

初級	専門級
基本的な業務を遂行するために必要な基礎的な技能及び知識	初級の技能者が通常有すべき一般的な技能及び知識
<p>学科試験</p> <p>1 日本の木材産業一般に関する知識 次に掲げる項目に関する基礎的な知識を有すること</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 日本の森林と林業 2. 木材の性質と特徴 <p>2 製材機械に関する知識</p> <p>①次に掲げる製材機械の種類、構造、使用方法に関する基礎的な知識を有すること</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 帯のご盤 2. 丸のご盤 <p>②次に掲げる製材作業の関連機械に関する基礎的な知識を有すること</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 集塵ダクト 2. エアコンプレッサー 3. のこ(チェンソー含む) 4. 選木機 5. パーカー <p>③次に掲げる機工具類・消耗品類に関する基礎的な知識を有すること</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. のこ歯 2. コンベックス 3. 木材チョーク 4. タッカ 5. ノギス 6. 運搬機械装置(送材機) 7. 直定規 8. 鋼鉄製巻尺 9. 清掃用具 10. 結束テープ 11. 梱包用品 12. 潤滑油 <p>3 木材に関する知識</p> <p>①次に掲げる木材の性質・形質に関する基礎的な知識を有すること</p> <ul style="list-style-type: none"> ・樹種 <p>②次に掲げる製材品に関する基礎的な知識を有すること</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 丸太 2. 背板 3. タイコ材 4. 耳付き材 5. 板材 6. 角材 <p>4 製材工程に関する知識</p> <p>①製材機械の作業前点検 次に掲げる製材機械の作業前点検に関する基礎的な知識を有すること</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 製材機械の異物確認及び除去 2. 製材機械の消耗品の確認及び補充 3. 製材機械の油圧・空気圧の確認及び補充 4. 製材機械の切削部品の摩耗度・テンションの確認 5. のこ歯の装着状態の確認 6. 粉塵ダクト・エアコンプレッサーの稼働 7. 製材機械の動作確認 8. 作業確認後の報告 	<p>学科試験</p> <p>1 日本の木材産業一般に関する知識 次に掲げる項目に関する一般的な知識を有すること</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 日本の森林と林業 2. 木材の性質と特徴 <p>2 製材機械に関する知識</p> <p>①次に掲げる製材機械の種類、構造、使用方法に関する一般的な知識を有すること</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 帯のご盤 2. 丸のご盤 <p>②次に掲げる製材作業の関連機械に関する一般的な知識を有すること</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 集塵ダクト 2. エアコンプレッサー 3. のこ(チェンソー含む) 4. 選木機 5. パーカー 6. レーザーマーカー <p>③次に掲げる機工具類・消耗品類に関する一般的な知識を有すること</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. のこ歯 2. コンベックス 3. 木材チョーク 4. タッカ 5. ノギス 6. 運搬機械装置(送材機) 7. 直定規 8. 鋼鉄製巻尺 9. 清掃用具 10. 結束テープ 11. 梱包用品 12. 潤滑油 <p>3 木材に関する知識</p> <p>①次に掲げる木材の性質・形質に関する一般的な知識を有すること</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 樹種 2. 元口、末口 3. 木表、木裏 4. 欠点(節、腐れ、反り、割れ、虫穴、曲がり、捻じれ) 5. 木目(板目、柾目) <p>②次に掲げる製材品に関する一般的な知識を有すること</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 丸太 2. 背板 3. タイコ材 4. 耳付き材 5. 板材 6. 角材 <p>4 製材工程に関する知識</p> <p>①製材機械の作業前点検 次に掲げる製材機械の作業前点検に関する一般的な知識を有すること</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 製材機械の異物確認及び除去 2. 製材機械の消耗品の確認及び補充 3. 製材機械の油圧・空気圧の確認及び補充 4. 製材機械の切削部品の摩耗度・テンションの確認 5. のこ歯の装着状態の確認 6. 粉塵ダクト・エアコンプレッサーの稼働 7. 製材機械の動作確認 8. 定期メンテナンス作業 9. 作業確認後の報告 <p>②木取り方法の確認 次に掲げる木取りに関する一般的な知識を有すること</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 元口、末口の確認 2. 木表、木裏の確認 3. 木取り方法の決定 4. 製材品の使途用途の確認 5. 製材品規格の確認 6. 製材機械の条件設定作業

<p>②のこ入れ作業 次に掲げるのこ入れに関する基礎的な知識を有すること ・丸太からあらかじめ挽いておいた材を更に細分するのこ入れ作業</p> <p>* 背板から耳付き板までののこ入れ作業 と耳付き材から板材までののこ入れ作業</p> <p>5 製材品検査に関する知識 次に掲げる製材品検査に関する基礎的な知識を有すること ・規格寸法の検査</p> <p>6 安全衛生に関する知識 安全衛生に関し、次に掲げる事項について基礎的な知識を有すること ①雇入れ時等の安全衛生教育 ②作業開始前の保護具の着用と服装の点検 ③機械製材作業に必要な整理整頓 ④製材作業時の機械設備及び周囲の安全確認 ⑤安全装置の使用等による安全な作業 ⑥労働衛生上の有害性を防止するための作業 ⑦異常時の応急措置の習得</p>	<p>③のこ入れ作業 次に掲げるのこ入れに関する一般的な知識を有すること 1. 原材料の搬送作業 2. 丸太からあらかじめ挽いておいた材を更に細分するのこ入れ作業</p> <p>* 背板から耳付き板までののこ入れ作業 と耳付き材から板材までののこ入れ作業 * 角材(サイズが大きく丸太に近いタイコ材を含む)や板材ののこ入れ作業</p> <p>5 製材品検査に関する知識 次に掲げる製材品検査に関する一般的な知識を有すること ①規格寸法の検査 ②欠点の検査</p> <p>6 安全衛生に関する知識 安全衛生に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること ①雇入れ時等の安全衛生教育 ②作業開始前の保護具の着用と服装の点検 ③機械製材作業に必要な整理整頓 ④製材作業時の機械設備及び周囲の安全確認 ⑤安全装置の使用等による安全な作業 ⑥労働衛生上の有害性を防止するための作業 ⑦異常時の応急措置の習得</p> <p>* 使用する丸のこ盤や帯のこ盤の種類(板材、正角や平角に製材する用途で用いられる機械)が増加するため、安全衛生作業のうち、④～⑦については、それぞれ追加された機械にかかる内容を追加する。</p>
<p>実技試験</p> <p>1 機械製材作業 ①作業前点検 製材機械や周辺機械の名称や働きを理解し点検ができること</p> <p>②のこ入れ 丸太からあらかじめ挽いておいた材を更に細分するためののこ入れができること</p> <p>* 背板から耳付き材までののこ入れ作業 と耳付き板から板材までののこ入れ作業</p> <p>2 検査作業 ・寸法の検査ができること</p> <p>3 安全衛生作業 ①雇入れ時等に安全衛生教育を受けること ②作業開始前に保護具を着用し服装の点検ができること ③機械製材作業に必要な整理整頓ができること ④製材作業時の機械設備及び周囲の安全確認ができること ⑤安全装置の使用等による安全な作業ができること ⑥労働衛生上の有害性を防止するための作業ができること ⑦異常時の応急措置を習得すること</p>	<p>実技試験</p> <p>1 機械製材作業 ①作業前点検 製材機械や周辺機械の名称や働きを理解し点検ができること</p> <p>②木取り 材料の形質(元口末口等)、使途用途を理解し、木取りができること</p> <p>③のこ入れ 丸太からあらかじめ挽いておいた材を更に細分するためののこ入れができること</p> <p>* 背板から耳付き材までののこ入れ作業 と耳付き板から板材までののこ入れ作業 * 角材(サイズが大きく丸太に近いタイコ材を含む)や板材ののこ入れ作業</p> <p>2 検査作業 ①寸法の検査ができること ②欠点の検査ができること</p> <p>3 安全衛生作業 ①雇入れ時等に安全衛生教育を受けること ②作業開始前に保護具を着用し服装の点検ができること ③機械製材作業に必要な整理整頓ができること ④製材作業時の機械設備及び周囲の安全確認ができること ⑤安全装置の使用等による安全な作業ができること ⑥労働衛生上の有害性を防止するための作業ができること ⑦異常時の応急措置を習得すること</p> <p>* 使用する丸のこ盤や帯のこ盤の種類(板材、正角や平角に製材する用途で用いられる機械)が増加するため、安全衛生作業のうち、④～⑦については、それぞれ追加された機械にかかる内容を追加する。</p>