

令和7年度（前期）技能検定 実技試験問題の概要

令和7年度（前期）技能検定実技試験問題の概要は次のとおりですが、試験時間・試験内容につきましては一部変更される場合もあります。（最新の状況については、中央職業能力開発協会HPをご参照下さい。）

なお、試験時間について、「試験時間 ○時間○分」もしくは「打ち切り時間 ○時間○分」と記載されている場合は、試験開始から終了までの作業可能な時間を表しています。一方、「標準時間 ○時間○分 打ち切り時間 ○時間○分」と記載されている場合は、打ち切り時間まで作業可能ですが、標準時間を超過した時間数に応じて減点されます。

また、**免許又は技能講習** のマークがあるものは、試験当日、労働安全衛生法第61条第1項又は道路交通法第84条に基づく資格証等（例：ガス溶接作業主任者免許証、ガス溶接技能講習修了証、自動車運転免許証）を携帯していなければ、原則として試験を受検することができないほか、**特別教育** のマークがあるものは、試験当日、労働安全衛生法第59条第3項に基づく安全又は衛生のための特別の教育を修了した証明書等の原本若しくは写しを提示するか、特別の教育と同等の知識及び技能を有していることを別途指定する様式により申告することが必要となります。

[B 1・2級]

B1.園芸装飾(室内園芸装飾作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

課題図に示すインドアガーデンを製作する。

標準時間 3時間30分 打ち切り時間 3時間50分

(注) 使用する植物や材料等の一部は、指定されたものを持参していただきます。

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 鉢替え作業、^{せん}剪定・整姿・清掃作業、繁殖作業及び整理作業を行う。

標準時間 35分 打ち切り時間 50分

(2) 課題図に示すインドアガーデンを製作する。

標準時間 1時間30分 打ち切り時間 2時間

B2.造園(造園工事作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。

(1) 製作等作業試験

指定された区画内に、竹垣製作、蹲踞・飛石・延段敷設、景石・植栽配置及び小透かし剪定作業を行う。

標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30分

(2) 判断等試験

樹木の枝葉の部分を見て、その樹種名を判定する。

試験時間 10分

2級 次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。

(1) 製作等作業試験

指定された区画内に、四つ目垣製作、縁石・飛石・敷石敷設、築山及び植栽作業を行う。

標準時間 2時間30分 打切り時間 3時間

(2) 判断等試験

樹木の枝葉の部分を見て、その樹種名を判定する。

試験時間 7分30秒

B3. 鑄造(鑄鉄鑄物鑄造作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

所定の模型を使用して、主型及び中子を手込めによって造型し、鑄鉄鑄物(製品重量約11kg、材質FC200又はFC250相当)を製作する。

なお、造型は、生型、自硬性鑄型又はガス硬化鑄型のいずれかを用いる。

造型：標準時間 2時間 打切り時間 2時間30分

(注湯・冷却は試験時間に含まない。)

型ばらし・砂落とし・堰折^{せき}り：打切り時間 30分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

所定の模型を使用して、主型を手込めによって造型し、鑄鉄鑄物(製品重量約16kg、材質FC200又はFC250相当)を製作する。

なお、造型は、生型、自硬性鑄型又はガス硬化鑄型のいずれかを用いる。

造型：標準時間 2時間 打切り時間 2時間30分

(注湯・冷却は試験時間に含まない。)

型ばらし・砂落とし・堰折^{せき}り：打切り時間 30分

B4. 鑄造(非鉄金属鑄物鑄造作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

所定の模型を使用して、主型及び中子を手込めにより造型し、フィン付きケース(材質AC2種又はAC4種相当、製品重量約2.5kg)を製作する。

なお、造型は、炭酸ガス型法、生型法及び自硬性型法のいずれかによるものとし、注湯作業及び型ばらし作業も行う。

造型：標準時間 3時間 打切り時間 3時間30分

型ばらし・砂落とし：打切り時間 30分

(2) 計画立案等作業試験

部品図の読図について行う。

試験時間 1時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

所定の模型を使用して、主型及び中子を手込めにより造型し、ケース(材質AC2種又はAC4種相当、製品重量約2kg)を製作する。

なお、造型は、炭酸ガス型法、生型法及び自硬性型法のいずれかによるものとし、注湯作業及び型ばらし作業も行う。

造型：標準時間 2時間30分 打切り時間 3時間

型ばらし・砂落とし：打切り時間 30分

B5. 金属熱処理(一般熱処理作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

課題1 組織判定

金属顕微鏡を使用して、試験片の組織を判定する。

試験時間 5分

課題2 全脱炭層深さ測定

金属顕微鏡を使用して、試験片の全脱炭層深さを測定する。

試験時間 7分

課題3 硬さ試験

試験片の外周について、ロックウェル硬さ試験を行い、硬さを試験する。

試験時間 7分

(2) 計画立案等作業試験

作業条件の設定、作業段取り、設備の調整等について行う。

試験時間 60分

2級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 判断等試験

提示された写真、図を基に火花試験、組織判定、温度測定 of 構成機器、変形測定、硬さ試験等について行う。

試験時間 25分

(2) 計画立案等作業試験

作業条件の設定、作業段取り、設備の調整等について行う。

試験時間 50分

B6.金属熱処理(浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

課題1 組織判定

金属顕微鏡を使用して、試験片の組織を判定する。

試験時間 5分

課題2 有効硬化層深さ測定

試験片の被検面について、低試験力ビッカース硬さ試験を行い、限界硬さ近傍の硬さ推移曲線を作成して、有効硬化層深さを求める。なお、試験面の焦点合わせ、測定点の移動、くぼみ対角線長さの測定及びグラフ作成は、受検者自身が手作業により行う。

試験時間 15分 (硬さ試験機に自動換算機能が付いている場合)

試験時間 18分 (硬さ試験機に自動換算機能が付いていない場合)

(2) 計画立案等作業試験

作業条件の設定、作業段取り、設備の調整等について行う。

試験時間 60分

2級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 判断等試験

提示された写真、図を基に火花試験、組織判定、温度測定 of 構成機器、変形測定、硬さ試験等について行う。

試験時間 25分

(2) 計画立案等作業試験

作業条件の設定、作業段取り、設備の調整等について行う。

試験時間 50分

B7.金属熱処理(高周波・炎熱処理作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

課題1 組織判定

金属顕微鏡を使用して、試験片の組織を判定する。

試験時間 5分

課題2 有効硬化層深さ測定

試験片の被検面について、低試験力ビッカース硬さ試験を行い、限界硬さ近傍の硬さ推移曲線を作成して、有効硬化層深さを求める。なお、試験面の焦点合わせ、測定点の移動、くぼみ対角線長さの測定及びグラフ作成は、受検者自身が手作業により行う。

試験時間 15分（硬さ試験機に自動換算機能が付いている場合）

試験時間 18分（硬さ試験機に自動換算機能が付いていない場合）

(2) 計画立案等作業試験

作業条件の設定、作業段取り、設備の調整等について行う。

試験時間 60分

2級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 判断等試験

提示された写真、図を基に火花試験、組織判定、温度測定 of 構成機器、変形測定、硬さ試験等について行う。

試験時間 25分

(2) 計画立案等作業試験

作業条件の設定、作業段取り、設備の調整等について行う。

試験時間 50分

B8.粉末冶金(成形・再圧縮作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

ツールセットの組立て、試験片の寸法測定及び硬さ測定を行う。

標準時間 1時間17分 打切り時間 1時間27分

(2) 計画立案等作業試験

原料粉、成形機、欠陥の原因と対策、工程分析等について行う。

試験時間 1時間

2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

ツールセットの組立て又は粉末成形プレスの金型の取外し・取付けのうち受検者があらかじめ選択したもの一つ及び試験片の寸法測定並びに硬さ測定を行う。

ツールセットの組立ての場合

標準時間 1時間 打切り時間 1時間10分

粉末成形プレスの金型の取外し・取付けの場合

標準時間 1時間5分 打切り時間 1時間15分

(2) 計画立案等作業試験

原料粉、成形機、欠陥の原因と対策等について行う。

試験時間 1時間

B9.機械加工(普通旋盤作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

普通旋盤(センチ間の最大距離が500～1500mm程度のもの)を使用し、φ60×150mm程度のS45Cの材料1個及びφ65×80mm(φ20の穴のあいたもの)程度のS45Cの材料1個に、内外径削り、テーパ削り、ねじ切り、ローレット加工、偏心削り等の切削加工を行い、はめ合わせのできる部品を3個製作する。

標準時間 3時間30分 打切り時間 4時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

普通旋盤(センチ間の最大距離が500~1500mm程度のもの)を使用し、φ60×150mm程度のS45Cの材料1個及びφ60×57mm(φ25の穴のあいたもの)程度のS45Cの材料1個に、内外径削り、テーパ削り、ねじ切り、偏心削り等の切削加工を行い、はめ合わせのできる部品を2個製作する。

標準時間 3時間 打切り時間 3時間30分

B10.機械加工(数値制御旋盤作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

数値制御旋盤を使用し、φ100×φ35(穴)×70程度のS45C~S53C相当の材料1個及びφ75×φ25(穴)×65程度のS45C~S53C相当の材料1個に、プログラムの作成→記憶編集機器内への入力→メモリ運転又はテープ運転によるプログラムの確認→切削加工の作業手順で、内外径削り、内外径面取り、内外テーパ削り、R削り、端面削り、内外径ねじ切り・逃げ溝等の加工を行い、テーパ部及びねじ部で組み付けられる部品を製作する。

標準時間 4時間 打切り時間 4時間30分

(2) 計画立案等作業試験

加工工程、工作物の取付け、切削工具、工具経路、プログラミング等に関する事項について問う。

試験時間 1時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

数値制御旋盤を使用し、φ90×φ35(穴)×55程度のS45C~S53C相当の材料1個及びφ65×φ25(穴)×50程度のS45C~S53C相当の材料1個に、プログラムの作成→記憶編集機器内への入力→メモリ運転又はテープ運転によるプログラムの確認→切削加工の作業手順で、内外径削り、内外径面取り、R削り、端面削り、内外径ねじ切り・逃げ溝等の加工を行い、内外径はめあい及びねじ部で組み付けられる部品を製作する。

標準時間 4時間 打切り時間 4時間30分

(2) 計画立案等作業試験

加工工程、工作物の取付け、切削工具、工具経路、プログラミング等に関する事項について問う。

試験時間 1時間30分

B11.機械加工(フライス盤作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

立フライス盤(No.1~No.3程度)を使用し、SS400の材料(45×75×80、2個)をエンドミル(2枚刃、多刃)及び正面フライスにて切削加工(R削り、ありみぞ削りを含む)して直みぞ部、こう配部及びありみぞ部をそれぞれはめ合わせることができる部品を製作する。

標準時間 3時間30分 打切り時間 4時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

立フライス盤(No.1~No.3程度)を使用し、SS400の材料(35×65×75、45×55×75、各1個)をエンドミル(2枚刃、多刃)及び正面フライスにて切削加工(R削りを含む)して、直みぞ部及びこう配部をそれぞれはめ合わせることができる部品を製作する。

標準時間 3時間 打切り時間 3時間30分

B12.機械加工(数値制御フライス盤作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

NCフライス盤等を使用し、支給材料をバイスで固定して、プログラムの作成→記憶編集機器内への入力→メモリ運転又はテープ運転によるプログラムの確認→切削加工の作業手順で、平面加工、側面加工、溝加工、穴加工、こう配加工等を行い、二種類の組合せられる部品を製作する。加工については、すべてプログラムで行うこと。

なお、支給材料は次のとおりとする。

形状：□100×45

材質：鋼材、鋳鉄、アルミニウム合金のいずれか

数量：2個

標準時間 3時間30分 打切り時間 3時間50分

(2) 計画立案等作業試験

切削工具、工作物の取付け、切削条件等に関する事項について問う。

試験時間 1時間

2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

NCフライス盤等を使用し、支給材料をバイスで固定して、プログラムの作成→記憶編集機器内への入力→メモリ運転又はテープ運転によるプログラムの確認→切削加工の作業手順で、平面加工、側面加工、溝加工、穴加工、こう配加工等を行い、二種類の組合せられる部品を製作する。加工については、すべてプログラムで行うこと。

なお、支給材料は次のとおりとする。

形状：□100×45

材質：鋼材、鋳鉄、アルミニウム合金のいずれか

数量：2個

標準時間 3時間30分 打切り時間 3時間50分

(2) 計画立案等作業試験

切削工具、工作物の取付け、切削条件等に関する事項について問う。

試験時間 1時間

B13.機械加工(平面研削盤作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

平面研削盤(横軸角テーブル形、テーブル移動左右300mm以上、前後150mm以上、両逃げ形といし又は1号平形といしのφ150mm～305mm)を使用し、S45Cの材料(オス、メス各1個)を研削加工して、直溝部、こう配部、R部等をそれぞれはめ合わせることができる部品を製作する。

標準時間 3時間30分 打切り時間 4時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

平面研削盤(横軸角テーブル形、テーブル移動左右300mm以上、前後150mm以上、両逃げ形といし又は1号平形といしのφ150mm～305mm)を使用し、S45Cの材料(オス、メス各1個)を研削加工して、直溝部、こう配部等をそれぞれはめ合わせることができる部品を製作する。

標準時間 2時間30分 打切り時間 3時間

B14.機械加工(円筒研削盤作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

万能研削盤(φ55×300mm以上の工作物の研削能力を有するもの。旋回主軸台付き円筒研削盤と内面研削盤との組合せでもよい)を使用して、テーパ付きアーバ及びスリーブの外周研削、端面研削及

び内面研削を行う。

標準時間 4時間30分 打切り時間 5時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

円筒研削盤(φ55×300mm以上の工作物の研削能力を有するもの)を使用して、テーパ付きアーバの外周研削及び端面研削を行う。

標準時間 3時間 打切り時間 3時間30分

B15.機械加工(心無し研削盤作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

心無し研削盤(研削といし厚さ150mm以上)を使用し、SCM435～445及びS45Cの焼入れ、焼戻し材料[φ35×150、φ6×180(研削部の長さ137mm)、硬さ40～45HRC]の研削加工を通し送り研削及び送り込み研削で行う。

標準時間 3時間 打切り時間 3時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

心無し研削盤(研削といし厚さ150mm以上)を使用し、SCM435～445の焼入れ、焼戻し材料[φ35×150、φ30×20×φ20(穴)、硬さ40～45HRC]の研削加工を通し送り研削で行う。

標準時間 2時間30分 打切り時間 3時間

B16.機械加工(ホブ盤作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

ホブ盤(テーブルの直径800mm以下)を使用して、S45Cの材料(研削済み)を切削加工して、はずば歯車5個を別々に製作する。

なお、モジュールは、3又は1.5とする。

試験時間	モジュール3の場合	標準時間	3時間	打切り時間	3時間30分
	モジュール1.5の場合	標準時間	3時間45分	打切り時間	4時間15分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

ホブ盤(テーブルの直径800mm以下)を使用して、S45Cの材料(研削済み)を切削加工して、はずば歯車2個を別々に製作する。

なお、モジュールは、3又は1.5とする。

試験時間	モジュール3の場合	標準時間	1時間45分	打切り時間	2時間15分
	モジュール1.5の場合	標準時間	2時間30分	打切り時間	3時間

B17.機械加工(マシニングセンタ作業)

1級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 判断等試験

仕上げ面に対応する加工方法の選定、表面粗さ及び送り速度の判定、表面粗さに対応する刃具の選定、仕上げ加工の判定、工作物の測定及び機械原点とワーク座標系原点の修正について行う。

試験時間 40分

(2) 計画立案等作業試験

切削工具、工作物の取り付け、工具通路図の作成、加工順序の決定、切削条件、マシニングセンタにおける各種の支障の調整、取り付け工具の選定、プログラムの誤り箇所等の判定等に関する事項について問う。

試験時間 1時間40分

2級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 判断等試験

仕上げ面に対応する加工方法の選定、表面粗さ及び送り速度の判定、工作物の測定及び機械原点

とワーク座標系原点の修正について行う。

試験時間 30分

(2) 計画立案等作業試験

切削工具、工作物の取り付け、工具通路図の作成、加工順序の決定、切削条件、マシニングセンタにおける各種の支障の調整、取付け工具の選定、プログラムの誤り箇所判定等に関する事項について問う。

試験時間 1時間40分

B18.非接触除去加工(数値制御形彫り放電加工作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1)製作等作業試験

数値制御形彫り放電加工機を使用し、支給材料(S55C)に銅電極で所定の寸法の加工を行う。

標準時間 4時間 打切り時間 4時間30分

ただし、加工中にプログラムを入力できない放電加工機の場合

標準時間 4時間30分 打切り時間 5時間

(2) 計画立案等作業試験

放電加工性能表等による加工条件の設定、放電(通電)時間の見積り等について行う。

試験時間 1時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

数値制御形彫り放電加工機を使用し、支給材料(S55C)に銅電極で所定の寸法の加工を行う。

標準時間 4時間 打切り時間 4時間30分

ただし、加工中にプログラムを入力できない放電加工機の場合

標準時間 4時間30分 打切り時間 5時間

B19.非接触除去加工(ワイヤ放電加工作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

自動プログラミング装置、ワイヤ放電加工機及びワイヤ電極φ0.2(黄銅)又はφ0.25(黄銅)を使用し、支給材料(20×40×60,SKD11)から、互いにはめ合わせられる4部品(テーパ加工を含む)のワイヤ放電加工を行う。

試験時間

浸漬方式の場合

標準時間 4時間 打切り時間 5時間

噴流方式の場合

標準時間 4時間30分 打切り時間 5時間30分

(2) 計画立案等作業試験

放電加工性能表等による加工条件の設定、放電(通電)時間の見積り等について行う。

試験時間 1時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

自動プログラミング装置、ワイヤ放電加工機及びワイヤ電極φ0.2(黄銅)又はφ0.25(黄銅)を使用し、支給材料(20×40×60,SKD11)から、互いにはめ合わせられる4部品のワイヤ放電加工を行う。

試験時間

浸漬方式の場合

標準時間 4時間 打切り時間 5時間

噴流方式の場合

標準時間 4時間30分 打切り時間 5時間30分

B20.非接触除去加工(レーザー加工作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

CO₂又はファイバレーザーの加工機(切断機)を使用して、軟鋼(SS400、SPHC)の鋼板(厚さ 4.5mm 及び 9.0mm)についてはアシストガスに酸素を用いて、又はステンレス鋼(SUS304)の鋼板(厚さ 4.0mm 及び 6.0mm)についてはアシストガスに窒素を用いて、5 部品のレーザー切断加工を行い、立体的に組み合わせる。加工は全てプログラムで行う。プログラム作成は、CAD/CAM 等の自動プログラミング装置又は手動による。

試験時間

CAD/CAM 等の自動プログラミング装置を使用する場合

標準時間 2 時間 打切り時間 2 時間 15 分

CAD/CAM 等の自動プログラミング装置を使用しない場合(手動)

標準時間 2 時間 30 分 打切り時間 2 時間 45 分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

CO₂又はファイバレーザーの加工機(切断機)を使用して、軟鋼(SS400)鋼板(厚さ 9.0mm)についてはアシストガスに酸素を用いて、又はステンレス鋼(SUS304)の鋼板(厚さ 6.0mm)についてはアシストガスに窒素を用いて、3 部品のレーザー切断加工を行い、互いにはめ合わせる。加工は全てプログラムで行う。プログラム作成は、CAD/CAM 等の自動プログラミング装置又は手動による。

試験時間

CAD/CAM 等の自動プログラミング装置を使用する場合

標準時間 1 時間 35 分 打切り時間 1 時間 50 分

CAD/CAM 等の自動プログラミング装置を使用しない場合(手動)

標準時間 1 時間 45 分 打切り時間 2 時間

B21.金属プレス加工(金属プレス作業)

特別教育

1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

SPCC-SD(厚さ0.5mm)の材料から、はさみでブランクを切り取り、パワープレス(能力400～1000kN)により所定の絞り型を使用して、正八角形のフランジをもつ絞り製品を製作する。

標準時間 2 時間 打切り時間 2 時間30分

(2) 計画立案等作業試験

複雑な加工段取り、ブランク取り、プレス機械の点検・整備等について行う。

試験時間 2 時間

2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

SPCC-SD(厚さ0.5mm)の材料から、はさみでブランクを切り取り、パワープレス(能力400～1000kN)により所定の絞り型を使用して、丸型のフランジをもつ絞り製品を製作する。

標準時間 1 時間15分 打切り時間 1 時間45分

(2) 計画立案等作業試験

加工段取り、ブランク取り、プレス機械の点検・整備等について行う。

試験時間 2 時間

(注) 製作等作業試験については、1、2 級とも、動力プレス機械の金型の取付け等の作業に関し労働安全衛生法に基づく安全又は衛生のための特別の教育を修了した証明書等の原本若しくは写しの提示、又は特別の教育と同等の知識及び技能を有していることの申告を要する。

B22.鉄工(製缶作業)

免許又は技能講習

特別教育

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 展開図作成作業

薄鋼板に簡単な立体の展開図を描く。

打切り時間 1時間

(2) 製品製作作業

ハンマ、ゲージ、曲げ台等を使用して、平鋼〔SS330又はSS400相当、6mm×32mm×800mm〕をリング状(円形)に加工したものと、鋼板〔SS400相当、6mm×320mm×320mm〕をガス切断したものを組立図により組み立て、仮付け溶接を行う。

標準時間 1時間30分 打切り時間 1時間45分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 展開図作成作業

薄鋼板に簡単な立体の展開図を描く。

打切り時間 1時間

(2) 製品製作作業

ハンマ、ゲージ、曲げ台等を使用して、平鋼〔SS330又はSS400相当、6mm×38mm×815mm〕をリング状(円形)に加工する。

(3) 溶接作業

簡単なすみ肉溶接を行う。

標準時間 1時間10分 打切り時間 1時間25分 [(2)及び(3)の合計時間]

(注) 1級については、労働安全衛生法に基づくガス溶接作業主任者免許証又はガス溶接技能講習修了証その他資格を証する書面の携帯を要する。

1、2級とも、アーク溶接等の作業に関し労働安全衛生法に基づく安全又は衛生のための特別の教育を修了した証明書等の原本若しくは写しの提示、又は特別の教育と同等の知識及び技能を有していることの申告を要する。

B23.鉄工(構造物鉄工作業)

免許又は技能講習

特別教育

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

図面に従って、ボール盤、ガス切断装置、アーク溶接装置又は半自動アーク溶接装置、万力等を使用し、切断、穴あけ、焼曲げ、切曲げ、組立て、溶接等の作業を行い、等辺山形鋼〔SS400相当品〕及び鋼板〔SS400相当品〕を加工し、複雑な構造物を製作する。

標準時間 4時間 打切り時間 4時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

図面に従って、ボール盤、ガス切断装置、アーク溶接装置又は半自動アーク溶接装置、万力等を使用し、切断、穴あけ、切曲げ、組立て、溶接等の作業を行い、等辺山形鋼〔SS400相当品〕及び鋼板〔SS400相当品〕を加工し、簡単な構造物を製作する。

標準時間 3時間30分 打切り時間 4時間

(注) 1、2級とも、労働安全衛生法に基づくガス溶接作業主任者免許証又はガス溶接技能講習修了証その他資格を証する書面の携帯を要する。

1、2級とも、アーク溶接等の作業に関し労働安全衛生法に基づく安全又は衛生のための特別の教育を修了した証明書等の原本若しくは写しの提示、又は特別の教育と同等の知識及び技能を有していることの申告を要する。

B24.建築板金(内外装板金作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

板金工具及びはんだ付け工具を使用し、溶融亜鉛めっき鋼板(亜鉛鉄板)厚さ0.35mmを加工して、落とし口のついた谷どい状の製品を製作する。

標準時間 4時間30分 打切り時間 5時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

板金工具及びはんだ付け工具を使用し、溶融亜鉛めっき鋼板(亜鉛鉄板)厚さ0.35mmを加工して、

落とし口のついた角どい状の製品を製作する。

標準時間 4時間

打切り時間 4時間30分

B25.建築板金(ダクト板金作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

溶融亜鉛めっき鋼板を加工して、長方形の曲がりダクトに長円形の短管を取り付ける。

標準時間 3時間30分 打切り時間 4時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

溶融亜鉛めっき鋼板を加工して、正方形の曲がりダクトに円形の短管を取り付ける。

標準時間 3時間30分 打切り時間 4時間

B26.工場板金(曲げ板金作業)

免許又は技能講習

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

板金工具及び酸素－アセチレン溶接装置を使用し、冷間圧延鋼板(SPCC厚さ1.0mm)を加工して、上部円形・下部角形の筒に小判形の分岐のある製品を製作する。

標準時間 5時間30分 打切り時間 6時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

板金工具及び酸素－アセチレン溶接装置を使用し、冷間圧延鋼板(SPCC厚さ1.0mm)を加工して、上部角形・下部円形の容器を製作する。

標準時間 5時間 打切り時間 5時間30分

(注) 1、2級とも、労働安全衛生法に基づくガス溶接作業主任者免許証又はガス溶接技能講習修了証
その他資格を証する書面の携帯を要する。

B27.工場板金(打出し板金作業)

免許又は技能講習

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

定盤、板金工具、砂袋、酸素－アセチレン溶接装置等を使用し、冷間圧延鋼板(SPCC-SD厚さ0.8mm)を加工して、複雑な凹凸面のある製品を製作する。

標準時間 6時間 打切り時間 7時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

定盤、板金工具、砂袋、酸素－アセチレン溶接装置等を使用し、冷間圧延鋼板(SPCC-SD厚さ0.8mm)を加工して、亀甲形状の製品を製作する。

標準時間 5時間 打切り時間 6時間

(注) 1、2級とも、労働安全衛生法に基づくガス溶接作業主任者免許証又はガス溶接技能講習修了証
その他資格を証する書面の携帯を要する。

B28.めっき(電気めっき作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

課題1 鋼板にニッケル・クロムめっきを行う。

課題2 鋼板に亜鉛めっき・クロメート処理を行う。

課題3 不調めっき液を分析調整し、ハルセルテストを行う。

標準時間 2時間10分 打切り時間 2時間40分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

課題1 鋼板にニッケル・クロムめっきを行う。

課題2 鋼板に亜鉛めっき・クロメート処理を行う。

課題3 酸及びアルカリの中和滴定を行う。

B29.めっき(溶融亜鉛めっき作業)

1級 提示された写真、図を基に、次に掲げる判断等試験を行う。

- (1) 遊離塩酸濃度の測定
- (2) 入荷検査及び前処理の判定
- (3) 操業条件、組成の影響及び皮膜構造の判定
- (4) めっき膜厚の試験
- (5) 付着量の算出及び膜厚の換算
- (6) めっき皮膜の判定

試験時間 60分

2級 提示された写真、図を基に、次に掲げる判断等試験を行う。

- (1) 試験液濃度の測定
- (2) 入荷検査及び前処理の判定
- (3) 膜厚の測定
- (4) めっき皮膜の判定

試験時間 40分

B30.仕上げ(治工具仕上げ作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

やすり、けがき針、摺り合わせ用角度定規(あてずり又は平行台)、Vブロック、外側マイクロメータ等を使用して、S45Cの材料に加工を行い、課題図に示す精度を有する左右対称の治工具を2個製作する。

標準時間 3時間 打切り時間 3時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

やすり、けがき針、摺り合わせ用角度定規(あてずり又は平行台)、Vブロック、外側マイクロメータ等を使用して、S45Cの材料に加工を行い、課題図に示す精度を有する段状の治工具を2個製作する。

標準時間 3時間 打切り時間 3時間30分

B31.仕上げ(金型仕上げ作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

たがね、やすり、きさげ、スコヤ、外側マイクロメータ等を使用し、SS400の材料にみぞ堀りを含む加工を行い、課題図に示す精度を有する金型を製作する。

標準時間 3時間 打切り時間 3時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

やすり、スコヤ、外側マイクロメータ等を使用し、SS400の材料に加工を行い、課題図に示す精度を有する金型を製作する。

標準時間 3時間 打切り時間 3時間30分

B32.仕上げ(機械組立仕上げ作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

やすり、きさげ、スコヤ、卓上ボール盤等を使用し、はめあい、心出し、摺り合わせ等により、S45Cの部品を所定の精度に仕上げ加工を行い、その加工した部品と位置決めピンを含む部品を組み立てる。

標準時間 3時間30分 打切り時間 4時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

やすり、きさげ、スコヤ、卓上ボール盤等を使用し、はめあい、心出し、摺り合わせ等により角ロッドを含むSS400の部品を所定の精度に仕上げ加工を行い、その部品を組み立てる。

標準時間 3時間10分 打切り時間 3時間40分

B33.切削工具研削(工作機械用切削工具研削作業)

特別教育

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

万能工具研削盤を使用し、ボーリングカッタ(超硬合金製)の研削を行う。

標準時間 3時間 打切り時間 3時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

万能工具研削盤を使用し、溝入れスローアウェイチップ(超硬合金製)の研削及びエンドミル(高速度工具鋼製)の再研削を行う。

標準時間 3時間 打切り時間 3時間40分

(注) 1、2級とも、研削といしの取替え等の作業に関し労働安全衛生法に基づく安全又は衛生のための特別の教育を修了した証明書等の原本若しくは写しの提示、又は特別の教育と同等の知識及び技能を有していることの申告を要する。

B34.ダイカスト(ホットチャンバダイカスト作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

ホットチャンバダイカストマシンによる鑄造条件を見いだすための準備作業を行い、準備作業の完了後、ダイカストマシンを操作して製品を鑄造する。

作業中及び作業終了後、良品、不良品の選別を行うとともに、鑄造作業標準書及び鑄造生産報告書を作成する。

なお、準備作業には、金型及びプランジャーの取付けを含むものとし、製品の鑄造後、金型及びプランジャーの取外しを行う。

(各作業の試験時間)

- ・鑄造準備作業(金型及びプランジャーの取付けを含む)、鑄造作業標準書の作成のための条件設定

標準時間 1時間 打切り時間 1時間20分

- ・鑄造作業(むだ打ちを含む)

試験時間 40分

- ・あと片付け作業(金型及びプランジャーの取外しを含む)、鑄造作業標準書及び鑄造生産報告書の作成

標準時間 40分 打切り時間 1時間

(2) 計画立案等作業試験

鑄造方案、鑄造作業、故障対策、金型の補修等について行う。

試験時間 2時間

2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

ホットチャンバダイカストマシン及び作業標準書による鑄造条件の選定のための準備作業を行い、準備作業の完了後、ダイカストマシンを操作して製品を鑄造する。

作業中及び作業終了後、良品、不良品の選別を行うとともに、鑄造作業報告書及び鑄造生産報告書を作成する。

なお、準備作業には、プランジャーの取付けを含むものとし、製品鑄造後、プランジャーの取外しを行う。

(各作業の試験時間)

- ・ 鋳造準備作業(プランジャーの取付けを含む)

試験時間 40分

- ・ 鋳造作業(むだ打ちを含む)

標準時間 1時間 打切り時間 1時間15分

- ・ あと片付け作業(プランジャーの取外しを含む)、鋳造作業報告書及び鋳造生産報告書の作成

試験時間 20分

(2) 計画立案等作業試験

鋳造方案、鋳造作業、故障対策、金型の補修、寸法測定等について行う。

試験時間 2時間

B35.ダイカスト(コールドチャンバダイカスト作業)

免許又は技能講習

特別教育

1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

コールドチャンバダイカストマシンによる鋳造条件を見いだすための準備作業を行い、準備作業の完了後、ダイカストマシンを操作して製品を鋳造する。

作業中及び作業終了後、良品・不良品の選別を行うとともに、鋳造作業標準書及び鋳造生産報告書を作成する。

なお、準備作業には、金型の取付けを含むものとし、製品の鋳造後、金型の取外しを行う。

(各作業の試験時間)

- ・ 鋳造準備作業(金型取付けを含む)、鋳造作業標準書の作成のための条件設定

標準時間 40分

打切り時間 1時間

- ・ 鋳造作業(むだ打ちを含む)

試験時間 40分

- ・ あと片付け作業(金型取外しを含む)、鋳造作業標準書及び鋳造生産報告書の作成

標準時間 40分

打切り時間 1時間

(2) 計画立案等作業試験

鋳造方案、鋳造作業、故障対策、金型の補修等について行う。

試験時間 2時間

2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

コールドチャンバダイカストマシン及び作業標準書による鋳造条件の選定のための準備作業を行い、準備作業の完了後、ダイカストマシンを操作して製品を鋳造する。

作業中及び作業終了後、良品・不良品の選別を行うとともに、鋳造作業報告書及び鋳造生産報告書を作成する。

(各作業の試験時間)

- ・ 鋳造準備作業

試験時間 40分

- ・ 鋳造作業(むだ打ちを含む)

標準時間 1時間

打切り時間 1時間 15分

- ・ あと片付け作業、鋳造作業報告書及び鋳造生産報告書の作成

試験時間 20分

(2) 計画立案等作業試験

鋳造方案、鋳造作業、故障対策、金型の補修、寸法測定等について行う。

試験時間 2時間

- (注) 製作等作業試験について、1級は、ダイカスト金型の取付け等の作業に関し、労働安全衛生法に基づく玉掛け作業技能講習受講修了証等、資格を証する書面の携帯を要する。
また、クレーン運転に関する労働安全衛生法に基づく安全又は衛生のための特別の教育を修了した証明書等の原本若しくは写しの提示、又は特別の教育と同等の知識及び技能を有していることの申告を要する。

B36.電子機器組立て(電子機器組立て作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

シャーシ、プリント配線板、IC、トランジスタ等の部品を用い、束線設計及び試験当日指示されるプリント板配線作業を行って、省エネコントローラの組立てを行う。

標準時間 4時間 打切り時間 4時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

シャーシ、プリント配線板、IC、トランジスタ等の部品を用い、束線は束線図を参考として束線を作製し、省エネコントローラの組立てを行う。

標準時間 4時間 打切り時間 4時間30分

B37.電気機器組立て(回転電機組立て作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

仕上げ、組立て(継手軸の心出し、すり合わせ及び組立て)及び配線、結線(配線図を見て配線盤に配線し、断面積 5.5mm^2 の電線を使用し、三つ又接続及び直列接続)を行う。

標準時間 5時間30分 打切り時間 6時間30分

(2) 計画立案等作業試験

直流電動機、同期電動機及び三相誘導電動機の構造、組立て工程及び組立て上の注意事項並びに工数見積りについて行う。

試験時間 2時間

2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

仕上げ(やすり等を使用して、簡単なすり合わせ)、静つりあい(水準器を使用して静つりあいのレベルを出し、回転子の静つりあいをとる。)及び配線・結線(配線図を見て配線盤に配線し、断面積 5.5mm^2 の電線を用いて、三つ又接続及び直列接続)を行う。

標準時間 2時間50分 打切り時間 4時間10分

(2) 計画立案等作業試験

直流電動機、同期電動機及び三相誘導電動機の構造、組立て工程及び組立て上の注意事項について行う。

試験時間 2時間

B38.電気機器組立て(変圧器組立て作業)

免許又は技能講習

1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

変圧器の中身のリード接続及び組立てを行う。

標準時間 6時間 打切り時間 6時間30分

(2) 計画立案等作業試験

変圧器の構造及び製作工程等について行う。

試験時間 1時間

2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

変圧器のCTコイルのような内部接続リードの加工及び組立てを行う。

標準時間 5時間 打切り時間 5時間30分

(2) 計画立案等作業試験

変圧器の構造及び製作工程等について行う。

試験時間 1時間

(注) 製作等作業試験については、1、2級とも、労働安全衛生法に基づくガス溶接作業主任者免許証又はガス溶接技能講習修了証その他資格を証する書面の携帯を要する。

B39.電気機器組立て(配電盤・制御盤組立て作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 展開接続図により、三相誘導電動機の制御盤の組立てを行う。

標準時間 4時間15分 打切り時間 4時間45分

(2) 配線点検盤の抵抗回路及びリレー回路のスイッチの入切を点検する。

試験時間 15分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 展開接続図により、三相誘導電動機の制御盤の組立てを行う。

標準時間 4時間15分 打切り時間 4時間45分

(2) 配線点検盤の回路スイッチの入切を点検する。

試験時間 10分

B40.電気機器組立て(開閉制御器具組立て作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

与えられた図面と材料により、開閉装置の組立てを行う。

標準時間 4時間30分 打切り時間 5時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

与えられた図面と材料により、切換表示器の組立てを行う。

標準時間 4時間 打切り時間 4時間30分

B41.電気機器組立て(回転電機巻線製作作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 回転子スリップリング接続リードの導体加工及び絶縁を行う。

(2) 結線盤(模型)による三相誘導電動機の固定子巻線の結線を行う。

標準時間 5時間20分 打切り時間 6時間20分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 口出し線の導体加工を行う。

(2) 型紙によるコイル成形及び絶縁を行う。

(3) 結線盤(模型)による三相誘導電動機の固定子巻線の結線を行う。

標準時間 5時間50分 打切り時間 6時間50分

B42.産業車両整備(産業車両整備作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 油圧部品の分解、測定、点検及び組立てを行う。また、荷役油圧回路内の不良箇所及び不良状態の

判定を行う。

試験時間 30分

- (2) 与えられた電気装置の模式図について、配線を行う。また、電気部品について、点検を行う。

試験時間 30分

- (3) オルタネータの分解、良否判定及び組立てを行う。

試験時間 30分

- (4) エンジンのコンプレッション圧力測定、ピストン外径測定及びピストンリングとリング溝の隙間の測定を行う。

試験時間 30分

- (5) フォークリフトのトルコンの主圧、クラッチ圧及びトルクコンバータ出口圧の測定並びにコントロールバルブの分解及び不良部品の判定を行う。

試験時間 30分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- (1) 油圧シリンダの分解、測定及び組立てを行う。

試験時間 15分

- (2) 与えられた充電回路用部品について、不良部品の判定を行う。

試験時間 15分

- (3) フォークリフトのマスト装置について、測定及び良否判定を行う。

試験時間 15分

- (4) リーチフォークリフトの制動装置と操縦装置について、測定及び良否判定を行う。

試験時間 15分

- (5) スパークプラグ、ラジエータキャップ及び冷却水に関する測定、良否判定等を行う。

試験時間 15分

B43.鉄道車両製造・整備(機器ぎ装作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

SS400の材料をボール盤、グラインダ、やすり、タッパ等を使用し、平面研削、穴あけ、ねじ切り等の加工をして、カップリングによって連結された2軸の心合わせをする。

標準時間 3時間30分 打切り時間 4時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

SS400の材料をボール盤、グラインダ、やすり、タッパ等を使用し、平面研削、穴あけ、ねじ切り等の加工をして、スプリングによって連結された2軸の心合わせをする。

標準時間 3時間 打切り時間 3時間30分

B44.鉄道車両製造・整備(内部ぎ装作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

ドリル、タッパ、木工用工具等を使用して、化粧板をはり合わせ、骨体にヒンジを用いて組み合わせ、二つ折りの点検ふたを製作する。

標準時間 4時間 打切り時間 4時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

ドリル、タッパ、木工用工具等を使用して、化粧板をはり合わせ、骨体にヒンジを用いて組み合わせ、点検ふたを製作する。

標準時間 2時間30分 打切り時間 3時間

B45.鉄道車両製造・整備(配管ぎ装作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

配管用炭素鋼鋼管{SGP-20A(3/4B)及び15A(1/2B)}をエルボ、T等の管継手で組み立て、複雑な車両配管系統の一部分を製作する。

標準時間 3時間 打切り時間 3時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

配管用炭素鋼鋼管{SGP-20A(3/4B)及び15A(1/2B)}をエルボ、T等の管継手で組み立て、車両配管系統の一部分を製作する。

標準時間 2時間 打切り時間 2時間30分

B46.鉄道車両製造・整備(電気装作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

乗務員室の運転用配線図により、計器台(模型)に主幹制御器、前照灯点滅スイッチ、パンタ下げ押ボタン、前照灯切換スイッチ、ブレーキ弁等の配線及び端子板の結線を行う。

標準時間 2時間20分 打切り時間 2時間50分

(2) 計画立案等作業試験

電気車機器わく配線図及び機器わく内機器取付図より、配線分解表を作成する。

試験時間 2時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

乗務員室の運転用配線図により、計器台(模型)に主幹制御器、ブレーキ弁等の配線及び端子板の結線を行う。

標準時間 2時間20分 打切り時間 2時間50分

B47.光学機器製造(光学ガラス研磨作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

光学部品(材質BK7同等品)[レンズ(7個)、平面板(1個)及びプリズム(1個)]を研磨機(3軸)、原器、測定具類、副資材等を使用し、はりつけ、砂かけ、みがき、はくり及び洗浄を行い、要求精度以内にみがきあげる。

標準時間 6時間 打切り時間 6時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

下記に示す課題のうち、(1)~(3)の光学部品(材質BK7同等品)のうち一つを選択し、研磨機(2軸)、原器、測定具類、副資材等を使用し、はりつけ、砂かけ、みがき、はくり及び洗浄を行い、要求精度以内にみがきあげる。

(1) レンズ凸面(7個)及びレンズ凹面(3個)の研磨

標準時間 4時間 打切り時間 4時間30分

(2) 平面板(1個)及びフィルタ(1個)の研磨

標準時間 5時間30分 打切り時間 6時間

(3) プリズム(1個)及び平行平面板(1個)の研磨

標準時間 5時間 打切り時間 5時間30分

B48.建設機械整備(建設機械整備作業)

免許又は技能講習

1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

建設機械の内燃機関及び油圧シリンダについての分解、測定、調整及び組立て並びに鋼板へのガス切断、きり穴加工、タップ加工及び丸棒鋼のダイス加工を行う。

試験時間 3時間

(2) 計画立案等作業試験

建設機械の整備工数見積り、点検、故障の発見、修理、調整等について行う。

試験時間 1時間20分

2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

建設機械の内燃機関及び油圧シリンダについての分解、測定、調整及び組立て並びに鋼板のガス切断及びタップ加工を行う。

試験時間 2時間50分

(2) 計画立案等作業試験

建設機械の点検、故障の発見、修理、調整等について行う。

試験時間 1時間20分

(注) 製作等作業試験については、1、2級とも、労働安全衛生法に基づくガス溶接作業主任者免許証又はガス溶接技能講習修了証その他資格を証する書面の携帯を要する。

B49.婦人子供服製造(婦人子供注文服製作作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

持参した裁断済み(ポケットを含む全てのパーツと毛芯及び接着芯並びに印付けを含む。)の材料と作製済みの両袖により、スーツを1着製作する。

なお、スカートについては、仮縫いしたものを持参する。

試験時間 5時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

持参した裁断済み(芯地の接着及び印付け並びにロックミシンを含む。)の材料(無地の薄手ウール地)と作製済みの両袖により、ブラウスを1着製作する。

試験時間 4時間

B50.布はく縫製(ワイシャツ製造作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

支給された材料を使用して、(1)製図、(2)型紙の製作、(3)裁断、(4)縫製、(5)仕上げを行い、ワイシャツ1枚を製作する。

標準時間 5時間 打切り時間 5時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

裁断済みの材料を用いて、ワイシャツ1枚を縫製する。

標準時間 1時間50分 打切り時間 2時間20分

B51.家具製作(家具手加工作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

製作図に基づき、手工具を使用して各種仕口工作を行い、わく状の製品を製作する。

標準時間 5時間30分 打切り時間 6時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

製作図に基づき、現寸図を作成し、手工具を使用して仕口工作を行い、わく状の製品を製作する。

標準時間 5時間30分 打切り時間 6時間

B52.家具製作(いす張り作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

円形台輪上に、そく土手、あおり張りにより、いす張りをを行う。

標準時間 5時間 打切り時間 5時間30分

- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
台形台輪上に、四方貼付け土手、三方あおり張りにより、いす張りをを行う。
標準時間 5時間 打切り時間 5時間30分

B53.建具製作(木製建具手加工作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
斜めの中ざん及び組子のある建具を製作する。
標準時間 4時間30分 打切り時間 5時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
上げ下げ小障子のある建具を製作する。
標準時間 3時間30分 打切り時間 4時間

B54.建具製作(木製建具機械加工作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
下部に斜めのつかを配置した建具を製作する。
標準時間 3時間 打切り時間 3時間30分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
下部に斜めのつかを配置した建具を製作する。
標準時間 3時間 打切り時間 3時間30分

B55.印刷(オフセット印刷作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
多色オフセット印刷機を使用して、CTP刷版4版により4色刷りでコーテッドペーパーに印刷する。
- | | |
|-------|--------------------------|
| 試験時間 | 自動刷版交換装置のない枚葉機を使用する場合 |
| 2色機 | 標準時間 2時間30分 打切り時間 3時間 |
| 4色機以上 | 標準時間 2時間 打切り時間 2時間30分 |
| 試験時間 | 自動刷版交換装置のある枚葉機を使用する場合 |
| 2色機 | 標準時間 1時間45分 打切り時間 2時間 |
| 4色機以上 | 標準時間 1時間15分 打切り時間 1時間30分 |
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
多色オフセット印刷機を使用して、CTP刷版2版により2色刷りでコーテッドペーパーに印刷する。
- | | |
|-------|--------------------------|
| 試験時間 | 自動刷版交換装置のない枚葉機を使用する場合 |
| 2色機以上 | 標準時間 1時間45分 打切り時間 2時間15分 |
| 試験時間 | 自動刷版交換装置のある枚葉機を使用する場合 |
| 2色機以上 | 標準時間 1時間 打切り時間 1時間15分 |

B56.プラスチック成形(射出成形作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
指定された2種類の熱可塑性樹脂を用いて、射出成形により箱状の成形品を正しい作業手順にて製作し、「成形収縮率計算票」及び「材料歩留り率計算票」を作成する。
標準時間 3時間10分 打切り時間 3時間40分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

指定された2種類の熱可塑性樹脂を用いて、射出成形により箱状の成形品を正しい作業手順にて製作し、成形品の寸法測定を行う。

標準時間 2時間30分 打切り時間 3時間

B57.プラスチック成形(インフレーション成形作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

指定されたポリエチレン樹脂を用いて、厚さ及び折径の異なった合計3種類のフィルムを製造し、「成形寸法検査表」及び「材料ロス率計算表」を作成する。

標準時間 2時間30分 打切り時間 2時間45分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

指定されたポリエチレン樹脂を用いて、厚さ及び折径の異なった合計3種類のフィルムを製造し、「成形寸法検査表」を作成する。

標準時間 2時間15分 打切り時間 2時間30分

B58.プラスチック成形(真空成形作業)

1級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 判断等試験

成形機・成形法の理解、成形条件の設定、測定器の判定、成形不良の原因とその防止対策の判定等について行う。

試験時間 35分

(2) 計画立案等作業試験

材料選定、成形条件の設定、データの分析、成形機の理解、トリミング機の理解、生産日数の算出、要求品質に適応した技術設計(材料・成形機・金型)、歩留り率の算出等について行う。

試験時間 1時間

2級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 判断等試験

成形機・成形法の理解、成形条件の設定、トリミングの判定、測定器の判定、成形不良の原因とその防止対策の判定等について行う。

試験時間 35分

(2) 計画立案等作業試験

材料選定、成形条件の設定、データの分析、成形機の理解、成形不良率の算出、収縮率の算出等について行う。

試験時間 1時間

B59.強化プラスチック成形(手積み積層成形作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

円筒部分をセットした状態で支給された成形型に、離型処理を施してからゲルコート用樹脂を塗布する。実技試験問題の仕様及び製品図に基づいてガラスマット及びガラスロービングクロスを裁断し、これを積層用の不飽和ポリエステル樹脂により手積み積層成形を行う。

積層品は硬化後に脱型し、正寸トリム、穴あけ・長穴加工を行い、仕上がり製品を作業記録票とともに提出する。

標準時間 5時間 打切り時間 5時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

支給された成形型に、離型処理を施してからゲルコート用樹脂を塗布する。実技試験問題に示す「ガラス繊維裁断寸法図」に従ってガラスマット及びガラスロービングクロスを裁断し、これを仕

様及び製品図に基づいて積層用の不飽和ポリエステル樹脂により手積み積層成形を行う。
積層品は硬化後に脱型し、正寸トリム、仕上がり製品を作業記録票とともに提出する。
標準時間 4時間 打切り時間 4時間30分

B60.石材施工(石張り作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
下地にみかげ石の幅木、柱石、幕板及び上裏石を張る作業を行う。
標準時間 3時間30分 打切り時間 4時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
下地にみかげ石の幅木及び柱石を張る作業を行う。
標準時間 3時間30分 打切り時間 4時間

B61.酒造(清酒製造作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
(1) 白米の精米歩合、欠点等の判定を行う。
(2) 破精落ちの度合等の麴判定を行う。
(3) 与えられた酒母をみて、異常の判定を行う。
(4) もろみ酸度等の測定、検査せんの作成の成分計算を行う。
(5) 呑み切り作業における本器の取付け・取外し及び試料の採取を行う。
(6) 香味等のきき酒による判定を行う。
試験時間 2時間5分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
(1) 白米の精米歩合、欠点等の判定を行う。
(2) 破精落ちの度合等の麴判定を行う。
(3) 与えられた酒母をみて、種類等の判定を行う。
(4) もろみ酸度等の測定を行う。
(5) 仕込み容器の容量測定を行う。
(6) 呑み切り作業における本器の取付け及び試料の採取を行う。
(7) きき酒(香りのみ)による判定を行う。
(5)を除く試験時間 1時間40分
(5)のみの標準時間 20分 打切り時間 30分

(注)1級のきき酒には、食品添加物以外の香味が含まれる。

B62.とび(とび作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
(1) 単管を使用して真づか小屋組の作業を行う。
標準時間 1時間30分 打切り時間 1時間50分
(2) そり(こした)にのせた重量物の運搬の作業を行う。
試験時間 10分
(3) 3種類の重量物の目測の作業を行う。
試験時間 5分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
(1) 単管を使用して片流れ小屋組の作業を行う。
標準時間 1時間30分 打切り時間 1時間50分
(2) 3種類の重量物の目測の作業を行う。

試験時間 5分

B63.左官(左官作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 壁、天井及びそで壁の一部と仮定された下地に所定の塗り仕上げを行う。

標準時間 4時間50分 打切り時間 5時間15分

(2) 吹付け用下地(普通合板)に仕上げ吹付けを行う。

試験時間 10分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 壁及びそで壁の一部と仮定された下地に所定の塗り仕上げを行う。

標準時間 4時間50分 打切り時間 5時間15分

(2) 吹付け用下地(普通合板)に仕上げ吹付けを行う。

試験時間 5分

B64.築炉(築炉作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

粘土質耐火れんが及びプラスチック耐火物の代用品により、半円ぜりを有し、鈍角に曲がる炉壁を築造する。

標準時間 2時間15分 打切り時間 2時間45分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

粘土質耐火れんが及びプラスチック耐火物の代用品により、くしぜりを有する炉壁を築造する。

標準時間 2時間 打切り時間 2時間30分

B65.ブロック建築(コンクリートブロック工事作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

補強コンクリートブロック造の建物の耐力壁の取り合い部及び開口部のブロック積み作業(鉄筋の加工を含む。)並びに開口部のまぐさ型枠(鉄筋組立てを含む。)を製作する。

標準時間 2時間30分 打切り時間 3時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

コンクリートブロック塀の隅切部のブロック工事(鉄筋加工を含む。)を行う。

標準時間 2時間 打切り時間 2時間15分

B66.タイル張り(タイル張り作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

壁及び床の一部と仮定された下地に、タイル張りを行う。

ただし、下地ブロック積み及びれんが積み下地は、受検者が製作する。

標準時間 2時間40分 打切り時間 3時間10分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

壁及び床の一部と仮定された下地に、タイル張りを行う。

標準時間 2時間30分 打切り時間 3時間

B67.畳製作(畳製作作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

手縫いによりへり付き板入れ畳(1枚)を製作し、試験台へ敷き込みを行った後、床の間畳(ござ)の製作及び取付けを行う。

標準時間 5時間 打切り時間 5時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

手縫いによりへり付き素がまち畳(1枚)を製作し、試験台へ敷き込みを行った後、薄べりの製作を行う。

標準時間 4時間 打切り時間 4時間30分

B68.防水施工(ウレタンゴム系塗膜防水工事作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

試験台の平場面、笠木・立上がり面及び箱部にウレタンゴム系塗膜防水工事作業を行う。

標準時間 1時間40分 打切り時間 2時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

試験台の平場面及び笠木・立上がり面にウレタンゴム系塗膜防水工事作業を行う。

標準時間 1時間40分 打切り時間 2時間

B69.防水施工(アクリルゴム系塗膜防水工事作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

あらかじめ用意された試験台の壁(開口部を含む。)、天端、パイプ回り及びひび割れ部をシーリング材、増塗り及び補強布で補強し、アクリルゴム系塗膜防水材により塗膜防水工事作業を行う。

標準時間 1時間40分 打切り時間 2時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

あらかじめ用意された試験台の壁(開口部を含む。)、天端及びひび割れ部を増塗り及び補強布で補強し、アクリルゴム系塗膜防水材により塗膜防水工事作業を行う。

標準時間 1時間40分 打切り時間 2時間

B70.防水施工(セメント系防水工事作業)

1級 次に掲げる課題A又は課題Bのうち、いずれか一つの製作等作業試験を選択して行う。

課題A ポリマーセメント防水工事

(1) 壁にある湧水の箇所を止水し、その上を平滑に仕上げする。

標準時間 45分 打切り時間 55分

(2) 壁面及び床面にポリマーセメント防水層をこて塗り仕上げする。

なお、壁面は、補強布を使用する。

標準時間 45分 打切り時間 55分

課題B 珪酸質防水工事

(1) 壁にある湧水の箇所を止水し、切付け処理をする。

標準時間 1時間 打切り時間 1時間10分

(2) 壁面及び床面に珪酸質防水層をはけ引き仕上げする。

標準時間 30分 打切り時間 40分

2級 次に掲げる課題A又は課題Bのうち、いずれか一つの製作等作業試験を選択して行う。

課題A ポリマーセメント防水工事

(1) 切付け処理及び下地処理後、その上にポリマーセメントで下地調整塗りをする。

標準時間 40分 打切り時間 50分

(2) 壁面及び床面にポリマーセメント防水層をこて塗り仕上げする。

標準時間 30分 打切り時間 40分

課題B 珪酸質防水工事

(1) 切付け処理及び下地処理後、壁面珪酸質防水層をはけ引き仕上げする。

標準時間 50分 打切り時間 1時間

(2) 床面に珪酸質防水層をはけ引き仕上げする。

標準時間 20分 打切り時間 30分

B71.防水施工(シーリング防水工事作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

試験台にガラス及び塩化ビニル方立を固定し、ガラス回り、ガラス及び塩化ビニル方立による三方突き合せ目地、サッシ回り目地、クロス目地、方立及び無目にシーリング防水工事作業を行う。

標準時間 2時間15分 打切り時間 2時間35分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

試験台に固定されたガラス回り、サッシ回り目地、クロス目地、方立及び無目にシーリング防水工事作業を行う。

標準時間 1時間30分 打切り時間 1時間50分

B72.防水施工(改質アスファルトシート常温粘着工法防水工事作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

試験台の平場、立上がり及び貫通配管回りの各部に改質アスファルトシート常温粘着工法防水工事作業を行う。

標準時間 2時間30分 打切り時間 3時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

試験台の平場及び立上がりの各部に改質アスファルトシート常温粘着工法防水工事作業を行う。

標準時間 2時間 打切り時間 2時間30分

B73.防水施工(FRP防水工事作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

試験台の平場面、笠木・立上がり面及び箱部にFRP防水工事作業を行う。

標準時間 1時間30分 打切り時間 1時間50分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

試験台の平場面及び笠木・立上がり面にFRP防水工事作業を行う。

標準時間 1時間30分 打切り時間 1時間50分

B74.内装仕上げ施工(プラスチック系床仕上げ工事作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 試験台1の平場及び階段部分に床タイル及び床シートを張り付ける作業を行う。

(2) 試験台2の平場及び立上がり部に床シート張り及び熱溶接作業を行う。

標準時間 3時間 打切り時間 3時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

試験台の平場に床タイル及び床シートを張り付ける作業を行う。

標準時間 2時間 打切り時間 2時間30分

B75.内装仕上げ施工(木質系床仕上げ工事作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 試験架台にフローリング(単層、複合(直張り用)及び複合(雁行タイプ))の張付け作業を行う。

(2) 単層フローリングのフロア釘打ち作業を行う。

標準時間 3時間 打切り時間 3時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- (1) 試験架台にフローリング(複合(1×6タイプ)及び複合(雁行タイプ))の張付け作業を行う。
- (2) 複合フローリング(1×6タイプ)のフロア釘打ち作業を行う。

標準時間 2時間15分 打切り時間 2時間45分

B76.内装仕上げ施工(鋼製下地工事作業)

特別教育

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

試験台に天井伏図、展開図等に基づいて、天井は、鋼製野縁、野縁受け、つりボルト等を使用し、また、壁(柱による違い壁)は、スタッド、ランナ、スペーサ等を使用して鋼製下地作業を行う。

標準時間 2時間40分 打切り時間 2時間55分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

試験台に天井伏図、展開図等に基づいて、天井は、鋼製野縁、野縁受け、つりボルト等を使用し、また、壁(平壁)は、スタッド、ランナ、スペーサ等を使用して鋼製下地作業を行う。

標準時間 2時間10分 打切り時間 2時間25分

(注) 1、2級とも、研削といし(高速といし)の取替え等の作業に関し労働安全衛生法に基づく安全又は衛生のための特別の教育を修了した証明書等の原本若しくは写しの提示、又は特別の教育と同等の知識及び技能を有していることの申告を要する。

B77.内装仕上げ施工(ボード仕上げ工事作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

鋼製下地が取り付けられている試験台に、天井伏図、展開図等に基づいて、天井及び壁(柱による違い壁)のボード仕上げ作業を行う。

標準時間 2時間40分 打切り時間 2時間55分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

鋼製下地が取り付けられている試験台に、天井伏図、展開図等に基づいて、天井及び壁(平壁)のボード仕上げ作業を行う。

標準時間 2時間10分 打切り時間 2時間25分

B78.内装仕上げ施工(化粧フィルム工事作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

試験架台のA面、B面及びC面に化粧フィルムを貼り付ける作業を行う。

標準時間 2時間30分 打切り時間 3時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

試験架台のA面及びB面に化粧フィルムを貼り付ける作業を行う。

標準時間 1時間45分 打切り時間 2時間15分

B79.熱絶縁施工(保温保冷工事作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

呼び径100Aの水道用硬質塩化ビニル管等で製作された試験台及び鋼管エルボに押出法ポリスチレンフォーム保温筒、ロックウール保温帯、けい酸カルシウム保温筒、塗装溶融亜鉛めっき鋼板等を使用して、熱絶縁作業を行う。

標準時間 4時間30分 打切り時間 5時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

呼び径100Aの水道用硬質塩化ビニル管等で製作された試験台及び鋼管エルボに押出法ポリスチレン

ンフォーム保温筒、ロックウール保温筒、ロックウール保温帯、けい酸カルシウム保温筒、ステンレス鋼板等を使用して、熱絶縁作業を行う。

標準時間 4時間 打切り時間 4時間30分

B80.熱絶縁施工(吹付け硬質ウレタンフォーム断熱工事作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

試験台の施工部(折板及びベニヤ)に硬質ウレタンフォーム吹付け発泡作業を行う。

標準時間 1時間20分 打切り時間 1時間40分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

試験台の施工部(ベニヤ)に硬質ウレタンフォーム吹付け発泡作業を行う。

標準時間 1時間 打切り時間 1時間20分

B81.サッシ施工(ビル用サッシ施工作業)

特別教育

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

仮想躯体に、ビル用引違いサッシ、ビル用フィックスサッシを方立(接合材)を使用して、アーク溶接で固定し、付属材の取付けも行う。

標準時間 2時間30分 打切り時間 2時間50分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

仮想躯体に、ビル用引違いサッシをアーク溶接で固定し、付属材の取付けも行う。

標準時間 2時間10分 打切り時間 2時間40分

(注) 1、2級とも、アーク溶接等の作業に関し労働安全衛生法に基づく安全又は衛生のための特別の教育を修了した証明書等の原本若しくは写しの提示、又は特別の教育と同等の知識及び技能を有していることの申告を要する。

B82.化学分析(化学分析作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

① 定性分析

与えられた試料溶液中に含まれる、4種類の金属イオンの検出を行う。

第2属及び第4属の陽イオンの分属作業は、硫化水素とチオアセトアミドのいずれかを使用する。

標準時間 1時間45分 打切り時間 2時間

② 容量分析

キレート滴定法による、塩化カルシウム、塩化マグネシウム及び塩化アルミニウムの定量を行う。

標準時間 2時間45分 打切り時間 3時間

(2) 計画立案等作業試験

「高速液体クロマトグラフ分析法」及び「ICP発光分光分析法」について行う。

試験時間 1時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 定性分析

与えられた試料溶液中に含まれる、3種類の金属イオンの検出を行う。

第2属及び第4属の陽イオンの分属作業は、硫化水素とチオアセトアミドのいずれかを使用する。

標準時間 1時間 打切り時間 1時間15分

(2) 容量分析

与えられた試料溶液(しゅう酸溶液)に含まれる、しゅう酸の量を求める。

標準時間 1時間15分 打切り時間 1時間30分

(注) 1・2級とも、ビュレット(25mL)及び全量ピペット(20mL)は、持参いただくこととしておりますが、持参できない場合は、受検申請時に申請先の都道府県職業能力開発協会に相談してください。

B83.貴金属装身具製作(貴金属装身具製作作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

受検者が持参した材料{Au750%(K18)板、Au750%(K18)丸線}(Au750%、Ag150%、Cu100%)及び支給された材料{Au585%(K14)ろう、キュービックジルコニア}を使用して、指定された製作図により五角形の作品を製作する。

試験時間 5時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

受検者が持参した材料{Au750%(K18)板}(Au750%、Ag150%、Cu100%)及び支給された材料{Au585%(K14)ろう}を使用して、指定された製作図によりひし形の作品を製作する。

試験時間 4時間

B84.表装(表具作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

表側にへり布及びふくりんの付いた本紙を、裏側に斜めはぎで布と紙の重ね張りをを行う。

標準時間 4時間45分 打切り時間 5時間15分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

表側に柄新鳥の子紙を張り、へり回りにすじの付いた布張りを、裏側にたてはぎで重ね張りをを行う。

標準時間 3時間50分 打切り時間 4時間20分

B85.表装(壁装作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

一部に横板のある壁張り下地に布壁紙、ビニル壁紙、紙壁紙等を張る。

標準時間 4時間 打切り時間 4時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

一部に横板のある壁張り下地に布壁紙、ビニル壁紙、紙壁紙等を張る。

標準時間 3時間30分 打切り時間 4時間

B86.塗装(木工塗装作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

2枚の見本板及び2枚の見本紙に基づいて調色し、3枚の合板に次に掲げる塗装を行う。

- (1) 刷毛塗りの着色仕上げ後、刷毛塗り2回仕上げを行う。
- (2) 刷毛塗り及び吹付け塗りにより、不透明塗装仕上げを行う。
- (3) さん付きの合板に、刷毛塗りの着色仕上げ後、その一部に吹付け塗りをを行う。

標準時間 4時間30分 打切り時間 5時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

2枚の見本板に基づいて調色し、2枚の合板に次に掲げる塗装を行う。

- (1) さん付きの合板に、刷毛塗りの着色仕上げ後、その一部に吹付け塗りをを行う。
- (2) 刷毛塗りの着色仕上げ後、刷毛塗り2回仕上げを行う。

標準時間 4時間30分 打切り時間 5時間

B87.塗装(建築塗装作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) ラワン合板に、合成樹脂エマルジョン系複層塗材塗装(凸部処理を含む。)を行う。

・吹付け塗りの場合

試験時間 下吹き3分 模様付け2分

・多孔質ローラーブラシ塗りの場合

試験時間 1回目塗り4分 2回目塗り4分

(2) ラワン合板に、刷毛によりつや有合成樹脂エマルジョンペイント(2回塗り)塗装及びローラーブラシにより合成樹脂エマルジョンペイント塗装(パテ地付けを含む。)を行う。

標準時間 4時間 打切り時間 4時間20分

(3) 吹付け塗装によるスプレーパターン作成を行う。

試験時間 2分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) ラワン合板に、合成樹脂エマルジョン系複層塗材塗装を行う。

・吹付け塗りの場合

試験時間 下吹き3分 模様付け2分

・多孔質ローラーブラシ塗りの場合

試験時間 1回目塗り4分 2回目塗り4分

(2) ラワン合板に、刷毛によりつや有合成樹脂エマルジョンペイント(2回塗り)塗装及びローラーブラシにより合成樹脂エマルジョンペイント塗装(パテ地付けを含む。)を行う。

標準時間 4時間 打切り時間 4時間20分

(3) 吹付け塗装によるスプレーパターン作成を行う。

試験時間 2分

B88.塗装(金属塗装作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 鋼板で製作した角筒(200mm×100mm×450mm)の外面に、下塗り及びパテ付けを行う。

(2) 見本板に基づいて調色したラッカーエナメル及びラッカーメタリックにより、被塗装物に吹付け塗り仕上げを行う。

標準時間 4時間 打切り時間 4時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 鋼板で製作した角筒(200mm×100mm×450mm)の外面に、下塗り及びパテ付けを行う。

(2) 見本板に基づいて調色したラッカーエナメルにより、被塗装物に吹付け塗り仕上げを行う。

標準時間 4時間 打切り時間 4時間30分

B89.塗装(噴霧塗装作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 軟鋼板をV形にした被塗装物に、エアスプレー噴霧塗装、エアレススプレー噴霧塗装及び静電噴霧塗装の3作業を行う。

(2) スプレーパターンの作成を行う。

標準時間 2時間 打切り時間 2時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 軟鋼板をV形にした被塗装物に、エアスプレー噴霧塗装と、エアレススプレー噴霧塗装又は静電噴霧塗装のいずれかの2作業を行う。

(2) スプレーパターンの作成を行う。

標準時間 1時間30分 打切り時間 2時間

B90.写真(肖像写真デジタル作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

作業1 肖像写真制作

モデル(A 背広姿の男性、B 振袖姿の女性、C 羽織袴姿の男性)を、それぞれデジタルカメラで撮影し、画像の選択及び画像処理を行い、カラーポートレート写真を制作する。

試験時間 2時間 15分

作業2 画像修復

支給される画像データを修復する。

試験時間 45分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

作業1 肖像写真制作

モデル(A 背広姿の男性、B 洋服姿の女性)を、それぞれデジタルカメラで撮影し、画像の選択及び画像処理を行い、カラーの証明用写真(A)及びカラーポートレート写真(B)を制作する。

試験時間 1時間 45分

作業2 画像修復

支給される画像データを修復(色補正)する。

試験時間 15分

B91.商品装飾展示(商品装飾展示作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

課題1 イメージスケッチ(一点透視図)の作成

「クリスマス」をテーマに、仕様及び別図に従い、婦人雑貨売場のミニウィンドウを想定した商品プレゼンテーションをプランし、イメージスケッチ(一点透視図)を作成する。

打切り時間 1時間40分

課題2 ビジュアルプレゼンテーション

課題1のイメージスケッチ(一点透視図)をもとに、ライティングやラッピング等によりビジュアルプレゼンテーションを行う。

標準時間 1時間30分 打切り時間 1時間50分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

「クリスマス」をテーマに、仕様及び完成図に従い、婦人雑貨売場のミニウィンドウを想定した商品プレゼンテーションを行う。

標準時間 1時間20分 打切り時間 1時間35分

B92.フラワー装飾(フラワー装飾作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

課題1 骨組み付花束の製作作業を行う。

試験時間 50分

課題2 フラワーアレンジメントの製作作業を行う。

試験時間 30分

課題3 ブーケ及びコサージュの製作作業を行う。

試験時間 55分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。ただし、課題3は、選択Aと選択Bのいずれかを選択する。

課題1 花束の製作作業を行う。

試験時間 45分

課題2 フラワーアレンジメントの製作作業を行う。

試験時間 30分

課題3

選択A ブライダルブーケの製作作業を行う。

試験時間 45分

選択B 籠花(スタンド花)の製作作業を行う。

試験時間 25分

[C 単一等級]

C1.溶射(防食溶射作業)

免許又は技能講習

単一等級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

ブラスト面の判定、試験板のブラスト作業と防食溶射(アルミニウム溶射)及び皮膜厚さ測定を行う。

標準時間20分 打切り時間 35分

(注) 労働安全衛生法に基づくガス溶接作業主任者免許証又はガス溶接技能講習修了証その他資格を証する書面の携帯を要する。

C2.製麺(手延べ干し麺製造作業)

単一等級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 与えられた麺帯で油返し・細目・こなしの作業を行い、工程ごとに指定された太さに成形し、歩留りを計測する。

標準時間 30分 打切り時間 40分

(2) 与えられた麺紐で小引き・室箱・門干しの作業を行い、指定された太さに成形し、歩留りを計測する。

標準時間 1時間30分 打切り時間 1時間40分

C3.枠組壁建築(枠組壁工事作業)

単一等級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験は、製作図に従い、小屋組の一部の現寸図を作成し、枠組壁工法により、小屋組及び壁枠組の一部の加工組立てを行う。

標準時間 4時間 打切り時間 4時間30分

(2) 計画立案等作業試験は、枠組壁工法による平屋建の住宅の平面図等の各種図面から土台、床、壁及び小屋に必要な構造用製材の定尺寸法、実長寸法及び数量並びに構造用合板の数量を算出する。

試験時間 2時間

C4.路面標示施工(溶融ペイントハンドマーカ工事作業)

単一等級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 「進行方向」の路面標示に必要な作図作業を行う。

標準時間 30分 打切り時間 35分

(2) テストピース(塗膜厚測定板)の作製及び(1)で描いた作図への路面塗装作業を行う。

標準時間 35分 打切り時間 40分

C5.路面標示施工(加熱ペイントマシンマーカ工事作業)

免許又は技能講習

単一等級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 車線境界線の基準となる線の作図作業を行う。

標準時間 20分 打切り時間 25分

(2) 路面塗装に先だって実施するキャリブレーション(静止)作業を行う。

標準時間 35分 打切り時間 40分

(3) 加熱ペイントマシンマーカ車のドライバー作業を行う。

試験時間 6分

(4) 加熱ペイントマシンマーカ車のオペレーター作業を行う。

標準時間 20分 打切り時間 25分

(注) 受検者が使用する加熱ペイントマシンマーカ車を運転することができる自動車運転免許証の携帯を要する。

C6.塗料調色(調色作業)

単一等級 次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。

(1) 製作等作業試験

アクリル樹脂系非水分散形塗料及び合成樹脂エマルションペイントを使用して、調色作業を行う。

試験時間 2時間15分

(2) 判断等試験

① 塗料及び溶剤の実物判定を行う。

試験時間 3分

② 色の三属性、色の差及び距離の目視判定を行う。

試験時間 9分

③ 色見本の原色混合量の判定を行う。

試験時間 3分

C7.産業洗浄(高圧洗浄作業)

単一等級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

課題1 下水道管洗浄車を使用して、定められた下水道管の洗浄を行う。

標準時間 15分 打ち切り時間 20分

課題2 高圧洗浄車を使用して、熱交換器の管内の洗浄を行う。

標準時間 15分 打ち切り時間 20分

課題3 高圧洗浄車を使用して、鋼板に塗られた塗料の剥離洗浄を行う。

打ち切り時間 5分

(2) 計画立案等作業試験

高圧洗浄システムの選定、圧力損失の算出等について行う。

試験時間 40分

[D 3級]

D1.園芸装飾(室内園芸装飾作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

課題図に示すインドアガーデンを製作する。

標準時間 1時間 打切り時間 1時間20分

D2.造園(造園工事作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。

(1) 製作等作業試験

指定された区画内に竹垣製作、縁石敷設及び敷石敷設、植栽の作業を行う。

標準時間 2時間 打切り時間 2時間30分

(2) 判断等試験

樹木の枝葉の部分を見て、その樹種名を判定する。

試験時間 5分

D3.鑄造(鑄鉄鑄物鑄造作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。

(1) 製作等作業試験

所定の模型を使用して、中子を手込めによって造型する。

なお、造型は、自硬性鑄型又はガス硬化鑄型のいずれかを用いる。

試験時間 40分

(2) 判断等試験

金属組織の判別をする。鑄型の名称、鑄造方案各部の名称を問う。

試験時間 15分

D4.金属熱処理(一般熱処理作業)

3級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 判断等試験

提示された写真を基に変形測定及び硬さ試験について行う。

試験時間 10分

(2) 計画立案等作業試験

設備の調整、熱処理条件等について行う。

試験時間 30分

D5.金属熱処理(浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業)

3級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 判断等試験

提示された写真を基に変形測定及び硬さ試験について行う。

試験時間 10分

(2) 計画立案等作業試験

設備の調整、熱処理条件等について行う。

試験時間 30分

D6.金属熱処理(高周波・炎熱処理作業)

3級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 判断等試験

提示された写真を基に変形測定及び硬さ試験について行う。

試験時間 10分

(2) 計画立案等作業試験

設備の調整、熱処理条件等について行う。

試験時間 30分

D7.機械加工(普通旋盤作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

普通旋盤(センチ間の最大距離が500～1500mm程度のもの)を使用し、φ60×115mm程度のS45Cの材料1個及びφ60×55mm(φ25の穴のあいたもの)程度のS45Cの材料1個に、内外径削り、テーパ削り等の切削加工を行い、はめ合わせのできる部品を2個製作する。

なお、使用するバイトの品種は、超硬、ハイス、その他のものでもよい。

標準時間 2時間 打切り時間 2時間30分

D8.機械加工(数値制御旋盤作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

数値制御旋盤を使用し、φ90×φ35(穴)×55程度のS45C～S53C相当の材料1個に、プログラムの作成→記憶編集機器内への入力→メモリ運転又はテープ運転によるプログラムの確認→切削加工の作業手順で、内外径削り、内外径面取り、外径R削り、内外端面削り等の加工を行い、部品を製作する。

標準時間 2時間30分 打切り時間 3時間

D9.機械加工(フライス盤作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

立フライス盤(No.1～No.3程度)を使用し、SS400の材料(45×65×80、2個)をエンドミル(2枚刃、多刃)及び正面フライスにて切削加工して直みぞ部をそれぞれはめ合わせることができる部品を製作する。

標準時間 2時間 打切り時間 2時間30分

D10.機械加工(平面研削盤作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

平面研削盤(横軸角テーブル形、テーブル移動左右300mm以上、前後150mm以上、1号平形といしφ150～305mm)を使用し、S45Cの材料(オス、メス各1個)を研削加工して、それぞれはめ合わせることができる部品を製作する。

標準時間 2時間 打切り時間 2時間30分

D11.機械加工(マシニングセンタ作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

課題1 簡単な部品のプロセスシート作成までのプログラミング作業を行う。

試験時間 30分

課題2 立て形又は横形マシニングセンタを使用して、与えられたプログラムのMDI入力、加工段

取り(心合わせ等)及び疑似工具によるマシニングセンタ加工を行う。

標準時間 40分 打切り時間 50分

D12.工場板金(曲げ板金作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

板金工具及びリベット締めにより冷間圧延鋼板(SPCC 厚さ0.8mm)を加工して、上部円筒・下部円すいの製品を製作する。

標準時間 2時間30分 打切り時間 3時間

D13.工場板金(打出し板金作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

定盤、板金工具、砂袋等を使用し、冷間圧延鋼板(SPCC-SD厚さ0.8mm)を加工して、リベット締めにより組立て、杯形状の製品を製作する。

標準時間 3時間 打切り時間 3時間30分

D14.めっき(電気めっき作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

めっき電流の計算、ニッケルめっき浴のpH値の測定及び鋼板へのニッケルめっき作業を行う。

標準時間 30分 打切り時間 35分

D15.仕上げ(機械組立仕上げ作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

やすり、スコヤ、卓上ボール盤等を使用し、はめあい、心出し、摺り合わせ等により、角ロッドを含むSS400の部品を所定の精度に仕上げ加工を行い、その部品を組み立てる。

標準時間 3時間 打切り時間 3時間30分

D16.機械検査(機械検査作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

作業1 外側マイクロメータ、ノギス及びシリンダゲージを用いた部品の寸法測定(16箇所)を行う。

試験時間 16分

作業2 三針法によるねじプラグゲージの有効径を測定する。

試験時間 8分

作業3 外側マイクロメータの指示誤差(器差)測定(ブロックゲージ使用)を行う。

試験時間 10分

D17.電子機器組立て(電子機器組立て作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

シャーシ、専用プリント配線板、IC、トランジスタ等の部品を用い、光検出器の組立てを行う。

標準時間 1時間30分 打切り時間 2時間

D18.シーケンス制御(シーケンス制御作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

指示された仕様に基づいて配線作業を行い、回路を完成させた後、プログラマブルコントローラ(PLC)にプログラムを入力し作動させる。

標準時間 1時間35分 打切り時間 1時間55分

D19. 建築大工(大工工事作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

仕様に従い、柱、桁、はり、棟木、隅木及び平たる木の加工組立てを行い、寄棟小屋組の一部を製作する。

標準時間 2時間45分 打切り時間 3時間

D20.とび(とび作業)

特別教育

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

わく組、単管及び登り足場板を使用して、わく組応用登り栈橋の組立てを行う。

標準時間 1時間40分 打切り時間 2時間

(注) 足場の組立て、解体又は変更の作業に関し労働安全衛生法に基づく安全又は衛生のための特別の教育を修了した証明書等の原本若しくは写しの提示、又は特別の教育と同等の知識及び技能を有していることの申告を要する。

D21.左官(左官作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

床と仮定された試験台に所定の塗り仕上げを行う。

標準時間 1時間 打切り時間 1時間30分

D22.ブロック建築(コンクリートブロック工事作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

コンクリートブロック塀のブロック工事(鉄筋加工を含む。)を行う。

標準時間 1時間45分 打切り時間 2時間

D23.化学分析(化学分析作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 定性分析

与えられた試料溶液中に含まれる、2種類の金属イオンの検出を行う。ただし、第2属及び第4属の金属イオンは含まないので、硫化水素又はチオアセトアミドによる分属操作は行わない。

標準時間 1時間 打切り時間 1時間15分

(2) 中和滴定

与えられた試料溶液(炭酸ナトリウム溶液)中に含まれる、炭酸ナトリウムの量を求める。

標準時間 1時間 打切り時間 1時間15分

(注) ビュレット(25mL)及び全量ピペット(20mL)は、持参いただくこととしておりますが、持参できない場合は、受検申請時に申請先の都道府県職業能力開発協会に相談してください。

D24.塗装(金属塗装作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- (1) 鋼板で製作したL形の被塗装物(200mm×100mm×300mm)の外面に、パテ付け及び下塗りを行う。
- (2) 見本板に基づいて調色したものを、被塗装物に吹付け塗り仕上げを行う。

標準時間 2時間30分 打切り時間 3時間

D25.舞台機構調整(音響機構調整作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。

- (1) 製作等作業試験

課題の音源について、音響機器を用いてセッティング及びリハーサル、本番としてのミキシング(音出し)、原状復帰を行う。

試験時間 セッティング及びリハーサル時間：8分以内、

本番(ミキシング)時間：約2分、原状復帰時間：2分以内

(注)セッティング及びリハーサル時間内に、必ず通しリハーサルを行う。

- (2) 判断等試験

CDに記録された種々の音を聞いて、その内容の判別について行う。

試験時間 約20分

D26.商品装飾展示(商品装飾展示作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

「母の日」をテーマに、仕様及び完成図に従い、「母の日ギフト」プロモーションスペースのPPを想定した商品プレゼンテーションを行う。

標準時間 1時間 打切り時間 1時間15分

D27.フラワー装飾(フラワー装飾作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

課題1 花束及びリボンの製作作業を行う。

試験時間 35分

課題2 バスケットアレンジメントの製作作業を行う。

試験時間 30分

課題3 ブートニアの製作作業を行う。

試験時間 20分