

専門級実技試験を受検するための要点（改訂）

試験当日は、自動車シート縫製の実技試験において、実技試験材料と 1 実技試験注意事項、2 実技試験問題、3 試験用製品図面、4 試験用材料一覧表（パーツリスト）、5 仕様一覧表、6 試験用使用設備一覧表、7 自動車シート縫製手順書が、受検者に配付されることになっています。

これら 1～7 の項目の資料を受検者は、良く見て実技試験を受検します。

試験当日の試験問題は、このHPに掲載されている実技試験想定問題 1～4 のうちから出題しますので、事前勉強に活用して下さい。

また、HPに掲載されている手順書を参考に、実習実施機関に於いて独自の縫製手順を作成いただき、その縫製手順で試験に臨んでいただくことも可能です。

なお、専門級試験や上級試験においては、初級試験のようにサンプル（見本）を手にとって確認することはできません。

※参考の縫製手順書（HP掲載）

各実習実施機関において縫製手順が異なると思われるので、HP掲載の縫製手順書を参考として受検者の受検勉強の目安としてください。

なお、縫製手順が、配付されている縫製手順書通りの順番でなくても、成果物の減点の対象とはなりません。

じつぎ しけん そうてい もんだい
【実技試験想定問題 2】

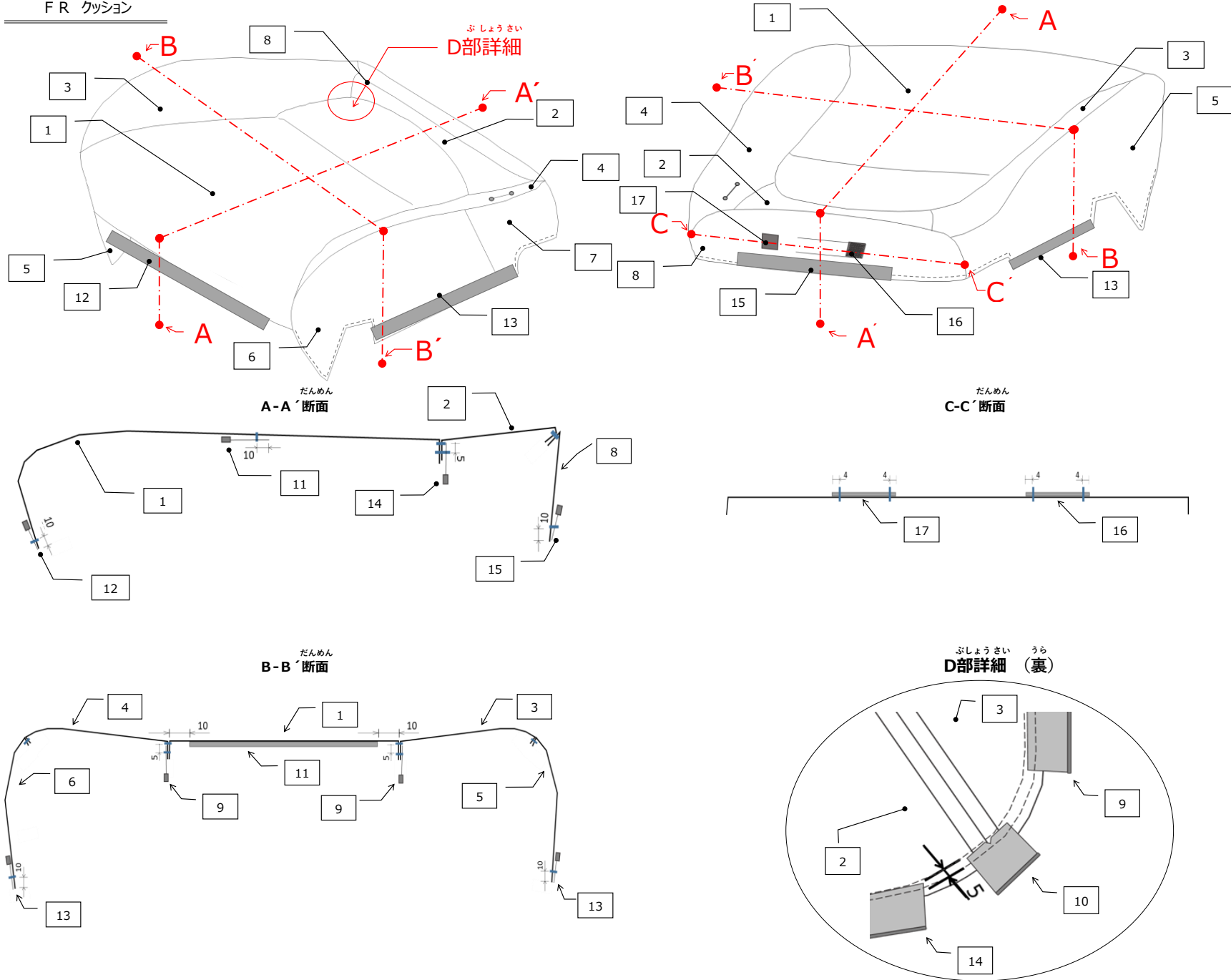
せん もん きゅう
【専門級】

ちゅうい じこう せいひんずめん したが じどうしゃ せんい せいひん
注意事項と製品図面に従って、自動車繊維製品
まい かんせい
(シートカバー) F R クッションを1枚完成させなさい。

せいじん ずめん しよう
このような製品図面を使用します

F R クッション

せん右んきゆう
専門級



ざいりょう しょう
このような材料を使用します

いと かん ぎのう ひょうか しげん ほうせい きかく かくにん
 ※糸に関しては（4の技能評価試験 縫製規格）で確認してください

1	2	3	4	5
6	7	8	9	10
11	12	13	14	15
16	17	18	19	20

No.	なまえ 名前	すうりょう 数量
1	てんばん まえ 天板前	1枚
2	てんばん うち 天板後ろ	1枚
3	みぎ サイド右	1枚
4	ひだり サイド左	1枚
5	みぎ サイドカマチ右	1枚
6	ひだり サイドカマチ左①	1枚
7	ひだり サイドカマチ左②	1枚
8	あと 後マチ	1枚
9	つこ 吊り込み W25×L320mm (Vカット品)	2枚
10	つこ 吊り込み W25×L30mm	2枚
11	つこ 吊り込み W30×L330mm	1本
12	つこ 吊り込み W25×L320mm	1本
13	つこ 吊り込み W25×L250mm	2本
14	つこ 吊り込み W25×L190mm	1本
15	つこ 吊り込み W25×L230mm	1枚
16	マジックテープ(オス Male) W25×L25mm	1枚
17	マジックテープ(メス Female) W25×L25mm	1枚
18		
19		
20		

しょう いちらんひょう
仕様一覧表です

ほうせい ほうほう
(1) 縫製 方法

ほうせい ほうほう 縫製 方法	はり 針	いと 糸	ピッチ	いと 糸テンション
ほんぬ 本 縫い	#21	ポリエステル 上糸 #8 下糸 #8	4±1mm	うわいと いじょう 上糸:4.5N-9N以上 したいと いじょう 下糸:1.5N-3N以上

ほうせい しざい しきちょう
(2) 縫製 資材の色調

ひょうひざい 皮材の しきちょう 色調	いと いろ 糸 色			
	ほんぬ 本 縫い	うわいと 上 糸	したいと 下 糸	
くろ ちゃ など 黒、茶 等	エースクラウン/シュア いろふもん グレー(色 不問)	←		

ぬいかえ すんぼう
(3) 縫返しの寸法

ぶ 位	すん ぼう 寸 法
ぬのじ じゅしぶひんぬ あ ぶぶん 布 地/樹脂 部品 縫い合わせ部分	せんじょう かえぬい いじょう いない 線 上 返し縫い15mm以上 30mm以内
お かえ ぶぶん 折り返しの部分	せんじょう かえぬい いじょう いない かえぬ 線 上 返し縫い 15mm以上20mm以内(L返し縫いは20mm~30mm表面 ひょうめん ろしゅつ な こと 露出 無き事)
かりぬ ぶぶん 仮縫いの部分	フリー

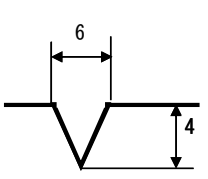
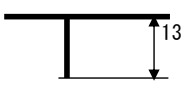
ぬ しろ しじ
(4) 縫い代 指示

ちゅうい かしよ 注 意 箇 所	こう き 公 差
ポイントズレ	0±2mm
ぬ しろ 縫い代①	ほんぬ 本 縫いは、8mm±1mmとする
ぬ しろ 縫い代②	いちぶ ぬ しろあ こうき 一部に、5mm・10mmの縫い代 有り(公差±1mm)
たお ほうこう 倒し 方向	フリー
ひら あ な 開きの 有り 無し	フリー

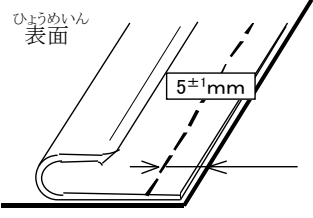
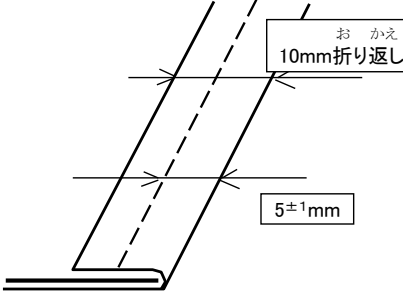
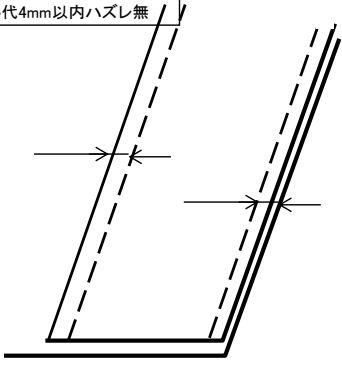
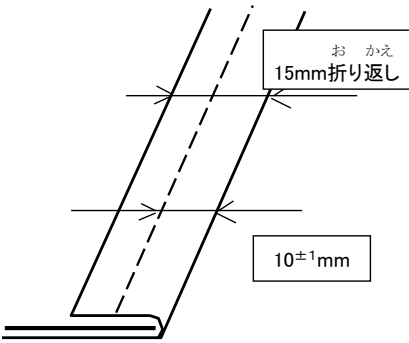
しじ
(5) スリッド指示

あ かしよ 合 せ 箇 所	こう き 公 差
ほんぬ ぶぶん 本 縫い部分	ほうせいぶぶん ほうせいぶぶん 8mm縫製 部分 5±1mm 10mm縫製 部分 7±1mm
おまぬ ぶぶん 折り曲げ縫い部分	おま ぶぶん 15mm折り曲げ部分13±1mm

しじ
(6) ノッチ/スリッド指示

ぬ しろ Vノッチ縫い代8mm	スリッド15mm折り曲				
					
<div style="border: 1px solid red; padding: 5px; display: inline-block;"> ふか はばとも こうき 深さ、幅共に、公差±1とする。 </div>					

(7) 仕様

<p>じゆし a:樹脂フック</p>	<p>おま b:折り曲げ</p>	<p>c:マジックテープ</p>
<p>ひょうめいん 表面</p>  <p>5±1mm</p> <p>はしあ 端合わせ</p>	 <p>お かせ 10mm折り返し</p> <p>5±1mm</p> <p>はしあ 端合わせ</p>	<p>ぬ しろ いない なし 縫い代4mm以内ハズレ無</p> 
<p>おま d:折り曲げ</p>  <p>お かせ 15mm折り返し</p> <p>10±1mm</p> <p>はしあ 端合わせ</p>		

せつび しょう このような設備を使用します

くぶん 区分	ひんめい 品名	すんぼうまた 寸法 又は 規格	すうりょう 数量	びこう 備考
せつびとう 設備等	さぎょうだい 作業台		1	めい だいばあい 2名で1台の場合もあります。
	そうごう 総合 ミシン	こうぎょうよう た 工業用 の立ちミシン でんどうしき 電動式 じどう いとき きのう うむ と 自動 糸 切り機能の 有無は問わない	1	はり ふく ミシン針、ポピンを含む。
こうぐとう 工具等	せんようじこうぐ 専用 治工具		1	
	ガイド		てきぎ 適宜	
	ドライバー		1	ちょうせいよう ミシン調整用
	はさみ いときりよう 鋏 (糸 切り用)		1	かくじようい 各自 用意してください
	ものさし (小20 c mぐらい)		1	かくじようい 各自 用意してください
た その他	さぎょうふくとう 作業 服 等	さぎょうてき 作業に 適したもの	いっしき 一式	

ちゅう じさん じょうき かぎ わす くだ
(注) 持参するものは上 記のものに限ります。忘れないようにして下さい。

ちゅう しけんしょう ほうせいじょうけん こうへいたも せっていいか とお
(注) 試験に使用するミシンについて、縫製 条件 の 公平 を 保つため設定は 以下の通りとします。

さいこうそくど せってい そうさきのう しょう
1 最高 速度の 設定ができる操作 機能 ミシンを使用します。

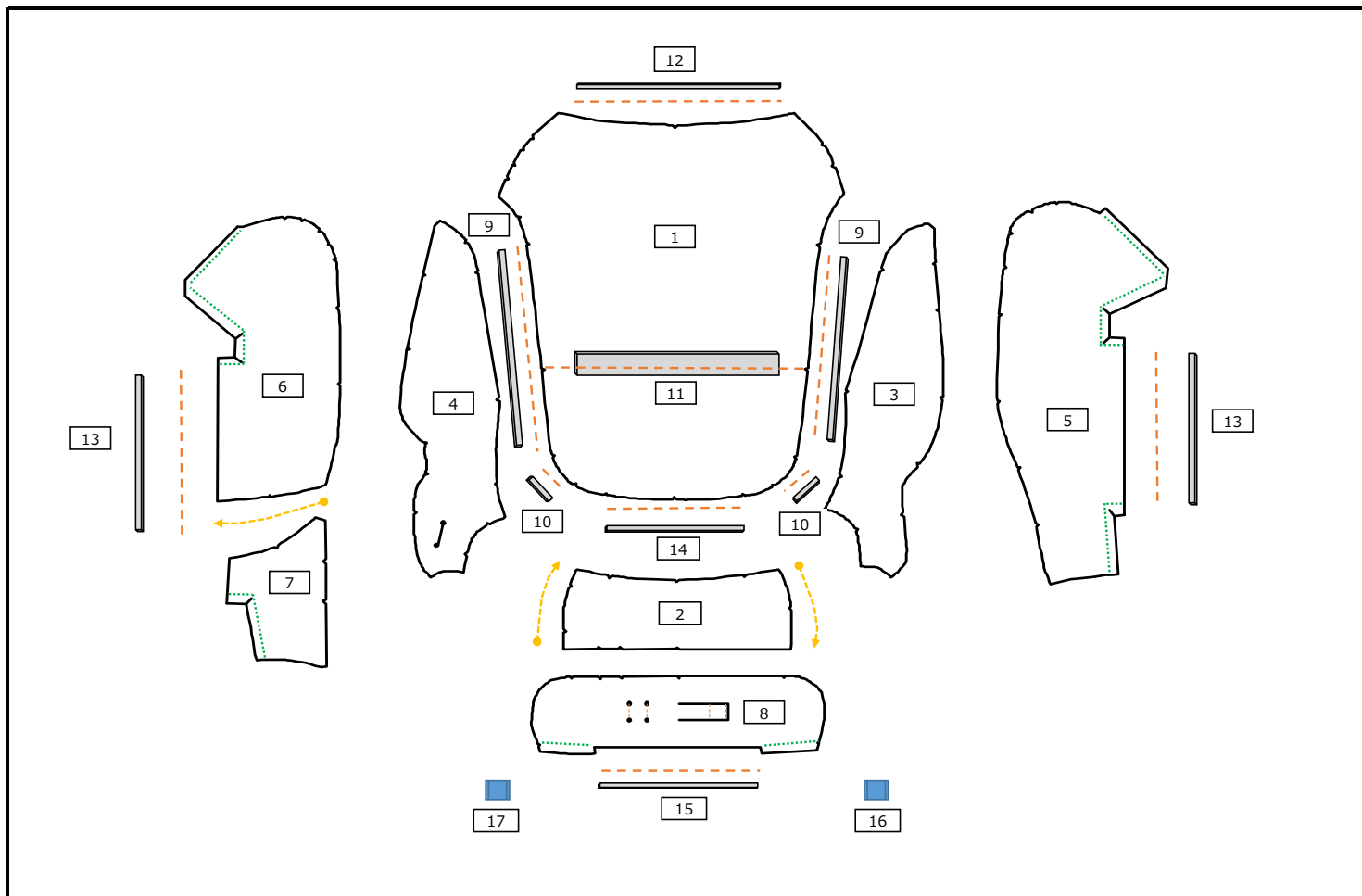
かいてんすう
2 モーター回転数1800r.p.mとします。

ちょうせい さいこうち
3 スピード調整ダイヤルは最高 値、もしくは99%としてください。

がわ けい
4 モーター側プーリー径65mmとします。

きのうむ と
5 タッチバック機能の有無は問いません。

じどうがえきのうかん しょうきんし
6 自動 返し機能に関しては使用を禁止します。



縫い順	参考の縫製内容	仕掛け番号	寸法・規格	備考
①	1(裁断品)×11(樹脂)を縫い合わせます。	〈A〉	10mm±2mm	11は表皮裏に付けます
②	3(裁断品)×2(裁断品)を縫い合わせます。	〈B〉	10mm±2mm	
③	仕掛け品〈B〉×4(裁断品)を縫い合わせます。	〈C〉	10mm±2mm	
④	仕掛け品〈A〉×仕掛け品〈C〉を縫い合わせます。	〈D〉	10mm±2mm	
⑤	仕掛け品〈D〉×14(樹脂)を縫い合わせます。	↓	5mm±2mm	D部詳細 (裏) 参照
⑥	仕掛け品〈D〉×10(樹脂)を縫い合わせます。	↓	5mm±2mm	D部詳細 (裏) 参照
⑦	仕掛け品〈D〉×9(樹脂)を縫い合わせます。	〈E〉	5mm±2mm	D部詳細 (裏) 参照
⑧	5(裁断品)に折り曲げ縫いをします。	〈F〉	5mm±2mm	折り曲げ縫いは10mm折り曲げます
⑨	仕掛け品〈F〉×13(樹脂)を縫い合わせます。	〈G〉	10mm±2mm	13は表皮表に付けます
⑩	仕掛け品〈E〉×仕掛け品〈G〉を縫い合わせます。	〈H〉	10mm±2mm	
⑪	6(裁断品)×7(裁断品)を縫い合わせます。	〈I〉	10mm±2mm	
⑫	仕掛け品〈I〉に折り曲げ縫いをします。	〈J〉	5mm±2mm	折り曲げ縫いは10mm折り曲げます
⑬	仕掛け品〈J〉×13(樹脂)を縫い合わせます。	〈J〉	10mm±2mm	13は表皮表に付けます
⑭	仕掛け品〈J〉×仕掛け品〈H〉を縫い合わせます。	〈K〉	10mm±2mm	
⑮	8(裁断品)に折り曲げ縫いをします。	〈L〉	5mm±2mm	折り曲げ縫いは10mm折り曲げます
⑯	仕掛け品〈L〉×17(マジックテープ)を縫い合わせます。	〈M〉	4mm以内	17は表皮表に付けます
⑰	仕掛け品〈M〉×16(マジックテープ)を縫い合わせます。	〈N〉	4mm以内	16は表皮表に付けます
⑱	仕掛け品〈N〉×15(樹脂)を縫い合わせます。	〈P〉	10mm±2mm	15は表皮表に付けます
⑲	仕掛け品〈K〉×仕掛け品〈P〉を縫い合わせます。	〈Q〉	10mm±2mm	
⑳	仕掛け品〈Q〉×12(樹脂)を縫い合わせます。		10mm±2mm	12は表皮表に付けます

*1 縫い順は、基本的な順とします。