

缶詰巻締職種 技能評価試験の試験科目及びその範囲並びにその細目 対比表

初級	専門級	上級
基本的な業務を遂行するために必要な基礎的知識及び技能	初級の技能者が通常有すべき知識及び技能	中級の技能者が通常有すべき知識及び技能
・学科試験 １．缶詰一般 ①缶詰の種類について、次に掲げる事項における基礎的な知識を有すること。 （１）低酸性食料缶詰 （２）酸性食料缶詰 ②缶詰の原材料について、次に掲げる事項における基礎的な知識を有すること。 （１）主原料 （２）副原料 （３）添加物 ③缶詰の製造工程について、次に掲げる事項における基礎的な知識を有すること。 （１）洗浄 （２）前処理 （３）調理 （４）充填（肉詰、注液等） （５）脱気またはガス置換 （６）密封 （７）殺菌 （８）冷却 ２．缶詰容器 ①金属缶の種類について、次に掲げる事項について基礎的な知識を有すること。 （１）２ピース缶 （２）３ピース缶 ②金属缶の構造について、次に掲げる事項について基礎的な知識を有すること。 （１）缶胴 （２）缶蓋 ③製缶材料について、次に掲げる事項について基礎的な知識を有すること。 （１）ぶりき （２）アルミニウム ３．缶詰巻締 ①二重巻締について、次に掲げる事項について基礎的な知識を有すること。 （１）巻締の原理 （２）巻締の工程 （３）巻締の各部の名称（巻締外部） ②二重巻締機について、次に掲げる事項について基礎的な知識を有すること。 （１）半自動巻締機（セミトロシーマー、アドリアンスシーマー等） （２）自動巻締機（５Ｍシーマー等） （３）巻締機の機構 （４）巻締機構の調節 ③二重巻締の検査に用いる測定器工具の扱い方について、次に掲げる事項について基礎的な知識を有すること。 （１）ノギス （２）マイクロメーター （３）ハイトゲージ （４）カウンターシンクゲージ	・学科試験 １．缶詰一般 ①缶詰の種類について、次に掲げる事項における一般的な知識を有すること。 （１）低酸性食料缶詰 （２）酸性食料缶詰 （３）ドライバック缶詰 ②缶詰の原材料について、次に掲げる事項における一般的な知識を有すること。 （１）主原料 （２）副原料 （３）添加物 ③缶詰の製造工程について、次に掲げる事項における一般的な知識を有すること。 （１）洗浄 （２）前処理 （３）調理 （４）充填（肉詰、注液等） （５）脱気またはガス置換 （６）密封 （７）殺菌 （８）冷却 ２．缶詰容器 ①金属缶の種類について、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。 （１）２ピース缶（ＤＲ缶、ＤＩ缶） （２）３ピース缶（溶接缶） ②金属缶の構造について、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。 （１）缶胴（フランジ、サイドシーム、ビード） （２）缶蓋（カール、エクспанションリング、シーリングコンパウンド、普通蓋、ＥＯＥ蓋） ③製缶材料について、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。 （１）ぶりき （２）アルミニウム （３）ティンフリースチール（ＴＦＳ） （４）ティンニッケルスチール（ＴＮＳ） ３．缶詰巻締 ①二重巻締について、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。 （１）巻締の原理 （２）巻締の工程 （３）巻締の各部の名称（巻締内部、巻締外部） ②二重巻締機について、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。 （１）半自動巻締機（セミトロシーマー、アドリアンスシーマー等） （２）自動巻締機（５Ｍシーマー等） （３）巻締機の機構 （４）巻締機構の調節 ③二重巻締の検査に用いる測定器工具の扱い方について、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。 （１）ノギス （２）マイクロメーター （３）ハイトゲージ （４）カウンターシンクゲージ （５）ポイントマイクロメーター （６）シームプロジェクター （７）ハンドキャンテスター （８）金属用鋸	・学科試験 １．缶詰一般 ①缶詰の種類について、次に掲げる事項における一般的な知識を有すること。 （１）低酸性食料缶詰 （２）酸性食料缶詰 （３）ドライバック缶詰 （４）高真空缶詰 （５）無菌充填缶詰 ②缶詰の原材料について、次に掲げる事項における詳細な知識を有すること。 （１）主原料 （２）副原料 （３）添加物 ③缶詰の製造工程について、次に掲げる事項における詳細な知識を有すること。 （１）洗浄 （２）前処理 （３）調理 （４）充填（肉詰、注液等） （５）脱気またはガス置換 （６）密封 （７）殺菌 （８）冷却 ２．缶詰容器 ①金属缶の種類について、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。 （１）２ピース缶（ＤＲ缶、ＤＩ缶、ＴＵＬＣ） （２）３ピース缶（溶接缶） ②金属缶の構造について、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。 （１）缶胴（フランジ、サイドシーム、ビード） （２）缶蓋（カール、エクспанションリング、シーリングコンパウンド、普通蓋、ＥＯＥ蓋） ③製缶材料について、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。 （１）ぶりき （２）アルミニウム （３）ティンフリースチール（ＴＦＳ） （４）ティンニッケルスチール（ＴＮＳ） （５）ポリエステルフィルムラミネート材 （６）その他（缶用塗料、接合剤） ３．缶詰巻締 ①二重巻締について、次に掲げる事項について詳細な知識を有すること。 （１）巻締の原理 （２）巻締の工程 （３）巻締の各部の名称（巻締内部、巻締外部） ②二重巻締機について、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。 （１）半自動巻締機（セミトロシーマー、アドリアンスシーマー等） （２）自動巻締機（５Ｍシーマー等） （３）巻締機の機構 （４）巻締機構の調節 ③二重巻締の検査に用いる測定器工具の扱い方について、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。 （１）ノギス （２）マイクロメーター （３）ハイトゲージ （４）カウンターシンクゲージ （５）ポイントマイクロメーター （６）シームプロジェクター （７）ハンドキャンテスター （８）金属用鋸 （９）シーミングスケール （１０）コンパス型缶切 （１１）その他（金属はさみ、ニッパー、ペンチ等）

④二重巻締の検査項目について、次に掲げる事項について基礎的な知識を有すること。 (1) 測定部位 (I, J, K) (2) 第1巻締厚さ (TC) (3) 第1巻締幅 (WC) (4) 第2巻締厚さ (T) (5) 第2巻締幅 (W) (6) 実缶高 (C a H) (7) カウンターシンク (C) (8) 巻締断面視覚検査	④二重巻締の検査項目について、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。 (1) 測定部位 (I, J, K) (2) 第1巻締厚さ (TC) (3) 第1巻締幅 (WC) (4) 第2巻締厚さ (T) (5) 第2巻締幅 (W) (6) 実缶高 (C a H) (7) カウンターシンク (C) (8) 巻締断面視覚検査 (9) 耐圧試験	④二重巻締の検査項目について、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。 (1) 測定部位 (I, J, K) (2) 第1巻締厚さ (TC) (3) 第1巻締幅 (WC) (4) 第2巻締厚さ (T) (5) 第2巻締幅 (W) (6) 実缶高 (C a H) (7) カウンターシンク (C) (8) 巻締断面視覚検査 (9) 耐圧試験 (10) ボデーフック (BH) (11) カバーフック (CH) (12) 缶胴厚さ (t b) (13) 缶蓋厚さ (t c) (14) オーバラップ (OL) (15) オーバラップ% (OL %) (16) カバーフックのしわり度又はシームタイトネス (WR又はST) (17) プレッシャーリッジ (PR)
⑤二重巻締の巻締不良の特徴について、次に掲げる事項について基礎的な知識を有すること。 (1) ノックダウンフランジ (2) ビー (3) フォールスシーム (4) ドルーピング (5) カットオーバー	⑤二重巻締の巻締不良の特徴について、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。 (1) ノックダウンフランジ (2) ビー (3) フォールスシーム (4) ドルーピング (5) カットオーバー (6) カットシーム (7) ウェーブ (8) スリップ	⑤二重巻締の巻締不良の特徴について、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。 (1) ノックダウンフランジ (2) ビー (3) フォールスシーム (4) ドルーピング (5) カットオーバー (6) カットシーム (7) ウェーブ (8) スリップ (9) 逃げ巻締 (ジャンプドシーム) (10) 頂部形状不良巻締 (11) 異物抱合巻締 (12) コンパウンドスクイズアウト (13) アールイング (14) リンクルインプレッション ⑥二重巻締の管理について、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。 (1) セットアップ管理 (2) 日常工程管理 (3) 統計的管理 (度数分布表、X-R 管理図等)
4. 関係法令 ①食品衛生法のうち、次に掲げる事項について概略の知識を有すること。 (1) 食品及び添加物の規格基準 (2) 器具及び容器包装の規格基準	4. 関係法令 ①食品衛生法のうち、次に掲げる事項について概略の知識を有すること。 (1) 食品及び添加物の規格基準 (2) 器具及び容器包装の規格基準 ②食品表示法のうち、次に掲げる事項について概略の知識を有すること。 (1) 食品表示基準	4. 関係法令 ①食品衛生法のうち、次に掲げる事項について概略の知識を有すること。 (1) 食品及び添加物の規格基準 (2) 器具及び容器包装の規格基準 ②食品表示法のうち、次に掲げる事項について概略の知識を有すること。 (1) 食品表示基準 ③計量法のうち、次に掲げる事項について概略の知識を有すること。 (1) 商品量目制度 ④JAS法のうち、次に掲げる事項について概略の知識を有すること。 (1) JAS規格制度
5. 安全衛生に関する知識 缶詰製造作業又は缶詰用空缶製造作業に伴う作業者の安全管理に関し、次に掲げる事項について詳細な知識を有すること。 (1) 機械、器具、原材料等の危険性及びこれらの取扱い方法 (2) 整理・整頓及び清潔の保持 (3) 電気設備及び蒸気設備の取扱い上の安全 (4) 作業場の照明及び換気並びに温度及び湿度の保全 (5) 事故時における応急措置 (6) 安全衛生標識 (立入禁止、安全通路、保護具着用、火気厳禁等) 缶詰製造作業又は缶詰用空缶製造作業に伴う作業者の衛生管理に関し、次に掲げる事項について詳細な知識を有すること。 (1) 疾病管理 (2) 手洗い (3) 異物混入防止対策 (毛髪等) (4) 作業服等の身だしなみ (5) 衛生的な食品等の取り扱い	5. 安全衛生に関する知識 缶詰製造作業又は缶詰用空缶製造作業に伴う作業者の安全管理に関し、次に掲げる事項について詳細な知識を有すること。 (1) 機械、器具、原材料等の危険性及びこれらの取扱い方法 (2) 整理・整頓及び清潔の保持 (3) 電気設備及び蒸気設備の取扱い上の安全 (4) 作業場の照明及び換気並びに温度及び湿度の保全 (5) 事故時における応急措置 (6) 安全衛生標識 (立入禁止、安全通路、保護具着用、火気厳禁等) 缶詰製造作業又は缶詰用空缶製造作業に伴う作業者の衛生管理に関し、次に掲げる事項について詳細な知識を有すること。 (1) 疾病管理 (2) 手洗い (3) 異物混入防止対策 (毛髪等) (4) 作業服等の身だしなみ (5) 衛生的な食品等の取り扱い	5. 安全衛生に関する知識 缶詰製造作業又は缶詰用空缶製造作業に伴う作業者の安全管理に関し、次に掲げる事項について詳細な知識を有すること。 (1) 機械、器具、原材料等の危険性及びこれらの取扱い方法 (2) 整理・整頓及び清潔の保持 (3) 電気設備及び蒸気設備の取扱い上の安全 (4) 作業場の照明及び換気並びに温度及び湿度の保全 (5) 事故時における応急措置 (6) 安全衛生標識 (立入禁止、安全通路、保護具着用、火気厳禁等) 缶詰製造作業又は缶詰用空缶製造作業に伴う作業者の衛生管理に関し、次に掲げる事項について詳細な知識を有すること。 (1) 疾病管理 (2) 手洗い (3) 異物混入防止対策 (毛髪等) (4) 作業服等の身だしなみ (5) 衛生的な食品等の取り扱い

6. 工場衛生に関する知識 缶詰製造又は缶詰用空缶製造工場の衛生管理に関し、次に掲げる事項について概略の知識を有すること。 (1) 施設設備等の衛生管理 (2) 防虫防鼠対策	6. 工場衛生に関する知識 缶詰製造又は缶詰用空缶製造工場の衛生管理に関し、次に掲げる事項について概略の知識を有すること。 (1) 施設設備等の衛生管理 (2) 防虫防鼠対策 (3) 使用水の管理	6. 工場衛生に関する知識 缶詰製造又は缶詰用空缶製造工場の衛生管理に関し、次に掲げる事項について概略の知識を有すること。 (1) 施設設備等の衛生管理 (2) 防虫防鼠対策 (3) 使用水の管理 (4) 廃棄物の処理 (5) 薬剤の管理
・実技試験 1. 二重巻締機（セミトロシーマー又はこれと同等以上）を用いた巻締作業に関する技能を有すること。 (1) 巻締計測器に計測作業 (2) 工具類の整理整頓作業 (3) リフターの高さの調節作業 (4) 第1巻締ロールの調節作業 (5) 第2巻締ロールの調節作業 (6) 巻締作業 (7) データシートへの記録作業 (8) 巻締内部の検査作業（切断面の視覚検査のみ） 2. 安全作業、災害防止の対策が適切にできること。	・実技試験 1. 二重巻締機（セミトロシーマー又はこれと同等以上）を用いた巻締作業に関する技能を有すること。 (1) 巻締計測器に計測作業 (2) 工具類の整理整頓作業 (3) チャックの高さの調節作業 (4) リフターの高さの調節作業 (5) 第1巻締ロールの調節作業 (6) 第2巻締ロールの調節作業 (7) S C Hの設定（インサイドゲージの設計）作業 (8) 巻締作業 (9) データシートへの記録作業 (10) 巻締内部の検査作業 （巻締切断作業による切断面の視覚検査のみ） (11) 漏洩試験作業 2. 安全作業、災害防止の対策が適切にできること。	・実技試験 1. 二重巻締機（セミトロシーマー又はこれと同等以上）を用いた巻締作業に関する技能を有すること。 (1) 巻締計測器に計測作業 (2) 工具類の整理整頓作業 (3) ロールの取り付け作業 (4) チャックの高さの調節作業 (5) リフターの高さの調節作業 (6) 第1巻締ロールの調節作業 (7) 第2巻締ロールの調節作業 (8) S C Hの設定（インサイドゲージの設計）作業 (9) 巻締作業 (10) データシートへの記録作業 (11) 巻締内部の検査作業 （巻締解体作業による計量検査および視覚検査） (12) 漏洩試験作業 2. 安全作業、災害防止の対策が適切にできること。