

実技試験 準備品リスト

13 【随時2級 構造物鉄工作業】

「実技試験問題に『支給材料』『使用工具等』と書かれているもののうち、持参が必須のもののご案内です」

千葉県での受検では下記のことを人数分必ず持参して下さい。

(1名分)

改定日: 2024.3.19

○材料

確認: 2024.4

| チェック欄 | 区分 | 品名 | 寸法又は規格 | 数量 | 備考 |
|-------|----|-------|-------------------------------------|----|----|
| | 材料 | 等辺山形鋼 | SS400相当品 50mm×50mm×6mm 長さ1,800mm | 1本 | |
| | | 鋼板 | SS400相当品 6mm×180mm×330mm | 1枚 | |

○工具等

| チェック欄 | 区分 | 品名 | 寸法又は規格 | 数量 | 備考 |
|-------|-----|-------------------------|---|-------------------|---|
| | 設備 | ボール盤 | φ17mmの穴あけ可能なもので、主軸の振れの少ないもの | 受検者2名 当たり1 | 数値制御式ボール盤は使用不可 切削油使用可 |
| | | 定盤または作業用鋼板 | 使用面積1,000mm×1,000mm程度 | 1 | 鋼板の場合は厚さ10mm程度 |
| | | 万力 | あご幅100mm～150mm程度 | 1 | |
| | | 作業台(万力台) | | 1 | 万力を2台以上固定したものでもよい 共用の場合もある |
| | | ガス切断装置 | 火口一番程度、切断用ガイドローラ付き使用又は当て金使用 | 1式 | 加熱用も兼ねる 自動ガス切断機は使用不可 |
| | | アーク溶接装置 又は半自動アーク溶接装置 | | 1式 | アーク溶接装置使用の場合は、 電撃防止装置付きのもの 予備のコンタクトチップを若干用意する |
| | | ガス切断用台 | | 1 | |
| | 工具類 | ドリル | 呼び径17mmで一文字研削したもの又は標準ドリル | ボール盤1 台当たり2以上 | |
| | | スリーブ及びソケット | | ボール盤1 台当たり各1以上 | |
| | | 回り止め | | ボール盤1 台当たり1以上 | ボール盤作業用 |
| | | 穴あけ用材料支持台 | | ボール盤1 台当たり1以上 | ボール盤作業用 材料の浮き上がり防止対策をすること |
| | | ハンマ | 0.23kg(1/2ポンド相当) 0.7kg程度(1 1/2～2ポンド相当) | 各1 | スラグ取りハンマも可 |
| | | けがき針 | | 1 | |
| | | 心立てポンチ | | 1 | ※『オートポンチ』等として市販されているものは使用不可。ハンマで施工すること |
| | | 目打ちポンチ | | 1 | |
| | | けがき用コンパス | 250mm～300mm | 1 | |
| | | やすり | 平(荒目) 200mm～300mm | 1 | |
| | | やすり | 甲丸(中目) 250mm～300mm | 1 | |
| | | たがね | 平 | 1 | |
| | | 金切りばさみ | | 1 | 型板作成用 |
| | | けびき又は片パス | | 1 | けびきは自作品も可とするが、寸法可変でジグとならないもの |
| | | スパナ又はモンキレンチ | M16六角ボルト締付け可能なもの | 2 | |
| | ペンチ | | 1 | 溶接ワイヤ切断用 | |

| チェック欄 | 区分 | 品名 | 寸法又は規格 | 数量 | 備考 |
|-------|------|-----------------------------------|---|-------------|---|
| | 工具類 | ドリフトピン | φ17mm用 | 6 | |
| | | ワイヤブラシ | | 1 | |
| | 測定具類 | 鋼製直尺又は鋼製巻尺 | JIS B7516:2005 金属製直尺 JIS B7512:2018 鋼製巻尺 | 2 | |
| | | さしがね | | 適宜 | |
| | | スコヤ | JIS B7526:1995 | 適宜 | 目盛付は可 自由スコヤは不可 |
| | | ノギス | | 1 | |
| | 保護具等 | 作業服等 | | 一式 | 保護具を含む |
| | | 安全帽 | | 1 | |
| | | 作業靴 | | 1足 | 安全靴 |
| | | しゃ光めがね | | 1 | JIS T8141:2021相当品(ガス溶接・切断作業用) |
| | | 保護めがね | | 1 | JIS T8147:2016相当品 |
| | | 手袋 | | 1組以上 | ガス切断用・溶接用保護手袋及び一般作業用手袋 なお一般作業用手袋は軍手でも可 |
| | | 防じんマスク | 国家検定品 取替式又は使い捨て式で粒子捕集効率95%以上の性能を有するもの | 1 | 防じんマスク規格 DS2, DS3, RS2, RS3, DL2, DL3, RL2, RL3 局所排気装置が設置されていない場合 |
| | 資格証等 | 資格証等 | 労働安全衛生法第61条第1項に基づくガス溶接作業主任者免許証、ガス溶接技能講習修了証等の資格証 | | |
| | | | 労働安全衛生法第59条第3項に基づくアーク溶接等の作業に関し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 | | |
| | その他 | 薄鉄板 | 900mm×900mm程度 現図・型板用として適切な厚さのもの(金切りばさみで切れるもの) | 1 | 現図・型板用 |
| | | 鋼板 | 150mm×150mm 厚さ6mm程度 | 適宜 | 溶接条件調整用 |
| | | 帯鉄 | 1,000mm程度 | 1 | 帯鉄定規作成用(片面にごふんを塗ったもの又は塗装処理されたもの) |
| | | ボルト | 六角ボルト 並 M16×35mm | 7 | 組立て用 |
| | | ナット | 六角ナット 1種並M16 | 7 | 組立て用 |
| | | 炭酸ガス溶接ソリッドワイヤ | JIS Z 3312:2009 YGW11相当品 φ1.2mm | 溶接装置1台当たり1巻 | 半自動アーク溶接装置使用の場合 |
| | | 被覆アーク溶接棒 | JIS Z 3211:2008 軟鋼用被覆アーク溶接棒 E4319相当品 φ3.2mm | 3本程度 | 旧D4301相当品 |
| | | 溶接用保護面 | | 溶接装置1台当たり1式 | JIS T8142:2003相当品。ただし、自動遮光面式(液晶式等)は不可 |
| | | 水容器及びはし | | 各1 | 冷却水用 |
| | | 切削用油差し | 切削油を含む(ただし、水溶性のもの) | 1 | ポール盤用持参も可 |
| | | 筆記用具 | 鉛筆、消しゴム | 一式 | |
| | | 石筆 | | 若干 | |
| | | チョーク | | 若干 | |
| | | ウエス | | 適宜 | |
| | | 飲料 | | 適宜 | 熱中症対策、水分補給用 |
| | | 受検票 | | 1 | コピーしたものは不可 |
| | 実技問題 | 当協会から交付した原本 ※試験結果が出るまでは処分しないこと | 1 | コピーしたものは不可 | |

※既定の寸法どおりのものをお持ちください。また必要に応じて予備も持参してください。

随時2級 鉄工（構造物鉄工作業）

受検監理団体 代表者 様

千葉県職業能力開発協会

技能検定課

TEL:043-296-1150

FAX:043-296-1186

Mail:kentei2@chivada.or.jp

随時2級 鉄工（構造物鉄工作業）実技試験の試験実施環境について

標記の件につきまして、技能検定委員より、受検企業へ周知徹底をお願いしたい事項についての申し入れがあり、下記のとおりご連絡いたします。

ご査収の程、宜しくお願い申し上げます。

記

○随時2級 鉄工（構造物鉄工作業）試験実施環境について

①受検者人数分の罫書き・やすり作業を行う道具・工具類と作業スペースの確保

（※試験時間の都合上、1日に1回転しか実施出来ないため）

②ボール盤及びガス切断装置をそれぞれ以下のとおり準備

ボール盤：受検者2名あたり1台

ガス切断装置：受検者1名あたり1台

※上記2点について受検企業へ周知・確認いただきますようお願いいたします。

また、**受検者が3名以上の場合**は、ボール盤及びガス切断装置を各何台使用されるか、必ず当協会へ電話・ファックスまたはメールにてご連絡下さい。

（当連絡がないと試験日程調整が進められませんので、速やかにご確認・ご連絡をお願い申し上げます。）

随時 2・3 級鉄工(構造物鉄工作業)
受検企業担当者様

千葉県職業能力開発協会
技能検定課長

千葉県において受検される場合、『実技試験実施要領』の「1 試験場で準備するもの」(P.5～)に書かれている【支給材料】と【※】印のついている材料・道具はすべて受検者(受検企業・監理団体)にご用意いただいています。寸法、規格、数量は書かれているとおりにご用意下さい。

当日、試験環境が整っていない場合、試験を実施しないこともあります。

検定委員より実施要領に書かれている試験環境が整っていない事例が多いとの指摘があり、実際、公平性確保のため、試験を実施しなかった例も報告されています。準備する際は下記の件を理解した上で進めるようお願いいたします。

○強く指摘されているのは下記の3点です。

1、ボール盤作業の支持拘束治具の準備

→手で補助して支持することは不可能です。対応できる工具等を用意すること。

2、規定のやすりの準備 (平 荒目・中目 呼び寸法 200～300mm 各1)

→規定通りのやすりでないために正確な研磨作業ができない事例が多発。

3、横万力・作業台(万力台)の準備

→用意できないのであれば、C型クランプで鋼材と作業台を固定し、ヤスリ作業を出来るようにすること。

試験実施の可否に関わる事柄です。充分注意して下さい。

また、以下のこともよく見受けられるとの指摘があります。

- ・試験会場が狭くて暗い(けがき作業がやりづらい)。
- ・被覆アーク溶接機に電撃防止装置がついていない。
- ・溶接用ワイヤや被覆アーク溶接棒が規格品でない。
- ・ガス切断用台はあるが、鋼板及びアングル切断用の治具が準備できていない。
- ・ドリルの予備がなく、破損したらそれ以後の受検者は試験が不可能になる。
- ・水容器と火ばし、およびウエスが準備できていない。

繰り返しますが、試験環境が整わない場合、試験実施しないことがあります。

試験日程の再調整が2ヶ月程度先になることは十分有り得ますので、在留資格の変更に影響を与える可能性は少なくありません。

受検者がより良い環境で試験に臨めるようご協力をお願いいたします。