

試験台の施工部(折板及びベニヤ)に硬質ウレタンフォーム吹付け発泡作業を行う。  
(標準時間/1時間20分 打切り時間/1時間40分)  
2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。  
試験台の施工部(ベニヤ)に硬質ウレタンフォーム吹付け発泡作業を行う。  
(標準時間/1時間 打切り時間/1時間20分)

### 59. 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。

### 60. 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属及び第4属の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ィー」及び「吸光度分析法」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属及び第4属の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)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、持参できない場合は、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。

### 61. 貴金属装身具製作(貴金属装身具製作作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。  
受検者が持参した材料[Au750‰(K18)板、Au750‰(K18)丸線](Au750‰、Ag150‰、Cu100‰)及び支給された材料[Au585‰(K14)ろう、キュービックジルコニア]を使用して、指定された製作図により作品を製作する。  
(試験時間/5時間)

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。  
受検者が持参した材料[Au750‰(K18)板](Au750‰、Ag150‰、Cu100‰)及び支給された材料[Au585‰(K14)ろう]を使用して、指定された製作図により作品を製作する。  
(試験時間/4時間)

### 62. 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 打切り時間/4時間)

### 63. 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)

### 64. 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)の外側に、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)の外側に、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 打切り時間/4時間30分)

### 65. 塗装(噴霧塗装作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。  
(1) 軟鋼板をV形にした被塗装物に、エアスプレー噴霧塗装、エアレススプレー噴霧塗装及び静電噴霧塗装の3作業を行う。  
(2) スプレーパターンの作成を行う。  
(標準時間/2時間 打切り時間/2時間30分)

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。  
(1) 軟鋼板をV形にした被塗装物に、エアスプレー噴霧塗装と、エアレススプレー噴霧塗装又は静電噴霧塗装のいずれかの2作業を行う。  
(2) スプレーパターンの作成を行う。  
(標準時間/1時間30分 打切り時間/2時間)

### 66. 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 ]

### 1. 溶射(肉盛溶射作業) 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。  
試験片のプラスト作業と肉盛溶射(SUS420J2鋼相当)を行い、密着強さ試験片を製作し、その皮膜厚さ測定を行う。  
(標準時間/30分 打切り時間/40分)

(注) 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。

### 2. 路面標示施工(溶融ペイントハンドマーカー工事作業)

単一等級 次に掲げる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 打切り時間/40分)

### 3. 産業洗浄(高圧洗浄作業) 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剝離洗浄を行う。  
(打切り時間/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)

## [ 3級 ]

### 1. 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 打切り時間/1時間20分)

### 2. 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、緑石敷設及び敷石敷設、植栽の作業を行う。  
(標準時間/2時間 打切り時間/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)

### 3. 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)

### 4. 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)

### 5. 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。  
(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)

### 6. 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、その他のものでよい。  
(標準時間/2時間 打切り時間/2時間30分)

### 7. 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。