

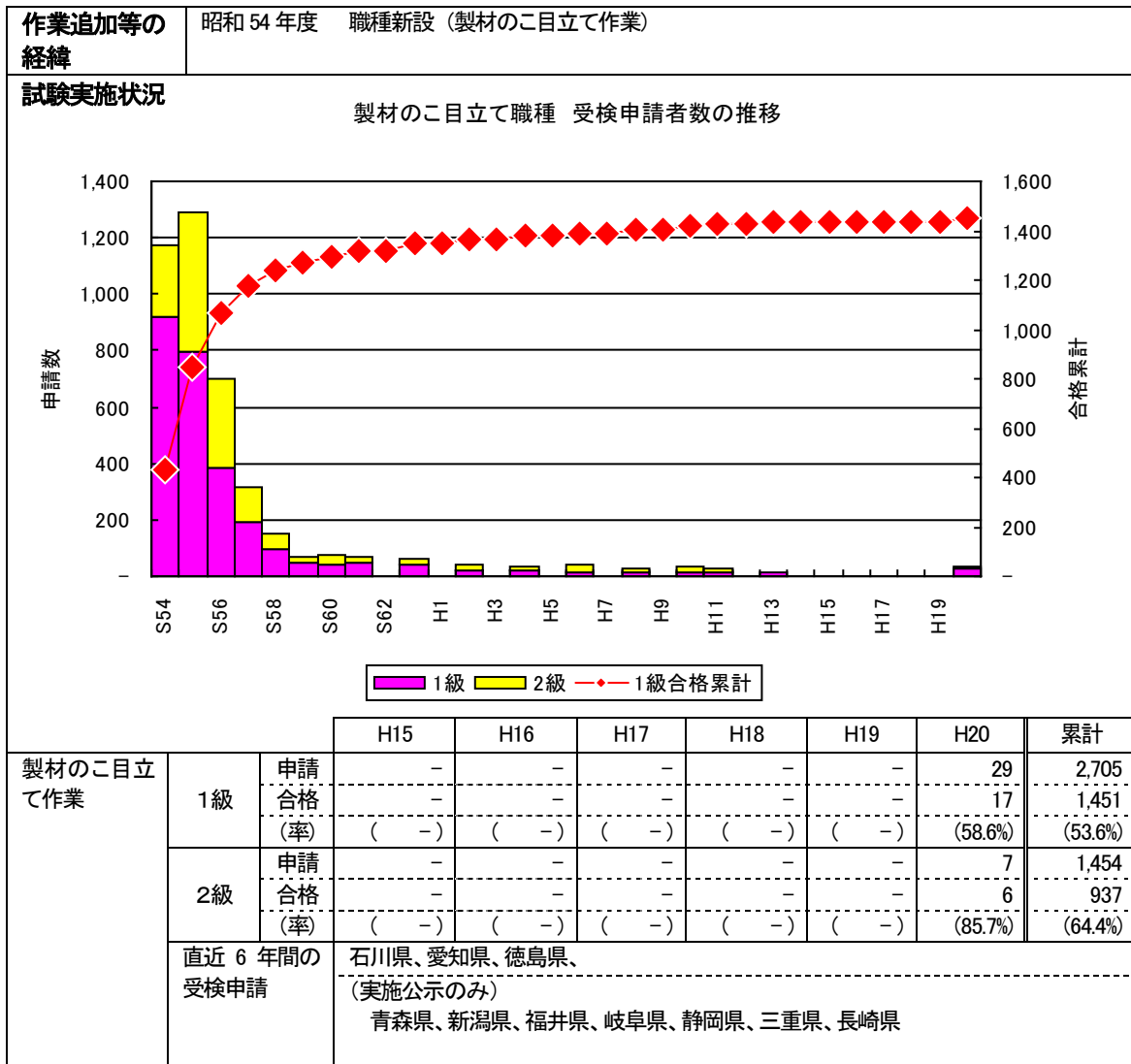
試験科目及びその範囲	技能検定試験の基準の細目
<p>らでん 螺鈿の工程</p> <p>らでん 螺鈿の方法</p> <p>漆塗装作業における養生 漆の乾燥方法 漆の塗膜試験の種類及び 方法 漆塗装における欠陥の種 類及び原因並びにその防 止方法及び修整方法</p> <p>実 技 試 験 次の各号に掲げる科目のうち、 受検者が選択するいずれかの科 目</p> <p>1 板物漆器素地製造作業 部材の拾い出し 現寸図の作成 盛付け、型板及び定規の製 作 板物漆器素地の工作</p>	<p>1 次の薄貝細工の工程について詳細な知識を有すること。 (1) 置目どり (2) 薄貝加工工程 (3) 置貝工程 (4) 筋彫工程 (5) 胡粉落とし工程 (6) 仕上げ工程</p> <p>2 次の厚貝細工の工程について詳細な知識を有すること。 (1) 厚貝下絵工程 (2) 厚貝加工工程 (3) 肉付け彫刻、毛彫り工程 (4) 仮付け、形取り工程 (5) 厚貝嵌入用彫刻工程 (6) 貝付け工程 (7) 仕上げ工程</p> <p>1 次の薄貝細工の方法について詳細な知識を有すること。 (1) 切抜き (2) 打ち抜き (3) 腐食</p> <p>2 次の厚貝細工の方法について詳細な知識を有すること。 (1) 切抜き (2) グラインダかけ及びやすりかけ (3) 肉付け彫刻及び毛彫り</p> <p>漆塗装作業における養生について一般的な知識を有すること。 漆の乾燥の方法について一般的な知識を有すること。 漆の塗膜試験の種類及び方法について一般的な知識を有すること 。</p> <p>次に掲げる漆塗装における欠陥の種類及び原因並びにその防止方 法及び修整方法について一般的な知識を有すること。 (1) 漆器素地に起因する欠陥 (2) 漆に起因する欠陥 (3) 漆塗装用機械、装置及び器工具に起因する欠陥 (4) 漆塗装の方法に起因する欠陥 (5) 漆の乾燥の方法に起因する欠陥 (6) 漆塗装作業場の環境に起因する欠陥</p> <p>図面及び仕様書に基づき部材の拾い出しができること。 現寸図の作成がよくできること。 盛付け、型板及び定規の製作がよくできること。</p> <p>1 選木及び木取りがよくできること。 2 板物漆器素地の種類に応じた墨付けがよくできること。 3 器工具の調整及び使用がよくできること。 4 治具の製作及び使用がよくできること。</p>

試験科目及びその範囲	技能検定試験の基準の細目
<p>積算及び見積り</p> <p>2 挽物漆器素地製造作業^{ひき}</p> <p>部材の拾い出し</p> <p>現寸図の作成</p> <p>型板及び定規の製作</p> <p>挽物漆器素地の工作^{ひき}</p> <p>積算及び見積り</p> <p>3 曲物漆器素地製造作業</p> <p>部材の拾い出し</p> <p>現寸図の作成</p> <p>型板及び定規の製作</p> <p>曲物漆器素地の工作</p> <p>積算及び見積り</p> <p>4 漆下塗り作業</p> <p>へらの製作</p> <p>漆器素地調整</p> <p>漆下塗り</p>	<p>5 木工機械による加工がよいこと。</p> <p>6 接合及び接合のための加工がよいこと。</p> <p>7 練り芯及び接着加工がよいこと。</p> <p>8 高度な板物漆器素地の仕上げ及び組立てがよいこと。 積算及び見積りがよいこと。</p> <p>図面及び仕様書に基づき部材の拾い出しができること。 現寸図の作成がよいこと。 型板及び定規の製作がよいこと。</p> <p>1 選木及び木取りがよいこと。</p> <p>2 挽物漆器素地の種類に応じた墨付けがよいこと。^{ひき}</p> <p>3 火造り作業ができること。</p> <p>4 器工具の調整及び使用がよいこと。</p> <p>5 治具の製作及び使用がよいこと。</p> <p>6 ろくろの調整及び作業がよいこと。</p> <p>7 接合及び接合のための加工がよいこと。^{ひき}</p> <p>8 高度な挽物漆器素地の仕上げがよいこと。^{ひき} 積算及び見積りがよいこと。</p> <p>図面及び仕様書に基づき部材の拾い出しができること。 現寸図の作成がよいこと。 型板及び定規の製作がよいこと。</p> <p>1 選木及び木取りができること。</p> <p>2 曲物漆器素地の種類に応じた墨付けがよいこと。</p> <p>3 器工具の調整及び使用がよいこと。</p> <p>4 治具の製作及び使用がよいこと。</p> <p>5 木工機械による加工がよいこと。</p> <p>6 曲輪用板材の製作がよいこと。</p> <p>7 曲輪加工がよいこと。</p> <p>8 ふた板及び底板加工がよいこと。</p> <p>9 高度な曲物漆器素地の組立て及び仕上げがよいこと。 積算及び見積りがよいこと。</p> <p>漆下塗り作業に用いるへらの製作ができること。 形状の複雑な漆器素地の調整ができること。</p> <p>1 漆器素地の着色及び着色押えができること。</p>

試験科目及びその範囲	技能検定試験の基準の細目
<p>膜厚の判定 工数見積り</p> <p>5 漆塗り立て作業 へらの製作 漆ばけの調整 漆塗り立て</p> <p>膜厚の判定 塗膜の修整 工数見積り</p> <p>6 ろいろ塗り作業 へらの製作 漆ばけの調整 ろいろ塗り</p>	<p>2 形状の複雑な漆器素地の目止めができること。</p> <p>3 木固めができること。</p> <p>4 こくそ彫りができること。</p> <p>5 こくそ飼い込みができること。</p> <p>6 引込地付け及び引込地研ぎができること。</p> <p>7 形状の複雑な漆器素地の布着せ及び紙着せができること。</p> <p>8 地さびの作製及び高度な地さび付けができること。</p> <p>9 切粉さびの作製及び高度な切粉さび付けができること。</p> <p>10 砥の粉さびの作製及び高度な砥の粉さび付けができること。</p> <p>11 地固めができること。</p> <p>12 高度な下地研ぎができること。</p> <p>13 蒔^{まき}地ができること。</p> <p>14 渋下地ができること。</p> <p>15 下塗り及び中塗りができること。</p> <p>膜厚の判定ができること。 工数の見積りができること。</p> <p>漆塗り立て作業に用いるへらの製作ができること。 漆塗り立て作業に用いる漆ばけの調整ができること。</p> <p>1 漆上塗り前の調整ができること。</p> <p>2 漆の調合及び色合せができること。</p> <p>3 高度な養生ができること。</p> <p>4 高度な研ぎができること。</p> <p>5 高度な漆塗り立てができること。</p> <p>膜厚の判定ができること。 塗膜の高度な修整ができること。 工数見積りができること。</p> <p>ろいろ塗り作業に用いるへらの製作ができること。 ろいろ塗り作業に用いる漆ばけの調整ができること。</p> <p>1 漆上塗り前の調整ができること。</p> <p>2 高度な養生ができること。</p> <p>3 漆の調合及び色合せができること。</p> <p>4 高度な漆上塗りができること。</p> <p>5 高度な研ぎができること。</p> <p>6 高度なみがき仕上げができること。</p>

試験科目及びその範囲	技能検定試験の基準の細目
<p>膜厚の判定 塗膜の修整 工数見積り</p> <p>7 沈金作業 写生及び模写</p> <p>意匠図案及び下図作成</p> <p>沈 金 沈金の修整 工数見積り</p> <p>8 ^{まき}蒔絵作業 写生及び模写</p> <p>意匠図案及び下図作成</p> <p>^{まき}蒔 絵</p> <p>^{まき}蒔絵の修整 工数見積り</p> <p>9 ^{らでん}螺鈿作業 写生及び模写</p> <p>意匠図案及び下図作成</p> <p>^{ら で ん}螺 鈿</p> <p>^{らでん}螺鈿の修整 工数見積り</p>	<p>膜厚の判定ができること。 塗膜の高度な修整ができること。 工数見積りができること。</p> <p>沈金用下図作成のための動植物、風景等の写生及び模写ができること。 器物の形状に応じた沈金の意匠図案及び下図の作成ができること。</p> <p>高度な沈金作工ができること。 沈金の高度な修整ができること。 工数見積りができること。</p> <p>^{まき}蒔絵用下図作成のための動植物、風景等の写生及び模写ができること。 器物の形状に応じた^{まき}蒔絵の意匠図案及び下図の作成ができること。</p> <p>1 高度な^{まき}平時絵ができること。 2 高度な^{まき}高時絵ができること。 3 高度な^{ときだしまき}研出蒔絵ができること。 4 ^{ししあいまき}肉合蒔絵ができること。 ^{まき}蒔絵の高度な修整ができること。 工数見積りができること。</p> <p>^{らでん}螺鈿用下図作成のための動植物、風景等の写生及び模写ができること。 器物の形状に応じた^{らでん}螺鈿の意匠図案及び下図の作成ができること。</p> <p>1 高度な薄貝作工ができること。 2 高度な厚貝作工ができること。 ^{らでん}螺鈿の高度な修整ができること。 工数見積りができること。</p>

製材のご目立て職種の概要



1. 製材のこ目立て1級技能検定試験の試験科目及びその範囲並びにそれらの細目

(1) 技能検定試験の試験科目及びその範囲並びに試験の程度

イ 試験科目及びその範囲

表1の左欄のとおりである。

ロ 試験の程度

製材のこ目立ての職種における上級の技能者が通常有すべき技能の程度を基準とする。

(2) 技能検定試験の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	技能検定試験の試験科目及びその範囲の細目
<p>学 科 試 験</p> <p>1 製材のこ目立て作業法</p> <p>製材のこの構造及び各部の機能</p> <p>製材のこ目立て作業の方法</p> <p>製材のこ目立て用機械及び器工具の種類、構造、使用方法及び保守管理</p>	<p>製材のこの構造及び各部の機能に関し、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) のこの各部の名称及びその機能</p> <p>(2) ひき材の種類、のこ車の大きさ及び周速度に対する帯のこの厚さ、幅、長さ及びのこ歯のピッチとの関係</p> <p>(3) ひき材の種類に対する丸のこの直径、厚さ、回転速度及び歯数との関係</p> <p>(4) 歯形の種類、機能及び特徴</p> <p>(5) ひき材と歯形との関係</p> <p>次に掲げる製材のこ目立て作業の方法について詳細な知識を有すること。</p> <p>(1) 切断加工 (2) 接合加工 (3) 直円加工</p> <p>(4) 水平仕上げ加工 (5) 腰入れ加工 (6) 背盛り加工</p> <p>(7) 歯形の形成加工 (8) あさり出し加工</p> <p>(9) のこ歯の研削加工</p> <p>(10) ステライト溶着加工</p> <p>1 次に掲げる製材のこ目立て用機械及び器工具の種類、構造、使用方法及び保守管理について詳細な知識を有すること。</p> <p>(1) 切断機 (2) ロール機及び定盤</p> <p>(3) ガス溶接器及び接合台 (4) 加熱腰入れ器</p> <p>(5) あさり出し機器（目振り器を含む。）</p> <p>(6) 研削盤（側面研削盤及び丸のこ研削盤を含む。）</p> <p>(7) テンションゲージ、バックゲージ及びストレートゲージ</p> <p>(8) のこ仕上げハンマ及び金敷き</p> <p>2 研削といしに関し、次に掲げる事項について詳細な知識を有す</p>

試験科目及びその範囲	技能検定試験の試験科目及びその範囲の細目
製材のこに生ずる欠陥の原因及び防止方法	<p>ること。</p> <p>(1) 研削といしの種類、形状、寸法及び用途</p> <p>(2) と粒、粒度、結合度、組織及び結合剤</p> <p>(3) 研削といしの選択条件、研削条件、目直し及び修正の関係次に掲げる製材のこに生ずる欠陥の原因及びその防止方法について詳細な知識を有すること。</p> <p>(1) 製材のこ目立てに起因する欠陥</p> <p>(2) 製材機械に起因する欠陥</p> <p>(3) 製材作業に起因する欠陥</p> <p>(4) 製材のこ材に起因する欠陥</p>
製材のこに起因するひき材不良の原因及び防止方法	<p>次に掲げる製材のこに起因するひき材不良の原因及びその防止方法について詳細な知識を有すること。</p> <p>(1) ひき曲り (2) ひき肌不良</p>
製材のこの検査	<p>1 次に掲げる事項の検査について詳細な知識を有すること。</p> <p>(1) 接合部の仕上げ (2) 水平度</p> <p>(3) 真円度 (4) 腰入れの形状及びその量</p> <p>(5) 背盛りの量 (6) 歯形</p> <p>(7) あさりの形状及びその幅 (8) ピッチ寸法</p> <p>(9) 研削面の仕上げ (10) ステライト溶着部</p> <p>2 製材のこの検査に使用する器具の種類及び使用方法について詳細な知識を有すること。</p> <p>製材のこの保守管理について詳細な知識を有すること。</p>
製材のこの保守管理	
2 木 材	
木材の性質	<p>木材の性質に関し、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) 木材の組織と構造 (2) 木材の物理的性質</p> <p>(3) 木材の欠点の種類 (4) 木材の有する長所、短所</p>
木材の種類及び用途	<p>次に掲げる木材の種類及び用途について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 主な国産材 (2) 主な外国産材</p>
3 製材機械	
製材機械の種類、構造、用途、使用方法及び保守管理	<p>次に掲げる製材機械の構造、用途、使用方法及び保守管理について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 自動送材車付き帯のこ盤 (2) 自動ローラ帯のこ盤</p> <p>(3) テーブル帯のこ盤</p>
製材作業及び製材機械に起	<p>次に掲げる製材作業及び製材機械に起因するひき材不良の原因及</p>