

技能検定受検申請書

(No.)

技能検定を受けたので申請します。

令和4年4月12日

熊本県知事様

(該当するコード番号を○で囲む)

等級区分	01	02	03	04	05	06	07
等級	1級	2級	単一等級	特級	5級	3級	2級

検定職種 **機械加工**

作業 **フライス盤**

受検番号 **35**

等級区分 **1級**

氏名 **熊本 太郎**

生年月日 **59年12月3日** (満37歳)

〒 **861-2202**

住所 **熊本県上益城郡益城町田原2081-10**

電話番号 **096-285-5818**

携帯番号 **090-1234-5678**

学校名 **健康高校** 学部・学科又は課程 **普通科** 所在地 **熊本県東区健康本町5-2**

訓練施設名 **認定職業能力開発校等** 訓練科 **普通科** 所在地 **同上**

職業 **熊本水前寺工業 品質検査業務** 資格 **品質検査業務** 所在地 **〒862-0950 熊本中央区水前寺南6-18-5 熊本水前寺工業 (計18年)**

資格 **熊本東西機械工業 品質検査業務** 資格 **品質検査業務** 所在地 **〒862-0950 熊本中央区水前寺南6-18-5 熊本水前寺工業 (計18年)**

試験の免除 **1. 1級(総合後の実務経験で特級受検) 2. 2級(3級合格後に1級受検) 3. 3級(3級合格後に2級受検)**

※本人確認書類の写しを必ず貼り付けてください。

氏名 **熊本太郎** 昭和59年12月3日生

住所 **熊本県上益城郡益城町田原2081-10**

交付 **平成30年00月00日** 12345

有効期限 **平成30年00月00日まで有効**

第 **123456789000** 号

公認委員会

必ず確認してください

公認職業能力開発施設や各種団体の開催する講習会がある場合、各団体から簡易案内を送付することがあります。案内の送付を希望しない場合は○で囲んでください。(職種によっては、開帳されないものがあり、開帳されないものは連絡は致しません。)

※印の欄には記入しないでください。裏面の注意事項を必ず読んでください。

受付印

(右 票)

検定職種 **機械加工**

作業 **フライス盤**

等級区分 **1級**

氏名 **熊本太郎**

生年月日 **59年12月3日** (満37歳)

〒 **861-2202**

住所 **熊本県上益城郡益城町田原2081-10**

電話番号 **096-285-5818**

携帯番号 **090-1234-5678**

勤務先または通学先の名称 **熊本水前寺工業**

勤務先または通学先の所在地 **〒862-0950 熊本中央区水前寺南6-18-5**

受検資格判定 **免除**

実技試験 **判定**

学科試験 **免除**

記入しないでください

※ 写真等貼付位置

※ 判断等試験

※ 実務等実習記録

※ 学歴

※ 手数料収納

実技試験	円
学科試験	円
収納方法	現金・振込
※ 領収証番号	No.

実技試験 円

学科試験 円

収納方法 現金・振込

※ 領収証番号 No.

団体・企業名 (取組む団体)

受検申請書の記入例 (1級の場合)

- * 申請書は、必ず本人が記入してください。(ボールペンを使用し、楷書で記入)
- * フリクションボールペン(消せるペン)の使用はできません。
- * 記載事項に不正があったときは、合格を取り消す場合があります。
- ① 受検する等級区分に該当する番号を○で囲んでください。
- ② 受検する受検区分に該当する番号を○で囲んでください。
- ③ 現住所は、郵便物が確実に届くように、マンション(アパート)名、及び部屋番号等を明記してください。
- ④ 学歴は、最後に卒業した学校名を記入してください。
- ⑤ 訓練歴は、職業能力開発促進法に基づく職業訓練を修了した方のみ記入してください。
- ⑥ 職歴には、現在の勤務先から記入し、受検しようとする職種に関連のない職歴は記入する必要はありません。また、職歴の欄が不足する場合には、裏面欄にご記入ください。
- ※ 職歴がある方は、職務内容も必ず記入する必要があります。
- ※ 内容が試験と合致しない場合や空欄の場合には受検できません。
- ⑦ この欄には、1級、2級、3級に合格後の実務経験で特級、1級、2級を受検する場合、職姓名、合格番号、合格年月日を記入してください。また、この場合はその合格証書の写しを貼付けてください。
- ⑧ 試験の免除の欄には、受検案内の「試験の免除」に該当するものがある場合、その名称及び合格又は免許を取得した年月日を記入していただくとともに、それを証明する書類の写しを貼付けてください。
- ⑨ 技能検定を申請される方は本人確認書類の写しを必ず貼り付けてください。また、一部職種の作業を受検される方は必要な資格証書の写しを必ず貼付けてください。
- ⑩ 写真は、申請前6ヶ月以内の免許証用の証明写真を貼ってください。ただし、実技・学科両方免除の方は不要です。

“第60回技能五輪全国大会” 熊本県地方予選会参加のご案内

この地方予選会は、青年技能者に努力目標を与え、技能の重要性、必要性をアピールし、技能尊重気運の醸成に資することを目的に毎年開催される「技能五輪全国大会」の選手選考会として実施されるもので、県予選会で優秀な成績を収め、選抜されると、本県代表として第60回技能五輪全国大会（千葉県で令和4年11月4日～11月7日に開催予定）に出場できます。

令和4年度前期 熊本県地方予選会実施要領

【参加資格】

- ・生年月日が平成11年（1999年）1月1日以降の方（23歳以下）。

【実施時期】

- ・令和4年6月7日（火）から令和4年9月11日（日）までの間の、当協会が指定した日に行います。

【実施職種】

- ・実施職種（作業名）と参加手数料は次のとおりです。

五輪職種名	技能検定の職種（作業名）	参加手数料
機械組立て	仕上げ（機械組立仕上げ作業）	18,200円 （減額対象者） 9,200円
旋盤	機械加工（普通旋盤作業）	
フライス盤	機械加工（フライス盤作業）	
構造物鉄工	鉄工（構造物鉄工作業）	
タイル張り	タイル張り（タイル張り作業）	
電子機器組立て	電子機器組立て（電子機器組立て作業）	
工場電気設備	電気機器組立て（配電盤・制御盤組立て作業）	
左官	左官（左官作業）	
家具	家具製作（家具手加工作業）	
建具	建具製作（木製建具手加工作業）	
フラワー装飾	フラワー装飾（フラワー装飾作業）	
洋裁	婦人子供服製造（婦人子供注文服製作作業）	
とび	とび（とび作業）	

【参加申し込み方法】

- ・技能検定2級の手続きに準じ、技能検定受検申請書（技能五輪熊本県地方予選会参加申込書を兼ねる）を提出して下さい。

なお、技能検定2級を受検する人で技能五輪予選参加希望者は、技能検定受検申請書の欄外に㊦と朱書して下さい。

【申込み期間】

- ・令和4年4月4日（月）～令和4年4月15日（金）

【競 技】

- ・競技は、技能検定2級の実技試験問題に準じて実施します。（実技試験のみ）

【技能証の交付】

- ・本予選会で、一定水準の成績を収めた方には、「技能証」が交付され、技能検定2級を受検する際に申請すれば実技試験が免除されます。

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他、**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。

※平成28年4月1日施行の改正職業能力開発促進法施行規則において、実技試験実施形式の名称が変更され、下記のとおり試験問題等への実施方法の表記が置き換えられました。

- 製作等作業試験(旧：作業試験)
- 判断等試験(旧：要素試験)
- 計画立案等作業試験(旧：ペーパーテスト)

[B 1・2級]

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、緑石・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
樹木の枝の部分を見て、その樹種名を判定する。
試験時間 7分30秒

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、硬さを測定する。
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

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、低試験力ピッカーズ硬さ試験を行い、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

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。
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 打ち切り時間 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→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、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、 $\phi 90 \times \phi 35$ (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取り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 \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

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→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 $\phi 150$ mm～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 $\phi 150$ mm～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($\phi 55 \times 300$ 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ブ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($\phi 55 \times 300$ 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

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

B18. 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。

試験問題 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

B19. 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

B20. 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、丸形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。

B22. 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。

B23. 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

B24. 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

B28. 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

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、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、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

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。

たかね、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

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

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

B38. 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

B45. 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。

B46. 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。
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

B48. 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。

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 打ち切り時間 6時間

B49. 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

B50. 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。

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 打ち切り時間 3時間30分

B51. 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 打ち切り時間 3時間

4色機以上 標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間30分

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 打ち切り時間 2時間

4色機以上 標準時間 1時間15分 打ち切り時間 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
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

B52. 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

B55. 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させるものである。
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させるものである。
標準時間 4時間 打切り時間 4時間30分

B57. 石材施工(石積み作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
雑割間知石を使用して、矢羽積みを空積みにより施工する。
試験時間 準硬石の場合 標準時間 2時間15分 打切り時間 2時間35分
硬石の場合 標準時間 3時間15分 打切り時間 3時間45分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
雑割間知石を使用して、布積みを空積みにより施工する。
試験時間 準硬石の場合 標準時間 2時間 打切り時間 2時間20分
硬石の場合 標準時間 3時間 打切り時間 3時間30分

B59. 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

B60. 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

B63. 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

B64. 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

B65. 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 打切り時間 2時間

B66. 防水施工(アクリル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。
あらかじめ用意された試験台の壁(開口部を含む)、天端、パイプ回り及びびび割れ部分をシーリング材、増塗り及び補強布で補強し、アクリルゴム系塗膜防水材料により塗膜防水工事業を行う。
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)、天端及びびび割れの部分を増し塗り及び補強布で補強し、アクリルゴム系塗膜防水材料により塗膜防水工事業を行う。
標準時間 1時間40分 打切り時間 2時間

B67. 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 打切り時間 1時間50分

B68. 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 打切り時間 2時間30分

B69. 防水施工 (FRP防水工事作業)

標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間30分

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

B70. 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

B71. 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、スぺ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、スぺ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。

B72. 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

B73. 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

B74. 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。

B76. 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。

B77. 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に含まれる、4種類の金属イオンの検出を行う。第2属陽イオン及び第4属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 打ち切り時間 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 打ち切り時間 3時間

(2) 計画立案等作業試験

「ガスクロマトグラフ分析法」及び「吸光光度分析法」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に含まれる、3種類の金属イオンの検出を行う。第2属陽イオン及び第4属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 打ち切り時間 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)中に含まれる、しゅう酸の量を求める。

標準時間 1時間15分 打ち切り時間 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)は持参していただくこととしておりますが、持参出来ない場合は、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。

B79. 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

B80. 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

B81. 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

B83. 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

[C 単一等級]

C2. 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

[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制作する。

標準時間 1時間 打ち切り時間 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、緑石・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

樹木の枝の部分を見て、その樹種名を判定する。

試験時間 5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

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 打ち切り時間 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→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

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 打ち切り時間 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号平形といしの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 打ち切り時間 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。
打ち切り時間 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

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 打ち切り時間 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 打ち切り時間 2時間

D18. 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 打ち切り時間 3時間

D22. 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 打ち切り時間 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 打ち切り時間 1時間15分

(注) ピュレット(25mL)及び全量ピペット(20mL)は持参していただくこととしておりますが、持参出来ない場合は、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。

D26. 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

学科試験の概要

試験時間・問題数は次の通りです。

- 1級・2級・単一等級
1時間40分 50問(真偽法と多肢択一法の混合)
- 3級
1時間 30問(真偽法)

技能検定試験問題集・学科試験問題解説集価格表

■消費税10%込み(2019年10月1日～)

1・2級 技能検定試験問題集

平成20・21・22年度

試験問題集10 農業機械整備 ————— ¥1,650

平成24・25・26年度

試験問題集34 電子機器組立て ————— ¥1,980

平成26・27・28年度

問題集37 金属プレス加工 ————— ¥1,980
 問題集39 建築板金 ————— ¥2,090
 問題集41 左官 ————— ¥1,650
 問題集43 金属熱処理 ————— ¥3,080
 問題集45 機械加工 ————— ¥3,520
 問題集50 かわらぶき ————— ¥1,760

平成27・28・29年度

問題集55 鉄工 ————— ¥2,200
 問題集56 建設機械整備 ————— ¥2,090
 問題集57 塗装 ————— ¥2,860
 問題集58 電気機器組立て ————— ¥2,530
 問題集59 機械検査 ————— ¥2,090
 問題集60 機械・プラント製図 ————— ¥1,980

平成28・29・30年度

問題集61 配管 ————— ¥1,870

平成29・30・31年度(問題集68～71は、平成29・30・令和元年度)

問題集62 プラスチック成形 ————— ¥2,090
 問題集63 造園 ————— ¥1,650
 問題集64 とび ————— ¥1,650
 問題集65 金属熱処理 ————— ¥3,190
 問題集66 仕上げ ————— ¥2,420
 問題集67 機械加工 ————— ¥3,740
 問題集68 熱絶縁施工/冷凍空気調和機器施工 ¥2,420
 問題集69 建築大工 ————— ¥1,760
 問題集70 油圧装置調整 ————— ¥2,090
 問題集71 空気圧装置組立て ————— ¥1,980

平成30・令和元・2年度(問題集72は平成30・31年度)

問題集72 建設機械整備 ————— ¥1,870
 問題集73 防水施工 ————— ¥2,750
 問題集74 塗装 ————— ¥2,530
 問題集75 電気機器組立て ————— ¥2,310
 問題集76 半導体製品製造 ————— ¥1,980
 問題集77 型枠施工 ————— ¥1,870
 問題集78 鉄筋施工 ————— ¥1,870
 問題集79 機械検査 ————— ¥2,090
 問題集80 機械・プラント製図 ————— ¥2,310

●参考図書

安全衛生 ————— ¥1,100
 建築塗装法 ————— ¥1,980
 木工塗装法 ————— ¥2,090
 金属塗装法 ————— ¥1,980
 塗料 ————— ¥2,860
 金型工作法 ————— ¥2,420
 木工製品設計 ————— ¥2,420
 木造建築の基礎用語 ————— ¥1,430

1・2級 技能検定学科試験問題解説集

第4集 金属熱処理 ————— ¥2,420
 第11集 建築図面製作/テクニカルイラストレーション ¥2,200
 第18集 建設機械整備 ————— ¥1,650
 ※過去の技能検定学科試験で出題された問題からピックアップ

新版・技能検定学科試験問題解説集

No.2 配管 ————— ¥3,300
 No.3 塗装 ————— ¥3,300
 No.4 型枠施工 ————— ¥1,650
 No.5 鉄筋施工 ————— ¥2,200
 No.8 冷凍空気調和機器施工/熱絶縁施工 ————— ¥2,750
 No.9 仕上げ ————— ¥2,750
 No.10 機械・プラント製図 ————— ¥2,420
 No.11 機械検査 ————— ¥2,200
 No.12 機械加工 ————— ¥3,300
 No.13 造園 ————— ¥2,200
 No.14 金属プレス加工 ————— ¥2,200
 No.15 金属材料試験 ————— ¥2,860
 No.16 鉄工 ————— ¥3,300
 No.17 建築板金 ————— ¥2,860
 No.19 めっき/ダイカスト ————— ¥3,300
 No.21 電子機器組立て ————— ¥1,980
 No.22 電気機器組立て ————— ¥3,300
 No.24 油圧装置調整 ————— ¥1,760
 No.30 建具製作 ————— ¥2,200
 No.31 左官/タイル張り ————— ¥2,750
 No.32 建築大工・畳製作 ————— ¥2,860
 No.33 防水施工(前期実施) ————— ¥3,080
 No.35 とび/かわらぶき ————— ¥2,750
 No.36 サッシ施工/ガラス施工 ————— ¥2,970
 No.37 プラスチック成形 ————— ¥3,080
 ※過去の1・2級技能検定学科試験で出題された問題からピックアップ

特級 技能検定試験問題集

令和2年度

第1集 ————— ¥1,870
 鋳造・金属熱処理・機械加工・放電加工・金型製作
 金属プレス加工・工場板金・電子機器組立て
 電気機器組立て・半導体製品製造・内燃機関組立て
 空気圧装置組立て・油圧装置調整

第2集 ————— ¥1,870
 めっき・仕上げ・機械検査・ダイカスト
 プリント配線板製造・自動販売機調整・光学機器製造
 建設機械整備・婦人子供服製造・紳士服製造
 プラスチック成形・パン製造

※平成27年度～30年度分、令和元年度分も注文できます

3級 技能検定試験問題集

平成30・31・令和元年度

第1集 ————— ¥1,650
 園芸装飾・造園・和裁・建築大工・配管・フラワー装飾
 冷凍空気調和機器施工・家具製作等

第2集 ————— ¥1,650
 金属熱処理・機械加工・仕上げ・機械検査
 電子機器組立て・電気機器組立て
 機械・プラント製図・電気製図・内燃機関組立て
 テクニカルイラストレーション・化学分析等

※平成28年度、29年度分も注文できます

※ご注文後、2週間程度でお届けします。

■申込先、熊本県職業能力開発協会 検定訓練課
 (TEL.096-285-5818)

■定価は消費税10%込(送料別途)。

■一部作業に関しては収録されておられません。
 収録内容につきましては、当協会にお問い合わせください。

■過去問題のコピーサービスも行っております。

1部につき300円(送料別途)。

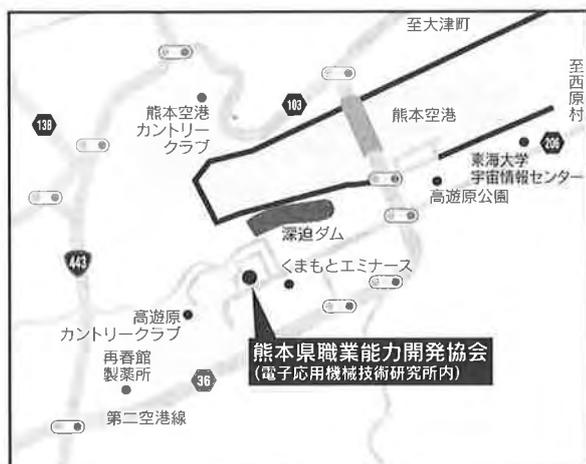
詳細につきましては、当協会にお問い合わせください。

受検申請書は、下記の施設でも配布しています。(下記施設での配布は3月中旬頃からとなります。)

熊本県商工労働部 商工雇用創生局 労働雇用創生課 熊本市中央区水前寺6-18-1 (096) 333-2344 https://www.pref.kumamoto.jp/
熊本県立技術短期大学校 菊池郡菊陽町原水4455-1 (096) 232-9700 https://www.kumamoto-pct.ac.jp/
熊本県立高等技術専門学校 ※旧熊本県立熊本高等技術訓練校 熊本市南区幸田1-4-1 (096) 378-0121 https://www.pref.kumamoto.jp/site/kumamotokoukun/
独立行政法人 高齢・障害・求職者雇用支援機構 熊本職業能力開発促進センター(ポリテクセンター熊本) 合志市須屋2505-3 (096) 242-0391 https://www3.jeed.go.jp/kumamoto/poly/
独立行政法人 高齢・障害・求職者雇用支援機構 熊本支部 荒尾訓練センター(ポリテクセンター熊本) 荒尾市荒尾4409 (0968) 62-0179 https://www3.jeed.go.jp/arao/poly/
八代高等職業訓練校 八代市清水町2-94 (0965) 32-7501
人吉球磨能力開発センター 人吉市相良町1253-1 (0966) 22-2475 ※3月末まで (4月から移転予定)

九州洋裁職業訓練校 熊本市中央区大江6-29-21 (096) 366-7640
熊本県産業技術センター 熊本市東区東町3-11-38 (096) 368-2101 http://www.iri.pref.kumamoto.jp/
熊本市職業訓練センター (熊本職業訓練短期大学校) 熊本市西区花園7-19-10 (096) 325-6947 https://www.kumamoto-vc.jp/
熊本市技術専門学院 南熊本校 熊本市中央区南熊本3-8-16 (096) 366-2384
玉名高等職業訓練校 玉名市玉名2079 (0968) 74-3628
上益城建設高等職業訓練校 上益城郡御船町御船805 (096) 282-0339
熊本県建設仕上職業訓練校 熊本市東区石原1-2-8 (096) 389-7750

※市町村役場、県内各地域振興局にも配布しています。
 ※部数に限りがあるので、事前にご連絡願います。
 ※訓練校につきましては、訓練がない日は休校の場合があります。



[お問い合わせ先]



熊本県職業能力開発協会
検定訓練課

URL <http://www.noukai.or.jp>

〒861-2202 熊本県上益城郡益城町田原2081-10
 電子応用機械技術研究所内
 TEL (096) 285-5818
 FAX (096) 285-5812