

## 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。

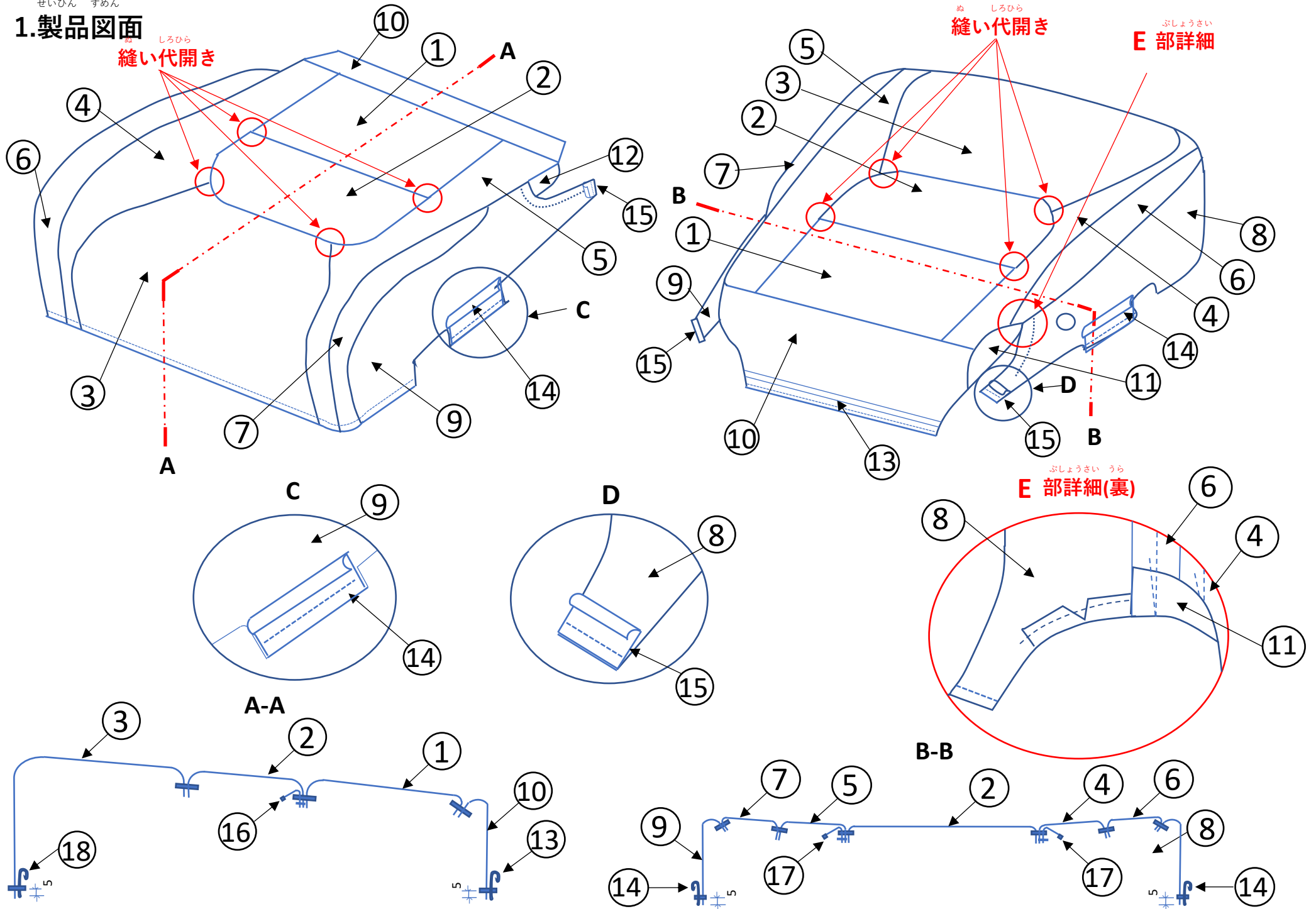
なお、縫製手順が、配付されている縫製手順書通りの順番でなくても、成果物の減点の対象とはなりません。

【<sup>じつぎ</sup>実技試験<sup>しけん</sup>想定<sup>そうてい</sup>問題<sup>もんだい</sup> 4】

【<sup>せん</sup>専<sup>もん</sup>門<sup>きゅう</sup>級】

<sup>ちゅうい</sup>注意事項<sup>じこう</sup>と<sup>せいひんずめん</sup>製品<sup>し</sup>図面<sup>したが</sup>に従<sup>じどうしゃ</sup>って、自動車<sup>せんい</sup>繊維<sup>せいひん</sup>製品  
(シートカバー)FRクッションを<sup>まい</sup>1枚<sup>かんせい</sup>完成させなさい。

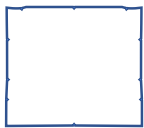

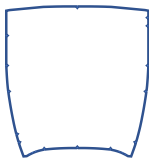


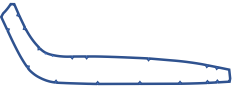






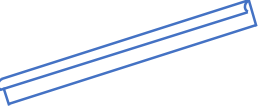
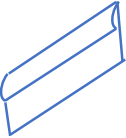

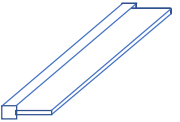
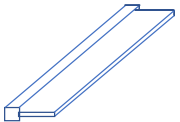
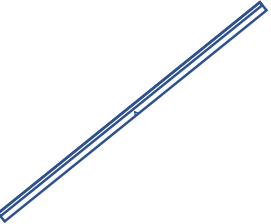
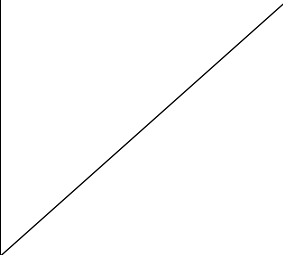
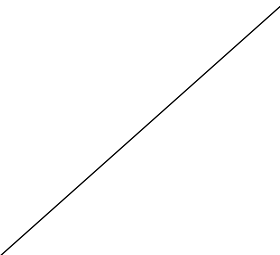
# 1. 製品図面



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                      しょういちらんひょう かくにん  
 ※糸に関しては（3の仕様一覧表）で確認のこと

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 数量
1	てんぱん 天板	1
2	てんぱんうへ 天板上	1
3	てんぱんまえ 天板前	1
4	てんぱんみぎ 天板サイド右	1
5	てんぱんひだり 天板サイド左	1

6	カマチサイド右 みぎ	1
7	カマチサイド左 ひだり	1
8	カマチ右 みぎ	1
9	カマチ左 ひだり	1
10	うしろおひ 後帯	1

11	カマチ当て右 あみぎ	1
12	カマチ当て左 あひだり	1
13	樹脂 L=290 じゅし	1
14	樹脂 L=95 じゅし	2
15	樹脂 L=30 じゅし	2

16	サスペンダー-W30×L250mm	1
17	サスペンダー-W30×L215mm	2
18	樹脂 L=700 じゅし	1
19		
20		

# 仕様一覧表です

## (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	うわいと したいと 糸#8 糸#8	4±1mm	うわいと いじょう 糸:4.5N-9N以上 したいと いじょう 糸:1.5N-3N以上

## (2) 縫製資材の色調

ひょうひざいの 表皮材の 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)	←		

## (3) 縫返しの寸法

ぶ 部 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 露出 無き事)
かりぬ ぶぶん 仮縫いの部分	フリー

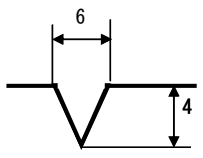
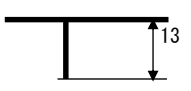
## (4) 縫い代指示

ちゅうい かしょ 注意箇所	こうさ 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±2mmとする
ぬしろ 縫い代②	いちぶ ぬしろあ こうさ 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	およせいひんずめん とお フリー及び製品図面 の通り

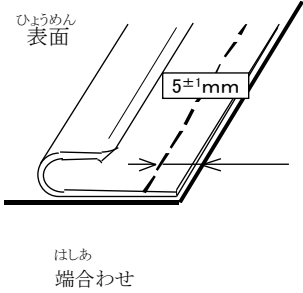
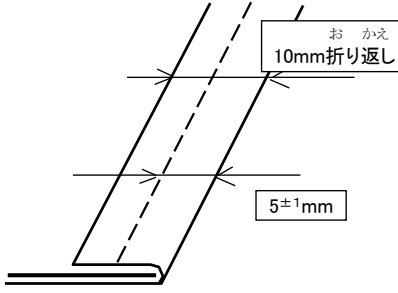
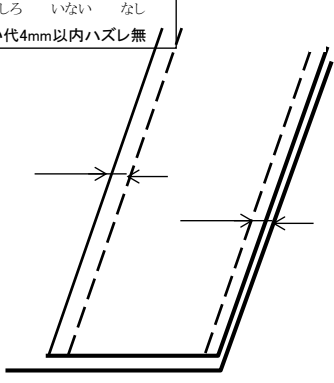
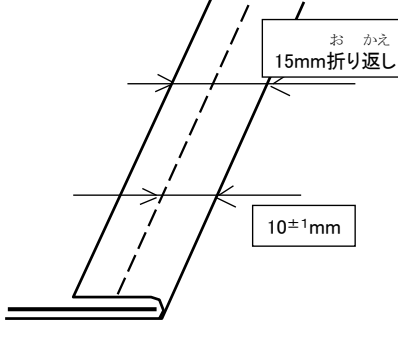
## (5) スリッド指示

あ かしょ 合わせ箇所	こうさ 公差
ほんぬ ぶぶん 本縫い部分	ほうせいぶぶん 8mm縫製 部分 5±1mm ほうせいぶぶん 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

## (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 こうさ                  深さ、幅共に、公差±1とする。             </div>					

(7) きかく  
規格

じゆし a:樹脂フック	おま b:折り曲げ	c:マジックテープ
 <p>ひょうめん 表面</p> <p>5±1mm</p> <p>はしあ 端合わせ</p>	 <p>お かね 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 かね 15mm折り返し</p> <p>10±1mm</p> <p>はしあ 端合わせ</p>		

## このような設備を使用します

区分	品名	寸法 または 規格	数量	備考
せつどう設備等	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		1	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
	しょうものさし(小20cmぐらい)		1	かくじようい各自用意してください
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 (注) 持参するものは上 じよき 記のものに限ります。かぎ わす 忘れないようにしてください。

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

さいこうそくど さいこうち (1) 最高 速度の せつてい 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。

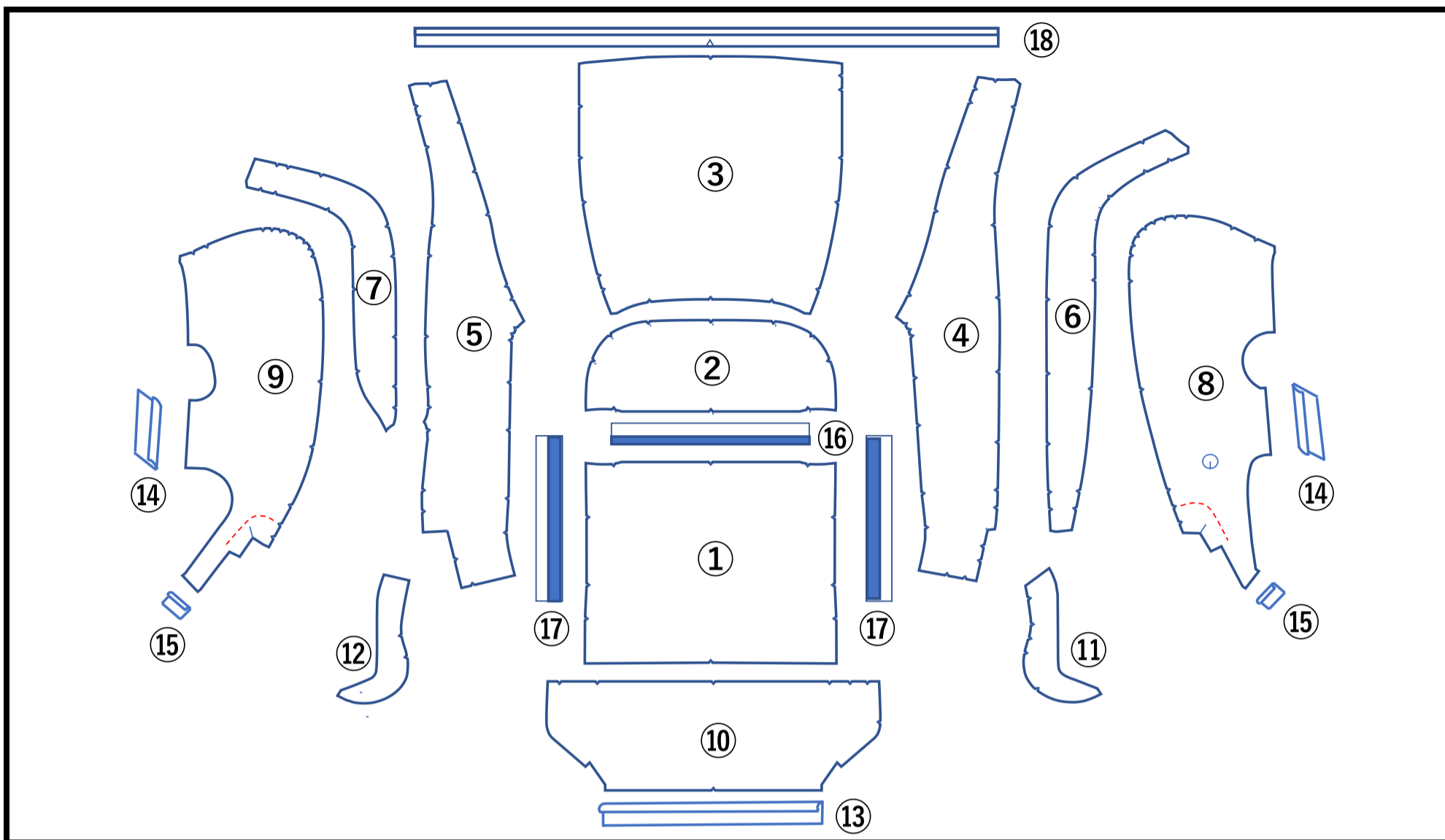
ちょうせい (3) スピード調整ダイヤルは最高 値、もしくは99%としてください。

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。

# 5.自動車シート縫製 (FRクッション) 手順・専門級



縫い手順	縫製内容	仕掛け番号	寸法・規格	備考
1	⑧(裁断品)に折り曲げ縫いをします。	(A)	10mm±2mm	おまぬおま 折り曲げ縫いは15mm折り曲げます
2	仕掛け品(A)×⑭(樹脂)を縫い合わせます。	(B)	5mm±2mm	ひょうおもてつ ⑭は表皮表に付けます
3	仕掛け品(B)×⑮(樹脂)を縫い合わせます。	(C)	5mm±2mm	ひょうおもてつ ⑮は表皮表に付けます
4	⑨(裁断品)に折り曲げ縫いをします。	(D)	10mm±2mm	おまぬおま 折り曲げ縫いは15mm折り曲げます
5	仕掛け品(D)×⑭(樹脂)を縫い合わせます。	(E)	5mm±2mm	ひょうおもてつ ⑭は表皮表に付けます
6	仕掛け品(E)×⑮(樹脂)を縫い合わせます。	(F)	5mm±2mm	ひょうおもてつ ⑮は表皮表に付けます
7	⑩(裁断品)×⑬(樹脂)を縫い合わせます。	(G)	5mm±2mm	ひょうおもてつ ⑬は表皮表に付けます
8	②(裁断品)×⑯(サスペンダー)を縫い合わせます。	(H)	5mm±2mm	うらがわかりぬ 裏側に仮縫い
9	①(裁断品)×仕掛け品(H)を縫い合わせます。	(I)	8mm±2mm	
10	④(裁断品)×⑥(裁断品)を縫い合わせます。	(J)	8mm±2mm	
11	仕掛け品(J)×⑰(サスペンダー)を縫い合わせます。	(K)	5mm±2mm	うらがわかりぬ 裏側に仮縫い
12	⑤(裁断品)×⑦(裁断品)を縫い合わせます。	(L)	8mm±2mm	
13	仕掛け品(L)×⑰(サスペンダー)を縫い合わせます。	(M)	5mm±2mm	うらがわかりぬ 裏側に仮縫い
14	③(裁断品)×仕掛け品(K)を縫い合わせます。	(N)	8mm±2mm	
15	仕掛け品(N)×仕掛け品(M)を縫い合わせます。	(O)	8mm±2mm	
16	仕掛け品(I)×仕掛け品(O)を縫い合わせます。	(P)	8mm±2mm	ぬしろしよりりょうびら 縫い代処理は両開き
17	仕掛け品(P)×仕掛け品(G)を縫い合わせます。	(Q)	8mm±2mm	
18	仕掛け品(Q)×⑪(裁断品)を縫い合わせます。	(R)	8mm±2mm	
19	仕掛け品(R)×⑫(裁断品)を縫い合わせます。	(S)	8mm±2mm	
20	仕掛け品(S)×仕掛け品(C)を縫い合わせます。	(T)	8mm±2mm	うらおかえぬ ⑪を裏に折り返して縫います
21	仕掛け品(T)×仕掛け品(F)を縫い合わせます。	(U)	8mm±2mm	うらおかえぬ ⑫を裏に折り返して縫います
22	仕掛け品(U)×⑱(樹脂)を縫い合わせます。		5mm±2mm	ひょうひらつ ⑱は表皮裏に付けます

※1 縫い順は、基本的な順とします。