

ニット製品製造職種の技能検定試験の
試験科目及びその範囲並びにその細目

平成23年3月

厚生労働省職業能力開発局

1. 1級ニット製品製造技能検定試験の試験科目及びその範囲並びにその細目・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 1ページ
制定 昭和61年度 改正 平成22年度
2. 2級ニット製品製造技能検定試験の試験科目及びその範囲並びにその細目・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 7ページ
同 上
3. 3級ニット製品製造技能検定試験の試験科目及びその範囲並びにその細目・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 13ページ
制定 平成10年度
4. 基礎級ニット製品製造技能検定試験の試験科目及びその範囲並びにその細目・・・・・・・・・・・・・・・・ 18ページ
同 上

1 1級ニット製品製造技能検定試験の試験科目及びその範囲並びにその細目

(1) 技能検定試験の合格に必要な技能及びこれに関する知識の程度

ニット製品製造の職種における上級の技能者が通常有すべき技能及びこれに関する知識の程度を基準とする。

(2) 試験科目及びその範囲

表1の左欄のとおりである。

(3) 試験科目及びその範囲の細目

表1の右欄のとおりである。

表1

試験科目及びその範囲	試験科目及びその範囲の細目
<p>学 科 試 験</p> <p>1 ニット製品一般</p> <p>ニット製品の種類及び特徴</p> <p>ニットに関する日本工業規格</p> <p>家庭用品品質表示法</p> <p>2 材料</p> <p>繊維の種類、性質及び用途</p> <p>編み糸の種類、性質、用途、より方及び表示法</p> <p>ニット生地の種類、性質及び用途</p> <p>ニット生地の基本組織及び変化組織の種類及び特徴</p>	<p>次に掲げるニット製品の種類、特徴について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 外衣 (2) 下着 (3) 手袋 (4) 靴下 (5) 服飾品 (6) その他</p> <p>ニットに関する日本工業規格について一般的な知識を有すること。</p> <p>家庭用品品質表示法に関し、一般的な知識を有すること。</p> <p>繊維に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 次の天然繊維の種類、性質及び用途 イ 植物繊維 ロ 動物繊維 ハ 鉱物繊維 (2) 次の人造繊維の種類、性質及び用途 イ 再生繊維 ロ 半合成繊維 ハ 合成繊維 ニ 無機繊維</p> <p>編み糸の種類、性質、用途、より方及び表示法について一般的な知識を有すること。</p> <p>ニット生地に関し、次に掲げる事項について詳細な知識を有すること。</p> <p>(1) ニット生地の種類、性質及び用途 (2) ニット柄の特徴 イ かのこ柄 ロ きつこう柄 ハ ジャカート柄 ニ たてじま柄</p> <p>ニット生地に関し、次に掲げる事項について詳細な知識を有すること。</p>

試験科目及びその範囲	試験科目及びその範囲の細目
	<p>(1) 次のニット生地の基本組織の特徴 イ 平編み ロ ゴム編み ハ パール編み</p> <p>(2) 次のニット生地の変化組織の特徴 イ 両面編み ロ パイル編み ハ タック編み ニ アイレット編み ホ 透孔編み ヘ 添糸編み ト 浮き編み チ 針抜き編み リ ミラノリブ編み ヌ その他の変化組織</p>
3 意匠図案	
デザイン及び流行	ニット製品のデザイン及び流行に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。 (1) ニット製品のデザイン (2) ニット製品の形体、色彩、紋様、材料及び付属品の流行
色彩	色彩に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。 (1) 次の用語の意味 イ 色相 ロ 明度 ハ 彩度 ニ 補色 ホ 寒色 ヘ 暖色 (2) 次の配色の意味 イ 同系配色 ロ 類似配色 ハ 対照配色
4 安全衛生	
安全衛生に関する詳細な知識	1 ニット製品製造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) 機械、工具、原材料等の危険性及びこれらの取扱い方法 (2) 安全装置又は保護具の性能及び取扱い方法 (3) 整理整頓及び清潔の保持 (4) 電気設備、ガス設備、蒸気設備及び圧搾空気設備の取扱い上の安全 (5) 室内の照明及び換気並びに温度及び湿度の保全 (6) 事故時における応急措置及び退避 (7) その他ニット製品製造作業に関する安全又は衛生のための必要な事項 2 労働安全衛生法関係法令（ニット製品製造作業に関する部分に限る。）について詳細な知識を有すること。
5 前各号に掲げる科目のほか、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目	

試験科目及びその範囲	試験科目及びその範囲の細目
<p>イ 丸編みニット製造方法 製造工程</p> <p>丸編みニット製造に使用する機械の種類、構造、用途及び使用方法</p>	<p>1 丸編みニットの製造工程に関し、次に掲げる事項について詳細な知識を有すること。</p> <p>(1) 工程分析 (2) 作業分析 (3) 作業時間の測定 (4) 余裕率 (5) 標準時間の設定 (6) 製品の流し方及び運搬 (7) 数量管理及び品質管理 (8) 検査</p> <p>1 丸編みニット製造に使用する機械に関し、次に掲げる事項について詳細な知識を有すること。</p> <p>(1) 次に掲げる丸編み機の種類、構造、用途、制御方法及び使用方法</p> <p>イ 平編み用丸編み機 ロ ゴム編み用丸編み機 ハ 両面丸編み機 ニ 円形両頭丸編み機 ホ コンピュータ制御丸編み機</p> <p>(2) 糸巻き機の種類、構造、制御方法及び使用方法</p> <p>(3) 次に掲げる装置の種類、構造、用途、制御方法及び使用方法</p> <p>イ 給糸装置 ロ 巻取り装置 ハ ストップモーション装置 ニ テンション装置 ホ 柄出し装置 ヘ 駆動装置 ト 糸巻き装置 チ その他の装置</p> <p>(4) 次に掲げる丸編み機の機械部品の種類、用途、制御方法及び特徴</p> <p>イ 編成関係部品 ロ 駆動関係部品 ハ 電装関係部品 ニ 電子制御関係部品</p>
<p>丸編み機の調整に使用する器工具及び計測器の種類、用途及び使用方法</p>	<p>2 丸編みニット製造に使用するコンピュータ制御に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) CAD (2) CAM (3) LAN (4) VAN</p> <p>次に掲げる丸編み機の調整に使用する器工具及び計測器の種類、用途及び使用方法について詳細な知識を有すること。</p> <p>(1) 墨打ち棒 (2) 針まげ (3) 吸じん器 (4) トースカン (5) スケール (6) ノギス (7) マイクロメータ (8) テスタ (9) 糸速メータ (10) タコメータ (11) 水準器 (12) すきまゲージ (13) ダイヤルゲージ (14) テンションメータ</p>
<p>丸編み機の調整の方法</p>	<p>丸編み機の調整の方法に関し、次に掲げる事項について詳細な知識を有すること。</p> <p>(1) シリンダとダイヤルの間隔の調整 (2) 度山の調整</p>

試験科目及びその範囲	試験科目及びその範囲の細目
丸編み機による編立ての方法	<p>(3) ストップモーション装置の調整 (4) テンション装置の調整 (5) 柄出し装置の調整 (6) 導糸張力及び編下げ張力の調整</p> <p>丸編み機による編立ての方法に関し、次に掲げる事項について詳細な知識を有すること。</p> <p>(1) 編地の設計 (2) 糸巻き (3) 編糸の仕掛け (4) 編出し (5) 基本組織の編立て (6) 変化組織の編立て (7) 編地の目移し (8) 柄の出し方 (9) 編地の補修 (10) 紋様の割出し及び補正</p>
丸編みニットの検査の方法 丸編みニットの加工の方法	<p>丸編みニットの検査の方法について詳細な知識を有すること。</p> <p>丸編みニットの加工の方法に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 次に掲げる加工の方法</p> <p>イ 染色加工 ロ 漂白加工 ハ 精練加工 ニ 縮じゅう加工 ホ 整理加工</p> <p>(2) 次に掲げる特殊加工の方法</p> <p>イ 防縮加工 ロ ボンディング加工 ハ シルケット加工 ニ 防虫加工 ホ 起毛加工 ヘ ピーリング防止加工</p>
潤滑剤、柔軟剤及び静電防止剤の種類、性質及び使用方法 ロ 靴下製造法 製造工程	<p>編み糸の潤滑剤、柔軟剤及び静電防止剤の種類、性質及び使用方法について一般的な知識を有すること。</p> <p>1 靴下の製造工程に関し、次に掲げる事項について詳細な知識を有すること。</p> <p>(1) 工程分析 (2) 作業分析 (3) 作業時間の測定 (4) 余裕率 (5) 標準時間の設定 (6) 製品の流し方及び運搬 (7) 数量管理及び品質管理 (8) 検査</p>
靴下製造に使用する機械の種類、構造、用途及び使用方法	<p>靴下製造に使用する機械に関し、次に掲げる事項について詳細な知識を有すること。</p> <p>(1) 次に掲げるダブルシリンダー編み機の種類、構造、用途、制御方法及び使用方法</p> <p>イ リブ編み機 ロ パイル編み機 ハ 柄編み機</p> <p>(2) 次に掲げるシングルシリンダー編み機の種類、構造、用途、制御方法及び使用方法</p>

試験科目及びその範囲	試験科目及びその範囲の細目
	<p>イ ダブルウエルトコンベンショナル編み機 ロ ダブルウエルトチューブラー編み機 ハ 無地編み機 ニ 畠編み機 ホ パイル編み機 ヘ 柄編み機</p> <p>(3) 次に掲げる機械の種類、構造、用途、制御方法及び使用方法 イ 糸巻き機 ロ 仕上げ機 ハ 先かがり機 (4) 次に掲げる装置の種類、構造、用途、制御方法及び使用方法 イ 給糸装置 ロ 卷取装置 ハ テンション装置 ニ 駆動装置 ホ その他の装置 (5) 次に掲げる靴下編み機の機械部品の種類、用途及び特徴 イ 編成関係部品 ロ 駆動関係部品 ハ 電装関係部品 ニ 電子制御関係部品</p> <p>次に掲げる靴下編み機の調整に使用する器工具及び計測器の用途及び使用方法について詳細な知識を有すること。</p> <p>(1) やすり (2) 水準器 (3) すきまゲージ (4) ノギス (5) マイクロメータ (6) テスター (7) テンションメータ (8) 糸速メータ</p> <p>靴下編み機の調整の方法に関し、次に掲げる事項について詳細な知識を有すること。</p> <p>(1) 機能各部のタイミング調整 (2) 編立て糸の張力調整 (3) 度目調整 (4) 編下げ張力の調整</p> <p>靴下編み機による編立ての方法に関し、次に掲げる事項について詳細な知識を有すること。</p> <p>(1) 編地の設計 (2) 編糸の仕掛け (3) 編立て (4) 編地の目べらし、目ふやし及び目移し (5) 柄の出し方 (6) 編地の補修</p> <p>靴下の検査の方法について詳細な知識を有すること。</p> <p>次に掲げる靴下の加工の方法について一般的な知識を有すること</p> <p>(1) かがり加工 (2) 縫製加工 (3) 染色加工 (4) 仕上げ加工</p> <p>編み糸の潤滑剤、柔軟剤及び静電防止剤の種類、性質及び使用方法について一般的な知識を有すること。</p>
靴下編み機の調整に使用する器工具及び計測器の種類、用途及び使用方法	
靴下編み機の調整の方法	
靴下編み機による編立ての方法	
靴下の検査の方法	
靴下の加工の方法	
潤滑剤、柔軟剤及び静電防止剤の種類、性質及び使用方法	
実 技 試 験	
次の各号に掲げる科目のうち、	

試験科目及びその範囲	試験科目及びその範囲の細目
<p>受検者が選択するいずれか一の科目</p> <p>1 丸編みニット製造作業</p> <p>　丸編みニット編立て仕様書の作成</p> <p>　丸編み機の調整</p> <p>　丸編み機による編立て</p> <p>　丸編みニットの検査</p> <p>2 靴下製造作業</p> <p>　靴下編立て仕様書の作成</p> <p>　靴下編み機の調整</p> <p>　靴下編み機による編立て</p> <p>　靴下の検査</p>	<p>丸編みニット編立て仕様書が作成できること。</p> <p>丸編み機の点検、分解、組立て及び調整ができること。</p> <p>丸編み機による編立てができること。</p> <p>丸編みニットの検査ができること。</p> <p>靴下編立て仕様書の作成ができること。</p> <p>靴下編み機の点検、分解、組立て及び調整ができること。</p> <p>靴下編み機による編立てができること。</p> <p>靴下の検査ができること。</p>

2 2級ニット製品製造技能検定試験の試験科目及びその範囲並びにその細目

(1) 技能検定試験の合格に必要な技能及びこれに関する知識の程度

ニット製品製造の職種における中級の技能者が通常有すべき技能及びこれに関する知識の程度を基準とする。

(2) 試験科目及びその範囲

表2の左欄のとおりである。

(3) 試験科目及びその範囲の細目

表2の右欄のとおりである。

表2

試験科目及びその範囲	試験科目及びその範囲の細目
学科試験 1 ニット製品一般 ニット製品の種類及び特徴 ニットに関する日本工業規格 家庭用品品質表示法 2 材料 繊維の種類、性質及び用途 編み糸の種類、性質、用途、より方及び表示法 ニット生地の種類、性質及び用途 ニット生地の基本組織及び	<p>次に掲げるニット製品の種類及び特徴について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 外衣 (2) 下着 (3) 手袋 (4) 靴下 (5) 服飾品 (6) その他</p> <p>ニットに関する日本工業規格について概略の知識を有すること。</p> <p>家庭用品品質表示法に関し、概略の知識を有すること。</p> <p>繊維に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 次の天然繊維の種類、性質及び用途 イ 植物繊維 ロ 動物繊維 ハ 鉱物繊維 (2) 次の人造繊維の種類、性質及び用途 イ 再生繊維 ロ 半合成繊維 ハ 合成繊維 ニ 無機繊維</p> <p>編み糸の種類、性質、用途、より方及び表示法について一般的な知識を有すること。</p> <p>ニット生地に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) ニット生地の種類、性質及び用途 (2) ニット柄の特徴 イ かのこ柄 ロ きつこう柄 ハ ジャカート柄 ニ たてじま柄</p> <p>ニット生地に関し、次に掲げる事項について詳細な知識を有すること。</p>

試験科目及びその範囲	試験科目及びその範囲の細目
変化組織の種類及び特徴	<p>こと。</p> <p>(1) 次のニット生地の基本組織の特徴 イ 平編み ロ ゴム編み ハ パール編み</p> <p>(2) 次のニット生地の変化組織の特徴 イ 両面編み ロ パイル編み ハ タック編み ニ アイレット編み ホ 透孔編み ヘ 添糸編み ト 浮き編み チ 針抜き編み リ ミラノリブ編み ヌ その他の変化組織</p>
3 意匠図案	
デザイン及び流行	<p>ニット製品のデザイン及び流行に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) ニット製品の基本的なデザイン (2) ニット製品の形体、色彩、紋様、材料及び付属品の流行</p>
色彩	<p>色彩に関し、次に掲げる事項について概略の知識を有すること。</p> <p>(1) 次の用語の意味 イ 色相 ロ 明度 ハ 彩度 ニ 補色 ホ 寒色 ヘ 暖色</p> <p>(2) 次の配色の意味 イ 同系配色 ロ 類似配色 ハ 対照配色</p>
4 安全衛生	
安全衛生に関する詳細な知識	<p>1 ニット製品製造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。</p> <p>(1) 機械、工具、原材料等の危険性及びこれらの取扱い方法 (2) 安全装置又は保護具の性能及び取扱い方法 (3) 整理整頓及び清潔の保持 (4) 電気設備、ガス設備、蒸気設備及び圧搾空気設備の取扱い上の安全 (5) 室内の照明及び換気並びに温度及び湿度の保全 (6) 事故時における応急措置及び退避 (7) その他ニット製品製造作業に関する安全又は衛生のための必要な事項</p> <p>2 労働安全衛生法関係法令（ニット製品製造作業に関する部分に限る。）について詳細な知識を有すること。</p>
5 前各号に掲げる科目のほか、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目	

試験科目及びその範囲	試験科目及びその範囲の細目
<p>イ 丸編みニット製造法 製造工程</p> <p>丸編みニット製造に使用する機械の種類、構造、用途及び使用方法</p>	<p>丸編みニットの製造工程に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 工程分析 (2) 作業分析 (3) 作業時間の測定 (4) 余裕率 (5) 標準時間の設定 (6) 製品の流し方及び運搬 (7) 数量管理及び品質管理 (8) 検査</p> <p>1 丸編みニット製造に使用する機械に関し、次に掲げる事項について詳細な知識を有すること。</p> <p>(1) 次に掲げる丸編み機の種類、構造、用途、制御方法及び使用方法</p> <p>イ 平編み用丸編み機 ロ ゴム編み用丸編み機 ハ 両面丸編み機 ニ 円形両頭丸編み機 ホ コンピュータ制御丸編み機</p> <p>(2) 糸巻き機の種類、構造、制御方法及び使用方法</p> <p>(3) 次に掲げる装置の種類、構造、用途、制御方法及び使用方法</p> <p>イ 給糸装置 ロ 巻取り装置 ハ ストップモーション装置 ニ テンション装置 ホ 柄出し装置 ヘ 駆動装置 ト 糸巻き装置 チ その他の装置</p> <p>(4) 次に掲げる丸編み機の機械部品の種類、用途、制御方法及び特徴</p> <p>イ 編成関係部品 ロ 駆動関係部品 ハ 電装関係部品 ニ 電子制御関係部品</p>
<p>丸編み機の調整に使用する器工具及び計測器の種類、用途及び使用方法</p>	<p>2 丸編みニット製造に使用するコンピュータ制御に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) CAD (2) CAM (3) LAN (4) VAN</p> <p>次に掲げる丸編み機の調整に使用する器工具及び計測器の用途及び使用方法について詳細な知識を有すること。</p> <p>(1) 墨打ち棒 (2) 針まげ (3) 吸じん器 (4) トースカン (5) スケール (6) ノギス (7) マイクロメータ (8) テスタ (9) 糸速メータ (10) タコメータ (11) 水準器 (12) すきまゲージ (13) ダイヤルゲージ (14) テンションメータ</p>
<p>丸編み機の調整の方法</p>	<p>丸編み機の調整の方法に関し、次に掲げる事項について詳細な知識を有すること。</p> <p>(1) シリンダとダイヤルの間隔の調整 (2) 度山の調整</p>

試験科目及びその範囲	試験科目及びその範囲の細目
丸編み機による編立ての方法	<p>(3) ストップモーション装置の調整 (4) テンション装置の調整 (5) 柄出し装置の調整 (6) 導糸張力及び編下げ張力の調整</p> <p>丸編み機による編立ての方法に関し、次に掲げる事項について詳細な知識を有すること。</p> <p>(1) 編地の設計 (2) 糸巻き (3) 編糸の仕掛け (4) 編出し (5) 基本組織の編立て (6) 変化組織の編立て (7) 編地の目移し (8) 柄の出し方 (9) 編地の補修 (10) 紋様の割出し及び補正</p>
丸編みニットの検査の方法	丸編みニットの検査の方法について一般的な知識を有すること。
丸編みニットの加工の方法	丸編みニットの加工の方法に関し、次に掲げる事項について概略の知識を有すること。
潤滑剤、柔軟剤及び静電防止剤の種類、性質及び使用方法	編み糸の潤滑剤、柔軟剤及び静電防止剤の種類、性質及び使用方法について一般的な知識を有すること。
<input type="checkbox"/> 靴下製造法	
製造工程	靴下の製造工程に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。
靴下製造に使用する機械の種類、構造、用途及び使用方法	<p>(1) 工程分析 (2) 作業分析 (3) 作業時間の測定 (4) 余裕率 (5) 標準時間の設定 (6) 製品の流し方及び運搬 (7) 数量管理及び品質管理 (8) 検査</p> <p>靴下製造に使用する機械に関し、次に掲げる事項について詳細な知識を有すること。</p> <p>(1) 次に掲げるダブルシリンダー編み機の種類、構造、用途、制御方法及び使用方法</p> <p>イ リブ編み機 <input type="checkbox"/> パイル編み機 <input type="checkbox"/> 柄編み機</p> <p>(2) 次に掲げるシングルシリンダー編み機の種類、構造、用途、</p>

試験科目及びその範囲	試験科目及びその範囲の細目
	<p>制御方法及び使用方法</p> <p>イ ダブルウエルトコンベントショナル編み機 ロ ダブルウエルトチューブラー編み機 ハ 無地編み機 ニ 畠編み機 ホ パイル編み機 ヘ 柄編み機</p> <p>(3) 次に掲げる機械の種類、構造、用途、制御方法及び使用方法</p> <p>イ 糸巻き機 ロ 仕上げ機 ハ 先かがり機</p> <p>(4) 次に掲げる装置の種類、構造、用途、制御方法及び使用方法</p> <p>イ 給糸装置 ロ 卷取装置 ハ テンション装置 ニ 駆動装置 ホ その他の装置</p> <p>(5) 次に掲げる靴下編み機の機械部品の種類、構造、用途及び使用方法</p> <p>イ 編成関係部品 ロ 駆動関係部品 ハ 電装関係部品 ニ 電子制御関係部品</p>
靴下編み機の調整に使用する器工具及び計測器の種類、用途及び使用方法	<p>次に掲げる靴下編み機の調整に使用する器工具及び計測器の用途及び使用方法について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) やすり (2) 水準器 (3) すきまゲージ (4) ノギス (5) マイクロメータ (6) テスター (7) テンションメータ (8) 糸速メータ</p>
靴下編み機の調整の方法	<p>靴下編み機の調整の方法に関し、次に掲げる事項について詳細な知識を有すること。</p> <p>(1) 機能各部のタイミング調整 (2) 編立て糸の張力調整 (3) 度目調整 (4) 編下げ張力の調整</p>
靴下編み機による編立ての方法	<p>靴下編み機による編立ての方法に関し、次に掲げる事項について詳細な知識を有すること。</p> <p>(1) 編地の設計 (2) 編糸の仕掛け (3) 編立て (4) 編地の目べらし、目ふやし及び目移し (5) 柄の出し方 (6) 編地の補修</p>
靴下の検査の方法 靴下の加工の方法	<p>靴下の検査の方法について一般的な知識を有すること。</p> <p>次に掲げる靴下の加工の方法について概略の知識を有すること。</p> <p>(1) かがり加工 (2) 縫製加工 (3) 染色加工 (4) 仕上げ加工</p>
潤滑剤、柔軟剤及び静電防止剤の種類、性質及び使用方法	<p>編み糸の潤滑剤、柔軟剤及び静電防止剤の種類、性質及び使用方法について一般的な知識を有すること。</p>

試験科目及びその範囲	試験科目及びその範囲の細目
<p>実 技 試 験 次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目</p> <p>1 丸編みニット製造作業</p> <p>　丸編みニット編立て仕様書の作成</p> <p>　丸編み機の調整</p> <p>　丸編み機による編立て</p> <p>　丸編みニットの検査</p> <p>2 靴下製造作業</p> <p>　靴下編立て仕様書の作成</p> <p>　靴下編み機の調整</p> <p>　靴下編み機による編立て</p> <p>　靴下の検査</p>	<p>丸編みニット編立て仕様書が作成できること。</p> <p>丸編み機の点検、分解、組立て及び調整ができること。</p> <p>丸編み機による編立てができること。</p> <p>丸編みニットの検査ができること。</p> <p>靴下編立て仕様書の作成ができること。</p> <p>靴下編み機の点検、分解、組立て及び調整ができること。</p> <p>靴下編み機による編立てができること。</p> <p>靴下の検査ができること。</p>

3 3級ニット製品製造技能検定試験の試験科目及びその範囲並びにその細目

(1) 技能検定試験の合格に必要な技能及びこれに関する知識の程度

ニット製品製造の職種における初級の技能者が通常有すべき技能及びこれに関する知識の程度を基準とする。

(2) 試験科目及びその範囲

表3の左欄のとおりである。

(3) 試験科目及びその範囲の細目

表3の右欄のとおりである。

表3

試験科目及びその範囲	試験科目及びその範囲の細目
学科試験 1 ニット製品一般 ニット製品の種類及び特徴 ニットに関する日本工業規格 2 材料 繊維の種類、性質及び用途 編み糸の種類、性質、用途、より方及び表示法 ニット生地の種類、性質及び用途 ニット生地の基本組織及び変化組織の種類及び特徴	次に掲げるニット製品の種類及び特徴について概略の知識を有すること。 (1) 外衣 (2) 下着 (3) 手袋 (4) 靴下 (5) 服飾品 (6) その他 ニットに関する日本工業規格について概略の知識を有すること。 繊維に関し、次に掲げる事項について概略の知識を有すること。 (1) 次の天然繊維の種類、性質及び用途 イ 植物繊維 ロ 動物繊維 ハ 鉱物繊維 (2) 次の人造繊維の種類、性質及び用途 イ 再生繊維 ロ 半合成繊維 ハ 合成繊維 ニ 無機繊維 編み糸の種類、性質、用途、より方及び表示法について概略の知識を有すること。 ニット生地に関し、次に掲げる事項について概略の知識を有すること。 (1) ニット生地の種類、性質及び用途 (2) ニット柄の特徴 イ かのこ柄 ロ きつこう柄 ハ ジャカード柄 ニット生地に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。 (1) 次のニット生地の基本組織の特徴 イ 平編み ロ ゴム編み ハ パール編み (2) 次のニット生地の変化組織の特徴

試験科目及びその範囲	試験科目及びその範囲の細目						
	<p>イ 両面編み ロ パイル編み ハ タック編み ニ アイレット編み ホ 透孔編み（メッシュ編み） ヘ 添糸編み ト 浮き編み チ 針抜き編み リ ミラノリブ編み ヌ その他の変化組織</p>						
<p>3 安全衛生</p> <p>安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>1 ニット製品製造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。</p> <ol style="list-style-type: none"> (1) 機械、工具、原材料等の危険性及びこれらの取扱い方法 (2) 安全装置又は保護具の性能及び取扱い方法 (3) 整理整頓及び清潔の保持 (4) 電気設備、ガス設備、蒸気設備及び圧縮空気設備の取扱い上の安全 (5) 室内の照明及び換気並びに温度及び湿度の保全 (6) 事故時における応急措置及び退避 (7) その他ニット製品製造作業に関する安全又は衛生のための必要な事項 <p>2 労働安全衛生法関係法令（ニット製品製造作業に関する部分に限る。）について詳細な知識を有すること。</p>						
<p>4 前各号に掲げる科目のほか、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目</p> <p>イ 丸編みニット製造法</p> <p>　　製造工程</p> <p>　　丸編みニット製造に使用する機械の種類、構造、用途及び使用方法</p>	<p>丸編みニットの製造工程に関し、次に掲げる事項について概略の知識を有すること。</p> <ol style="list-style-type: none"> (1) 工程分析 (2) 作業分析 (3) 作業時間の測定 (4) 余裕率 (5) 標準時間の設定 (6) 製品の流し方及び運搬 (7) 数量管理及び品質管理 (8) 検査 <p>1 丸編みニット製造に使用する機械に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <ol style="list-style-type: none"> (1) 次に掲げる丸編み機の種類、構造、用途、制御方法及び使用方法 <table border="0" data-bbox="647 1843 1422 1971"> <tr> <td>イ 平編み用丸編み機</td> <td>ロ ゴム編み用丸編み機</td> </tr> <tr> <td>ハ 両面丸編み機</td> <td>ニ 円形両頭丸編み機</td> </tr> <tr> <td>ホ コンピュータ制御丸編み機</td> <td></td> </tr> </table> <ol style="list-style-type: none"> (2) 糸巻き機の種類、構造、制御方法及び使用方法 	イ 平編み用丸編み機	ロ ゴム編み用丸編み機	ハ 両面丸編み機	ニ 円形両頭丸編み機	ホ コンピュータ制御丸編み機	
イ 平編み用丸編み機	ロ ゴム編み用丸編み機						
ハ 両面丸編み機	ニ 円形両頭丸編み機						
ホ コンピュータ制御丸編み機							

試験科目及びその範囲	試験科目及びその範囲の細目																
	<p>(3) 次に掲げる装置の種類、構造、用途、制御方法及び使用方法</p> <table> <tr> <td>イ 細糸装置</td> <td>ロ 卷取り装置</td> </tr> <tr> <td>ハ ストップモーション装置</td> <td>ニ テンション装置</td> </tr> <tr> <td>ホ 柄出し装置</td> <td>ヘ 駆動装置</td> </tr> <tr> <td>ト 糸巻き装置</td> <td>チ その他の装置</td> </tr> </table> <p>(4) 次に掲げる丸編み機の機械部品の種類、用途、制御方法及び特徴</p> <table> <tr> <td>イ 編成関係部品</td> <td>ロ 駆動関係部品</td> <td>ハ 電装関係部品</td> </tr> <tr> <td>ニ 電子制御関係部品</td> <td></td> <td></td> </tr> </table> <p>2 丸編みニット製造に使用するコンピュータ制御に関し、次に掲げる事項について概略の知識を有すること。</p> <p>(1) CAD (2) CAM (3) LAN (4) VAN</p>	イ 細糸装置	ロ 卷取り装置	ハ ストップモーション装置	ニ テンション装置	ホ 柄出し装置	ヘ 駆動装置	ト 糸巻き装置	チ その他の装置	イ 編成関係部品	ロ 駆動関係部品	ハ 電装関係部品	ニ 電子制御関係部品				
イ 細糸装置	ロ 卷取り装置																
ハ ストップモーション装置	ニ テンション装置																
ホ 柄出し装置	ヘ 駆動装置																
ト 糸巻き装置	チ その他の装置																
イ 編成関係部品	ロ 駆動関係部品	ハ 電装関係部品															
ニ 電子制御関係部品																	
丸編み機の調整に使用する器工具及び計測器の種類、用途及び使用方法	<p>次に掲げる丸編み機の調整に使用する器工具及び計測器の種類、用途及び使用方法について一般的な知識を有すること。</p> <table> <tr> <td>(1) 墨打ち棒</td> <td>(2) 針まげ</td> <td>(3) 吸じん器</td> </tr> <tr> <td>(4) トースカン</td> <td>(5) スケール</td> <td>(6) ノギス</td> </tr> <tr> <td>(7) マイクロメータ</td> <td>(8) テスタ</td> <td>(9) 糸速メータ</td> </tr> <tr> <td>(10) タコメータ</td> <td>(11) 水準器</td> <td>(12) すきまゲージ</td> </tr> <tr> <td>(13) ダイヤルゲージ</td> <td>(14) テンションメータ</td> <td></td> </tr> </table>	(1) 墨打ち棒	(2) 針まげ	(3) 吸じん器	(4) トースカン	(5) スケール	(6) ノギス	(7) マイクロメータ	(8) テスタ	(9) 糸速メータ	(10) タコメータ	(11) 水準器	(12) すきまゲージ	(13) ダイヤルゲージ	(14) テンションメータ		
(1) 墨打ち棒	(2) 針まげ	(3) 吸じん器															
(4) トースカン	(5) スケール	(6) ノギス															
(7) マイクロメータ	(8) テスタ	(9) 糸速メータ															
(10) タコメータ	(11) 水準器	(12) すきまゲージ															
(13) ダイヤルゲージ	(14) テンションメータ																
丸編み機の調整の方法	<p>丸編み機の調整の方法に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <table> <tr> <td>(1) シリンダとダイヤルの間隔の調整</td> <td>(2) カムの調整</td> </tr> <tr> <td>(3) ストップモーション装置の調整</td> <td></td> </tr> <tr> <td>(4) テンション装置の調整</td> <td>(5) 柄出し装置の調整</td> </tr> <tr> <td>(6) 導糸張力及び編下げ張力の調整</td> <td></td> </tr> </table>	(1) シリンダとダイヤルの間隔の調整	(2) カムの調整	(3) ストップモーション装置の調整		(4) テンション装置の調整	(5) 柄出し装置の調整	(6) 導糸張力及び編下げ張力の調整									
(1) シリンダとダイヤルの間隔の調整	(2) カムの調整																
(3) ストップモーション装置の調整																	
(4) テンション装置の調整	(5) 柄出し装置の調整																
(6) 導糸張力及び編下げ張力の調整																	
丸編み機による編立ての方法	<p>丸編み機による編立ての方法に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <table> <tr> <td>(1) 編地の設計</td> <td>(2) 糸巻き</td> <td>(3) 編糸の仕掛け</td> <td>(4) 編出し</td> </tr> <tr> <td>(5) 基本組織の編立て</td> <td></td> <td>(6) 変化組織の編立て</td> <td></td> </tr> <tr> <td>(7) 編地の目移し</td> <td>(8) 柄の出し方</td> <td>(9) 編地の補修</td> <td></td> </tr> <tr> <td>(10) 紋様の割出し及び補正</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	(1) 編地の設計	(2) 糸巻き	(3) 編糸の仕掛け	(4) 編出し	(5) 基本組織の編立て		(6) 変化組織の編立て		(7) 編地の目移し	(8) 柄の出し方	(9) 編地の補修		(10) 紋様の割出し及び補正			
(1) 編地の設計	(2) 糸巻き	(3) 編糸の仕掛け	(4) 編出し														
(5) 基本組織の編立て		(6) 変化組織の編立て															
(7) 編地の目移し	(8) 柄の出し方	(9) 編地の補修															
(10) 紋様の割出し及び補正																	
丸編みニットの検査の方法 潤滑剤、柔軟剤及び静電防止剤の種類、性質及び使用方法	<p>丸編みニットの検査の方法について一般的な知識を有すること。</p> <p>編み糸の潤滑剤、柔軟剤及び静電防止剤の種類、性質及び使用方法について概略の知識を有すること。</p>																

試験科目及びその範囲	試験科目及びその範囲の細目
口 靴下製造法 製造工程	靴下の製造工程に関し、次に掲げる事項について概略の知識を有すること。 (1) 工程分析 (2) 作業分析 (3) 作業時間の測定 (4) 余裕率 (5) 標準時間の設定 (6) 製品の流し方及び運搬 (7) 数量管理及び品質管理 (8) 検査
靴下製造に使用する機械の種類、構造、用途及び使用方法	靴下製造に使用する機械に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。 (1) 次に掲げるダブルシリンダー編み機の種類、構造、用途、制御方法及び使用方法 イ リブ編み機　　ロ パイル編み機　　ハ 柄編み機 (2) 次に掲げるシングルシリンダー編み機の種類、構造、用途、制御方法及び使用方法 イ ダブルウエルトコンベンショナル編み機 ロ ダブルウエルトチューブラー編み機 ハ 無地編み機　　ニ 畦編み機　　ホ パイル編み機 ヘ 柄編み機 (3) 次に掲げる機械の種類、構造、用途、制御方法及び使用方法 イ 糸巻き機　　ロ 仕上げ機　　ハ 先かがり機 (4) 次に掲げる装置の種類、構造、用途、制御方法及び使用方法 イ 給糸装置　　ロ 卷取装置 ハ テンション装置　ニ 駆動装置　　ホ その他の装置 (5) 次に掲げる靴下編み機の機械部品の種類、構造、用途及び使用方法 イ 編成関係部品　　ロ 駆動関係部品　　ハ 電装関係部品 ニ 電子制御関係部品
靴下編み機の調整に使用する器工具及び計測器の種類、用途及び使用方法	次に掲げる靴下編み機の調整に使用する器工具及び計測器の種類、用途及び使用方法について概略の知識を有すること。 (1) やすり (2) 水準器 (3) すきまゲージ (4) ノギス (5) マイクロメータ (6) テスタ (7) テンションメータ (8) 糸速メータ
靴下編み機の調整の方法	靴下編み機の調整の方法に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。 (1) 機能各部のタイミング調整 (2) 編立て糸の張力調整 (3) 度目調整 (4) 編下げ張力の調整
靴下編み機による編立て	靴下編み機による編立ての方法に関し、次に掲げる事項について

試験科目及びその範囲	試験科目及びその範囲の細目
の方法 靴下の検査の方法 潤滑剤、柔軟剤及び静電 防止剤の種類、性質及び 使用方法 実 技 試 験 次の各号に掲げる科目のうち、 受検者が選択するいずれか一の 科目 1 丸編みニット製造作業 丸編みニット編立て仕様書 の理解 丸編み機の調整 丸編み機による編立て 丸編みニットの検査 2 靴下製造作業 靴下編立て仕様書の理解 靴下編み機の調整 靴下編み機による編立て 靴下の検査	一般的な知識を有すること。 (1) 編地の設計 (2) 編糸の仕掛け (3) 編立て (4) 編地の目べらし、目ふやし及び目移し (5) 柄の出し方 (6) 編地の補修 靴下の検査の方法について概略の知識を有すること。 編み糸の潤滑剤、柔軟剤及び静電防止剤の種類、性質及び使用方法について概略の知識を有すること。 丸編みニット編立て仕様書が理解できること。 丸編み機の点検及び調整ができること。 丸編み機による編立てができること。 丸編みニットの検査ができること。 靴下編立て仕様書の理解ができること。 靴下編み機の点検及び調整ができること。 靴下編み機による編立てができること。 靴下の検査ができること。

4 基礎級ニット製品製造技能検定試験の試験科目及びその範囲並びにその細目

(1) 技能検定試験の合格に必要な技能及びこれに関する知識の程度

ニット製品製造職種に係る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これに関する知識の程度を基準とする。

(2) 試験科目及びその範囲

表4の左欄のとおりである。

(3) 試験科目及びその範囲の細目

表4の右欄のとおりである。

表4

試験科目及びその範囲	試験科目及びその範囲の細目
学 科 試 験	
1 主なニット製品の種類	次に掲げるニット製品の種類について初步的な知識を有すること。 (1) 外 衣 (2) 下 着 (3) 手 袋 (4) 靴 下 (5) その他
2 主なニット製品の製造の方法 次に掲げる科目の範囲のうち、受検者が選択するいずれか一のもの イ 丸編みニット製造法 丸編みニット製造に使用する機械の種類	丸編みニット製造に使用する機械に関し、次に掲げる事項について初步的な知識を有すること。 (1) 次に掲げる丸編み機の種類 イ 平編み用丸編み機 ロ ゴム編み用丸編み機 ハ 両面丸編み機 (2) 糸巻き機の種類 (3) 次に掲げる装置の種類 イ 給糸装置 ロ 巻取り装置 (4) 丸編み機の編成関係部品の種類 次に掲げる丸編み機の調整に使用する器工具及び計測器の種類について初歩的な知識を有すること。 (1) スパナ (2) ペンチ (3) ドライバ (4) はさみ (5) ルーペ (6) レンチ (7) は け 丸編み機による編立ての方法に関し、次に掲げる事項について初歩的な知識を有すること。 (1) 糸巻き (2) 編出し (3) 基本組織の編立て 編み糸の潤滑剤、柔軟剤及び静電防止剤の種類について初歩的な知識を有すること。
潤滑剤、柔軟剤及び静電防止剤の種類	

試験科目及びその範囲	試験科目及びその範囲の細目
口 靴下製造法 靴下製造に使用する機械の種類	靴下製造に使用する機械に関し、次に掲げる事項について初步的な知識を有すること。 (1) 次に掲げるダブルシリンダー編み機の種類 イ　リブ編み機　　ロ　柄編み機 (2) 次に掲げるシングルシリンダー編み機の種類 イ　ソックス編み機　　ロ　パンティストッキング編み機 (3) 次に掲げる機械の種類 イ　糸巻き機　　ロ　仕上げ機 (4) 次に掲げる装置の種類 イ　給糸装置　　ロ　巻取装置　　ハ　駆動装置 (5) 次に掲げる靴下編み機の機械部品の種類 イ　編成関係部品　　ロ　駆動関係部品　　ハ　電装関係部品
靴下編み機の調整に使用する器工具及び計測器の種類	次に掲げる靴下編み機の調整に使用する器工具及び計測器の種類について初歩的な知識を有すること。 (1) やすり　　(2) バイス　　(3) スパナ　　(4) ペンチ (5) ドライバ　(6) プライヤ　(7) ノギス
靴下編み機による編立ての方法	靴下編み機による編立ての方法に関し、次に掲げる事項について初歩的な知識を有すること。 (1) 編糸の仕掛け　(2) 編立て
潤滑剤、柔軟剤及び静電防止剤の種類	編み糸の潤滑剤、柔軟剤及び静電防止剤の種類について初歩的な知識を有すること。
3 繊維及びニット生地の種類 繊維の種類	繊維に関し、次に掲げる事項について初歩的な知識を有すること。 ○ (1) 次の天然繊維の種類 イ　植物繊維　　ロ　動物繊維　　ハ　鉱物繊維 (2) 次の人造繊維の種類 イ　再生繊維　　ロ　半合成繊維　　ハ　合成繊維 ニ　無機繊維
編み糸の種類 ニット生地の種類	編み糸の種類について初歩的な知識を有すること。 ニット生地に関し、次に掲げる事項について初歩的な知識を有すること。 (1) ニット生地の種類 (2) 次のニット柄の種類 イ　かのこ柄　　ロ　ジャカード柄

試験科目及びその範囲	試験科目及びその範囲の細目
ニット生地の基本組織及び変化組織の種類	ニット生地に関し、次に掲げる事項について初步的な知識を有すること。 (1) 次のニット生地の基本組織の種類 イ 平編み ロ ゴム編み ハ パール編み (2) 次のニット生地の変化組織等の種類 イ パイル編み ロ タック編み ハ アイレット編み ニ メッシュ編み ホ 添糸編み
4 安全衛生に関する基礎的な知識	ニット製品製造作業に伴う安全衛生に関し、次に掲げる事項について基礎的な知識を有すること。 (1) 機械、工具、原材料等の危険性及びこれらの取扱い方法 (2) 安全装置又は保護具の性能及び取扱い方法 (3) 整理整頓及び清潔の保持 (4) 電気設備、ガス設備、蒸気設備及び圧縮空気設備の取扱い上の安全 (5) 室内の照明及び換気並びに温度及び湿度の保全 (6) 事故時における応急措置 (7) 安全衛生標識（立入禁止、安全通路、保護具着用、火気厳禁等） (8) 合図 (9) 服装
実技試験 編み機による編立て 次に掲げる科目の範囲のうち、受検者が選択するいずれかのもの イ 丸編みニット製造作業 丸編み機の点検 丸編み機による編立て ロ 靴下製造作業 靴下編み機の点検	丸編み機の簡単な点検ができること。 丸編み機による簡単な編立てができること。 次に掲げるいずれかの靴下編み機の簡単な点検ができること。 (1) シングルシリンダー編み機 (2) ダブルシリンダー畦編み機 (3) チューブラーパンティストッキング編み機 1 シングルシリンダー編み機又はダブルシリンダー畦編み機によるソックスの簡単な編立てができること。

試験科目及びその範囲	試験科目及びその範囲の細目
	2 チューブラー編み機によるパンティストッキングの簡単な編立てができること。