

44. 塗装(鋼橋塗装作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- (1) 電動工具及び手工具による旧塗膜除去作業
- (2) 塗料の調合作業
- (3) 旧塗膜を除去した面の塗装作業
- (4) 塗膜厚測定作業
(試験時間／1時間)

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- (1) 電動工具及び手工具による旧塗膜除去作業
- (2) 塗料の調合作業
- (3) 旧塗膜を除去した面の塗装作業
(試験時間／50分)

45. 広告美術仕上げ(広告面粘着シート仕上げ作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

与えられたアルミニウム複合板(1800mm×450mm×3mm)の光沢面に仕様及び割付け図に基づき、課題を製作する。
(標準時間／4時間30分 打ち切り時間／5時間)

46. 舞台機構調整(音響機構調整作業)

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) 製作等作業試験は、課題の音源について、音響機器を用いてミキシングを行う。
(試験時間／セッティング及びリハーサル：30分) ミキシング(本番)：時間測定は行わない。
- (2) 判断等試験は、CDに記録された種々の音を聞いて、音質等の判別について行う。
(試験時間／CD再生(20分程度)後1分まで。)

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) 製作等作業試験は、課題の音源について、音響機器を用いてミキシングを行う。
(試験時間／セッティング及びリハーサル：18分) ミキシング(本番)：時間測定は行わない。
- (2) 判断等試験は、CDに記録された種々の音を聞いて、音質等の判別について行う。
(試験時間／CD再生(20分程度)後1分まで。)

47. 工業包装(工業包装作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

課題1 日本工業規格(JIS Z 1403)に準じたA形の枠組箱のうち、2形(密閉合板)の腰下及びつま面、3形(すかし)の側面の3面を製作し組み立てる。
(標準時間／1時間30分 打ち切り時間／1時間50分)

課題2 ポリエチレン加工紙を用いて、内装用防水袋を2個製作する。
(標準時間／30分 打ち切り時間／40分)

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

課題1 日本工業規格(JIS Z 1402)に準じる普通木箱1・C-5形(胴棧付き)を1個製作する。
(標準時間／1時間 打ち切り時間／1時間20分)

課題2 ポリエチレン加工紙を用いて、内装用防水袋を1個製作する。
(標準時間／20分 打ち切り時間／30分)

[3級]

1. 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(センタ間の最大距離が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)

2. 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)

3. 電気機器組立て(配電盤・制御盤組立て作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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 打ち切り時間／4時間30分)

4. 電気機器組立て(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)

5. プリント配線板製造(プリント配線板設計作業)

3級 次に掲げる判断等試験を行う。

プリント配線板設計における「前処理(仕様、部品特性、段取り等)」、「配置・配線(パターン、回路特性、ノイズや熱対策等)」、「後処理(シミュレーション、検図、出力等)」の各作業工程における判断、判定等を行う。
(試験時間／1時間20分)

6. プリント配線板製造(プリント配線板製造作業)

3級 次に掲げる判断等試験を行う。

材料加工、パターン形成、めっき、エッチング・はく離、試験・検査、ソルダレジスト・マーク印刷、仕上げ処理等に関し、「製造方法・作業工程等の判別」、「欠陥・不良の判定や原因の推察」、「治工具等の仕様判定」、「薬品の特徴・用途判定」、「品質管理の判断」等について行う。
(試験時間／1時間10分)

7. 時計修理(時計修理作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

アナログ水晶腕時計のバンド取外し・取付け、こま詰め、中留長さ調整、電池及び裏ぶたパッキンの取外し・取付け、測定、化粧箱の包装等を行う。
(標準時間／1時間 打ち切り時間／1時間20分)

8. 内燃機関組立て(量産形内燃機関組立て作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

作業1 内燃機関(ディーゼル機関又はガソリン機関のうち指定するいずれかの機関)の組立てを行う。

2輪用エンジンの場合

(標準時間／1時間15分 打ち切り時間／1時間30分)

その他のエンジンの場合

(標準時間／1時間 打ち切り時間／1時間15分)

作業2 提示された内燃機関部品の寸法測定等を行う。
(試験時間／10分)

9. 冷凍空調調和機器施工(冷凍空調調和機器施工作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

銅管及び継手を使用して、フレア加工、曲げ加工等により冷凍空調設備の配管作業を行う。
(標準時間／1時間30分 打ち切り時間／2時間)

10. 和裁(和服製作作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

表地は自由、芯地は自由(胴裏の付くものは、裏地自由)とし、身ごろ・立えり(下えり)付けをし、右そでを事前に縫い上げたもの(えり先布の付く場合は、事前にえり先布をえり芯に付けておく)を持参し、試験場において、えり付け、まとめ等を行い、女子用そで無双あわせ長じゅばん又は胴抜き長じゅばんを仕立てる。
(標準時間／3時間 打ち切り時間／3時間30分)

11. 家具製作(家具手加工作業)

3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、わく状の課題を製作する。
(標準時間／2時間30分 打ち切り時間／3時間)

12. 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)

13. 配管(建築配管作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

給水配管図に従い、エルボ、T(チーズ)等の管継手を使用して配管用炭素鋼鋼管及び水道用硬質ポリ塩化ビニル管の組立てを行う。

(1) 作業1(配管用炭素鋼鋼管の切断・ねじ切り加工作業)

配管用炭素鋼鋼管の切断・ねじ切り加工作業を行う。
(標準時間／15分 打ち切り時間／20分)

(2) 作業2(配管用炭素鋼鋼管及び水道用硬質ポリ塩化ビニル管の組立作業等)

エルボ、T(チーズ)等の管継手を使用して配管用炭素鋼鋼管及び水道用硬質ポリ塩化ビニル管の組立てを行う。
(標準時間／1時間45分 打ち切り時間／2時間)

14. 型枠施工(型枠工事作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

柱型枠の下ごしらえ及び組立て、型起こし台(合板パネル)への建て込み作業を行う。
(標準時間／1時間40分 打ち切り時間／2時間)

15. 機械・プラント製図(機械製図CAD作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

実技試験問題及び課題図(機械装置を組み立てた状態の図面)から、指定された部品図をCADにより作成する。
(試験時間／3時間)

16. 電気製図(配電盤・制御盤製図作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

制御盤の外形図、誘導電動機起動用の主回路及び制御回路の展開接続図を作成するとともに電気用図記号表等を完成させる。
(試験時間／3時間)