

造船・船用工業分野特定技能1号実技試験実施要領（仕上げ）

本特定技能1号実技試験実施要領は、特定技能1号実技試験を公正かつ円滑に実施するために実技試験実施上の手順および注意点等を示すもので、試験は本特定技能1号実技試験実施要領に沿って実施されることが望ましい。

ただし、試験を実施する国および地域、実施場所の設備等の情報を元に、試験が公正かつ安全に実施できるよう適宜考慮するものとする。

第一章 実技試験実施にあたっての注意事項

特定技能実技試験（仕上げ）は、別途定める「造船・船用工業分野特定技能1号実技試験問題（仕上げ）」により行うものとするが、試験実施にあたって留意すべき事項を以下に示す。

1. 実技試験前の準備

(1) 実技試験場の要件

特定技能実技試験を実施する前に、実技試験場として使用予定の場所および試験環境を現地調査または書面等で確認すること、具体的には下記の要件を満足しなければならない。

- a. 実技試験場は、天候によって試験の実施が妨げられてはならない。また、夜間でも試験が実施できる十分な照明設備を有すること。
- b. 実技試験場には、受験者一人当たり1m×1.5m程度の作業台とそれに付随する作業スペースを確保すること。

(2) 支給材料の確認

実技試験に供する支給材料は、「第二章 支給材料および設備・備品等の基準」に示すが、実技試験実施前に以下の項目について、確認するものとする。

- a. 支給材料には、寸法の過不足、傷や割れ等の欠陥および曲がり等はないこと。
- b. 支給材料は調質を施さないこととし、切断加工等により硬化した場合には、硬化層を取り除くこと。
- c. 支給材料は受験者一人に対して1組支給するものとし、受験番号が裏面に記入されていることを確認する。また、支給材料は予備として数組準備されていること。

(3) 実技試験用設備

実技試験用の設備は、「第二章 支給材料および設備・備品等の基準」に示す通りとする。試験実施前には、実技試験場に用意または用意予定の設備・備品等がそれぞれの基準を満足していることを現地調査また書面等により、確認すること。

また、実技試験場で準備する機械・工具等は、試験に支障のないように点検・整備等を行っておくこと。

(4) 実技試験場の整備

実技試験の実施にあたっては、現地調査等で前述の(1)～(3)項について確認するとともに、実技試験を実施する直前に下記の項目についても確認すること。

- a. 受験者の作業場所がテープ等で明確に区画されているとともに、受験番号を表示することで受験者の作業スペースが明確にされていること。
- b. 支給材料および機械・工具等が各受験者の作業スペースに配置されているとともに、数量等が規定どおりであること。
- c. 実技試験場の設備・備品等について、その機能に異常がないこと。
- d. 説明用の黒板またはホワイトボード等が準備されていること。

2. 試験監督者の実技試験実施直前の注意事項

特定技能試験監督者は実技試験を実施するにあたり、以下の項目について確認および注意すること。

- (1) 試験開始前には、「第二章 支給材料および設備・備品等の基準」に示す機械・工具等を点検するとともに、規定されたもの以外の機器・工具等は使用させないこと。
- (2) 試験開始前に「3. 実技試験実施手順」に従って、受験者に対する注意事項を説明した後、受験者からの質問を受けても良いが、試験問題のヒントになるような質問には答えないこと。
- (3) 試験開始および試験時間の経過を適宜、受験者に周知すること。
- (4) 試験開始後、機械・工具の順番待ち等の受験者の責めによらない理由で作業が中断されたときには、適当な場所で受験者を待機させておくこと。また、待機時間は試験時間に含まないように各受験者について、管理すること。
- (5) 受験者が持参した試験問題は実技試験場に持ち込まないこととし、実技試験開始前に、実技試験場で各受験者に実技試験問題を配布する。また、配布した実技試験問題は試験終了後に回収する。
- (6) 実技試験中に受験者が熱中症にかかる恐れがある場合には、試験の公平性が損なわれないよう留意しつつ、現場の判断で必要な処置（休憩時間や場所の確保、試験前の水分補給指示、試験中の水分補給を認めることの周知等）をとっても良い。
- (7) 完成した課題は、各自の作業スペースに置いておくこと。
- (8) 各自、持参したものはすべて持ち帰ること。
- (9) 試験中は携帯電話等の使用を禁止する。
- (10) 試験中は、私語を禁止する。

3. 実技試験実施手順

特定技能試験監督者は、特定技能の仕上げ実技試験を実施するにあたって、試験が公正かつ安全に実施されるよう、以下の手順に従って確実に管理・監督を行うこと。

また、試験監督者は試験実施にあたって、何らかの不正行為及び怪我や生命にかかわる危険な行為が認識された場合は、直ちに対象者の作業を停止させ、失格とすることができる。

(1) 受験者の本人確認

受験者名簿、受験票および受験者本人を照合することにより、受験者本人であることを確認すること。

(2) 実技試験の事前説明と質問

実技試験問題を配布するとともに、実技試験問題の注意事項および試験問題を読み上げ、試験の概要と実施方法を説明すること。また、説明には以下の項目を適宜含めること。

- a. 試験監督者および試験補助者の紹介
- b. 試験時間と試験の開始および終了方法
- c. 不正行為（補助・助言・合図等）が認められた場合の処置
- d. 試験監督者等が、機器の破損や怪我の危険を認識した場合は、適宜注意し、従わない場合は失格とすること。

説明後には質問を受け付けること、ただし、回答のヒントになるような質問には回答しない。

(3) 受験者と試験スペースの整合と備品等の確認

受験者の受験番号と作業スペースに表示された受験番号が一致していることを確認する。また、試験スペースに準備された支給材料・備品等に異常がないことを確認する。

(4) 実技試験の開始と試験中の巡回

全ての受験者の試験準備が整ったことを確認したら、直ちに試験開始を宣言すること。また、試験中は作業の安全確認および不正行為等を未然に防ぐため、適宜試験会場を巡回すること。

(5) 実技試験の終了と課題の提出方法

試験終了時刻前に、受験者から終了（退出）の申し出があった場合には、当該受験者が作成した課題を作業スペースに置き、受験者各自が持参したものを持って退出させる。その際に課題の受験番号を確認する。

既定の試験時間が経過したら試験の終了を宣言し、作業を停止させる。各自の課題をそれぞれの作業スペースに置き、受験者各自が持参したものをもって退出させる。その際に課題の受験番号を確認する。

(6) 試験時間の管理

試験開始後、受験者の責めによらない理由で作業が中断された場合は、その理由が解消するまでの間、適当な場所に受験者を待機させること。また、待機時間は受験者ごとに管理し、待機時間は試験時間に含めない。

(7) 試験終了後の業務

試験終了後、各作業スペースに課題が置かれていることを確認し、それぞれの課題について、別に定める合否判定基準により、実技試験の合格または不合格の判定を行う。

また、それぞれの判定結果を受験者名簿に記載する。合否判定が記載された受験者名簿は漏洩しないように管理するとともに、速やかに協会に送付する。

(8) 試験の停止および異常事案の報告

試験中の不正行為等により、途中退出させた場合や迷惑行為等により退出させた場合は、受験者名簿にその事実を記録する。また、その他、特記すべき異常が認められた場合にも、その内容を記録する。

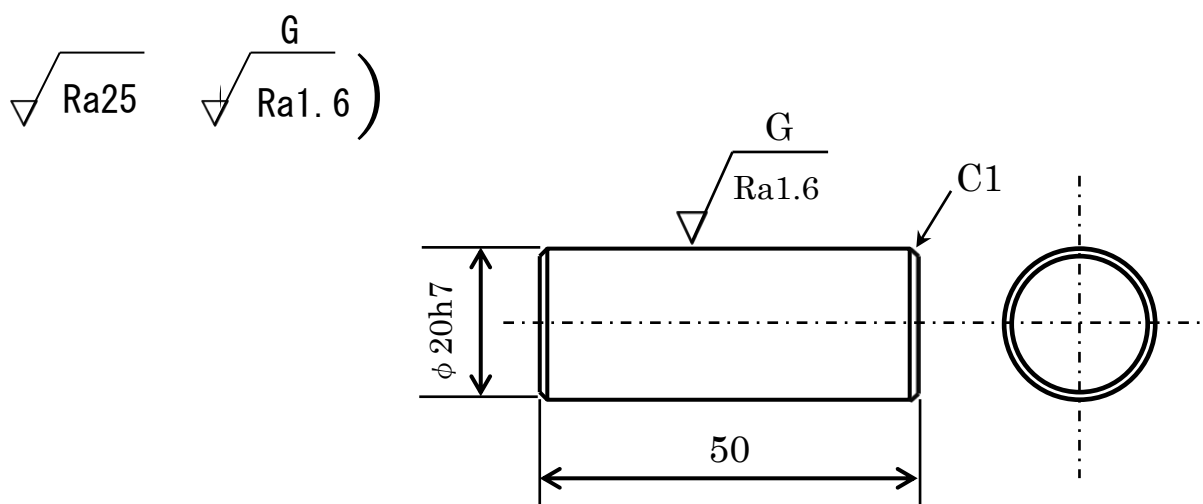
第二章 支給材料および設備・備品等の基準

1. 支給材料

実技試験場に準備する支給材料は以下の通りである。なお、数量欄の数字は受験者一人当たりの数量を示す。

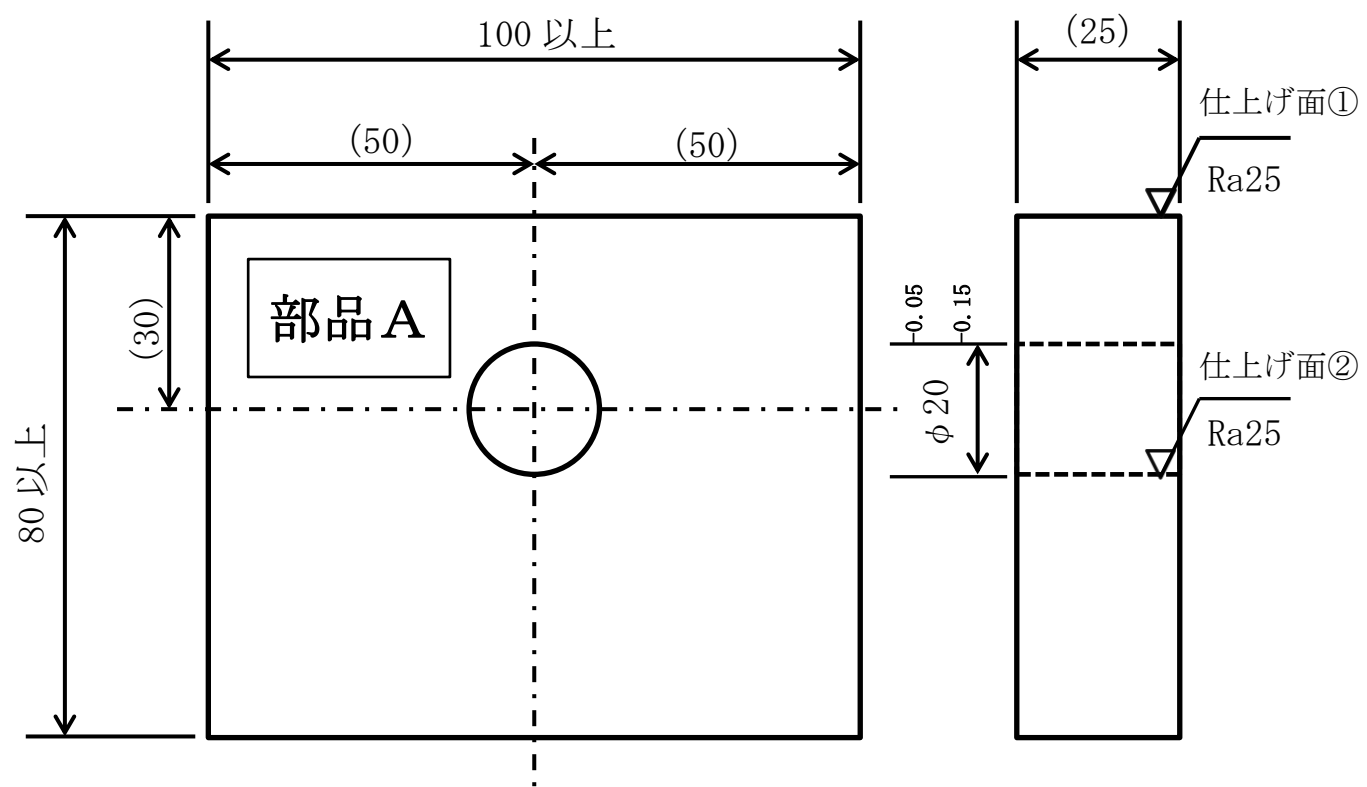
品名	材質	寸法	数量
ロッド	ステンレス鋼	別図① (Φ20, L ; 50mm)	1
部品A	鉄鋼または銅合金	別図②	1

別図① 支給部品図 (ロッド)



別図② 支給部品図 (部品A)

~ ($\sqrt{\text{Ra25}}$)



2. 設備・備品等

実技試験場に準備する設備および備品は以下の通りである。なお、品名欄の※印以外のものは受験者が準備するものとする。また、数量欄の数字は受験者一人当たりの数量を示す。

品名	寸法又は規格等	数量	備考
※作業台	1m×1.5m程度	1	
※万力	呼び寸法；100～150mm	1	当て板付き
※定盤		1	表面粗さ測定用
※表面粗さ計	検査証またはトレーサビリティが確認できるもの	一式	部品Aの上部仕上げ面の測定ができること
※ウエス		1	
※組やすり	細目	1	
	中目	1	
※ハンドグラインダー またはリュータ	先端工具等は、必要と思われるものを準備すること	一式	動力源は問わない、ただし、実技試験場で使用できるもの
※油砥石		適宜	
※光明丹	無鉛のもの	適宜	タンポ付き
作業服		一式	
作業帽又はヘルメット		1	
安全靴		一式	
保護手袋		一式	
保護メガネ		1	
防塵マスク		1	
筆記用具		適宜	
飲料		適宜	熱中症対策、水分補給用

第三章 課題の採点用具等

採点に使用する採点用備品は以下の通りとする。

品名	寸法又は規格等	数量	備考
表面粗さ計	検査証またはトレーサビリティが確認できるもの	一式	部品Aの上部仕上げ面の測定ができること
ボールゲージ	0.5mm	1	嵌め合いの隙間チェック用

第四章 採点基準

採点基準は以下の通りとする。

- ① 部品Aの上面の表面粗さが規定の範囲内であること。
- ② ロッドがスムーズに摺動すること。
- ③ ロッドと穴の内径との最大隙間が0.5mm以下であること。
- ④ 部品Aのすべての外周の陵（エッジ）が糸面取りされていること。