

令和2年度 前期 技能検定

(国 家 検 定)

受 検 案 内

技能検定は、職業能力開発促進法に基づいて、皆さんが持っている技能や知識を一定の基準によって検定することにより、皆さんの技能と社会的地位がより一層向上することを目的として、実施する**国家検定**です。

技能検定は、職種ごとに特級、1級、2級、3級および単一等級に区分して、**実技試験**および**学科試験**によって行います。

技能検定合格者には、**厚生労働大臣名**(特級、1級、単一等級)または**福井県知事名**(2級、3級)の合格証書が交付され、職業能力開発促進法に基づいて**技能士**と称することができます。

【お知らせ】

令和元年10月1日から、受検手数料が改正されました。

※ 詳しくは「3 実施職種」をご確認ください。

実 施 日 程

受検申請受付期間	令和2年4月6日(月) から 4月17日(金) まで
実技試験	問題公表 令和2年6月1日(月)
	実施日 令和2年6月8日(月) から 令和2年9月13日(日) まで
学科試験	令和2年7月12日(日)★ 令和2年8月23日(日) " 8月30日(日) " 9月6日(日)
合格発表	令和2年8月28日(金)★ 令和2年10月2日(金)

★印は、3級職種が対象(金属熱処理を除く。)

福 井 県
福井県職業能力開発協会

1 令和2年度 前期 技能検定概要

※実施職種、受検資格等は3ページ目から

項目	内容							
受付日時	令和2年4月6日（月）から4月17日（金）まで ※土・日を除く。 最終日をさけて早めに提出してください。郵送の場合、最終日までの消印のあるものを受け付けします。							
受付場所	福井県職業能力開発協会 福井市松本 3-16-10（福井県職員会館ビル4F） TEL：0776-27-6360							
受検提出書類等	<p>本人確認書類（写し等）</p> <p>技能検定を受けようとする全ての申請者は、本人確認書類として、以下のいずれかの書類の写し等を必ず添付してください。</p> <ol style="list-style-type: none"> ① 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）その他の日本の官公庁が発行した身分証明書（氏名および生年月日が確認できるものに限る。） ② 特別永住者証明書、在留カード ③ 健康保険被保険者証 ④ 生徒手帳、学生証（氏名および生年月日が確認できるものに限る。） ⑤ 外国政府が発行した旅券（写真欄および日本国査証欄） 							
	<p>受検申請書</p> <ul style="list-style-type: none"> ・記入上の注意（申請書裏面）をよく読み、正確に記入してください。 ・実技試験または学科試験の免除を受けようとするときは、「試験の免除」の欄に所定の事項を記入するとともに、その資格を証する書面（写しでも差し支えない。）を添付してください。 ・記入の無い場合、またはその資格を証する書面の添付がない場合は、後日、免除資格があることが判明しても免除は受けられません。 ・実技試験および学科試験の両方の免除申請をする場合は、前期、後期の受付期間に限り、実施公示されていない職種・作業であっても申請できます（手数料、写真はいりません。）。 ・申請書の提出後に住所等に変更があった場合は、速やかに連絡してください。 ・受検者が少ない場合（2名以内）は、他府県で受検していただくことがあります（他府県でも実施しない場合は取り止めることがあります。）。 <p>※取り止めた場合は、受検手数料を返還します。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・実技試験は、試験場設備等の事情および申請受付状況により、申請受理に上限を設ける場合があります。 							
	<p>写真</p> <ul style="list-style-type: none"> ・タテ5cm×ヨコ4cmの大きさで、正面脱帽半身像の写真2枚を所定のところに貼ってください。 ・実技試験または学科試験の免除を受けようとする方は、写真1枚をどちらかに貼ってください。 							
	<p>受検手数料</p> <ul style="list-style-type: none"> ・2級または3級の実技試験を受検する、35歳未満（令和2年4月1日時点）の方は受検手数料が減免されます。 <p>※詳しくは「2 受検手数料減免措置」をご確認ください。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・手数料は、受検申請と同時に納入してください。 ・郵送にて受検申請手続きをされる方は、申請書と手数料を現金書留でお送りください。 ・振り込みを希望される方は、下記の口座に振り込んでください（振込手数料は負担願います。）。 <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px 0;"> <p>【振り込み先】 口座名義：福井県職業能力開発協会 振込口座：福井銀行 県庁支店 普通預金 口座番号 0001064</p> </div> <ul style="list-style-type: none"> ・受検申請書を受理した後は、受検手数料は返還できません。 							
実技試験	<p>問題公表</p> <p>令和2年6月1日（金） 全国一斉に公表されます。 受検者には実技試験問題を送付します（全国統一実施の職種は概要のみ送付）。</p>							
	<p>試験日時および会場</p> <p>令和2年6月8日（月）～9月13日（日）の実施期間のうち、技能検定受検票で通知する日時および会場</p>							
	<p>試験内容</p> <ul style="list-style-type: none"> ・実技試験には、製作等作業試験、判断等試験、計画立案等作業試験の3種類があり、職種によっては2種類の試験を実施します。 ・実技試験問題、実技試験問題概要および受検票で内容を確認してください。 <p>※実技試験として2種類の試験を実施する職種については、2種類とも受検しなければなりません。</p>							
学科試験	<p>試験日時および会場</p> <p>令和2年7月12日（日） 令和2年8月23日（日） 令和2年8月30日（日） 令和2年9月6日（日） のいずれか1日。 ・日時および会場は、技能検定受検票で通知します。</p>							
	<p>試験方法</p> <p>マークシート方式により実施します。</p> <table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>等級</th> <th>形式</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>特級</td> <td>「多肢択一法」</td> </tr> <tr> <td>1・2級、単一等級</td> <td>「真偽法」と「多肢択一法」の併用</td> </tr> <tr> <td>3級</td> <td>「真偽法」</td> </tr> </tbody> </table>	等級	形式	特級	「多肢択一法」	1・2級、単一等級	「真偽法」と「多肢択一法」の併用	3級
等級	形式							
特級	「多肢択一法」							
1・2級、単一等級	「真偽法」と「多肢択一法」の併用							
3級	「真偽法」							

項 目		内 容
合格発表	発 表 日	令和 2 年 8 月 28 日 (金) 3 級職種が対象 (金属熱処理を除く。 令和 2 年 10 月 2 日 (金) 上記以外が対象
	発 表 方 法	・技能検定合格者は、福井県庁 1 階に受検番号を掲示します。 また、福井県庁のホームページでも受検番号を掲載します。 ・技能検定合格者には産業労働部労働政策課から、不合格者(実技試験または学科試験のどちらか一方のみの合格者を含む。)には当協会から通知します。 ※合格発表を確認するために、受検票は大切に保管してください。
試験結果の開示	開示の内容等	福井県個人情報保護条例第 24 条第 1 項の規定に基づき、技能検定不合格者本人からの請求に対し、試験の得点を口頭により開示します。 (個別の問題の正誤については開示できません。)
	開 示 期 間	合格発表の日から 1 か月間 (午前 8 時 30 分から午後 5 時 15 分まで) ※土・日曜日および祝日を除く。
	開 示 場 所	福井県産業労働部労働政策課 (福井県庁 4 階)
	開示に必要な書類	受検票または受検者本人であることを確認できる身分証明書 (運転免許証、パスポート等の顔写真付きの証明書)

2 受検手数料減免措置

技能検定 (実技試験) 受検手数料が減免となります。

◆ 減免の対象となる方

- (1) 2 級または 3 級の実技試験を受検する方
- (2) 35 歳未満の方 (受検する年度の 4 月 1 日において、35 歳に達していない方)
※令和 2 年度 前期 受検の場合：昭和 60 年 4 月 2 日以降に生まれた方
- (3) 出入国管理および難民認定法 (昭和 26 年政令第 319 号) 別表第 1 の上欄の在留資格をもって在留する者以外の方

※ (1) ~ (3) の要件を全て満たす場合に対象となります。

※ 技能五輪全国大会の福井県予選に参加する方も対象となります (技能検定の受検申請と同時に申し込む場合に限る。)

◆ 2・3 級 実技試験 受検手数料

区分	職種	35 歳以上の方	35 歳未満の方	学科試験
		(令和 2 年 4 月 1 日時点)		
一般の方	技能検定実技試験 (下記の職種を除く)	18,200 円	9,200 円	3,100 円
	機械検査	15,200 円	6,200 円	
	テクニカルイラストレーション 機械・プラント製図	13,300 円	4,300 円	
在校生等※ (3 級のみ)	技能検定実技試験 (下記の職種を除く)	12,100 円	3,100 円	3,100 円
	機械検査	10,100 円	2,900 円	
	テクニカルイラストレーション 機械・プラント製図	8,900 円		

※ 大学・専門学校・高等学校等の在学学生・在校生に限る。

3 実施職種

(1) 1級および2級

職 種	作 業	受検手数料		学科試験日			実技試験の統一実施日および内容	
		実 技	学 科	8/23	8/30	9/6		
造 園	造 園 工 事	18,200	3,100	○				
鑄 造	鑄 鉄 鑄 物 鑄 造					○		
金 属 熱 処 理	一 般 熱 処 理			○				8月23日(日) 計画立案等作業試験 8月30日(日) 2級、3級のみ判断等試験
	浸炭・浸炭窒化・窒化処理			○				”
	高周波・炎熱処理			○				”
機 械 加 工	普 通 旋 盤					○		
	数 値 制 御 旋 盤					○		8月30日(日) 計画立案等作業試験
	フ ラ イ ス 盤					○		
	数 値 制 御 フ ラ イ ス 盤					○		8月30日(日) 計画立案等作業試験
	平 面 研 削 盤					○		
	円 筒 研 削 盤					○		
	ホ ブ 盤					○		
	マ シ ニ ン グ セ ン タ					○		8月30日(日) 計画立案等作業試験
放 電 加 工	数値制御形彫り放電加工						○	9月6日(日) 1級のみ 計画立案等作業試験
	ワイヤ放電加工						○	”
金 属 プ レ ス 加 工	金 属 プ レ ス			○				8月23日(日) 計画立案等作業試験
鉄 工	製 缶					○		
	構 造 物 鉄 工					○		
建 築 板 金	内 外 装 板 金						○	
	ダ ク ト 板 金						○	
め っ き	電 気 め っ き					○		
仕 上 げ	治 工 具 仕 上 げ						○	
	金 型 仕 上 げ						○	
	機 械 組 立 仕 上 げ						○	
電 子 機 器 組 立 て	電 子 機 器 組 立 て					○		
電 気 機 器 組 立 て	配 電 盤 ・ 制 御 盤 組 立 て						○	
産 業 車 両 整 備	産 業 車 両 整 備			○				
建 設 機 械 整 備	建 設 機 械 整 備					○		8月30日(日) 計画立案等作業試験
家 具 製 作	家 具 手 加 工					○		
建 具 製 作	木 製 建 具 手 加 工					○		
プ ラ ス チ ッ ク 成 形	射 出 成 形 <small>※受検申請者が所属する事業所等での 実技試験実施を基本として受付します。</small>	○						
	イ ン フ レ ー シ ョ ン 成 形	○						
石 材 施 工	石 張 り				○			
と び	と び	○						
左 官	左 官			○				
ブ ロ ッ ク 建 築	コ ン ク リ ー ト ブ ロ ッ ク 工 事				○			
タ イ ル 張 り	タ イ ル 張 り				○			
防 水 施 工	ウレタンゴム系塗膜防水工事	○						
	シーリング防水工事	○						
	改質アスファルトシート常温粘着工法防水工事	○						
	F R P 防 水 工 事	○						

職 種	作 業	受検手数料		学科試験日			実技試験の統一実施日および内容	
		実 技	学 科	8/23	8/30	9/6		
内装仕上げ施工	プラスチック系床仕上げ工事	18,200	3,100		○			
	木質系床仕上げ工事				○			
	鋼製下地工事				○			
	ボード仕上げ工事				○			
	化粧フィルム工事				○			
熱絶縁施工	保温保冷工事						○	
サッシ施工	ビル用サッシ施工					○		
化学分析	化学分析					○		8月23日(日) 1級のみ 計画立案等作業試験 8月30日(日) 製作等作業試験
表装	壁装						○	
塗 装	建築塗装					○		
	金属塗装			○				
フラワー装飾	フラワー装飾					○		

(2) 単一等級

職 種	作 業	受検手数料		学科試験日			実技試験の統一実施日および内容
		実 技	学 科	—	—	9/6	
路面標示施工	溶融ペイントハンドマーカース工事	18,200	3,100	—	—	○	
	加熱ペイントマシンマーカース工事			—	—	○	
塗料調色	調 色			—	—	○	

(3) 3級

職 種	作 業	受検手数料		学科試験日			実技試験の統一実施日および内容
		実 技	学 科	7/12	8/23	—	
造 園	造 園 工 事	18,200	3,100	○		—	
金 属 熱 処 理	一 般 熱 処 理				○	—	8月23日(日) 計画立案等作業試験 8月30日(日) 判断等試験
	浸炭・浸炭窒化・窒化処理				○	—	”
	高周波・炎熱処理				○	—	”
機 械 加 工	普 通 旋 盤				○	—	
	数 値 制 御 旋 盤				○	—	
	フ ラ イ ス 盤				○	—	
	平 面 研 削 盤				○	—	
	マ シ ニ ン グ セ ン タ				○	—	
仕 上 げ	機 械 組 立 仕 上 げ				○	—	
電 子 機 器 組 立 て	電 子 機 器 組 立 て				○	—	
左 官	左 官				○	—	
化 学 分 析	化 学 分 析				○	—	
フ ラ ワ ー 装 飾	フ ラ ワ ー 装 飾				○	—	

令和2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、令和元年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普及状況等を勘案し、一般的に使用されている従前の施行内容に基づく場合もあります。

4 技能検定の受検資格一覧表

(単位:年)

受 検 対 象 者 (※1)	特 級	1 級		2 級		3 級	単一等級	
	受検に必要な実務経験年数							単一等級
	1 級 合格後	直接1級 を受検	2 級 合格後	3 級 合格後	直接2級 を受検	3 級 合格後	3 級 (※7)	
実務経験のみ		7				2	0 (※8)	3
専門高校卒業※2 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※2 専門職大学前期課程修了 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(専門職大学前期課程修了者を除く) ※2 専修学校(大学院入学資格付与課程に限る)卒業		4	2	4	0	0	0	0
専修学校※3または各種 学校卒業(厚生労働大臣 が指定したものに限る。)	800h以上	6			0	0	0 (※9)	1
	1600h以上	5			0	0	0 (※9)	1
	3200h以上	4			0	0	0 (※9)	0
短期課程の普通職業訓練 修了※4※10	700h以上	6			0	0	0 (※6)	1
普通課程の普通職業訓練 修了※4※10	2800h未満	5			0	0	0	1
	2800h以上	4			0	0	0	0
専門課程または特定専門課程の高度職業訓練修了※4※10		3	1	2	0	0	0	0
応用課程または特定応用課程の高度職業訓練修了※10			1		0	0	0	0
長期課程または短期養成課程の指導員養成訓練修了※10			1(※5)		0 (※5)	0	0	0
職業訓練指導員免許取得			1		—	—	—	0
長期養成課程の指導員養成訓練修了※10			0		0	0	0	0

※1 職種に関する学科、訓練科または免許職種に限る。

※2 学校教育法による大学、短期大学または高等学校と同等以上と認められる外国の学校または他法令学校を卒業した者並びに独立行政法人大学改革支援・学位授与機構により学士の学位を授与された者は学校教育法に基づくそれぞれのものに準ずる。

※3 大学入学資格付与課程、大学編入資格付与課程および大学院入学資格付与課程の専修学校を除く。

※4 職業訓練法の一部を改正する法律(昭和53年法律第40号)の施行前に、改正前の職業訓練法に基づく高等訓練課程または特別高等訓練課程の養成訓練を修了した者は、それぞれ改正後の職業能力開発促進法に基づく普通課程の普通職業訓練または専門課程の高度職業訓練を修了したものとみなす。

また、職業能力開発促進法の一部を改正する法律(平成4年法律第67号)の施行前に、改正前の職業能力開発促進法に基づく専門課程の養成訓練を修了した者は、専門課程の高度職業訓練を修了したものとみなし、改正前の職業能力開発促進法に基づく普通課程の養成訓練または職業転換課程の能力再開訓練(いずれも800時間以上のものに限る。)を修了した者はそれぞれ改正後の職業能力開発促進法に基づく普通課程または短期課程の普通職業訓練を修了したものとみなす。

※5 短期養成課程の指導員訓練のうち、実務経験者訓練技法習得コースの修了者については、訓練修了後に行われる能力審査(職業訓練指導員試験に合格した者と同等以上の能力を有すると職業能力開発総合大学の長が認める審査)に合格しているものに限る。

※6 総訓練時間が700時間未満のものを含む。

※7 3級の技能検定については、上記のほか、職種に関する学科に在学する者およ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も受検できる。また、工業高等学校に在学する者等であって、かつ、工業高等学校の教員等による職種に係る講習を受講し、当該講習の責任者から技能検定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。

※8 職種に関し実務経験を有する者について、受検資格を認めることとする。

※9 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。

※10 職業能力開発促進法第92条に規定する職業訓練または指導員訓練に準ずる訓練の修了者においても、修了した職業訓練または指導員訓練の訓練課程に応じ、受検資格を付与する。

5 技能検定の免除一覧表

(1) 技能検定関係（同一の職種に限る。）

対 象 者		技能検定の免除の範囲					備考
		特 級	1 級	2 級	3 級	単一等級	
特 級	実技試験のみ合格	実技の全部	—	—	—	—	※1
	学科試験のみ合格	学科の全部	—	—	—	—	※1
1 級	技能検定合格	—	学科の全部			—	
	実技試験のみ合格	—	実技の全部			—	※2
	学科試験のみ合格	—	学科の全部			—	※2
2 級	技能検定合格	—	—	学科の全部		—	
	実技試験のみ合格	—	—	実技の全部		—	※2
	学科試験のみ合格	—	—	学科の全部		—	※2
3 級	技能検定合格	—	—	—	学科の全部		
	実技試験のみ合格	—	—	—	実技の全部		※2
	学科試験のみ合格	—	—	—	学科の全部		※2
単一等級	技能検定合格	—	—	—	—	学科の全部	
	実技試験のみ合格	—	—	—	—	実技の全部	※2
	学科試験のみ合格	—	—	—	—	学科の全部	※2

※1：実技試験または学科試験に合格した日から5年間有効

※2：選択科目のある職種の場合には、同一の選択科目に限る。

(2) 職業能力開発行政関係（職種に関する訓練科または免許職種に限る。）

対 象 者		技能検定の免除の範囲					備考
		特 級	1 級	2 級	3 級	単一等級	
指導員試験合格または指導員免許取得		—	学科の全部			学科の全部	
応用課程または特定応用課程の高度職業訓練における技能照査合格	技能照査合格後	5年 実務経験年数	学科の全部			学科の全部	※1
	2年		—	学科の全部		学科の全部	※1
専門課程または特定専門課程の高度職業訓練における技能照査合格	技能照査合格後	4年 実務経験年数	学科の全部			学科の全部	※1
			1年	—	学科の全部		学科の全部
	—	—	学科の全部		—	※1	
普通課程の普通職業訓練における技能照査合格	技能照査合格後2年(2800h以上なら1年)の実務経験	—	—	学科の全部		学科の全部	※1
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	1級技能士コース	—	学科の全部			—	※1
	2級技能士コース	—	—	学科の全部		—	※1
	単一等級技能士コース	—	—	—	—	学科の全部	※1
中央技能検定委員2年以上	—	—	実技の全部および学科の全部			実技の全部 学科の全部	※3
都道府県技能検定委員2年以上	—	—	実技の全部			実技の全部	※3
技能五輪全国大会における技能証	—	—	実技の全部	—	—	実技の全部	
技能五輪地方大会における技能証	—	—	—	実技の全部		—	※2
全国障害者技能競技大会	実技部門の技能証	—	—	実技の全部		—	※2
	学科部門の技能証	—	—	学科の全部		—	※2

※1：職業能力開発促進法第92条に規定する職業訓練に準ずる訓練における技能照査または修了時試験の合格者においても、技能照査または修了時試験に合格した職業訓練の訓練課程に応じて、試験を免除する。

※2：有効期限を過ぎた技能証であっても有効（H16厚労告376附則第2項及び3項）

※3：選択科目のある検定職種の場合には、同一の選択科目に限る。

(3) 他法令等関係

対 象 者		技能検定の免除の範囲					備考
		特 級	1 級	2 級	3 級	単一等級	
製菓衛生師法による製菓衛生師試験に合格した者		—	菓子製造職種に係る学科試験のうち食品一般および菓子一般			—	
建築士法による1級建築士試験もしくは2級建築士試験に合格した者または1級建築士もしくは2級建築士の免許を受けた者		—	建築大工職種およびブロック建築職種に係る学科試験の全部			—	枠組壁建築職種に係る学科試験の全部
建築士法による木造建築士試験に合格した者または木造建築士の免許を受けた者		—	建築大工職種に係る学科試験の全部			—	枠組壁建築職種に係る学科試験の全部
東京商工会議所が行う和裁に関する技能検定	1級の技能検定	—	和裁職種に係る実技試験の全部			—	
	2級の技能検定	—	—	和裁職種に係る実技試験の全部		—	

令和2年度(前期) 技能検定 実技試験問題の概要

令和2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。

[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、蹲踞敷設、飛石・延段敷設及び景石配置と植栽・小透かし剪定を行う。
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、縁石・飛石・敷石敷設、築山、整地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

B3. 鋳造(鋳鉄鋳物鋳造作業)

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、鋳鉄鋳物(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、鋳鉄鋳物(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・砂落し・せき折り: 打ち切り時間 30分

B4. 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、設備の点検・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、設備の点検・調整等について行う。
試験時間 50分

B5. 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、設備の点検・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、設備の点検・調整等について行う。

試験時間 50分

B6. 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、設備の点検・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、設備の点検・調整等について行う。

試験時間 50分

B8. 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、 $\phi 60 \times 150$ mm程度の S45Cの材料1個及び $\phi 65 \times 80$ 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、 $\phi 60 \times 150$ mm程度の S45Cの材料1個及び $\phi 60 \times 57$ 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 打ち切り時間 3時間30分

B9. 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

NC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、外内テーパ削り、外内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。

標準時間 5時間15分 打ち切り時間 5時間45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

NC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、外内テーパ削り、外内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。

標準時間 5時間15分 打ち切り時間 5時間45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

B10. 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 打ち切り時間 3時間30分

B11. 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:□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→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:□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

B12. 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

B13. 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

B14. 機械加工（ホブ盤作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

ホブ盤（テーブルの直径800mm以下）を使用して、S45Cの材料（研削済み）を切削加工して、はすば歯車5個を別々に製作する。

なお、モジュールは、3又は1.5とする。

試験時間 モジュール3の場合 標準時間 3時間

打ち切り時間 3時間30分

モジュール1.5の場合 標準時間 3時間45分

打ち切り時間 4時間15分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

ホブ盤（テーブルの直径800mm以下）を使用して、S45Cの材料（研削済み）を切削加工して、はすば歯車2個を別々に製作する。

なお、モジュールは、3又は1.5とする。

試験時間 モジュール3の場合 標準時間 1時間45分

打ち切り時間 2時間15分

モジュール1.5の場合 標準時間 2時間30分

打ち切り時間 3時間

B15. 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、取り付け工具の選定、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、取り付け工具の選定、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

B17. 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

B18. 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（テーパー加工を含む）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

B19. 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。

B20. 鉄工（製缶作業） 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。

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。

B21. 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。

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

B22. 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

B23. 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

B26. 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・クロムめっきをする。
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・クロムめっきをする。
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

B29. 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

B30. 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。

B31. 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

B34. 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

B36. 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

B37. 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、各シリンダバルブ隙間の測定及び良否判定を行う。

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クコンバータ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) 充電器について、負荷時の出力電圧及び出力電流の測定を行う。

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

B43. 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。

B44. 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 打切り時間 6時間

B47. 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 打切り時間 6時間

B50. 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

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 打切り時間 3時間

B51. プラスチック成形（インフレーション成形作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

指定されたポリエチレン樹脂を用いて、厚さ及び折径の異なった合計3種類のフィルムを製造し、「成形寸法検査表」及び「材料ロス率計算表」を作成する。

標準時間 2時間30分 打切り時間 2時間45分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

指定されたポリエチレン樹脂を用いて、厚さ及び折径の異なった合計3種類のフィルムを製造し、「成形寸法検査表」を作成する。

標準時間 2時間15分 打切り時間 2時間30分

B53. 石材施工（石張り作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

下地にみかげ石の幅木、柱板、幕板及び上裏板を張る作業を行う。

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。

下地にみかげ石の幅木及び柱板を張る作業を行う。

標準時間 3時間30分 打切り時間 4時間

B56. とび（とび作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- (1) 鋼管を使用して真づか小屋組の作業を行う。

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) 鋼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

B57. 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

B59. 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

B60. 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、タイル張りを行う。

標準時間 2時間30分 打ち切り時間 3時間

B62. 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

B64. 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

B65. 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

B66. 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

B67. 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

B68. 内装仕上げ施工 (木質系床仕上げ工事業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- (1) 試験架台にフローリング (単層、複合 (直張り用) 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。

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。

- (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。

標準時間 2時間15分 打ち切り時間 2時間45分

B69. 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。

B70. 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

B71. 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

B72. 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

B74. 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。

B76. 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中に含まれる、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
「高速液体クロマトグラフ分析法」及び「ICP発光分光分析法」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中に含まれる、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、ビュレット及び全量ピペット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。

B78. 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。
試験時間 下吹き3分 模様付け2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30分 打ち切り時間 4時間50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 3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。
試験時間 下吹き3分 模様付け2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30分 打ち切り時間 4時間50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 3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。
標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間30分
 - (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。

用して、調色作業を行う。
試験時間 2時間15分

- (2) 判断等試験
 - ① 塗料及び溶剤の実物判定を行う。
試験時間 3分
 - ② 色の三属性、色差及び距離の目視判定を行う。
試験時間 9分
 - ③ 色見本の原色混合量の判定を行う。
試験時間 3分

B85. 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 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 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

[D 3級]

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、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

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
設備の点検・調整等について行う。
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
設備の点検・調整等について行う。
試験時間 30分

D6. 金属熱処理（高周波・炎熱処理作業）

- 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。
- 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
- (1) 計画立案等作業試験
設備の点検・調整等について行う。
試験時間 30分

[C 単一等級]

C4. 路面標示施工（溶融ペイントハンドマーカーク工作業）

免許又は技能講習

- 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

C5. 路面標示施工（加熱ペイントマシンマーカーク工作業）

- 単一等級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- (1) 車線境界線の基準となる線の作図作業を行う。
標準時間 20分 打ち切り時間 25分
 - (2) 路面塗装に先だてて実施するキャリブレーション（静止）作業を行う。
標準時間 35分 打ち切り時間 40分
 - (3) 加熱ペイントマシンマーカーク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ク車のオペレーター作業を行う。
標準時間 20分 打ち切り時間 25分

(注) 受検者が使用する加熱ペイントマシンマーカーク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。

C6. 塗料調色（調色作業）

- 単一等級 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
ラッカーエナメル及び合成樹脂エマルジョンペイントを使

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。

NC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

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

D20. 左官（左官作業）

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

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中に含まれる、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、硫化水素等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) ビュレット及び全量ピペット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

〈記入例〉 学科試験免除の場合

技能検定受検申請書

技能検定を受けたいので申請します。

- 本人確認書類として、以下のいずれかの書類の写し等を必ず添付してください。
- 運転免許証、個人番号カード（個人番号が記載されている場合は照準を照らすこと）その他の日本の官公庁が発行した身分証明書（氏名および生年月日が確認できるものに限る。）
 - 特別永住者証明書、在留カード
 - 健康保険被保険者証
 - 生徒手帳、学生証（氏名および生年月日が確認できるものに限る。）
 - 外国政府が発行した旅券（写真欄および日本国簽證欄）
- 注）添付する書類の「口」欄にチェックを入れてください。

福井県知事様 令和〇〇年〇〇月〇〇日 氏名 検定太郎

職種名	造園	受検番号	※
作業名	造園工事 作業	〒	910-0003
等級区分	/ 級	住所	ふくいし 3702 福井市松本3丁目16-10
氏名	検定太郎	同席先	TEL.0776-27-6360
生年月日	昭和 年 月 日 男・女	※(協会記入欄)	受検料減免措置の適用の有無 <input type="checkbox"/> 有 <input checked="" type="checkbox"/> 無
学歴	〇〇高等学校 普通科	所在地	〇〇市〇〇町〇〇
訓練歴	〇〇高等職業訓練校 造園科	所在地	〇〇市〇〇町〇〇
職歴	〇〇造園(株)	所在地	〇〇市〇〇町〇〇
試験免除	学科試験免除	資格	造園(作業)

実技試験写真票

(注) 実技試験を受検しない方は写真および記入は不要です。

職種名	造園	写真	
作業名	造園工事 作業	年	月
等級区分	/ 級	日	撮影
※受検区分	A甲 A丙 C	氏名	検定太郎
※事業所名	〇〇造園(株)	※印の欄は記入しないこと。	

領収書(控)

文書受理番号	※	等級	/ 級
		職種	造園
		(作業名)	造園工事 作業

一金 円也

但し 技能検定(実技)試験受検料

実技試験受検料減免対象

令和〇〇年〇〇月〇〇日

福井県職業能力開発協会

検定太郎 様

(注) 1 領収書・領収書控にそれぞれ等級、職種(作業名)および申請者の氏名を記入してください。

学科試験写真票

(注) 学科試験を受検しない方は写真および記入は不要です。

職種名		写真	(5cm×4cm)
作業名	作業	申請前6ヶ月以内に撮影した正面顔半身像のものを貼付けること。なお写真の裏に、等級、作業名、氏名を記入のこと。	
等級区分	/ 級	年	月
※受検区分	A甲 A乙 B	日	撮影
※事業所名		氏名	

領収書

一金 円也

但し 技能検定(実技)試験受検料

上記のとおり確かに領収いたしました。

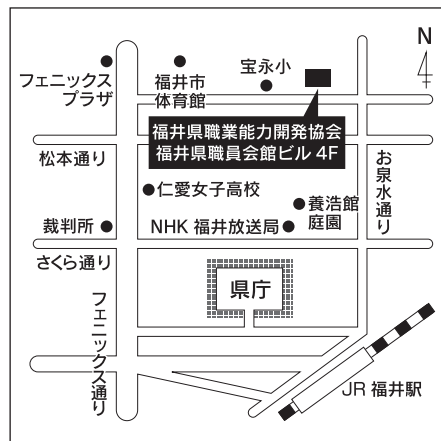
令和〇〇年〇〇月〇〇日

福井県職業能力開発協会

検定太郎 様

(注) 1 領収書・領収書控にそれぞれ等級、職種(作業名)および申請者の氏名を記入してください。
2 裏面(はがき裏面)に住所、氏名を必ず記入してください。

所在地



お問い合わせは……

福井県産業労働部労働政策課

〒910-0005 福井市大手3丁目17-1(4F)
TEL(0776) 20-0388
(0776) 21-1111 県庁内線2764

福井県職業能力開発協会

〒910-0003 福井市松本3丁目16番10号
(福井県職員会館ビル4F)
TEL (0776)27-6360
FAX (0776)27-2060