

13 実技試験問題の概要

令和4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をご参照ください。)

なお、試験時間について、「試験時間 ○時間○分」もしくは「打切り時間 ○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 打切り時間 ○時間○分」と記載されている場合は、打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を別途指定する様式により申告していただきます。

1級・2級・3級・単一等級

ア行

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

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 打切り時間 3時間50分
(注) 使用する植物、材料等の一部は、指定されたものを持参していただく。)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
(1) 鉢替え作業、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 打切り時間 2時間
- 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

カ行

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作業を行い、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作業を行い、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

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、 $\phi 60 \times 150\text{mm}$ 程度のS45Cの材料1個及び $\phi 65 \times 80\text{mm}$ ($\phi 20$ 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、 $\phi 60 \times 150\text{mm}$ 程度のS45Cの材料1個及び $\phi 60 \times 57\text{mm}$ ($\phi 25$ 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
- 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、 $\phi 60 \times 115\text{mm}$ 程度のS45Cの材料1個及び $\phi 60 \times 55\text{mm}$ ($\phi 25$ 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

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($45 \times 75 \times 80$ 、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($35 \times 65 \times 75$ 、 $45 \times 55 \times 75$ 、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
- 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($45 \times 65 \times 80$ 、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

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 $\phi 150\text{mm} \sim 305\text{mm}$)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 $\phi 150\text{mm} \sim 305\text{mm}$)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
- 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号平形といしの $\phi 150 \sim 305\text{mm}$)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

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($\phi 55 \times 300\text{mm}$ 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($\phi 55 \times 300\text{mm}$ 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

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、 $\phi 100 \times \phi 35$ (穴) $\times 70$ 程度のS45C～S53C相当の材料1個及び $\phi 75 \times \phi 25$ (穴) $\times 65$ 程度のS45C～S53C相当の材料1個に、プログラムの作成→NCテープの作成又は記憶編集機器内への入力→テープ運転又はメモリ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、内外径テーパ削り、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 打ち切り時間 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、 $\phi 90 \times \phi 35$ (穴) $\times 55$ 程度のS45C～S53C相当の材料1個及び $\phi 65 \times \phi 25$ (穴) $\times 50$ 程度のS45C～S53C相当の材料1個に、プログラムの作成→NCテープの作成又は記憶編集機器内への入力→テープ運転又はメモリ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 打ち切り時間 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
- 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、 $\phi 90 \times \phi 35$ (穴) $\times 55$ 程度のS45C～S53C相当の材料1個に、プログラムの作成→NCテープの作成又は記憶編集機器内への入力→テープ運転又はメモリ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 打ち切り時間 3時間

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→NCテープの作成又は記憶編集機器内への入力→テープ運転又はメモリ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: $\square 100 \times 45$
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 打ち切り時間 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→NCテープの作成又は記憶編集機器内への入力→テープ運転又はメモリ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: $\square 100 \times 45$
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 打ち切り時間 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

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、工作物の測定及びマシニングセンタの心出し作業について行う。試験時間 35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、工作物の測定及びマシニングセンタの心出し作業について行う。試験時間 25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
- 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 打ち切り時間 50分

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

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、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
- 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

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、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
- 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

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、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
- 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

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 打ち切り時間 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 打ち切り時間 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。

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、タッパ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パ加工を行う。
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。

建築大工(大工工事業)

- 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 打ち切り時間 3時間

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 打ち切り時間 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 打ち切り時間 4時間30分

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 打ち切り時間 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 打ち切り時間 4時間

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 打ち切り時間 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 打ち切り時間 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。

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 打ち切り時間 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 打ち切り時間 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。

サ行

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 打ち切り時間 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 打ち切り時間 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
- 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 打ち切り時間 1時間30分

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 打ち切り時間 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 打ち切り時間 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。

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) フォークリフトの荷役回路のリリーフ圧力の測定並びに荷役装置の不良部品、不良箇所及び不良状態の判定を行う。
試験時間 30分
- (2) 与えられた電気回路盤について、不良部品の判定を行う。
試験時間 30分
- (3) 整流器の分解、組立て及び測定並びに不良部品の判定を行う。
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コンバルブ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、測定及び点検項目の良否判定を行う。
試験時間 15分
- (4) 与えられた電気回路盤について、不良部品の判定を行う。
試験時間 15分
- (5) インジェクションノズルの開弁圧等の測定、調整方法及び良否判定並びにラジエータキャップの気密度(保持圧力)等の測定及び良否判定を行う。
試験時間 15分

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

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(あてざり又は平行台)、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 打ち切り時間 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(あてざり又は平行台)、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 打ち切り時間 3時間30分

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 打ち切り時間 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 打ち切り時間 3時間30分

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 打ち切り時間 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 打ち切り時間 3時間40分
- 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 打ち切り時間 3時間30分

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、籐籬・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 打ち切り時間 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
- 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・敷石敷設及び植栽作業を行う。
標準時間 2時間 打ち切り時間 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

タ行

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、タイル張りをを行う。
ただし、下地ブロック積み及びレンガ積み下地は、受検者が製作する。
標準時間 2時間40分 打ち切り時間 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、タイル張りをを行う。
標準時間 2時間30分 打ち切り時間 3時間

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。
手縫いによりヘリ付き板入れ畳(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 打ち切り時間 5時間30分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
手縫いによりヘリ付き素がま畳(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 打ち切り時間 4時間30分

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 5時間30分 打ち切り時間 6時間30分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
上げ下げ小障子をもち、下部に額を取り付ける建具を製作する。
標準時間 5時間 打ち切り時間 6時間

築炉(築炉作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
粘土質耐火レンガ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 打ち切り時間 2時間45分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
粘土質耐火レンガ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 打ち切り時間 2時間30分

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り造型し、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、生型法、自硬性型法及びガス硬化型法のいずれかによるものとする。
造型:標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間30分
(注湯・冷却)
型ばらし・砂落とし・せき折り:打ち切り時間 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、主型を手込めにより造型し、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、生型法、自硬性型法及びガス硬化型法のいずれかによるものとする。
造型:標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間30分
(注湯・冷却)
型ばらし・砂落とし・せき折り:打ち切り時間 30分

鉄工(製作作業)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。 打ち切り時間 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、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 打ち切り時間 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。 打ち切り時間 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 打ち切り時間 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。

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 打ち切り時間 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 打ち切り時間 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。

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 打ち切り時間 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 打ち切り時間 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。

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 打ち切り時間 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 打ち切り時間 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

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 打ち切り時間 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 打ち切り時間 4時間30分
- 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 打ち切り時間 2時間

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 打ち切り時間 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 打ち切り時間 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

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する。
標準時間 4時間 打ち切り時間 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する。
標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間30分

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する。
標準時間 2時間30分 打ち切り時間 3時間

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 打ち切り時間 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 打ち切り時間 2時間

とび(とび作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- (1) 単管を使用して真つかり小屋組の作業を行う。
標準時間 1時間30分 打ち切り時間 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 打ち切り時間 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

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。 **特別教育**

- 枠組、単管及び登り足場板を使用して、わく組応用登り架橋の組立てを行う。 標準時間 1時間40分 打ち切り時間 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。

ナ行

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 打ち切り時間 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 打ち切り時間 2時間30分

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 打ち切り時間 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 打ち切り時間 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。

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 打ち切り時間 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 打ち切り時間 2時間25分

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 打ち切り時間 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 打ち切り時間 2時間15分

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、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 打ち切り時間 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 打ち切り時間 4時間30分

ハ行

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 打ち切り時間 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 打ち切り時間 4時間

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(ポケットを含むすべ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。
試験時間 5時間
- なお、スカートについては、仮縫いしたものを持参する。

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

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 打ち切り時間 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 打ち切り時間 2時間20分

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 打ち切り時間 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 打ち切り時間 3時間

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、要求品質に適合した技術設計(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

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ものとする。
- 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
- 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

ブロック建築(コンクリートブロック工事業)

- 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 打ち切り時間 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 打ち切り時間 2時間15分
- 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 打ち切り時間 2時間

粉末冶金(焼結作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験、判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。
- (1) 製作等作業試験
寸法、硬さ及び圧環強さの測定について行う。 試験時間 50分
- (2) 判断等試験
焼結材料の顕微鏡組織写真の組成等を判定する。 試験時間 5分
- (3) 計画立案等作業試験
焼結炉等の点検・調整及び炉内の温度・露点の測定、焼結体の欠陥判定、防止対策、焼結作業の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、判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。
- (1) 製作等作業試験
寸法、硬さ及び圧環強さの測定について行う。 試験時間 55分
- (2) 判断等試験
焼結材料の顕微鏡組織写真の組成等を判定する。 試験時間 5分
- (3) 計画立案等作業試験
焼結炉等の点検・調整及び炉内の温度・露点の測定、焼結体の欠陥判定、防止対策等について行う。 試験時間 1時間

防水施工(ウレタンゴム系塗膜防水工事業)

- 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業を行う。 標準時間 1時間40分 打ち切り時間 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業を行う。 標準時間 1時間40分 打ち切り時間 2時間

防水施工(シーリング防水工事業)

- 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業を行う。 標準時間 2時間15分 打ち切り時間 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業を行う。 標準時間 1時間30分 打ち切り時間 1時間50分

防水施工(FRP防水工事業)

- 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防水工事業を行う。 標準時間 1時間30分 打ち切り時間 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防水工事業を行う。 標準時間 1時間30分 打ち切り時間 1時間50分

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業を行う。 標準時間 2時間30分 打ち切り時間 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業を行う。 標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間30分

放電加工(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 打ち切り時間 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 打ち切り時間 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 打ち切り時間 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 打ち切り時間 5時間

放電加工(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 打ち切り時間 5時間
噴流方式の場合 標準時間 4時間30分 打ち切り時間 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 打ち切り時間 5時間
噴流方式の場合 標準時間 4時間30分 打ち切り時間 5時間30分

マ行

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) 付着量の測定
(5) めっき皮膜の試験
(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) 付着量の測定
(4) めっき皮膜の判定 試験時間 40分

ラ行

路面標示施工(溶融ペイントハンドマーカ工事業)

- 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 打ち切り時間 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 打ち切り時間 40分