

織布運転職種 技能実習評価試験の試験科目及びその範囲並びにその細目(試験基準)

初 級 基本的な業務を遂行するために必要な初歩的な技能及び知識	専 門 級 技能者が通常有すべき一般的な技能及び知識	上 級 中級の技能者が通常有すべき技能及び知識
<p>学科試験</p> <p>一般知識</p> <p>1 繊維の種類、特徴及び用途 次に掲げるテキスタイル原料の種類及び特徴について初歩的な知識を有すること。 1.天然繊維 2.化学繊維</p> <p>2 糸の種類、性質及び用途 次に掲げる糸の種類(分類)、番手及び撚(より)について初歩的な知識を有すること。 1.紡績糸 2.フィラメント糸</p> <p>3 紡績法の原理 次に掲げる紡績法について初歩的な知識を有すること。 1.紡績法の基本原理 2.綿糸紡績法 3.革新紡績法</p> <p>4 織物の種類、特徴及び用途 次に掲げる織物について初歩的な知識を有すること。 1.天然繊維織物 2.化学繊維織物 3.混交繊維織物</p> <p>5 製織法の原理 次に掲げる製織法について初歩的な知識を有すること。 1.製織法の基本原理 2.綿織物製織法</p> <p>6 統計的な考え方及び工程管理 統計的な考え方及び工程管理について初歩的な知識を有すること。</p> <p>7 安全衛生に関する知識 織布機械運転作業に伴う安全衛生に関し、次に掲げる事項について詳細な知識を有すること。 1.災害の原因と防止 2.作業環境の管理 3.衛生についての注意事項</p> <p>専門知識 次に掲げる科目(工程)のうち受験者が選択するいずれか一つの科目(工程)</p> <p>1 準備工程 ①準備機の種類、構造、機能及び使用方法 次に掲げる準備機の種類、構造、機能及び使用方法について初歩的な知識を有すること。 1.整経機 2.糊付機 3.その他準備機 ②準備機の調整方法 準備機の調整方法に関し、次に掲げる事項について初歩的な知識を有すること。 1.機能各部のタイミング調整 2.糸切れ調査 3.各種ビームの形状調査 ③準備機の運転管理 次に掲げる準備工程の運転管理について初歩的な知識を有すること。 1.運転管理の心得 2.標準動作手順 3.運転状況のチェックポイント</p> <p>2 製織工程 ①織機の種類、構造、機能及び使用方法 次に掲げる織機の種類、構造、機能及び使用方法について初歩的な知識を有すること。 1.有杼織機 2.グリッパー織機 3.エアジェット織機 4.レピア織機 5.ウォータージェット織機 ②織機の調整方法 織機の調整方法に関し、次に掲げる事項について初歩的な知識を有すること。 1.機能各部のタイミング調整 2.糸切れ調査 3.経糸ビームの形状調査 4.反面調査 ③織機の運転管理 次に掲げる製織工程の運転管理について初歩的な知識を有すること。 1.運転管理の心得 2.標準動作手順 3.運転状況のチェックポイント</p> <p>3 仕上工程 ①仕上機の種類、構造、機能及び使用方法 次に掲げる仕上機の種類、構造、機能及び使用方法について初歩的な知識を有すること。</p>	<p>学科試験</p> <p>一般知識</p> <p>1 テキスタイル原料 次に掲げるテキスタイル原料の種類及び特徴について、一般的な知識を有すること。 1.天然繊維 2.化学繊維</p> <p>2 糸 糸の分類、番手及び撚(より)について、一般的な知識を有すること。</p> <p>3 紡績法 紡績法の基本原理、綿糸紡績法及び革新紡績法について、一般的な知識を有すること。</p> <p>4 織物 織物の分類について、一般的な知識を有すること。</p> <p>5 製織法 製織法の基本原理、及び綿織物製織法について、一般的な知識を有すること。</p> <p>6 統計的な考え方及び工程管理 統計的な考え方及び工程管理について、一般的な知識を有すること。</p> <p>7 安全・衛生 次に掲げる織布機械運転作業に伴う安全・衛生について、詳細な知識を有すること。 1.災害の原因と防止 2.作業環境の管理 3.衛生についての注意事項</p> <p>専門知識 次に掲げる科目(工程)のうち受験者が選択するいずれか一つの科目(工程)</p> <p>1 準備工程 ①概要 次に掲げる準備工程の概要について、一般的な知識を有すること。 1.目的 2.主な作用 3.準備機の種類 ②構造と作用 次に掲げる準備機の構造及び作用について、一般的な知識を有すること。 1.本体 2.付属装置 ③試験・検査 次に掲げる事項の試験・検査について、一般的な知識を有すること。 1.パッケージの品質調査 2.ビームの品質調査 ④運転管理 次に掲げる準備工程の運転管理について、一般的な知識を有すること。 1.運転管理の心得 2.標準動作手順 3.運転状況のチェックポイント</p> <p>2 製織工程 ①概要 次に掲げる製織工程の概要について、一般的な知識を有すること。 1.目的 2.主な作用 3.織機の種類 ②構造及び作用 次に掲げる織機の構造及び作用について、一般的な知識を有すること。 1.本体 2.付属装置 ③試験・検査 次に掲げる事項の試験・検査について、一般的な知識を有すること。 1.糸切れ調査 2.経糸ビームの形状調査 3.反面調査 ④運転管理 次に掲げる製織工程の運転管理について、一般的な知識を有すること。 1.運転管理の心得 2.標準動作手順 3.運転状況のチェックポイント</p> <p>3 仕上工程 ①概要 次に掲げる仕上工程の概要について、一般的な知識を有すること。</p>	<p>学科試験</p> <p>一般知識</p> <p>1 テキスタイル原料 次に掲げるテキスタイル原料の種類及び特徴について、詳細な知識を有すること。 1.天然繊維 2.化学繊維</p> <p>2 糸 糸の分類、番手、撚(より)及び品質特性について、詳細な知識を有すること。</p> <p>3 紡績法 紡績法の基本原理、綿糸紡績法及び革新紡績法について、詳細な知識を有すること。</p> <p>4 織物 織物の分類及び基本組織について、詳細な知識を有すること。</p> <p>5 製織法 製織法の基本原理、及び綿織物製織法について、詳細な知識を有すること。</p> <p>6 統計的な考え方及び工程管理 統計的な考え方及び工程管理について、詳細な知識を有すること。</p> <p>7 安全・衛生 次に掲げる織布機械運転作業に伴う安全・衛生について、詳細な知識を有すること。 1.災害の原因と防止 2.作業環境の管理 3.衛生についての注意事項</p> <p>専門知識 次に掲げる科目(工程)のうち受験者が選択するいずれか一つの科目(工程)</p> <p>1 準備工程 ①概要 次に掲げる準備工程の概要について、詳細な知識を有すること。 1.目的 2.主な作用 3.準備機の種類 ②構造と作用 次に掲げる準備機の構造及び作用について、詳細な知識を有すること。 1.本体 2.付属装置 ③試験・検査 次に掲げる事項の試験・検査について、詳細な知識を有すること。 1.パッケージの品質調査 2.ビームの品質調査 ④運転管理 次に掲げる準備工程の運転管理について、詳細な知識を有すること。 1.運転管理の心得 2.標準動作手順 3.運転状況のチェックポイント</p> <p>2 製織工程 ①概要 次に掲げる製織工程の概要について、詳細な知識を有すること。 1.目的 2.主な作用 3.織機の種類 ②構造及び作用 次に掲げる織機の構造及び作用について、詳細な知識を有すること。 1.本体 2.付属装置 ③試験・検査 次に掲げる事項の試験・検査について、詳細な知識を有すること。 1.糸切れ調査 2.経糸ビームの形状調査 3.反面調査 ④運転管理 次に掲げる製織工程の運転管理について、詳細な知識を有すること。 1.運転管理の心得 2.標準動作手順 3.運転状況のチェックポイント</p> <p>3 仕上工程 ①概要 次に掲げる仕上工程の概要について、詳細な知識を有すること。</p>

<ul style="list-style-type: none"> 1.検反機 2.折畳機 3.ロール巻機 ②織物の検査方法 <ul style="list-style-type: none"> 織物の検査方法に関し、次に掲げる事項について初歩的な知識を有すること。 1.規格調査 2.欠点調査 3.格付け調査 ③仕上機の運転管理 <ul style="list-style-type: none"> 次に掲げる仕上工程の運転管理について初歩的な知識を有すること。 1.運転管理の心得 2.標準動作手順 3.運転状況のチェックポイント 	<ul style="list-style-type: none"> 1.目的 2.主な作用 3.仕上機の種類 ②構造と作用 <ul style="list-style-type: none"> 次に掲げる仕上機の構造及び作用について、一般的な知識を有すること。 1.本体 2.付属装置 ③試験・検査 <ul style="list-style-type: none"> 次に掲げる事項の試験・検査について、一般的な知識を有すること。 1.生機の品質調査 ④運転管理 <ul style="list-style-type: none"> 次に掲げる仕上工程の運転管理について、一般的な知識を有すること。 1.運転管理の心得 2.標準動作手順 3.運転状況のチェックポイント 	<ul style="list-style-type: none"> 1.目的 2.主な作用 3.仕上機の種類 ②構造と作用 <ul style="list-style-type: none"> 次に掲げる仕上機の構造及び作用について、詳細な知識を有すること。 1.本体 2.付属装置 ③試験・検査 <ul style="list-style-type: none"> 次に掲げる事項の試験・検査について、詳細な知識を有すること。 1.生機の品質調査 ④運転管理 <ul style="list-style-type: none"> 次に掲げる仕上工程の運転管理について、詳細な知識を有すること。 1.運転管理の心得 2.標準動作手順 3.運転状況のチェックポイント
---	--	---

実技試験

次の各号に掲げる科目のうち受験者が選択するいずれか一つの科目(工程)

1 準備工程作業

①始業作業

- 次に掲げる準備工程の始業作業ができること。
- 1.糸供給作業ないし糸シート分割作業ができること。
 - 1)整経機の場合
 - ・チーズの入れ替え作業ができること。
 - 2)糊付機の場合
 - ・整経ビーム載せ替え作業ができること。

②運転作業

- 次に掲げる準備工程の糸継ぎ作業や運転状況の確認作業ができること。
- 1.糸継ぎ作業ができること。
 - 2.運転状況の確認作業ができること。

③ビーム交換作業

- 次に掲げる準備工程のビーム交換作業ができること。
- 1.ビーム交換作業ができること。

④異常時の処理判断

- 次に掲げる準備機の異常時の処理判断ができること。
- 1.危険箇所の把握ができること。

2 製織工程作業

①始動・停止作業

- 次に掲げる織機の始動・停止の基本作業ができること。
- 1.織機の始動作業・停止作業ができること。

②継ぎ・糸切れ処理作業

- 次に掲げる織機の継ぎ・糸切れ処理作業ができること。
- 1.経糸継ぎ・緯糸継ぎ作業ができること。

③切卸・運搬作業

- 次に掲げる織機の切卸・運搬作業ができること。
- 1.反物切卸作業ができること。

④機台の見回り作業

- 次に掲げる織機の機台の見回り作業ができること。
- 1.運転状況の確認作業ができること。

⑤異常時の処理判断

- 次に掲げる織機の異常時の処理判断ができること。
- 1.危険箇所の把握ができること。

3 仕上工程作業

①始業作業

- 次に掲げる仕上工程の始業作業である点検・仕掛作業ができること。
- 1.点検・仕掛作業ができること。

②検査作業

- 次に掲げる仕上工程の検査作業ができること。
- 1.検査作業(一般的な欠点の抽出)ができること。

③格付け作業

- 次に掲げる仕上工程の格付け作業と判定作業ができること。
- 1.一般織物に対応した格付け・判定作業ができること。

実技試験

次に掲げる科目(工程)のうち受験者が選択するいずれか一つの科目(工程)

1 準備工程

①始業作業

- 次に掲げる準備工程の始業作業ができること。
- 1.糸供給作業ないし糸シート分割作業ができること。
 - 1)整経機の場合
 - ・チーズの入れ替え作業・糸引き出し作業ができること。
 - 2)糊付機の場合
 - ・整経ビーム載せ替え作業ができること。

②運転作業

- 次に掲げる準備工程の糸継ぎ作業や運転状況の確認作業ができること。
- 1.糸継ぎ作業ができること。
 - 2.運転状況の確認作業ができること。

③ビーム交換作業

- 次に掲げる準備工程のビーム交換作業ができること。
- 1.ビーム確認と交換作業ができること。(標準時間6分/本)

④異常時の処理判断

- 次に掲げる準備機の異常時の処理判断ができること。
- 1.欠点検知ができること。
 - 2.トラブル処理ができること。(指導法は含まない)
 - 3.危険予知ができること。

2 製織工程

①始動・停止作業

- 次に掲げる織機の始動・停止の確認作業ができること。
- 1.織機の始動作業・停止確認作業ができること。
(作業状態や周囲の状況確認ができること。)

②継ぎ・糸切れ処理作業

- 次に掲げる織機の継ぎ・糸切れ処理作業ができること。
- 1.経糸継ぎ・緯糸継ぎ作業ができること。

③切卸・運搬作業

- 次に掲げる織機の切卸・運搬作業ができること。
- 1.運搬車・クロスローラーの準備作業ができること。
 - 2.反物切卸・運搬作業ができること。

④機台の見回り作業

- 次に掲げる織機の機台の見回り作業ができること。
- 1.運転状況の確認作業(指定箇所)ができること。
 - 2.異常時の処理作業ができること。

⑤異常時の処理判断

- 次に掲げる織機の異常時の処理判断ができること。
- 1.欠点検知ができること。
 - 2.トラブル処理ができること。(指導法は含まない)
 - 3.危険予知ができること。

3 仕上工程

①始業作業

- 次に掲げる仕上工程の始業作業である点検・仕掛作業ができること。
- 1.点検・仕掛作業ができること。
 - 2.所定織物の組織・規格の確認作業ができること。

②検査作業

- 次に掲げる仕上工程の検査作業ができること。
- 1.検査作業(一般的な欠点の抽出)ができること。
 - 2.所定織物に対応した生機検査作業ができること。

③格付け作業

- 次に掲げる仕上工程の格付け作業と判定作業ができること。
- 1.一般織物に対応した格付け・判定作業ができること。
 - 2.所定織物に対応した格付け・判定作業ができること。

実技試験

次に掲げる科目(工程)のうち受験者が選択するいずれか一つの科目(工程)

1 準備工程

①始業作業

- 次に掲げる準備工程の始業作業ができること。
- 1.糸供給作業ないし糸シート分割作業ができること。
 - 1)整経機の場合
 - ・チーズの入れ替え作業・糸引き出し作業ができること。
 - ・セット作業(コームへの目指し作業)ができること。
 - 2)糊付機の場合
 - ・整経ビーム載せ替え作業ができること。
 - ・セット作業(畦入れ作業)ができること。

②運転管理作業

- 次に掲げる準備工程の運転管理作業ができること。
- 1)整経機の場合
 - ・チーズの仕掛点検作業ができること。
 - 2)糊付機の場合
 - ・糊液の点検作業ができること。

③運転作業

- 次に掲げる準備工程の糸継ぎ作業や運転状況の確認作業ができること。
- 1)整経機の場合
 - ・糸継ぎ作業ができること。
 - 2)糊付機の場合
 - ・運転状況の確認作業ができること。

④ビーム交換作業

- 次に掲げる準備工程のビーム交換作業ができること。
- 1.ビーム確認と交換作業ができること。(標準時間5分/本)

⑤トラブル処理判断

- 次に掲げる準備機のトラブル処理判断ができること。
- 1.欠点検知ができること。
 - 2.トラブル処理ができること。(指導法は含まない)

⑥異常時の処理判断

- 次に掲げる準備機の異常時の処理判断ができること。
- 1.危険予知及び対策樹立ができること。

2 製織工程

①始動・停止作業

- 次に掲げる織機の始動・停止の確認作業ができること。
- 1.織機の始動作業・停止確認作業ができること。
(作業状態や周囲の状況確認ができること。)
 - 2.機械動作の異常の有無判断と連絡作業ができること。

②継ぎ・糸切れ処理作業

- 次に掲げる織機の継ぎ・糸切れ処理作業ができること。
- 1.経糸継ぎ・緯糸継ぎ作業ができること。
 - 2.糸切れ原因把握及び対処作業ができること。
(差別化品の品質対応作業ができること)

③切卸・運搬作業

- 次に掲げる織機の切卸・運搬作業ができること。
- 1.運搬車・クロスローラーの準備作業ができること。
 - 2.反物切卸・運搬作業ができること。

④機台の見回り作業

- 次に掲げる織機の機台の見回り作業ができること。
- 1.運転状況の確認作業と処置作業ができること。
 - 2.異常時の処理作業ができること。
 - 3.機械異常の処置判断と連絡作業ができること。

⑤織前点検作業

- 次に掲げる織機の織前点検作業ができること。
- 1.織前布面点検ができること。

⑥トラブル処理判断

- 次に掲げる織機のトラブル処理判断ができること。
- 1.欠点検知ができること。
 - 2.トラブル処理ができること。(指導法は含まない)

⑦異常時の処理判断

- 次に掲げる織機の異常時の処理判断ができること。
- 1.危険予知及び対策樹立ができること。

3 仕上工程

①始業作業

- 次に掲げる仕上工程の始業作業である点検・仕掛作業ができること。
- 1.点検・仕掛作業ができること。
 - 2.規格・ロット等の異常品の発見・処置作業ができること。
 - 3.所定織物の組織・規格の確認作業ができること。
 - 4.用途別織物の組織・規格の確認作業ができること。

②織付見本検査作業

- 次に掲げる織機の織付見本検査作業ができること。
- 1.織付サンプルの検査ができること。

③検査作業

- 次に掲げる仕上工程の検査作業ができること。
- 1.検査作業(一般的な欠点の抽出)ができること。
 - 2.所定織物に対応した生機検査作業ができること。
 - 3.用途別(差別化品)検査基準・検査速度に対応した生機検査作業ができること。
 - 4.前工程への欠点内容の連絡作業ができること。

④格付け作業

- 次に掲げる仕上工程の格付け作業と判定作業ができること。
- 1.一般織物に対応した格付け・判定作業ができること。
 - 2.所定織物に対応した格付け・判定作業ができること。

<p>④異常時の処理判断 次に掲げる仕上工程の異常時の処理判断ができること。 1.危険箇所の把握ができること。</p>	<p>④異常時の処理判断 次に掲げる仕上工程の異常時の処理判断ができること。 1.欠点検知ができること。 2.トラブル処理ができること。(指導法は含まない) 3.危険予知ができること。</p>	<p>3.用途別織物(差別化品)に対応した格付け・判定作業ができること。 4.補修係へ補修箇所・内容を連絡できること。</p> <p>⑤トラブル処理判断 次に掲げる仕上工程のトラブル処理判断ができること。 1.欠点検知ができること。 2.トラブル処理ができること。(指導法は含まない)</p> <p>⑥異常時の処理判断 次に掲げる仕上工程の異常時の処理判断ができること。 1.危険予知及び対策樹立ができること。</p>
---	--	---