じょうきゅう じつぎしけん もんだい
上級 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 しょう したが つ ながそで ちやく せいさく
次の注意事項及び仕様に従って、レース付き長袖インナー1着を製作しなさい。

しけんじかん ひょうじゆんじかん
1.試験時間(標準時間)

じかん
2時間

ちゅういじこう
2.注意事項

しけんかいしまえ しけんようざいりょう すうりょうとう しけんようざいりょう
(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

かくにん
確認すること。

しけんようざいりょう さいだんおよ ず ざいりょう しょう
(2)試験用材料は、すべて裁断及びカット済みの材料を使用すること。

み き じ まえみごころ うしろみごころ きゆうそで さいだん せいど かくにん しょう
～身生地(前身頃・後身頃・左右袖)は、パターンにあわせて裁断精度を確認して使用する。

ふくしざい ほそはば しょうしょ かくにん
～副資材の細巾レースは、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 しょうこうぐとういちらんひょう してい いがい しょう
(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。

しけんちゅう しょうこうぐとう か か きんし
(4)試験中は、使用工具等の貸し借りを禁止する。

さぎょうちゅう ふくそうとう さぎょう てき
(5)作業中の服装等は、作業に適したものであること。

たいじょう まえ しょうきかい さぎょうたいとう しゅうへん 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。

(7) 試験中は、携帯電話(電卓機能の使用を含む)の使用を禁止する。

(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・仕様書は、試験会場に、持ち込み可とする。

～ パターンは試験会場に1セット準備。(必要時は使用可)

(11) 試験中、トイレに行きたいとき、気分が悪くなったときは、黙って手を挙げて係員の指示に従うこと。

(12) 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

じゅけんばんごう
受検番号

なまえ
名前(ローマ字)

3. 試験用材料

じむきょく しきゅう か きざりよう
事務局より支給された下記材料

ちやくぶん
トップ1着分

ひんめい 品名	すうりよう 数量	びこう 備考
みきじ 身生地	ちやくぶん 1着分	しきゅう 支給された裁断済みのもの
ほそはば 細巾レース	ちやくぶん 1着分	しきゅう 支給されたパターンを用いて、仕様工程に あ 合わせてカットしておく(ネック、袖口、裾)
おり 織ネーム	ちやくぶん 1着分	

じょうきゆう じつぎしけんしやうこうぐとういちらんひよう
上級 実技試験使用工具等一覧表

1 じゆけんしや じさん
1. 受検者が持参するもの

くぶん 区分	ひんめい 品名	すうりやう 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	小はさみ、リッパー		
その他	ボールペン	てきぎ 適宜	
	じようぎ 定規 チャコペン又は 消えらーペン メジャー	いっしき 一式	
	さぎようふく うわげまとう 作業服、上履き等	いっしき 一式	

2 じけんかいじやう じゆんび
2. 試験会場に準備されているもの

よく ことわり
 特に断りのない限り、受験者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	すうりやう 数量	備考
パターン		かいじやう 会場に1セット	受検者共用
けんさだい 検査台		かいじやう 会場に一台	//
ほんぬ 本縫いミシン		いっしき 一式	ミシン ばりつき 針付き
ちどり 千鳥ミシン		いっしき 一式	ミシン ばりつき 針付き
ほんはり 2本針オーバミシン		いっしき 一式	ミシン ばりつき 針付き
ミシン系		いっしき 一式	いと からー のうしよく 糸のカラーは濃色 (黒・紺など)
ピンセット		いっしき 一式	

※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(生地の切れ端)は事務局より支給。

1. 素材仕様書

使用材料名	適用部位
丸編み	前身頃、後身頃、袖
細巾レース	ネック、袖口、裾
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)を含むめたパターン。(内線は出来上がりライン)

部位	出来上がり規格寸法	部位	出来上がり規格寸法
バスト	72.2cm	袖下丈	36.1cm
裾	72.0cm	袖口	18.4cm
前中心丈	45.3cm		
後中心丈	54.3cm		
ネック	61.8cm		

3. 縫製仕様書①

工程	備考	使用マシン	縫糸		針目
			上糸	下糸	(針目は3cm間)
1 袖口生地端始末		ほんはり 2本針オーバーマシン	ウーリー(低伸度)	ウーリー(高伸度)	振りば 振巾 5mm はり 針目 18針
2 袖口レースつけ	ぬはじお 縫い始め・終わり1cm、1往復半の返し縫い	ちどり 千鳥マシン	ナイロン又はポリエステル		振りば 振巾 3mm はり 針目 24針
3 ひたひた 左肩はぎ		ほんはり 2本針オーバーマシン	ウーリー(低伸度)	ウーリー(高伸度)	振りば 振巾 5mm はり 針目 18針
4 ネック生地端始末		ほんはり 2本針オーバーマシン	ウーリー(低伸度)	ウーリー(高伸度)	振りば 振巾 5mm はり 針目 18針
5 ネックレースつけ	ぬはじお 縫い始め・終わり1cm、1往復半の返し縫い	ちどり 千鳥マシン	ナイロン又はポリエステル		振りば 振巾 3mm はり 針目 24針
6 みぎた 右肩はぎ	みぎかた 右肩はぎ時にカットされない位置で返し縫い	ほんはり 2本針オーバーマシン	ウーリー(低伸度)	ウーリー(高伸度)	振りば 振巾 5mm はり 針目 18針
7 りよまで 両袖つけ		ほんはり 2本針オーバーマシン	ウーリー(低伸度)	ウーリー(高伸度)	振りば 振巾 5mm はり 針目 18針
8 ひたひた 左袖下～脇はぎ	ふたお 二つ折りでネームはさみ込み (裁端上辺から5cm位置)	ほんはり 2本針オーバーマシン	ウーリー(低伸度)	ウーリー(高伸度)	振りば 振巾 5mm はり 針目 18針
9 すそ 裾生地端始末		ほんはり 2本針オーバーマシン	ウーリー(低伸度)	ウーリー(高伸度)	振りば 振巾 5mm はり 針目 18針
10 すそ 裾レースつけ	ぬはじお 縫い始め・終わり1cm、1往復半の返し縫い	ちどり 千鳥マシン	ナイロン又はポリエステル		振りば 振巾 3mm はり 針目 24針
11 みぎた 右袖下～脇はぎ		ほんはり 2本針オーバーマシン	ウーリー(低伸度)	ウーリー(高伸度)	振りば 振巾 5mm はり 針目 18針
12 みぎ 右ネック補強	ぬいしろ カラカン縫代にくるむ、縫代後ろ側へ倒す。	ほんぬ 本縫い1本針マシン	ナイロン又はポリエステル		はり 針目 14針
13 すそ 袖口補強	ぬいしろ カラカン縫代にくるむ	ほんぬ 本縫い1本針マシン	ナイロン又はポリエステル		はり 針目 14針
14 すそ 裾補強	ぬいしろ カラカン縫代にくるむ	ほんぬ 本縫い1本針マシン	ナイロン又はポリエステル		はり 針目 14針
15 ざんししより 残糸処理	いとこ 糸残り3mm				

(1) 使用マシンの仕様

- ① 千鳥マシン ⇒ 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 オーバーロックマシン ⇒ 前送り(3枚歯)、後ろ送り(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

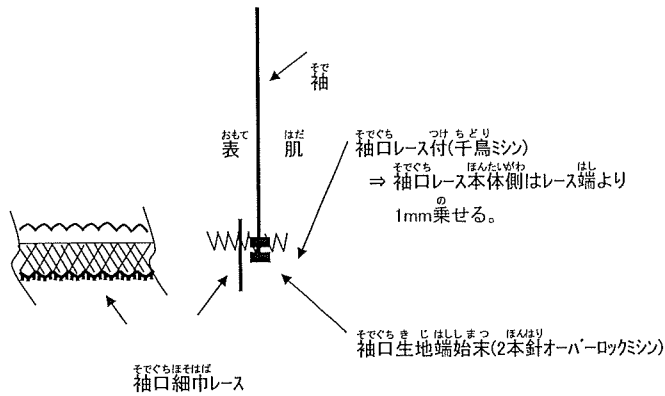
- ① トップ袖口 ⇒ 25cm。
- ② トップ裾 ⇒ 100cm。

(3) 運針許容

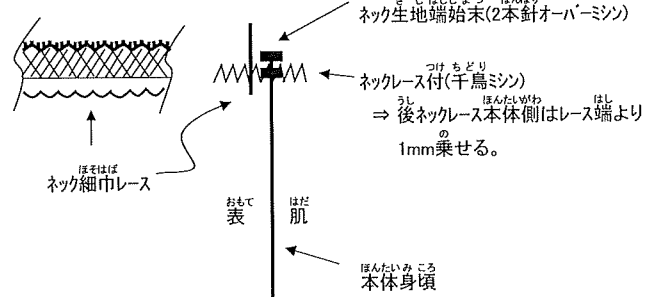
- ① 針目 ⇒ 規格針目数の±10%。
- ② 振り巾 ⇒ 規格振り巾の±1mm。

5. 縫製仕様書②

● 袖口レース付 (NO.2 工程)

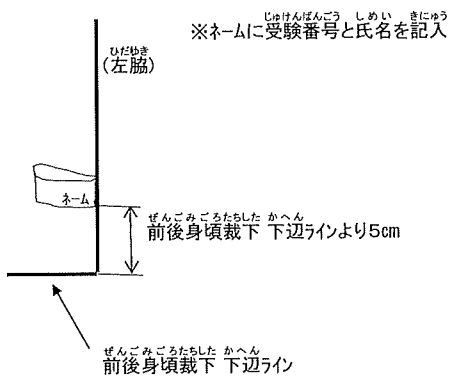


● ネックレース付 (NO.5 工程)

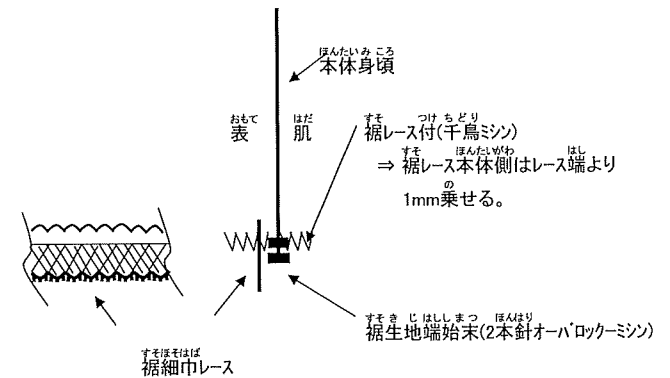


● 左袖下～脇接 (NO.8 工程)

⇒ ネームはさみ込み位置

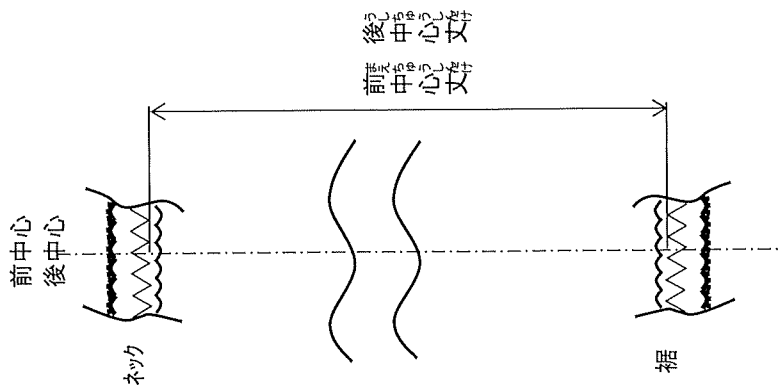


● 裾レース付 (NO.10 工程)

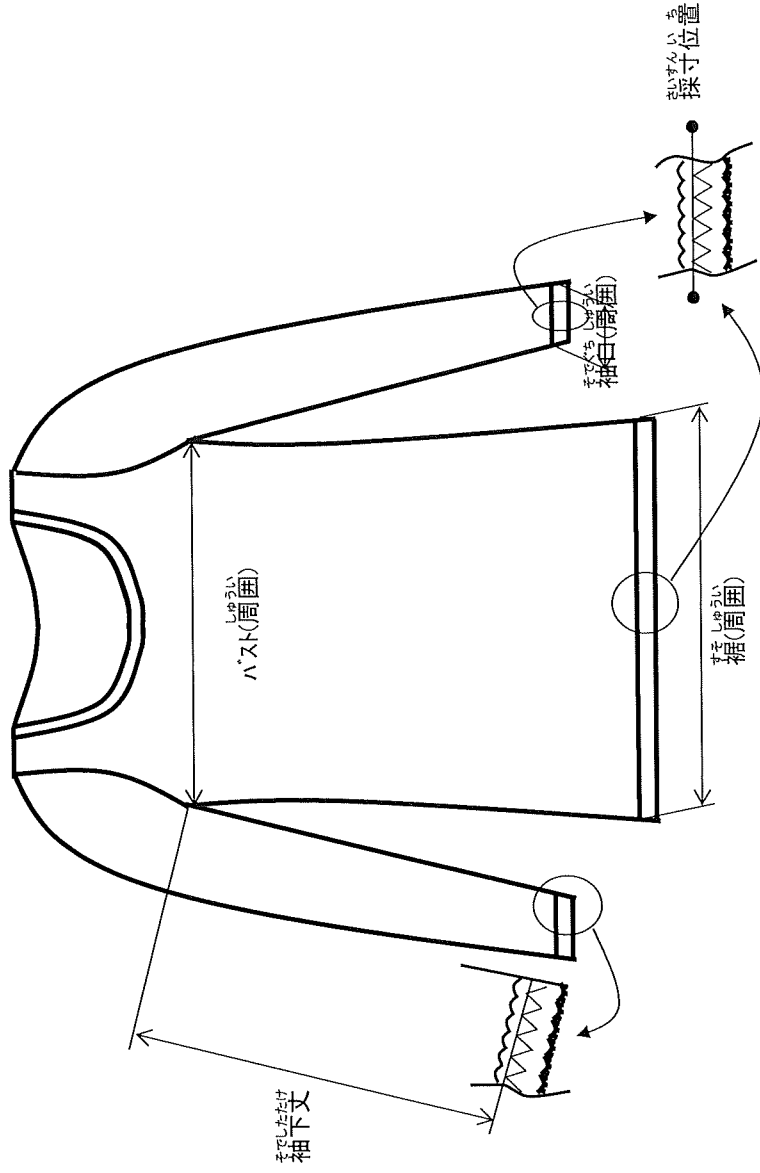


6. 寸法規格 採寸位置

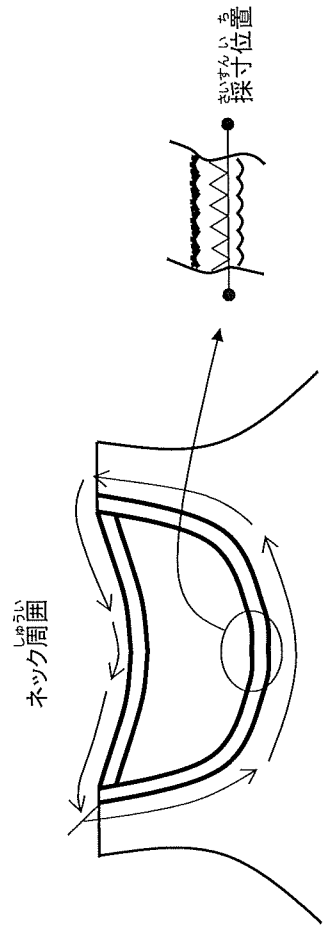
(1) 前中心文、後中心文



(2) バスト、裾、袖口、袖下丈



(3) ネット寸法



7. 採寸要領(採寸時の置き方要領)

ネック・バスト・裾の採寸は袖脇位置を左右合わせて図の様に置く

