



平成24年度前期 技能検定受検案内 (技能五輪島根県予選参加案内)

技能検定は、働く人々の有する技能を一定の基準により検定し、国として証明する国家検定制度です。

技能検定は職種ごとに特級・1級・2級・3級と単一等級に区分し実技試験及び学科試験によって行い、特級・1級・単一等級の合格者には厚生労働大臣名、2級・3級の合格者には県知事名の合格証書と技能士章が交付され、職業能力開発促進法に基づいて技能士の称号が与えられます。

技能検定実施日程

受検申請受付期間	平成24年4月9日(月)～平成24年4月18日(水) ※郵送の場合、4月18日の消印有効
実技試験問題公表	平成24年5月28日(月)
実技試験	平成24年6月4日(月)～平成24年9月9日(日)までの間で指定する日
学科試験	平成24年7月22日(日)、8月19日(日)、8月26日(日)、9月2日(日) のいずれか指定する日
合格発表	平成24年8月24日(金) 金属熱処理を除く3級のみ 平成24年9月28日(金)

島根県職業能力開発協会

1. 実施職種、試験日、受検手数料

1級・2級 30職種53作業

検 定 職 種	作 業 名	受検手数料		学 科 試 験 日			実技試験のうち試験日が指定されているもの				
		実技試験	学科試験	8月19日	8月26日	9月2日					
造 園	造 園 工 事 作 業	円	円	AM							
鑄 造	鑄 鉄 鑄 物 鑄 造 作 業					AM					
金 属 熱 処 理	一 般 熱 処 理 作 業	16,500		AM			8月19日 ペーパーテスト 8月26日 要素試験				
	浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業			AM			8月19日 ペーパーテスト 8月26日 要素試験				
	高周波・炎熱処理作業			AM			8月19日 ペーパーテスト 8月26日 要素試験				
機 械 加 工	普 通 旋 盤 作 業						AM				
	数 値 制 御 旋 盤 作 業						AM		8月26日 ペーパーテスト		
	フ ラ イ ス 盤 作 業						AM				
	数 値 制 御 フ ラ イ ス 盤 作 業						AM		8月26日 ペーパーテスト		
	平 面 研 削 盤 作 業						AM				
	円 筒 研 削 盤 作 業						AM				
	心 無 し 研 削 盤 作 業						AM				
	マ シ ニ ン グ セ ン タ 作 業						AM		8月26日 ペーパーテスト		
放 電 加 工	数 値 制 御 形 彫 り 放 電 加 工 作 業							AM	9月2日 1級ペーパーテスト		
	ワ イ ヤ 放 電 加 工 作 業							AM	9月2日 1級ペーパーテスト		
鉄 工	製 缶 作 業						AM		免許又は技能講習 特別教育		
	構 造 物 鉄 工 作 業						AM		免許又は技能講習 特別教育		
建 築 板 金	内 外 装 板 金 作 業							PM			
工 場 板 金	打 出 し 板 金 作 業					PM	免許又は技能講習				
仕 上 げ	治 工 具 仕 上 げ 作 業	3,100				AM					
	金 型 仕 上 げ 作 業					AM					
	機 械 組 立 仕 上 げ 作 業					AM					
切 削 工 具 研 削	工 作 機 械 用 切 削 工 具 研 削 作 業						PM	特別教育			
ダ イ カ ス ト	コ ー ル ド チ ャ ン パ ダ イ カ ス ト 作 業						AM		8月26日 ペーパーテスト		
電 子 機 器 組 立 へ	電 子 機 器 組 立 へ 作 業						PM				
電 気 機 器 組 立 へ	配 電 盤 ・ 制 御 盤 組 立 へ 作 業							AM			
建 設 機 械 整 備	建 設 機 械 整 備 作 業							AM	8月26日 ペーパーテスト 免許又は技能講習		
婦 人 子 供 服 製 造	婦 人 子 供 注 文 服 製 造 作 業			13,700				PM			
家 具 製 作	家 具 手 加 工 作 業			16,500				PM			
建 具 製 作	木 製 建 具 手 加 工 作 業									PM	
	木 製 建 具 機 械 加 工 作 業									PM	
と び	と び 作 業								PM		
左 官	左 官 作 業									PM	
ブ ロ ッ ク 建 築	コ ン ク リ ー ト ブ ロ ッ ク 工 事 作 業										PM
タ イ ル 張 り	タ イ ル 張 り 作 業										AM
畳 製 作	畳 製 作 作 業								PM		
防 水 施 工	ウ レ タ ン ゴ ム 系 塗 膜 防 水 工 事 作 業							PM			
	ア ク リ ル ゴ ム 系 塗 膜 防 水 工 事 作 業							PM			
	シ ー リ ン グ 防 水 工 事 作 業					PM					
	F R P 防 水 工 事 作 業					PM					

検 定 職 種	作 業 名	受検手数料		学 科 試 験 日			実技試験のうち試験日が指定されているもの	
		実技試験	学科試験	8月19日	8月26日	9月2日		
内装仕上げ施工	プラスチック系床仕上げ工事作業	16,500	3,100		AM			
	木質系床仕上げ工事作業				AM			
	鋼製下地工事作業				AM		特別教育	
	ボード仕上げ工事作業				AM			
熱絶縁施工	保温保冷工事作業					AM		
サッシ施工	ビル用サッシ施工作業				AM		特別教育	
表 装	表 具 作 業						AM	
	壁 装 作 業						AM	
塗 装	建 築 塗 装 作 業					AM		
	金 属 塗 装 作 業					AM		
	噴 霧 塗 装 作 業			AM				
広告美術仕上げ	広告面粘着シート仕上げ作業				PM			
フラワー装飾	フ ラ ウ ー 装 飾 作 業					PM		

単一等級 2職種3作業

検 定 職 種	作 業 名	受検手数料		学 科 試 験 日			実技試験のうち試験日が指定されているもの
		実技試験	学科試験	8月19日	8月26日	9月2日	
路面標示施工	溶融ペイントハンドマーカ－工事作業	16,500	3,100			PM	
	加熱ペイントマシンマーカ－工事作業					PM	免許又は技能講習
産業洗浄	高 圧 洗 浄 作 業				AM		

3 級 9 職種15作業

検 定 職 種	作 業 名	受検手数料		学 科 試 験 日		実技試験のうち試験日が指定されているもの		
		実技試験	学科試験	7月22日	8月19日			
造 園	造 園 工 事 作 業	16,500 (11,000)	3,100		PM			
金 属 熱 処 理	一 般 熱 処 理 作 業						AM	8月19日 ペーパーテスト 8月26日 要素試験
	浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業						AM	8月19日 ペーパーテスト 8月26日 要素試験
	高周波・炎熱処理作業						AM	8月19日 ペーパーテスト 8月26日 要素試験
機 械 加 工	普 通 旋 盤 作 業					AM		
	数 値 制 御 旋 盤 作 業					AM		
	フ ラ イ ス 盤 作 業					AM		
	平 面 研 削 盤 作 業					AM		
仕 上 げ	機 械 組 立 仕 上 げ 作 業					PM		
機 械 保 全	機 械 系 保 全 作 業					PM		
	電 気 系 保 全 作 業					PM		
電子機器組立て	電 子 機 器 組 立 て 作 業					AM		
ブロック建築	コンクリートブロック工事作業					AM		
広告美術仕上げ	広告面粘着シート仕上げ作業					AM		
フラワー装飾	フ ラ ウ ー 装 飾 作 業					PM		

※注意事項

- ・（ ）の付いている実技試験手数料は、高等学校・専門学校等の在校生が3級を受検する場合の金額です。
- ・免許又は技能講習の表示のある作業は、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出来ません（資格証等の例：ガス溶接作業主任者免許証、ガス溶接技能講習修了証、普通自動車運転免許証）。
- ・特別教育の表示のある作業は、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。

2. 受検資格一覧表

技能検定は、職業訓練歴や学歴により受検に必要な実務経験年数が定められています。

● 1級・2級・3級・単一等級

区 分		経歴取得後に必要な実務経験年数						単一等級 (年)	
		3級 (年)	2級		1級				
			3級合格後 (年)	直 接 (年)	3級合格後 (年)	2級合格後 (年)	直 接 (年)		
検定職種に 関する訓練 を受けた者	職業訓練指導員免許を受けた者	-	-	-	-	-	-	0	
	長期課程の指導員訓練修了者	0	0	0	1	1	1	0	
	応用課程の高度職業訓練修了者	0	0	0	1	1	1	0	
	専門課程の高度職業訓練修了者	0	0	0	2	1	3	0	
	普通課程の普通職業訓練修了者	2,800時間未満	0	0	0	4	2	5	1
		2,800時間以上	0	0	0	4	2	4	0
短期課程の普通職業訓練修了者	700時間以上	0	0	0	4	2	6	1	
検定職種に 関する教育 を受けた者	大学卒業	0	0	0	4	2	4	0	
	短期大学、高等専門学校卒業	0	0	0	4	2	5	0	
	高等学校卒業 (職業課程)	0	0	0	4	2	6	1	
	盲・ろう及び養護学校の高等部修了者 (職業課程)								
	労働大臣が指定する 専修学校・各種学校卒業	3,200時間以上	0	0	0	4	2	4	0
		1,600時間以上	0	0	0	4	2	5	1
800時間以上		0	0	0	4	2	6	1	
実務経験のみ		0.5	0	2	4	2	7	3	

- (注) 1 実務経験年数とは、申請書受付締切日(4月18日)現在の検定職種に係わる実務経験年数をいいます。
 2 1級を受検する場合、2級合格後及び3級合格後又は直接受検のいずれかの実務経験年数があれば受検ができます。
 3 2級合格後及び3級合格後とは、合格年月日が起算日になります。
 4 3級技能検定の受検資格者として、その他、上表に掲げる訓練、学校等の在校生も含まれます。

3. 免除資格一覧表

技能検定試験において実技試験、学科試験が免除される資格、級別、期間の主なものは次のとおりです。

申請書提出の際、その資格を証明する書類(コピーをしたもの)を添えて提出してください。

なお、証明書がないものは免除になりません。

免 除 対 象 者	免除される職種・等級	免除される試験	期間	
職業訓練指導員試験に合格した者又は職業訓練指導員免許を受けた者	相当する検定職種1級、2級、3級	学科試験	永久に 免 除	
1級の技能検定試験に合格した者	同一検定職種1級、2級、3級	学科試験		
2級の技能検定試験に合格した者	同一検定職種2級、3級	学科試験		
3級の技能検定試験に合格した者	同一検定職種3級	学科試験		
単一等級の技能検定試験に合格した者	同一検定職種単一等級	学科試験		
特級の実技試験に合格した者	同一検定職種特級	実技試験	5年間 免 除	
特級の学科試験に合格した者		学科試験		
1級・2級・単一等級、3級の実技試験に合格した者	同一検定職種(当該作業)1級、2級、単一等級、3級	実技試験	永久に 免 除	
1級・2級・単一等級、3級の学科試験に合格した者		学科試験		
建築士法により1級、2級の建築士の試験に合格した者	建築大工及びブロック建築の1級、2級、並びに枠組壁建築の単一等級	学科試験		
専門課程の技能照査に合格した後、4年以上の実務経験を有する者	相当する検定職種1級	学科試験		
専門課程の技能照査に合格した後、1年以上の実務経験を有する者	相当する検定職種単一等級	学科試験		
普通課程の技能照査に合格した後、2年以上の実務経験を有する者	相当する検定職種単一等級	学科試験		
技能照査に合格した者	相当する検定職種2級、3級	学科試験		
短期課程の普通職業訓練について修了時試験合格かつ修了した者(通信訓練)	1級技能士コース	相当する検定職種1級、2級		学科試験
	2級技能士コース	相当する検定職種2級		学科試験
	単一等級技能士コース	相当する検定職種単一等級		学科試験
技能五輪全国大会において技能証の交付を受けた者	相当する検定職種1級	実技試験		
技能五輪地方大会において技能証の交付を受けた者	相当する検定職種2級、3級	実技試験		
同一の検定職種に関し都道府県技能検定委員の職にあった期間が通算して2年以上である者	同一職種(当該作業)1級、2級、3級	実技試験		

4. 受検申請手続

(1) 受検申請方法

所定の受検申請書に必要事項を記入の上、必要書類を添えて、受検申請受付期間内に郵送、又は持参にて申請して下さい。

- 1 申請書の氏名、住所、生年月日は略字や俗字を使わず正確に記入して下さい。
- 2 申請書に貼付する写真は、試験実施当日、本人確認用として使用しますので、必ずご本人の顔を正面から写した証明写真等を貼付して下さい。

(2) 受検手数料の支払方法

1 ページ～2 ページに記載されている実技試験及び学科試験の受検手数料を確認の上、下記の口座に振り込み、領収書等のコピーを申請書に添付して下さい（免除となる試験の手数料は不要です）。

受検申請後は、いかなる理由でも受検手数料はお返しいたしません。

<振込先>

銀行名：山陰合同銀行	支店名：県庁支店
預金種目：普通預金	口座番号：3 6 4 1 0 3 3
口座名義：島根県職業能力開発協会	

インターネットバンキング等を利用して振込まれる場合、「お取引記録」のコピーを貼付して下さい。

(3) 受検申請に関する注意事項

- ・受検申請書提出後に転居された場合、又は転居を予定されている場合は速やかにご連絡下さい。
- ・資格、経験年数等申請に偽りがあったときは、受検を取り消すか、合格を取り消すことがあります。
- ・受検申請書類及び受検手数料を持参される場合は、平日のみ（8：30～17：15）受け付けます。
- ・2 つ以上の作業を受検する場合は、事前に協会へ連絡の上、日程的に受検可能か確認して下さい。

5. 受検申請の制限

試験用設備等の都合により受検申請期間中でも申込を締め切ることがあります。また、受検者が少ないときは試験を実施しないこともありますので、あらかじめご了承下さい。

6. 受検票・試験問題の送付

- (1) 申請書を受理した後、試験日時、試験会場を記載した受検票を6月下旬頃に発送する予定です。7月中旬になっても届かない場合は、必ず協会までご連絡下さい。
- (2) 実技試験を受検申請した方には、実技試験問題（公表するものに限る）を受検票とは別に公表日以降に発送します。

7. 合格発表

- (1) 技能検定合格者には島根県（商工労働部雇用政策課）から本人あてに合格通知が発送されます。また、技能検定合格者の受検番号が島根県報に公告されるほか、当協会のホームページ上でも発表します。
- (2) 実技・学科試験いずれか一方に合格された方には、当協会より一部合格通知書を発送します。
- (3) 実技・学科試験とも不合格の方には通知はいたしませんので、予めご了承下さい。

8. 試験結果の開示

試験結果（実技・学科別の最終得点）については、受検者本人の請求により知ることができます。希望される方は、合格発表後1ヶ月以内に本人を証明するもの（運転免許証等）を島根県商工労働部雇用政策課（県庁2F）に持参して下さい。なお、代理の方は請求できませんのでご了承下さい。

島根県職業能力開発協会では、得点の開示はいたしません。

平成24年度（前期）

技能五輪島根県予選参加案内（案）

次代を担う青年技能者に努力目標を与えるとともに、技能の重要性、必要性をアピールし、技能尊重気運の醸成を図ることを目的として開催される技能五輪全国大会に、本県代表選手として派遣する為の県予選を次のとおり実施します。

(1) 競技作業名

機械組立て仕上げ作業	タイル張り作業	家具手加工作業
金型仕上げ作業	打出し板金作業	木製建具手加工作業
普通旋盤作業	電子機器組立て作業	フラワー装飾作業
フライス盤作業	配電盤・制御盤組立て作業	婦人子供注文服製作作業
構造物鉄工作業	左官作業	とび作業

(2) 参加資格

昭和64(1989)年1月1日以降に生まれた方で、職歴や実務経験に関係なく参加できます。

(3) 参加申込

申込の際は、技能検定受検申請書左上部に「五輪予選参加」と赤字で記入して下さい。（受付期間・提出先等については、技能検定受検と同様です）

参加手数料については、実技試験手数料と同額です。

(4) 実施方法

技能検定2級実技課題により予選を実施します。

実施日は、当協会が指定する日時及び場所において2級技能検定実技試験に併せて行います。

(5) 特典

技能検定に対応する競技職種について、一定水準以上の成績を収めた方には「技能証」を交付いたします。技能証を交付された方は、同一の検定作業2級実技試験が申請により免除になります。

(6) 全国大会への推薦及び概要

競技作業ごとの成績優秀者は、長野県にて開催予定の第50回全国大会に推薦します。

日程：平成24年10月（予定）

個人情報の取り扱いについて

1. 受検申請書にご記入いただいた個人情報については、個人情報保護法により、技能検定以外の目的には使用いたしません。
2. 受検申請者ご本人から予め承諾しない旨の申し出があった場合を除き、一部の職種（作業）について、関係団体等が実施する講習会の案内の送付等に利用するため、当該関係団体に住所、氏名及び勤務先をお知らせすることがあります。

上記2について、希望（承諾）しない場合は受検申請書の項目にチェックを入れて下さい。

平成24年度（前期）技能検定 実技試験問題の概要

平成24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があります。（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、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ません。

（資格証等の例：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）

また、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・2級]

造園（造園工事作業）

1級 次に掲げる作業試験及び要素試験を行う。

(1) 作業試験

指定された区画内に竹垣製作、つくばい敷設、飛石・延段敷設及び景石配置と植栽を行う。

試験時間 3時間30分

(2) 要素試験

樹木の枝の部分を見て、その樹種名を判定する。

試験時間 10分

2級 次に掲げる作業試験及び要素試験を行う。

(1) 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、整地及び植栽作業を行う。

試験時間 3時間

(2) 要素試験

樹木の枝の部分を見て、その樹種名を判定する。

試験時間 7分30秒

铸造（铸铁鋳物铸造作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

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、フロート・チャンバ（製品重量約11kg、材質FC200又はFC250相当）を製作する。

なお、造型はCO₂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。

試験時間 3時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。

所定の模型を使用して、すり合わせ定盤（製品重量約16kg、材質FC200又はFC250相当）を製作する。

なお、造型はCO₂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。

試験時間 3時間

金属熱処理（一般熱処理作業）

1級 次に掲げる要素試験及びペーパーテストを行う。

(1) 要素試験

火花試験、顕微鏡による組織判定、組織写真による熱処理条件の判定、変形測定及び脱炭層深さ測定を行う。

試験時間 41分

(2) ペーパーテスト

作業条件の設定、作業段取り、設備の点検・調整等について行う。

試験時間 50分

2級 次に掲げる要素試験及びペーパーテストを行う。

(1) 要素試験

火花試験、写真による組織判定、加熱温度判定、変形測定及び硬さ試験を行う。

試験時間 38分

(2) ペーパーテスト

作業条件の設定、作業段取り、設備の点検・調整等について行う。

試験時間 50分

金属熱処理（浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業）

1級 次に掲げる要素試験及びペーパーテストを行う。

(1) 要素試験

火花試験、顕微鏡による組織判定、組織写真による熱処理条件の判定、変形測定及び浸炭硬化層深さ測定を行う。

試験時間 49分

(2) ペーパーテスト

作業条件の設定、作業段取り、設備の点検・調整等について行う。

試験時間 50分

2級 次に掲げる要素試験及びペーパーテストを行う。

(1) 要素試験

火花試験、写真による組織判定、加熱温度判定、変形測定及び硬さ試験を行う。

試験時間 38分

(2) ペーパーテスト

作業条件の設定、作業段取り、設備の点検・調整等について行う。

試験時間 50分

金属熱処理（高周波・炎熱処理作業）

1級 次に掲げる要素試験及びペーパーテストを行う。

(1) 要素試験

火花試験、顕微鏡による組織判定、組織写真による熱処理条件の判定、変形測定及び硬化層深さ測定を行う。

試験時間 49分

(2) ペーパーテスト

作業条件の設定、作業段取り、設備の点検・調整等について行う。

試験時間 50分

2級 次に掲げる要素試験及びペーパーテストを行う。

(1) 要素試験

火花試験、写真による組織判定、加熱温度判定、変形測定及び硬さ試験を行う。

試験時間 38分

(2) ペーパーテスト

作業条件の設定、作業段取り、設備の点検・調整等について行う。

試験時間 50分

機械加工（普通旋盤作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

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、60×150mm程度のS45Cの材料1個及び65×80mm（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。

試験時間 4時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。

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、60×150mm程度のS45Cの材料1個及び60×57mm（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。

試験時間 3時間30分

機械加工（数値制御旋盤作業）

1級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

(1) 作業試験

NC旋盤を使用し、100×35（穴）×70程度のS45C～S53C相当の材料1個及び75×25（穴）×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、内外テーパ削り、内外R削り、内外径溝削り、内外端面削り、ねじ切り等の加工を行い、テーパ部及びねじ部で組み付けられる部品を製作する。

試験時間 5時間45分

(2) ペーパーテスト

工程立案、ワークの取付け方法の決定、工具の選定、工具経路、プログラミング、試し削り等について行う。

試験時間 1時間30分

2級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

(1) 作業試験

NC旋盤を使用し、90×35（穴）×55程度のS45C～S53C相当の材料1個及び65×25（穴）×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、内外テーパ削り、内外R削り、内外径溝削り、内外端面削り、ねじ切り等の加工を行い、テーパ部及びねじ部で組み付けられる部品を製作する。

試験時間 5時間45分

(2) ペーパーテスト

工程立案、ワークの取付け方法の決定、工具の選定、工具経路、プログラミング、試し削り等について行う。

試験時間 1時間30分

機械加工（フライス盤作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

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。

試験時間 4時間

- 2級 次に掲げる作業試験を行う。
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。
試験時間 3時間30分

機械加工(数値制御フライス盤作業)

- 1級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。
- 作業試験
NCフライス盤を使用し、144×53(前加工されたもの)のFC150~250(旧記号FC15~25)の材料2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、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。なお、加工については、すべてプログラムで行うこと。
試験時間 5時間45分
 - ペーパーテスト
工程立案、ワークの取付け方法の決定、工具の選定、工具経路、プログラミング、試し削り等について行う。
試験時間 1時間30分
- 2級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。
- 作業試験
NCフライス盤を使用し、144×53(前加工されたもの)のFC150~250(旧記号FC15~25)の材料2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、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。なお、加工については、すべてプログラムで行うこと。
試験時間 5時間45分
 - ペーパーテスト
工程立案、ワークの取付け方法の決定、工具の選定、工具経路、プログラミング、試し削り等について行う。
試験時間 1時間30分

機械加工(平面研削盤作業)

- 1級 次に掲げる作業試験を行う。
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号平形といしの直径150mm~255mm)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。
試験時間 4時間
- 2級 次に掲げる作業試験を行う。
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号平形といしの直径150mm~255mm)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。
試験時間 3時間

機械加工(円筒研削盤作業)

- 1級 次に掲げる作業試験を行う。
万能研削盤(55×300mm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。
試験時間 5時間
- 2級 次に掲げる作業試験を行う。
円筒研削盤(55×300mm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。
試験時間 3時間30分

機械加工(心無し研削盤作業)

- 1級 次に掲げる作業試験を行う。
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[35×150、6×180(研削部の長さ137mm)、硬さ45HRC以上]の研削加工を通し送り研削及び送り込み研削で行う。
試験時間 3時間30分
- 2級 次に掲げる作業試験を行う。
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[35×150、30×20×20(穴)、硬さ45HRC以上]の研削加工を通し送り研削で行う。
試験時間 3時間

機械加工(マシニングセンタ作業)

- 1級 次に掲げる要素試験及びペーパーテストを行う。
- 要素試験
取付け工具の選定、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、プログラムの誤り箇所の判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 45分

- ペーパーテスト
プログラミングにおける加工順序の決定、工具通路図の作成、切削条件の決定、ツーリング図の作成等、並びに、作業時間の見積り、マシニングセンタにおける各種の支障の調整等について行う。
試験時間 1時間30分

2級 次に掲げる要素試験及びペーパーテストを行う。

- 要素試験
取付け工具の選定、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、プログラムの誤り箇所の判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
- ペーパーテスト
プログラミングにおける加工順序の決定、工具通路図の作成、切削条件の決定、ツーリング図の作成等、並びに、マシニングセンタにおける各種の支障の調整等について行う。
試験時間 1時間30分

放電加工(数値制御彫り放電加工作業)

- 1級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。
- 作業試験
数値制御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。
試験時間 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は、5時間とする。
 - ペーパーテスト
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 次に掲げる作業試験を行う。
数値制御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。
試験時間 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は、5時間とする。

放電加工(ワイヤ放電加工作業)

- 1級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。
- 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 0.2(黄銅)又は0.25(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 トランジスタ開閉回路で浸漬方式の場合 5時間
トランジスタ開閉回路で噴流方式の場合 5時間30分
コンデンサ充放電回路で浸漬方式の場合 6時間
コンデンサ充放電回路で噴流方式の場合 6時間30分
 - ペーパーテスト
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 0.2(黄銅)又は0.25(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 トランジスタ開閉回路で浸漬方式の場合 5時間
トランジスタ開閉回路で噴流方式の場合 5時間30分
コンデンサ充放電回路で浸漬方式の場合 6時間
コンデンサ充放電回路で噴流方式の場合 6時間30分

鉄工(製作作業) **免許又は技能講習** **特別教育**

- 1級 次に掲げる作業試験を行う。
- 展開図作成作業
薄鋼板に簡単な立体の展開図を描く。
試験時間 1時間
 - 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とを組立図により組み立て、仮付け溶接を行う。
試験時間 1時間45分
- 2級 次に掲げる作業試験を行う。
- 展開図作成作業
薄鋼板に簡単な立体の展開図を描く。
試験時間 1時間
 - 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。
 - 溶接作業
簡単なすみ肉溶接を行う。
試験時間 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。
試験時間 4時間30分
- 2級 次に掲げる作業試験を行う。
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。
試験時間 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。

建築板金（内外装板金作業）

- 1級 次に掲げる作業試験を行う。
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。
試験時間 5時間
- 2級 次に掲げる作業試験を行う。
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。
試験時間 4時間30分

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。
試験時間 7時間
- 2級 次に掲げる作業試験を行う。
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。
試験時間 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。

仕上げ（治工具仕上げ作業）

- 1級 次に掲げる作業試験を行う。
やすり、けがき針、す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。
試験時間 3時間30分
- 2級 次に掲げる作業試験を行う。
やすり、けがき針、す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。
試験時間 3時間30分

仕上げ（金型仕上げ作業）

- 1級 次に掲げる作業試験を行う。
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。
試験時間 3時間30分
- 2級 次に掲げる作業試験を行う。
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。
試験時間 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、すり合わせ等により、部品を所定の精度に仕上げ加工を行い、その部品と丸ロッドを含む支給部品を組み立てる。
試験時間 4時間
- 2級 次に掲げる作業試験を行う。
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、すり合わせ等により、角ロッドを含む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。
試験時間 3時間40分

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。
試験時間 3時間30分
- 2級 次に掲げる作業試験を行う。
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。
試験時間 3時間40分

- (注) 1、2級とも、研削といしり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。

ダイカスト（コールドチャンバダイカスト作業） **特別教育**

- 1級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。
- (1) 作業試験
コールド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、金型の取付けを含めるものとし、製品鑄造後金型の取外しも行う。
試験時間 2時間40分
- (2) ペーパーテスト
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 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。
- (1) 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鑄造条件の設定のための準備作業を行い、準備作業完了後ダイカストマシンを操作して製品を鑄造する。
なお、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。
試験時間 2時間15分
- (2) ペーパーテスト
鑄造方案、鑄造作業、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

電子機器組立て（電子機器組立て作業）

- 1級 次に掲げる作業試験を行う。
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配線板作業を行って、省エネコントローラの組立てを行う。
試験時間 4時間30分
- 2級 次に掲げる作業試験を行う。
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。
試験時間 4時間30分

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。
試験時間 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。
試験時間 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

建設機械整備（建設機械整備作業） **免許又は技能講習**

- 1級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。
- (1) 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) ペーパーテスト
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 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。
- (1) 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) ペーパーテスト
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) 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。

婦人子供服製造（婦人子供用文服製作作業）

- 1級 次に掲げる作業試験を行う。
持参した材料（無地のウール地）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 6時間30分
- 2級 次に掲げる作業試験を行う。
持参した裁断済み（印付けを含む）の材料（無地の薄手ウール地）により、ブラウスを1着製作する。
なお、ベルトについては、縫製したものを持参する。
試験時間 6時間30分

家具製作（家具手加工作業）

- 1級 次に掲げる作業試験を行う。
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。
試験時間 6時間
- 2級 次に掲げる作業試験を行う。
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。
試験時間 6時間

建具製作（木製建具手加工作業）

- 1級 次に掲げる作業試験を行う。
斜めの中ざん及び組子のある建具を製作する。
試験時間 6時間30分
- 2級 次に掲げる作業試験を行う。
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。
試験時間 6時間

建具製作（木製建具機械加工作業）

- 1級 次に掲げる作業試験を行う。
下部に斜めのつかを配置した建具を製作する。
試験時間 3時間30分
- 2級 次に掲げる作業試験を行う。
下部に斜めのつかを配置した建具を製作する。
試験時間 3時間30分

とび（とび作業）

- 1級 次に掲げる作業試験を行う。
(1) 鋼管を使用して真づか小屋組の作業を行う。
(2) そり（こした）にのせた重量物の運搬の作業を行う。
(3) 3種類の重量物の目測の作業を行う。
試験時間 2時間5分
- 2級 次に掲げる作業試験を行う。
(1) 鋼管を使用して片流れ小屋組の作業を行う。
(2) 3種類の重量物の目測の作業を行う。
試験時間 1時間55分

左官（左官作業）

- 1級 次に掲げる作業試験を行う。
(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。
試験時間 5時間15分
- (2) 下吹きされた吹付け下地（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。
試験時間 5時間15分
- (2) 下吹きされた吹付け下地（普通合板）に仕上げ吹付けを行う。
試験時間 5分

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。
試験時間 3時間
- 2級 次に掲げる作業試験を行う。
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。
試験時間 2時間15分

タイル張り（タイル張り作業）

- 1級 次に掲げる作業試験を行う。
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。
試験時間 3時間
- 2級 次に掲げる作業試験を行う。
壁及び床の一部と仮定された下地に、タイル張りを行う。
試験時間 3時間

量製作（量製作作業）

- 1級 次に掲げる作業試験を行う。
手縫いによりへり付き板入れ量（1枚）を製作し、試験台へ敷き込みを行った後、床の間量（ござ）の製作及び取付けを行う。
試験時間 5時間30分
- 2級 次に掲げる作業試験を行う。
手縫いによりへり付き量がまち量（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。
試験時間 4時間30分

防水施工（ウレタンゴム系塗膜防水工事作業）

- 1級 次に掲げる作業試験を行う。
試験台の床面、立上がり、箱部等の全面に補強材を挿入し、ウレタンゴム系塗膜防水作業を行う。
試験時間 2時間10分
- 2級 次に掲げる作業試験を行う。
試験台の床面、立上がり等の各部全面に補強材を挿入し、ウレタンゴム系塗膜防水作業を行う。
試験時間 2時間10分

防水施工（アクリルゴム系塗膜防水工事作業）

- 1級 次に掲げる作業試験を行う。
あらかじめ用意された試験台の斜壁（開口部を含む）、天端、パイプ回り、立上がり面及びひび割れ部分を増し塗り、補強布、シーリング材等で補強し、アクリルゴム系塗膜防水材により塗膜防水作業を行う。
試験時間 2時間10分
- 2級 次に掲げる作業試験を行う。
あらかじめ用意された試験台の斜壁（開口部を含む）、天端、立上がり面及びひび割れの部分を増し塗り、補強布等で補強し、アクリルゴム系塗膜防水材により塗膜防水作業を行う。
試験時間 2時間20分

防水施工（シーリング防水工事作業）

- 1級 次に掲げる作業試験を行う。
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合わせ目地、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。
試験時間 2時間35分
- 2級 次に掲げる作業試験を行う。
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。
試験時間 1時間50分

防水施工（FRP防水工事作業）

- 1級 次に掲げる作業試験を行う。
試験台の平場面、立上がり面及び箱部全面にFRP防水工事作業を行う。
試験時間 2時間
- 2級 次に掲げる作業試験を行う。
試験台の平場面及び立上がり面にFRP防水工事作業を行う。
試験時間 2時間

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。
試験時間 3時間30分
- 2級 次に掲げる作業試験を行う。
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。
試験時間 2時間30分

内装仕上げ施工（木質系床仕上げ工事作業）

- 1級 次に掲げる作業試験を行う。
(1) 試験架台にフローリング（単層、複合及び複合（雁行タイプ））の張付け作業を行う。
(2) 単層フローリングの釘打ち作業を行う。
試験時間 3時間30分
- 2級 次に掲げる作業試験を行う。
(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）の釘打ち作業を行う。
試験時間 2時間45分

B78.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、スパーサ等を使用して鋼製下地作業を行う。
試験時間 2時間55分
- 2級 次に掲げる作業試験を行う。
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、スパーサ等

を使用して鋼製下地作業を行う。

試験時間 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 次に掲げる作業試験を行う。

鋼製下地が取り付けられている試験台上、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。

試験時間 2時間55分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

鋼製下地が取り付けられている試験台上、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。

試験時間 2時間25分

熱絶縁施工(保温保冷工事作業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

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。

試験時間 5時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。

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。

試験時間 4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 次に掲げる作業試験を行う。

仮想躯体に、ビル用引違いサッシ、ビル用はめ殺しサッシを、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。

試験時間 3時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。

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。

試験時間 2時間45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。

表装(表具作業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

表側にへり布及びびふ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行う。

試験時間 5時間30分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

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行う。

試験時間 4時間30分

表装(壁装作業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

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。

試験時間 4時間30分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

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。

試験時間 4時間

塗装(建築塗装作業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

(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。

(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。

(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 4時間58分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

(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。

(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。

(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 4時間58分

塗装(金属塗装作業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

(1) 鋼板で製作した角筒(200mm×100mm×450mm)の外表面に、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。

試験時間 4時間30分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

(1) 鋼板で製作した角筒(200mm×100mm×450mm)の外表面に、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。

試験時間 4時間30分

塗装(噴霧塗装作業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

(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。

試験時間 2時間30分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

(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。

試験時間 2時間

広告美術仕上げ(広告面粘着シート仕上げ作業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

与えられたアルミニウム複合板(1800mm×450mm×3mm)の光沢面に仕様及び割付け・割出し図に基づき、課題を製作する。

試験時間 5時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。

与えられたアルミニウム複合板(1800mm×450mm×3mm)の光沢面に仕様及び割付け図に基づき、課題を製作する。

試験時間 5時間

フラワー装飾(フラワー装飾作業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

課題1 立食用卓上装飾花の製作作業を行う。

試験時間 40分

課題2 卓上装飾花の製作作業を行う。

試験時間 35分

課題3 ブーケの製作作業を行う。

試験時間 60分

2級 次に掲げる作業試験を行う。ただし、課題3は選択A又は選択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 プ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

[単一等級]

路面標示施工(溶融ペイントハンドマーカー工事作業)

単一等級 次に掲げる作業試験を行う。

(1) 「進行方向」の路面標示に必要な作図作業を行う。

試験時間 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。

試験時間 40分

路面標示施工(加熱ペイントマシンマーカー工事作業)

免許又は技能講習

単一等級 次に掲げる作業試験を行う。

(1) 車線境界線の基準となる線の作図作業を行う。

試験時間 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。

試験時間 40分

(3) 加熱ペイントマシンマーカー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ー車のオペレーター作業を行う。

試験時間 25分

(注) 受検者が使用する加熱ペイントマシンマーカー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。

産業洗浄(高圧洗浄作業)

単一等級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

(1) 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。

試験時間 20分

課題2 超高圧洗浄車を使用して、熱交換器の管内の洗浄を行う。

試験時間 20分

課題3 超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。

試験時間 5分

- (2) ペーパーテスト
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

[3級]

造園 (造園工事作業)

3級 次に掲げる作業試験及び要素試験を行う。

- (1) 作業試験
指定された区画内に竹垣製作、緑石敷設、敷石敷設及び植栽の作業を行う。
試験時間 2時間30分
- (2) 要素試験
樹木の枝の部分を見て、その樹種名を判定する。
試験時間 5分

金属熱処理 (一般熱処理作業)

3級 次に掲げる要素試験及びペーパーテストを行う。

- (1) 要素試験
硬さ試験及び変形測定を行う。
試験時間 20分
- (2) ペーパーテスト
設備の点検・調整等について行う。
試験時間 30分

金属熱処理 (浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業)

3級 次に掲げる要素試験及びペーパーテストを行う。

- (1) 要素試験
硬さ試験及び変形測定を行う。
試験時間 20分
- (2) ペーパーテスト
設備の点検・調整等について行う。
試験時間 30分

金属熱処理 (高周波・炎熱処理作業)

3級 次に掲げる要素試験及びペーパーテストを行う。

- (1) 要素試験
硬さ試験及び変形測定を行う。
試験時間 20分
- (2) ペーパーテスト
設備の点検・調整等について行う。
試験時間 30分

機械加工 (普通旋盤作業)

3級 次に掲げる作業試験を行う。

- 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、60×115mm程度のS45Cの材料1個及び60×55mm (25の穴のあいたもの) 程度のS45Cの材料1個に、内外径削り及び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。
試験時間 2時間30分

機械加工 (数値制御旋盤作業)

3級 次に掲げる作業試験を行う。

- NC旋盤を使用し、90×35(穴)×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。
試験時間 3時間

機械加工 (フライス盤作業)

3級 次に掲げる作業試験を行う。

- 立フライス盤 (1~3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。
試験時間 2時間30分

機械加工 (平面研削盤作業)

3級 次に掲げる作業試験を行う。

- 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号平形といしの直径150~255mm) 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。
試験時間 2時間30分

仕上げ (機械組立仕上げ作業)

3級 次に掲げる作業試験を行う。

- やすり、スコヤ、卓上ボール盤等を使用し、はめあい、心出し、すり合わせ等により、角ロッドを含む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。
試験時間 3時間30分

機械保全 (機械系保全作業)

3級 次に掲げる要素試験を行う。

- (1) 工具・測定器の名称、特徴、使用法などについて判定する。
(2) 潤滑油の粘度、用途、グリース潤滑及び油潤滑について判定する。
(3) 軸受・ねじ・キー・ピン・密封装置の名称、特徴及び用途について判定する。
(4) 空気圧装置の名称、特徴、用途及び点検手順について判定する。
(5) 提示された弁 (バルブ) の写真について、種類と部位名を判定する。
また、主な弁 (バルブ) の特徴を判定する。
試験時間 1時間10分

機械保全 (電気系保全作業)

3級 次に掲げる作業試験を行う。

- 課題1 指示された仕様に基づき、試験用盤にリレーとタイマを用いて、入力2点及び出力2点の配線作業を行い、回路を完成させた後、作動させる。
課題2 指示された有接点シーケンス回路の変更を行う。
試験時間 課題1及び課題2 合計 60分
課題3 与えられたリレー及びタイマを回路計 (テスタ) 及び試験用盤を用いて点検し、解答用紙に記入した後、有接点シーケンス回路を点検修復する。
試験時間 50分

電子機器組立て (電子機器組立て作業)

3級 次に掲げる作業試験を行う。

- 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。
試験時間 2時間

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。
試験時間 2時間

広告美術仕上げ (広告面粘着シート仕上げ作業)

3級 次に掲げる作業試験を行う。

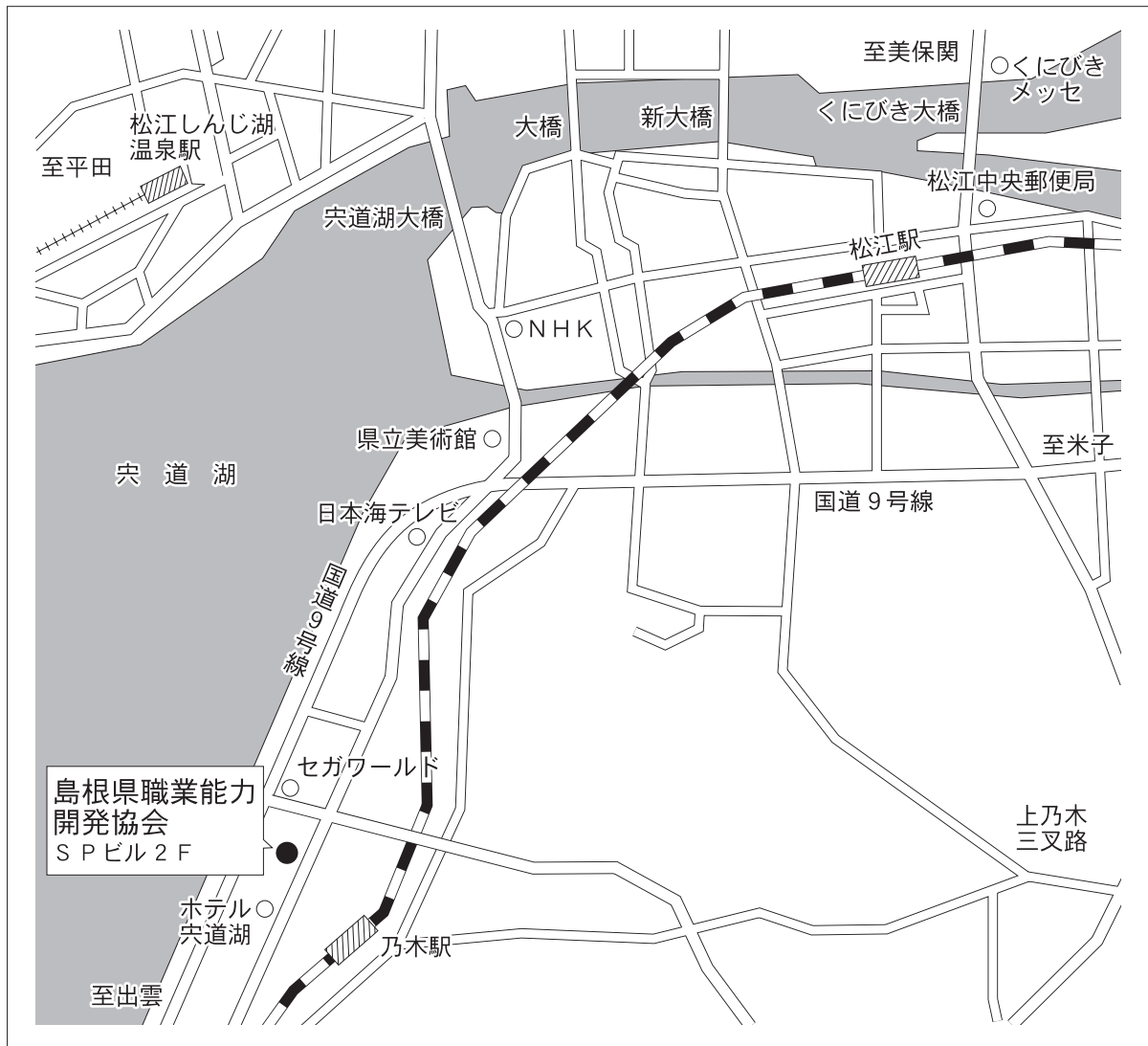
- 与えられたアルミニウム複合板 (900mm×600mm×3mm) の光沢面に、仕様、割付け図に基づき、課題作品を製作する。
試験時間 3時間30分

フラワー装飾 (フラワー装飾作業)

3級 次に掲げる作業試験を行う。

- 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

島根県職業能力開発協会アクセス



受検申請・受検案内等の請求先

島根県職業能力開発協会

〒690-0048 松江市西嫁島1丁目4番地5号 SPビル2F

TEL (0852) 23 - 1755

FAX (0852) 22 - 3404

<http://www.noukai-shimane.or.jp/>