



技能検定制度・技能士ロゴマーク

# 令和8年度前期国家試験 技能検定受検案内

鳥取県職業能力開発協会

〒680-0845 鳥取市富安2丁目159 久本ビル5F  
TEL 0857-22-3494 FAX 0857-21-6020  
URL <http://www.hal.ne.jp/syokunou/>

- 受検申請にあたり、全ての方に本人確認書類の添付が必要です。
- 実技試験受検手数料の減免対象者  
3級の実技試験を受検する者で、23歳未満の者（平成15年4月2日以降に生まれた者）  
2級または3級の実技試験を受検する在校生
- 申請受付は4月6日(月)から4月17日(金)まで（4月17日の消印まで有効）  
申請書の提出は原則として、書留郵便に準ずるもの（信書便）で送付してください。  
必ず中面の受検資格等も確認し、受検手数料を誤入金しないよう注意してください。

技能検定制度は、職業能力開発促進法に基づいて、皆さんの技能の程度を一定の基準により検定し、これを公証する国家検定制度です。厚生労働大臣が定める実施計画に基づき、鳥取県知事及び鳥取県職業能力開発協会が実施しています。

この技能検定は、検定職種ごとに特級、1級、2級、3級及び単一等級に分けて行い、合格すると、特級、1級及び単一等級については厚生労働大臣名、2級及び3級については鳥取県知事名の合格証書と技能士章が交付され、技能士の称号を得ることができます。

令和8年3月2日

## 1. 実施職種

1級・2級(25職種) 単一等級(2職種)	1級・2級(47作業) 単一等級(2作業)	1級・単一受検手数料(円)		2級受検手数料(円)		学科試験日 (令和8年)	実技試験のうち試験日が指定されているもの (令和8年)
		実技	学科	実技	学科		
造園	造園工事作業	18,200	3,100	18,200	※3,100	3,100	8月23日(日)午前
金属熱処理	一般熱処理作業	18,200	3,100	18,200	18,200	3,100	8月23日(日)午前
	浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業	18,200	3,100	18,200	18,200	3,100	8月23日(日)午前
	高周波・炎熱処理作業	18,200	3,100	18,200	18,200	3,100	8月23日(日)午前
金属プレス加工	(注1,2)金属プレス作業	18,200	3,100	18,200	18,200	3,100	8月23日(日)午前
	(注1)建築塗装作業	18,200	3,100	18,200	18,200	3,100	8月23日(日)午前
塗装	金属塗装作業	18,200	3,100	18,200	18,200	3,100	8月23日(日)午前
	(注1)射出成形作業	18,200	3,100	18,200	18,200	3,100	8月23日(日)午後
プラスチック成形	真空成形作業	18,200	3,100	18,200	18,200	3,100	8月23日(日)午後
	真空中成形作業	18,200	3,100	18,200	18,200	3,100	9月6日(日)判断等試験及び計画立案等作業試験
とび	とび作業	18,200	3,100	18,200	18,200	3,100	8月23日(日)午後
防水施工	ウレタンゴム系塗膜防水工事作業	18,200	3,100	18,200	18,200	3,100	8月23日(日)午後
	シーリング防水工事作業	18,200	3,100	18,200	18,200	3,100	8月23日(日)午後
	改質アスファルトシート常温粘着工法防水工事作業	18,200	3,100	18,200	18,200	3,100	8月23日(日)午後
	F R P 防水工事作業	18,200	3,100	18,200	18,200	3,100	8月23日(日)午後
機械加工	普通旋盤作業	18,200	3,100	18,200	※3,100	3,100	8月30日(日)午前
	数値制御旋盤作業	18,200	3,100	18,200	※3,100	3,100	8月30日(日)午前
	フライス盤作業	18,200	3,100	18,200	※3,100	3,100	8月30日(日)午前
	数値制御フライス盤作業	18,200	3,100	18,200	※3,100	3,100	8月30日(日)午後
	平面研削盤作業	18,200	3,100	18,200	※3,100	3,100	8月30日(日)午前
	円筒研削盤作業	18,200	3,100	18,200	※3,100	3,100	8月30日(日)午前
	マシニングセンタ作業	18,200	3,100	18,200	※3,100	3,100	8月30日(日)午後
鉄工	(注2,3)構造物鉄工作業	18,200	3,100	18,200	18,200	3,100	8月30日(日)午前
	電気めっき作業	18,200	3,100	18,200	18,200	3,100	8月30日(日)午前
建設機械整備	(注1,3)建設機械整備作業	18,200	3,100	18,200	18,200	3,100	8月30日(日)午後
内装仕上げ施工	プラスチック系床仕上げ工事作業	18,200	3,100	18,200	18,200	3,100	8月30日(日)午前
	(注1,2)銅製下地工事作業	18,200	3,100	18,200	18,200	3,100	8月30日(日)午前
	(注1)ボード仕上げ工事作業	18,200	3,100	18,200	18,200	3,100	8月30日(日)午前
電子機器組立て	化粧フィルム工事作業	18,200	3,100	18,200	18,200	3,100	8月30日(日)午前
	電子機器組立て作業	18,200	3,100	18,200	※3,100	3,100	8月30日(日)午後
建具製作	木製建具手加工作業	18,200	3,100	18,200	18,200	3,100	8月30日(日)午後
印刷	オフセット印刷作業	18,200	3,100	18,200	18,200	3,100	8月30日(日)午後
畳製作	畳製作作業	18,200	3,100	18,200	18,200	3,100	8月30日(日)午後
非接触除去加工	数値制御形彫り放電加工作業	18,200	3,100	18,200	18,200	3,100	9月6日(日)午後
	ワイヤ放電加工作業	18,200	3,100	18,200	18,200	3,100	9月6日(日)午後
	治工具仕上げ作業	18,200	3,100	18,200	18,200	3,100	9月6日(日)午前
仕上げ	金型仕上げ作業	18,200	3,100	18,200	18,200	3,100	9月6日(日)午前
	機械組立仕上げ作業	18,200	3,100	18,200	18,200	3,100	9月6日(日)午前
	配電盤・制御盤組立て作業	18,200	3,100	18,200	18,200	3,100	9月6日(日)午前
	内装部装製作業	18,200	3,100	18,200	18,200	3,100	9月6日(日)午前
電気機器組立て	配管装製作業	18,200	3,100	18,200	18,200	3,100	9月6日(日)午前
	電気装製作業	18,200	3,100	18,200	18,200	3,100	9月6日(日)午後
	電気装製作業	18,200	3,100	18,200	18,200	3,100	9月6日(日)午後
熱絶縁施工	保温保冷工事作業	18,200	3,100	18,200	18,200	3,100	9月6日(日)午前
	壁装製作業	18,200	3,100	18,200	18,200	3,100	9月6日(日)午後
建築板金	内外装板金作業	18,200	3,100	18,200	18,200	3,100	9月6日(日)午後
	ダクト板金作業	18,200	3,100	18,200	18,200	3,100	9月6日(日)午後
酒造	清酒製造作業	18,200	3,100	18,200	18,200	3,100	9月6日(日)午後
フラワー装飾	フラワー装飾作業	18,200	3,100	18,200	※3,100	3,100	9月6日(日)午後
産業洗浄	高圧洗浄作業	18,200	3,100	-	-	-	8月23日(日)午後
路面標示施工	溶融ペイントハンドマーカール作業	18,200	3,100	-	-	-	9月6日(日)午後

3級(7職種)	3級(8作業)	3級受検手数料(円)				学科試験日 (令和8年)	実技試験のうち試験日が指定されているもの (令和8年)
		実技		学科	在校生		
		23歳以上	23歳未満				
			在校生以外	在校生			
			在職者	在職者以外			
園芸装飾	室内園芸装飾作業	18,200	9,200	13,700	3,100	3,100	7月12日(日)午前
機械加工	普通旋盤作業	18,200	9,200	13,700	3,100	3,100	7月12日(日)午前
	フライス盤作業	18,200	9,200	13,700	3,100	3,100	7月12日(日)午前
電子機器組立て	電子機器組立て作業	18,200	9,200	13,700	3,100	3,100	7月12日(日)午前
造園	造園工事作業	18,200	9,200	13,700	3,100	3,100	7月12日(日)午後
機械検査	機械検査作業	15,100	6,100	10,600	2,900	3,100	7月12日(日)午後
シーケンス制御	シーケンス制御作業	18,200	9,200	13,700	3,100	3,100	7月12日(日)午後
フラワー装飾	フラワー装飾作業	18,200	9,200	13,700	3,100	3,100	7月12日(日)午後

※印の受検手数料については、高校生に限り実技受検手数料相当額が、奨励金として鳥取県から受検者に支給される(申請が必要)予定です(令和8年2月鳥取県議会で議決された場合)。

議決後(令和8年3月下旬)に、鳥取県ホームページに掲載される予定です。

(注1) 次の実技試験については、試験設備の関係等で受検人数を制限させていただきます。受付は申請順とし、同じ事業所から複数名の受検申請があった場合は、人数制限をさせていただきます場合があります。

金属プレス作業6名程度、射出成形作業6名程度(射出成形作業は受検に際しての注意事項があります。必ず受検申請をされる前にお問い合わせください。)、

建築塗装作業20名程度、建設機械整備作業16名程度、銅製下地工事作業8名程度、ボード仕上げ工事作業16名程度

上記の実技試験以外でも、試験設備の関係等で受検人数を制限させていただきます場合があります。また、受検者が著しく少ない場合は、実技試験を実施できない場合があります。

(注2) 金属プレス作業、構造物鉄工作業、銅製下地工事作業は試験当日、安全または衛生のための特別教育を修了した証明書等の提示か、特別教育と同等の知識及び技能を有していることの申告が必要です。

(注3) 構造物鉄工作業、建設機械整備作業は試験当日、「ガス溶接作業主任者免許証」または「ガス溶接技能講習修了証」の携帯が必要です。事前確認のため、受検申請時に免許証等の写しを添付してください。

在校生とは、受検申請を行う日の時点で県内に設置されている以下の①から⑦のいずれかに在籍している者

① 公共職業能力開発施設(短期課程の普通職業訓練を受けている者を除く) ② 認定職業能力開発施設(短期課程の普通職業訓練を受けている者及び就職者を除く)

③ 高等学校又は中等教育学校の後期課程 ④ 専修学校又は各種学校 ⑤ 高等専門学校 ⑥ 短期大学 ⑦ 大学

実技試験日 実技試験のうち試験日の指定のない試験については、令和8年6月10日(水)～9月9日(水) (3級は6月10日(水)～8月9日(日))の期間内で指定する日が試験日となります。

## 2. 受検資格

技能検定には、特級・1級・2級・3級・単一等級それぞれに受検資格が下表のとおり定められていますが、いずれも検定職種に関する実務の経験が必要です。

### ● 特級

同一職種の1級技能検定に合格した者で、その後5年以上その職種の実務経験がある者

### ● 1級・2級・3級・単一等級

(単位：年)

受検対象者 (※1)	1 級		2 級		3 級 (※4)	単一等級
	2 級 合格後	3 級 合格後	2 級 合格後	3 級 合格後		
実務経験のみ	7		2		0 (※5)	3
専門学校卒業 専修学校・大学入学資格付与課程に限る卒業	6		0		0	1
短大・高専・高校専攻科卒業 専修学校・大学編入資格付与課程に限る卒業	5		0		0	0
大学卒業 専修学校・大学院入学資格付与課程に限る卒業	4		0		0	0
専修学校(※2)又は 各種学校卒業(厚生労働大臣が指定したものに限り。)	800h以上 1,600h以上 3,200h以上	6 5 4	2 4		0 0 0 (※6)	1 1 0
短期課程の 普通職業訓練修了	700h以上	6		0	0 (※3)	1
普通課程の 普通職業訓練修了	2,800h未満 2,800h以上	5 4		0	0	1 0
専門課程の高度職業訓練修了	3	1	2	0	0	0
応用課程の高度職業訓練修了		1		0	0	0
長期課程の指導員訓練修了		1		0	0	0
職業訓練指導員免許取得		1		-	-	0

※1：検定職種に関する実務経験、検定職種に関する学科等の卒業生(修了者)に限る。

実務経験年数は申請書受付締切日4月17日(金)現在の実務経験年数をいいます。

合格後の実務経験年数は合格証書記載の合格年月日からの実務経験年数をいいます。

※2：大学入学資格付与課程、大学編入資格付与課程及び大学院入学資格付与課程の専修学校を除く。

※3：総訓練時間が700時間未満のものを含む。

※4：3級の技能検定については、上記のほか、検定職種に関する学科に在学する者及び検定職種に関する訓練科において職業訓練を受けている者等も受検できる。

また、検定職種に関する学科に在学していても、工業高等学校に在籍する者等であり、かつ、工業高等学校の教員等による検定職種に係る講習を受講し、当該講習の責任者から受検に際して安全衛生上の問題等がないと判定された者も受検できる。

※5：検定職種に関し実務の経験を有する者について、受検資格を認める。

※6：当該学校が厚生労働大臣の指定を受けたものであるか否かに関わらず、受検資格を付与する。

## 3. 試験の免除

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)を添えて提出してください。

### 免除資格一覧表(抜粋)

免除対象者	免除される職種・等級及び期間
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	相当する検定職種の1級、2級及び3級の学科試験は免除
1級の技能検定試験に合格した者	同一検定職種の1級、2級及び3級の学科試験は免除
2級の技能検定試験に合格した者	同一検定職種の2級及び3級の学科試験は免除
3級の技能検定試験に合格した者	同一検定職種の3級の学科試験は免除
単一等級の技能検定試験に合格した者	同一検定職種の単一等級の学科試験は免除
特級の実技試験又は学科試験に合格した者	同一検定職種の特級の実技試験又は学科試験は5年間免除
1級、2級、単一等級及び3級の実技試験又は学科試験に合格した者	同一検定作業の1級、2級、単一等級及び3級の実技試験又は学科試験は免除
建築士法による1級及び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級及び2級並びに枠組壁建築の単一等級の学科試験は免除
建築士法による木造建築士試験に合格した者	建築大工の1級及び2級並びに枠組壁建築の単一等級の学科試験は免除
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	相当する検定職種の1級の学科試験は免除
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	相当する検定職種の単一等級の学科試験は免除
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	相当する検定職種の単一等級の学科試験は免除
技能照査に合格した者	相当する検定職種の2級及び3級の学科試験は免除
短期課程の普通訓練(1級技能士コース)を修了した者	相当する検定職種の1級及び2級の学科試験は免除
短期課程の普通訓練(単一等級技能士コース)を修了した者	相当する検定職種の単一等級の学科試験は免除
短期課程の普通訓練(2級技能士コース)を修了した者	相当する検定職種の2級の学科試験は免除
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(当該作業)の1級の実技試験は免除
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(当該作業)の2級及び3級の実技試験は免除
同一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	同一検定職種(当該作業)の1級、2級及び3級の実技試験は免除

## 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、封筒の表面に「技能検定受検申請書在中」と朱書きし、受付期間内に提出先へ送付してください。

原則として、書留郵便に準ずるもの(信書便)で送付してください。

※申請書は申請書裏面の「記入上の注意」をよく読んで本人が記入してください。

記入例は当協会のホームページに掲載しています。

### (2) 受検手数料の支払方法

実技試験及び学科試験の受検手数料を確認の上、別添の専用振込用紙を使用して振り込んだ後、受検申請書に振込通知書(副)を貼り付けて提出してください。

ATM、インターネットバンキング等でも振込は可能ですが、その場合、振込手数料はご負担ください。また、振込が完了したことがわかるものを添付してください。

振込先 鳥取銀行 鳥取支店 普通預金 0072641

口座名義 鳥取県職業能力開発協会

※事業所等で受検者が複数の場合は、受検手数料を取りまとめて振り込んでください。

※免除となる試験の受検手数料は不要です。

※受検申請書を受理した後は、いかなる理由でも受検手数料は返金できません。

(ただし、当協会が試験自体を中止した場合は返金します。)

※3級受検手数料表中の「在職者」には雇用保険被保険者が該当します。

「在職者以外」には雇用保険被保険者以外の者が該当します。

※技能検定受検手数料は「非課税」です。そのためインボイス制度の対象外であり、適格請求書(インボイス)は発行しません。また、領収書についても発行しません。

### (3) 申請書の提出先

鳥取県職業能力開発協会 〒680-0845 鳥取市富安2丁目159 久本ビル5F

### (4) 受付期間

令和8年4月6日(月)から4月17日(金)まで(4月17日の消印まで有効)

### (5) 必要書類

#### ①本人確認書類(次のいずれか)

・運転免許証、個人番号カード(個人番号が記載されている箇所は黒塗りすること)、その他日本の官公庁が発行した身分証明書(氏名及び生年月日が確認できるものに限る。)

・健康保険資格確認書

・生徒手帳、学生証(氏名及び生年月日が確認できるものに限る。)など

※申請書裏面の「本人確認書類貼り付け欄」に貼り付けて提出してください。

※貼り付けのない場合、受検資格があっても申請が無効になります。

#### ②実技試験及び学科試験の免除を受ける場合の証明書類

※申請書の「試験の免除」欄に必要事項を記入し、証明書類の写しを添付してください。

※記入がない場合、免除資格があっても免除を受けることができません。

※受検申請を受理した後に、受検区分を変更することはできません。

### (6) 受検申請書等の配付先

当協会以外にも、鳥取県立産業人材育成センター倉吉校及び米子校、ポリテクセンター鳥取、ポリテクセンター米子でもお渡します。

### (7) その他

・受検申請書提出後に転居された場合、又は転居の予定がある場合は速やかに当協会までご連絡ください。

・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。

・実技試験及び学科試験の両方の免除を受ける資格のある方は、受付期間内に限り、実施公示された職種以外でも受付します。

## 5. 受検票・試験日・試験会場

受検票は令和8年6月3日(水)の実技試験問題公表日にあわせて送付します。

※受検票は原則として申請書に記入された自宅宛に送付します。

6月10日(水)までに受検票が未着の場合は、必ず下記までお問い合わせください。

### (1) 実技試験

試験問題公表日 令和8年6月3日(水) ※公表できない職種を除く

試験実施期間 令和8年6月10日(水)から9月9日(水)まで

### (2) 学科試験(※全国統一実施：試験日は受検案内の表面に記載のとおり)

実技試験、学科試験の各試験日、集合時刻、試験会場等については受検票で通知します。

## 6. 合格発表

令和8年10月2日(金)(3級のみ8月28日(金))に結果通知を送付します。

※結果通知は原則として申請書に記入された自宅宛に送付します。

また、当協会のホームページでも合否の確認ができます。

なお、実技試験又は学科試験の合格通知は、今後、同一作業、同一級の技能検定を受検する場合に限り、免除資格の証明になりますので大切に保管してください。

## 7. 技能検定試験の得点の開示

技能検定試験の得点(学科及び実技)については、鳥取県個人情報保護条例第19条の規定により、下記のとおり口頭開示請求を行うことができます。

なお、電話・はがき等による合否・得点等に関する問い合わせや、代理の方による開示請求はできません。また、鳥取県職業能力開発協会では得点の開示は行いません。

開示内容 得点(学科及び実技)

開示期間 3級：令和8年8月28日(金)から10月2日(金)まで

1級・2級・単一等級：令和8年10月2日(金)から11月2日(月)まで

上記期間中の午前9時から午後5時まで(土・日・祝日除く)

開示場所 鳥取県雇用人材局 産業人材課

(鳥取市東町1丁目220 県庁本庁舎7階)

持参書類 受検者本人であることを証明できる書類(運転免許証、パスポート等写真付証明書)

問合せ先 電話 0857-26-7222

## 8. 個人情報の利用目的等

(1) 受検申請書にご記入いただいた個人情報については、受検票の送付、合格発表等技能検定の円滑な実施のために利用します。

(2) 受検申請者ご本人から予め希望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、当該関係団体等に個人情報を提供する場合があります。

※希望しない場合は受検申請書の(個人情報の利用目的等)の項目の□欄にチェックを入れてください。

## 9. お問い合わせ先

◎鳥取県職業能力開発協会 〒680-0845 鳥取市富安2丁目159 久本ビル5F  
電話 0857-22-3494 FAX 0857-21-6020

◎鳥取県雇用人材局 〒680-8570 鳥取市東町1丁目220  
産業人材課(県庁本庁舎7F) 電話 0857-26-7222 FAX 0857-26-8169

# 技能五輪全国大会鳥取県予選参加案内(前期)

技能五輪は、青年技能者の技能レベルの日本一を競う技能競技大会であり、次代を担う青年技能者に努力目標を与え、大会開催地の若年者に優れた技能を身近で触れられる機会を提供するなど、技能の重要性、必要性をアピールし、技能尊重機運の醸成を図ることを目的として開催される大会です。

技能五輪鳥取県予選は、技能五輪全国大会に派遣する選手を選抜する予選として、技能検定実技試験と同時に実施されます。

1. **競 技 職 種** …… 予選の競技課題は、技能検定2級実技課題を使用します。

全国大会競技職種	対応検定職種(作業)名
と び	とび(とび作業)
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)
電子機器組立て	電子機器組立て(電子機器組立て作業)

全国大会競技職種	対応検定職種(作業)名
建 具	建具製作(木製建具手加工作業)
機 械 組 立 て	仕上げ(機械組立仕上げ作業)
工 場 電 気 設 備	電気機器組立て(配電盤・制御盤組立て作業)
フ ラ ワ ー 装 飾	フラワー装飾(フラワー装飾作業)

2. **参 加 資 格** …… 平成15(2003)年1月1日以降に生まれた者で、職歴や実務経験に関係なく参加できます。

3. **参 加 申 込** …… 参加申込は、技能検定受検申請書にしたがって手続きしてください。ただし、申請書標題の下に「技能五輪参加」と赤字で記入してください。参加手数料は、実技受検手数料と同額です。

4. **特 典** …… 一定水準以上の成績を取った者には「技能証」が交付され、以後、2級の技能検定実技試験が免除されます。

5. **全国大会への推薦** …… 競技職種ごとの成績優秀者は、第64回技能五輪全国大会に推薦します。

## 令和8年度前期技能検定 実技試験問題の概要

令和8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)を携帯していない場合は、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。

令和8年度(前期)技能検定学科試験、実技試験(判断等試験及び計画立案等作業試験)における関係法令、JIS等の各種規格等の記載に基づく出題については、原則として、令和7年10月1日時点で施行されている内容に基づくものとします。ただし、職種(作業)ごとに、実作業の現場における状況等を勘案し、一般的に普及しているものに基づく場合もあります。

### [ 1・2 級 ]

#### 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、踏踏・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

#### 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

#### 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

#### 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、低試験力ピ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

#### 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

#### 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→記憶編集機能内への入力→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、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、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→記憶編集機能内への入力→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

#### 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。

- 立てフライス盤(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。

立てフライス盤（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 打ち切り時間 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→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(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。

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 打ち切り時間 3時間

#### 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。

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 打ち切り時間 3時間30分

#### 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

#### 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

#### 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（CAD/CAMシステムを含む。）、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（CAD/CAMシステムを含む。）、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。

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

#### 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。

#### 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。

#### 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

#### 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 打ち切り時間 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。

標準時間 1時間25分 打ち切り時間 1時間55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の材料にみぞ掘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

#### 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

して東線を作製し、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

#### 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

#### 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。  
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 打ち切り時間 3時間

#### 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。  
配管用炭素鋼管(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を製作する。  
標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間30分

#### 鉄道車両製造・整備(電気ぎ装作業)

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 打ち切り時間 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 打ち切り時間 2時間50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へ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。  
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 打ち切り時間 4時間

#### 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色刷りでコート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  
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色刷りでコート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 打ち切り時間 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 打ち切り時間 1時間15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

#### 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、検査せんの作成等の成分計算を行う。  
(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 打ち切り時間 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ます。

#### 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

#### 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。  
手縫いによりへり付き素がま畳(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

#### 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(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

#### 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

#### 内装仕上げ施工(プラスチック系床仕上げ工事業)

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、スパ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、スパ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(ボード仕上げ工事業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

[ 3 級 ]

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 打ち切り時間 1時間20分

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

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

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。  
立てフライス盤(No1~No3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

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

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

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 打ち切り時間 1時間55分

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

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。

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。  
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、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

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

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。  
(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を行う。  
標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間30分

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 プライダブ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ル作業)

- 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

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

