

技能検定受検案内

【お知らせ】技能検定受検手数料の改定について

技能検定受検手数料が改定されましたので、P4～6をご参照のうえ納入して下さい。

受付手続き

インターネット受検申請受付は行っていません。

提出するもの

受検申請書

本人確認書類

受検手数料

※実技試験又は学科試験の免除を受けようとする場合は、免除資格を証明する書類の写し。

提出先

福岡県職業能力開発協会

〒813-0044 福岡市東区千早5丁目3-1 福岡人材開発センター2階
TEL092 (671) 1238 FAX 092 (671) 1354

または 福岡県立高等技術専門学校 (下記参照)
最寄りの 福岡障害者職業能力開発校

令和2年度前期技能検定実施日程

受付期間

令和2年4月6日(月)



令和2年4月17日(金)

※土・日曜日を除く

実技試験

実施期間

1級、2級、単一等級
令和2年6月8日(月)
～令和2年9月13日(日)

3級
★令和2年6月8日(月)
～令和2年8月9日(日)

※金属熱処理職種を除く
■上記期間内の指定する日
(5～6ページ参照)
日時、場所等は決定次第受検票にて通知いたします。

問題公表

令和2年6月1日(月)
当協会でご公表します。また受検者には日程等が決まり次第に受検票とともに送付します。ただし全国統一実施の職種(作業)については、実技試験問題概要を送付します。

学科試験

★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)

■5～6ページの指定された日
日時、場所等は決定次第受検票にて通知いたします。

★は3級職種
※金属熱処理職種を除く

合格発表

★令和2年8月28日(金)
令和2年10月2日(金)

★は3級職種
※金属熱処理職種を除く

■可否結果に関する電話での問い合わせには、一切応じかねますのでご了承下さい。

■福岡県庁2階労働局職業能力開発課及び福岡県職業能力開発協会1階に掲示して発表します。

■福岡県のホームページ
(<http://www.pref.fukuoka.lg.jp/>)
で合格者の受検番号が確認できます。

■合格者及び実技試験又は学科試験に合格した方にはハガキで通知します。

【福岡地区】
福岡高等技術専門学校
〒813-0044 福岡市東区千早4-24-1 TEL(092)681-0261

【北九州地区】
戸畑高等技術専門学校
〒804-0031 北九州市戸畑区東大谷2-1-1 TEL(093)882-4306

【北九州地区】
小倉高等技術専門学校
〒802-0822 北九州市小倉南区横代東町1-4-1 TEL(093)961-4002

【北九州地区】
福岡障害者職業能力開発校
〒808-0122 北九州市若松区大字蟹住1728-1 TEL(093)741-5431

福岡県立高等技術専門学校
福岡障害者職業能力開発校
所在地

【筑豊地区】
小竹高等技術専門学校
〒820-1104 鞍手郡小竹町大字新多514-2 TEL(09496)2-6441

【筑豊地区】
田川高等技術専門学校
〒825-0005 田川市大字橋2059 TEL(0947)44-1676

【筑後地区】
久留米高等技術専門学校
〒839-0861 久留米市合川町1786-2 TEL(0942)32-8795

【筑後地区】
大牟田高等技術専門学校
〒837-0924 大牟田市大字歴木475 TEL(0944)54-0320

受検申請から合格発表までの主な流れ

申請手続き

受検申請受付期間: 令和2年4月6日(月)～令和2年4月17日(金) ※[土・日曜日を除く]

①申請書の配布

申請書の用紙は、当協会又は1ページの最寄りの福岡県立高等技術専門学校・福岡障害者職業能力開発校に用意してあります。

②提出書類

(1)技能検定受検申請書

◎申請書は必ず本人が記入して下さい。記載事項に不正があったときは、合格を取り消す場合があります。

(2)本人確認書類(以下のいずれかの書類の写し)

- 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(氏名及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(氏名及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(写真欄及び日本国査証欄)

(3)免除資格証明書類

◎実技試験又は学科試験の免除を受けようとする方は、その資格を証明することのできる合格証または免許証等の写しを添付して下さい。

免除資格を証明するものがない場合は、免除はできません。

◎申請書受理後、免除資格のあることが判明しても試験の免除はできませんので十分ご注意ください。

(4)技能検定合格証明書類

1級を受検する方で2級合格後の実務経験で受検する方……「2級技能検定合格証書」の写し

1・2級を受検する方で3級合格後の実務経験で受検する方……「3級技能検定合格証書」の写し

(5)在学証明

3級を在学生在が受検する場合、在学証明書(学生証のコピーでも可)を添付して下さい。

③申請書類の提出

福岡県職業能力開発協会又は最寄りの福岡県立高等技術専門学校・福岡障害者職業能力開発校に提出して下さい。

書類を郵送する場合は、必ず書留郵便又は宅配便(メール便は不可)で福岡県職業能力開発協会に送付して下さい。この場合、締切日までの消印のあるものに限り有効とします。(※コピー・FAXでの申し込み不可。)

④受検手数料振込先

受検される方は、5～6ページの学科試験及び実技試験の手数料を下記の口座に振り込んで、その振込金領収控を申請書の指定の欄に貼って下さい。なお、振込手数料は本人負担となっております。

※申請書を受理した後は、いかなる理由があっても手数料はお返ししません。(ただし、締切後1週間以内は可)

福岡銀行香椎支店 普通 1045303 福岡県職業能力開発協会

受検票の発送

①受検票の発送

実技試験及び学科試験の実施については、試験日時、試験会場を記載した受検票で事前に通知します。受検にあたっては、この受検票を必ず持参して下さい。なお、受検票は6月末日までに発送を完了する予定にしております。もし7月8日になっても受検票が届かない場合は必ずご連絡下さい。

※射出成形作業、溶融ペイントハンドマーカ―工事作業、防水施工、築炉作業、鋼製下地工事作業、ボード仕上げ工事作業の実技試験は6月又は7月初旬に実施する予定にしておりますので5月末日までに受検票が届かない場合は至急ご連絡下さい。

②受検票発送通知

受検票が受検申請者に届いたかの確認のために、受検票発送後、「受検票発送通知(ハガキ)」を約1週間後に発送します。その時までには受検票が届いていない場合は至急ご連絡ください。

実技試験

実技試験実施期間: 令和2年6月8日(月)～令和2年9月13日(日)

【但し、3級職種は6月8日(月)～8月9日(日)】※金属熱処理職種を除く

※上記期間内の指定する日(5～6ページ参照)。日時、場所等は決定次第受検票にて通知いたします。

実技試験問題公表: 令和2年6月1日(月)

※当協会にて公表します。また受検者には日程等が決まり次第に受検票とともに送付します。ただし全国統一実施の職種(作業)については、実技試験問題概要を送付します。

学科試験

学科試験日: 令和2年7月12日(日)・8月23日(日)・8月30日(日)・9月6日(日)

検定職種によって試験日が異なりますので、5～6ページをご覧ください。日時、場所などは決定次第、受検票にて通知致します。

合格発表

合格発表日: 令和2年10月2日(金)【但し、3級職種は8月28日(金)】※金属熱処理職種を除く

①技能検定の合格者 ※注意: 合否結果に関する電話での問い合わせには、一切応じかねますのでご了承下さい。

「技能検定合格者」の受検番号を福岡県庁2階労働局職業能力開発課及び福岡県職業能力開発協会1階に掲示するとともに、発表後、福岡県職業能力開発協会より本人あてに合格通知を発送します。

②実技・学科試験のいずれか一方の合格者

実技試験又は学科試験のいずれかに合格された「一部合格者」には発表後、福岡県職業能力開発協会より本人あてに一部合格通知を発送します。なお、一部合格通知は次回受検時の免除資格の証明になりますので大切に保管して下さい。

本人確認書類の添付について (全ての等級の受検者が対象となります)

「本人確認書類」として以下のいずれかの書類の写しを添付してください。

- 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（氏名及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（氏名及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（写真欄及び日本国査証欄）

注意：本人確認書類は申請後、返却いたしませんので、必ず写しを添付して下さい。

必ずお読み下さい

注意事項

- ①申請書を受理した後は、いかなる理由があっても手数料はお返ししません。（ただし、締切後1週間以内は可）
- ②申請書受理後、免除資格のあることが判明しても試験の免除はできませんので十分ご注意下さい。
- ③同時に2つ以上の検定職種（作業）の受検申請は原則としてできません。
- ④設備の都合上受検人員を調整することもあります。又受検者が少ない検定職種（作業）については、実技試験を実施しないことがあります。（その場合、受検手数料は返還いたします。）
- ⑤機械加工職種及び放電加工職種を受検される方は、機械の制限等がありますので受検申請前にあらかじめ当協会にお問い合わせ下さい。
- ⑥射出成形作業及び電気めっき作業の実技試験は試験場の都合により定員に制限があるため、受検申請前にあらかじめ当協会にお問い合わせ下さい。
- ⑦鋼製下地工事作業及びボード仕上げ工事作業の実技試験については設備の都合により、対応人数を超えた場合は受付を終了させていただくこともあります。
- ⑧インフレーション成形作業の実技試験は他県で実施する予定です。
- ⑨実技試験実施日が未定となっている検定職種（作業）については、令和2年6月8日（月）から令和2年9月13日（日）までの間の指定する日に実施します。（但し、金属熱処理職種を除いた3級職種は6月8日（月）から8月9日（日））
- ⑩受検票は6月末日までに発送を完了する予定にしております。もし7月8日になっても受検票が届かない場合は必ずご連絡ください。
- ⑪下記の検定職種（作業）の実技試験は6月又は7月初旬に実施する予定にしておりますので、5月末日までに受検票が届かない場合は至急ご連絡ください。
 - ・射出成形作業 ・鋼製下地工事作業 ・ボード仕上げ工事作業
 - ・築炉作業 ・防水施工職種 ・溶融ペイントハンドマーカール作業
- ⑫職種（作業）によって、「ガス溶接作業主任者免許証」「ガス溶接技能講習修了証」及び「安全・衛生特別教育修了証」を携帯していないと実技試験を受検できないのでご注意ください。（詳しくは9～13ページ参照のこと）
- ⑬体が不自由等で受検にあたって特別な配慮をする必要がある方は、申請時に申し出てください。
- ⑭試験基準、合格基準、試験概要、実技試験の採点項目及び配点、学科試験に適用される法令・規格等については、当協会ホームページに掲載しておりますので、ご確認ください。（TOPページより【試験・資格】→【技能検定試験】）

「技能検定受検手数料」

平成29年度後期から**35歳未満の者**に係る**2級及び3級の実技試験**手数料について、減額されることとなりました。

1. 対象者（下記①②の両方の要件を満たす者）

- ① 35歳未満の者（2020年4月1日時点）
- ② 技能検定の2級又は3級の実技試験を受検する者（学科試験は減額されません。）

2. 技能検定受検手数料

対象者	等級	年齢	実技・学科とも受検	実技のみ受検	学科のみ受検
一般	2級・3級	35歳以上	21,300	18,200	3,100
		35歳未満	12,300	9,200	3,100
学生・訓練生	2級	35歳以上	21,300	18,200	3,100
		35歳未満	12,300	9,200	3,100
	3級	35歳以上	15,200	12,100	3,100
		35歳未満	6,200	3,100	3,100

注）・外国人技能実習制度にかかる基礎級等の試験は対象となりません。

・入管法別表第一の上欄の在留資格を持って在留する方は減額の対象となりません。

金属熱処理職種 試験実施内容一覧

等級	選択作業	実技試験			学科試験
		製作等 作業試験	判断等試験	計画立案等 作業試験	
1級	一般熱処理作業	○	×	○	○
	浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業	○	×	○	○
	高周波・炎熱処理作業	○	×	○	○
2級	一般熱処理作業	×	○	○	○
	浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業	×	○	○	○
	高周波・炎熱処理作業	×	○	○	○
3級	一般熱処理作業	×	○	○	○
	浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業	×	○	○	○
	高周波・炎熱処理作業	×	○	○	○

試験の詳細につきましては、P9の「実技試験問題の概要」をご覧ください。

実施職種・受検手数料・実施日

職種番号	検定職種	作業番号	選択作業	受検手数料		実技試験実施日			学科試験実施日
				実技	学科	製作等作業試験	判断等試験	計画立案等作業試験	
1・2級									
103	園芸装飾	010	室内園芸装飾作業	18,200 (9,200) ※P4参照	3,100	未定	なし	なし	9/6午前
062	造園	010	造園工事作業			未定	未定	なし	8/23午前
005	金属熱処理	010	一般熱処理作業			★未定	★8/30	8/23午後	8/23午前
		020	浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業			★未定	★8/30	8/23午後	8/23午前
		030	高周波・炎熱処理作業			★未定	★8/30	8/23午後	8/23午前
006	機械加工	010	普通旋盤作業			未定	なし	なし	8/30午前
		200	数値制御旋盤作業			未定	なし	8/30午後	8/30午前
		040	フライス盤作業			未定	なし	なし	8/30午前
		210	数値制御フライス盤作業			未定	なし	8/30午後	8/30午前
		120	平面研削盤作業			未定	なし	なし	8/30午前
		130	円筒研削盤作業			未定	なし	なし	8/30午前
		150	ホブ盤作業			未定	なし	なし	8/30午前
		230	マシニングセンタ作業			なし	未定	8/30午後	8/30午前
095	放電加工	020	数値制御形彫り放電加工作業			未定	なし	※9/6午後	9/6午前
		030	ワイヤ放電加工作業			未定	なし	※9/6午後	9/6午前
007	金属プレス加工	010	金属プレス作業			未定	なし	8/23午後	8/23午前
008	鉄工	010	製缶作業			未定	なし	なし	8/30午前
		020	構造物鉄工作業			未定	なし	なし	8/30午前
122	建築板金	010	内外装板金作業			未定	なし	なし	9/6午後
		020	ダクト板金作業			未定	なし	なし	9/6午後
123	工場板金	010	曲げ板金作業			未定	なし	なし	9/6午後
010	めっき	010	電気めっき作業			未定	なし	なし	8/30午前
012	仕上げ	010	治工具仕上げ作業			未定	なし	なし	9/6午前
		020	金型仕上げ作業			未定	なし	なし	9/6午前
		030	機械組立仕上げ作業			未定	なし	なし	9/6午前
146	切削工具研削	010	工作機械用切削工具研削作業			未定	なし	なし	9/6午後
015	電子機器組立て	010	電子機器組立て作業			未定	なし	なし	8/30午後
016	電気機器組立て	030	配電盤・制御盤組立て作業			未定	なし	なし	9/6午前
166	産業車両整備	010	産業車両整備作業			未定	なし	なし	8/23午後
160	鉄道車両製造・整備	020	内部ぎ装作業			未定	なし	なし	9/6午前
		030	配管ぎ装作業	未定	なし	なし	9/6午前		
		040	電気ぎ装作業	未定	なし	※9/6午後	9/6午前		
068	建設機械整備	010	建設機械整備作業	未定	なし	8/30午後	8/30午前		
025	婦人子供服製造	010	婦人子供注文服製作作業	未定	なし	なし	8/30午後		
124	家具製作	010	家具手加工作業	未定	なし	なし	8/30午後		
125	建具製作	010	木製建具手加工作業	未定	なし	なし	8/30午後		
035	印刷	020	オフセット印刷作業	未定	なし	なし	8/30午後		
037	プラスチック成形	020	射出成形作業	未定	なし	なし	8/23午後		
		030	インフレーション成形作業	未定	なし	なし	8/23午後		
150	石材施工	020	石張り作業	未定	なし	なし	9/6午前		
040	とび	010	とび作業	未定	なし	なし	8/23午後		
041	左官	010	左官作業	未定	なし	なし	8/30午後		

★1級は製作等作業試験、2級は判断等試験が実施されます (P4参照)

計画立案等作業試験欄の※は1級のみ実施

職種番号	検 定 職 種	作業番号	選 択 作 業	受検手数料		実技試験実施日			学科試験実施日		
				実技	学科	製 作 等 作 業 試 験	判 断 等 試 験	計 画 立 案 等 作 業 試 験			
042	築 炉	010	築 炉 作 業	18,200 (9,200) ※P4参照	3,100	未定	なし	なし	8/23午後		
043	ブ ロ ッ ク 建 築	010	コ ン ク リ ー ト ブ ロ ッ ク 工 事 作 業			未定	なし	なし	9/6午後		
044	タ イ ル 張 り	010	タ イ ル 張 り 作 業			未定	なし	なし	9/6午前		
045	畳 製 作	010	畳 製 作 作 業			未定	なし	なし	8/30午後		
086	防 水 施 工	020	ウレタンゴム系塗膜防水工事作業			未定	なし	なし	8/23午後		
		030	アクリルゴム系塗膜防水工事作業			未定	なし	なし	8/23午後		
		070	シーリング防水工事作業			未定	なし	なし	8/23午後		
		110	改質アスファルトシート常温粘着工法防水工事			未定	なし	なし	8/23午後		
		100	F R P 防 水 工 事 作 業			未定	なし	なし	8/23午後		
152	内 装 仕 上 げ 施 工	010	プラスチック系床仕上げ工事作業			未定	なし	なし	8/30午前		
		030	鋼 製 下 地 工 事 作 業			未定	なし	なし	8/30午前		
		040	ボ ー ド 仕 上 げ 工 事 作 業			未定	なし	なし	8/30午前		
		070	化粧フィルム工事作業			未定	なし	なし	8/30午前		
049	熱 絶 縁 施 工	010	保 温 保 冷 工 事 作 業			未定	なし	なし	9/6午前		
		020	吹付け硬質ウレタンフォーム断熱工事作業			未定	なし	なし	9/6午前		
102	サ ッ シ 施 工	010	ビ ル 用 サ ッ シ 施 工 作 業			未定	なし	なし	8/23午前		
056	化 学 分 析	010	化 学 分 析 作 業			8/30	なし	※8/23午後	8/23午前		
065	貴 金 属 装 身 具 製 作	010	貴 金 属 装 身 具 製 作 作 業			未定	なし	なし	8/30午前		
059	表 装	020	壁 装 作 業			未定	なし	なし	9/6午前		
060	塗 装	020	建 築 塗 装 作 業			未定	なし	なし	8/23午前		
		030	金 属 塗 装 作 業			未定	なし	なし	8/23午前		
		050	噴 霧 塗 装 作 業			未定	なし	なし	8/23午前		
119	フ ラ ワ ー 装 飾	010	フ ラ ワ ー 装 飾 作 業			未定	なし	なし	9/6午後		
3級											
103	園 芸 装 飾	010	室 内 園 芸 装 飾 作 業	18,200 (12,100) (9,200) (3,100) ※P4参照	3,100	未定	なし	なし	7/12午前		
062	造 園	010	造 園 工 事 作 業			未定	未定	なし	7/12午後		
005	金 属 熱 処 理	010	一 般 熱 処 理 作 業			なし	8/30	8/23午後	8/23午前		
		020	浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業			なし	8/30	8/23午後	8/23午前		
		030	高周波・炎熱処理作業			なし	8/30	8/23午後	8/23午前		
006	機 械 加 工	010	普 通 旋 盤 作 業			未定	なし	なし	7/12午前		
		230	マ シ ニ ン グ セ ン タ 作 業			未定	なし	なし	7/12午前		
013	機 械 検 査	010	機 械 検 査 作 業			未定	なし	なし	7/12午後		
015	電 子 機 器 組 立 て	010	電 子 機 器 組 立 て 作 業			未定	なし	なし	7/12午前		
038	建 築 大 工	010	大 工 工 事 作 業			未定	なし	なし	7/12午後		
040	と び	010	と び 作 業			未定	なし	なし	7/12午前		
041	左 官	010	左 官 作 業			未定	なし	なし	7/12午前		
043	ブ ロ ッ ク 建 築	010	コ ン ク リ ー ト ブ ロ ッ ク 工 事 作 業			未定	なし	なし	7/12午前		
112	舞 台 機 構 調 整	010	音 響 機 構 調 整 作 業			未定	未定	なし	7/12午後		
119	フ ラ ワ ー 装 飾	010	フ ラ ワ ー 装 飾 作 業			未定	なし	なし	7/12午後		
単一等級											
132	溶 射	010	防 食 溶 射 作 業			18,200	3,100	未定	なし	なし	9/6午前
117	枠 組 壁 建 築	010	枠 組 壁 工 事 作 業	未定	なし			9/6午後	9/6午前		
144	路 面 標 示 施 工	010	溶 融 ペ イ ン ト ハ ン ド マ ー カ ー 工 事 作 業	未定	なし			なし	9/6午後		
159	産 業 洗 浄	010	高 圧 洗 浄 作 業	未定	なし			8/23午後	8/23午前		

計画立案等作業試験の※は1級のみ実施

受検資格について

受検資格

技能検定は、職業訓練歴や学歴により、実務経験年数が定められています。

区 分	3 級		2 級		1 級			単一等級	特 級
	3級の技能検定の受検に必要な実務経験年数	2級の技能検定の受検に必要な実務経験年数	直接受検	3級の技能検定に合格した後の実務経験	直接受検	3級の技能検定に合格した後の実務経験	2級の技能検定に合格した後の実務経験	単一等級技能検定の受検に必要な実務経験年数	1級の技能検定に合格した後の実務経験
実務経験のみ	0 (注③)	2	0	0	7	4	2	3	5
専門高校卒業、専修学校（大学入学資格付与課程に限る）卒業 ※検定職種に関する学科を修了(注①)	0	0	0	0	6	4	2	1	
短大・高専・高校専攻科卒業、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 ※検定職種に関する学科を修了(注①)	0	0	0	0	5	4	2	0	
大学卒業（専門職大学前期課程修了者を除く） 専修学校（大学院入学資格付与課程に限る）卒業 ※検定職種に関する学科を修了(注①)	0	0	0	0	4	4	2	0	
専修学校(注②)、又は各種学校卒業 (厚生労働大臣指定のものに限る)	3,200時間以上	0(注④)	0	0	4	4	2	0	
	1,600時間以上	0(注④)	0	0	5	4	2	1	
	800時間以上	0(注④)	0	0	6	4	2	1	
短期課程の普通職業訓練修了	700時間以上	0(注⑤)	0	0	6	4	2	1	
普通課程の普通職業訓練修了	2,800時間以上	0	0	0	4	4	2	0	
	2,800時間未満	0	0	0	5	4	2	1	
専門課程の高度職業訓練修了	0	0	0	0	3	2	1	0	
応用課程の高度職業訓練修了	0	0	0	0		1		0	
長期課程の指導員訓練修了	0	0	0	0		1		0	
職業訓練指導員免許取得	0	0	0	0		1		0	

【ご注意ください】

- ・「実務経験年数」とは、申請書受付切日(4月17日)現在の検定職種に係わる実務経験年数をいいます。
- ・「1級」を受検する場合2・3級合格後、「2級」を受検する場合3級合格後、又は直接受検のいずれかの実務経験年数があれば受検できます。
- ・2・3級合格後とは、合格年月日が起算日となります。
- ・3級技能検定については、上記のほか、検定職種に関する学科の在学学生及び検定職種に関する訓練科における職業訓練の受講者も受検できます。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検定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試験受検に際して安全衛生上の問題等がないと判定されたものも受検できます。
- ・検定職種に関する学科については、下記を参照して下さい。(表の注①)
- ・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以外の専修学校。(表の注②)
- ・検定職種に関し実務の経験を有する方に限ります。(表の注③)
- ・厚生労働大臣の指定を受けていなくても受検できます。(表の注④)
- ・総訓練時間が700時間未満のものを含みます。(表の注⑤)

検定職種に関する学科

検定職種	検定職種に関する学科	検定職種	検定職種に関する学科
園芸装飾	園芸科、フラワーデザイン科、ガーデニング科	プラスチック成形	機械科、電気科、工業化学科
造園	造園科	石材施工	建築科、土木科
金属熱処理	や金科、金属工学科、機械科	建築大工	建築科、大工科
機械加工	機械科	枠組壁建築	建築科
放電加工	機械科	とび	建築科
金属プレス加工	機械科	左官	建築科
鉄工	金属工学科、機械科、造船科、建築科、土木科	築炉	建築科
建築板金	機械科、建築科	ブロック建築	建築科
工場板金	機械科	タイル張り	建築科
めっき	金属工学科、工業化学科、化学工学科	畳製作	—
溶射	—	防水施工	建築科
仕上げ	機械科	内装仕上げ施工	建築科
切削工具研削	機械科、木材加工科	熱絶縁施工	設備科、造船科、工業化学科、化学工学科、建築科
機械検査	機械科	サッシ施工	建築科
電子機器組立て	電子科、電気科	化学分析	工業化学科、化学工学科、農芸化学科
電気機器組立て	電子科、電気科	貴金属装身具製作	金属工芸科
産業車両整備	機械科	表装	工芸科
鉄道車両製造・整備	機械科、電気科、造船科、自動車科	塗装	建築科、工芸科、塗装科
建設機械整備	機械科	路面標示施工	塗装科
婦人子供服製造	被服科、服装科、洋裁科	舞台機構調整	電子科、電気科、音響芸術科
家具製作	工芸科	産業洗浄	機械科、工業化学科、土木科、金属工学科
建具製作	建築科、工芸科	フラワー装飾	園芸科、フラワーデザイン科、フラワービジネス科
印刷	印刷科		

試験の免除について

試験の免除

技能検定において実技試験、学科試験が免除される資格、級別、期間の主なものとは次のとおりです。申請書提出の際、その資格を証明する書類を添えて提出して下さい。

1. 技能検定関係(同一の検定職種に限る。)

対象者		技能検定試験の免除範囲					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	—	—	—	—	※2
	学科試験のみ合格	学科の全部	—	—	—	—	※2
1級	技能検定合格	—	学科の全部			—	※1
	実技試験のみ合格	—	実技の全部			—	※3
	学科試験のみ合格	—	学科の全部			—	※3
2級	技能検定合格	—	—	学科の全部		—	※1
	実技試験のみ合格	—	—	実技の全部		—	※3
	学科試験のみ合格	—	—	学科の全部		—	※3
3級	技能検定合格	—	—	—	学科の全部	—	※1
	実技試験のみ合格	—	—	—	実技の全部	—	※3
	学科試験のみ合格	—	—	—	学科の全部	—	※3
単一等級	技能検定合格	—	—	—	—	学科の全部	※1
	実技試験のみ合格	—	—	—	—	実技の全部	※3
	学科試験のみ合格	—	—	—	—	学科の全部	※3

※1:同一の検定職種内で選択科目(作業)がある場合には学科試験が免除になります。

※2:特級については、実技試験又は学科試験に合格した日から5年間(最終年にあつては年度終わりまで)有効

※3:選択科目(作業)のある検定職種の場合には、同一の選択科目(作業)に限る。

2. 職業能力開発行政関係(検定職種に関する訓練科又は免許職種に限る。)

対象者			技能検定試験の免除範囲					備考
			特級	1級	2級	3級	単一等級	
指導員試験合格又は指導員免許取得			—	学科の全部			学科の全部	
応用課程の高度職業訓練における技能照査合格	技能照査合格後実務経験年数	5年	—	学科の全部			学科の全部	
		2年	—	学科の全部			学科の全部	
専門課程の高度職業訓練における技能照査合格	技能照査合格後実務経験年数	4年	—	学科の全部			学科の全部	
		1年	—	学科の全部			学科の全部	
			—	学科の全部			—	
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	
		—	—	学科の全部			—	
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			—	
	2級技能士コース	—	—	学科の全部			—	
	単一等級技能士コース	—	—	—	—	学科の全部		
技能五輪全国大会における技能証			—	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	—	—	※
全国障害者技能競技大会	実技部門の技能証	—	—	実技の全部			—	※
	学科部門の技能証	—	—	学科の全部			—	※

※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項及び第3項)

3. 他法令等関係

対象者		技能検定試験の免除範囲					備考
		特級	1級	2級	3級	単一等級	
建築士法による1級建築士試験若しくは2級建築士試験に合格した者又は1級建築士若しくは2級建築士の免許を受けた者		—	建築大工職種及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又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

■実技試験及び学科試験の両方の免除を受けることができる方については、全職種(作業)について随時受け付け致します。

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: <http://www.javada.or.jp/>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 打切り時間 ○時間○分」と記載されている場合は、打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。

[1・2級]

1. 園芸装飾(室内園芸装飾作業)

- 1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/3時間30分 打切り時間/3時間50分)
(注)使用する植物、材料等の一部は、指定されたものを持参していただきます。
2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
(1)鉢替え作業、剪定・整姿・清掃作業、繁殖作業及び整理作業を行う。
(標準時間/35分 打切り時間/50分)
(2)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30分 打切り時間/2時間)

2. 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、つばい敷設、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、緑石・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)

3. 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、硬さを測定する。(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、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)

4. 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、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)

5. 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、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)

6. 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(センタ間の最大距離が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(センタ間の最大距離が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 打切り時間/3時間30分)

7. 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、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→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、内外径溝削り、内外径溝削り、内外径溝削り、内外径溝削り、内外径溝削り、内外径溝削り、内外径溝削り等の加工を行い、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、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→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、内外径溝削り、内外径溝削り、内外径溝削り、内外径溝削り、内外径溝削り等の加工を行い、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)

8. 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(45×75×80、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(35×65×75、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 打切り時間/3時間30分)

9. 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)

10. 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、両逃げ形とし又は1号平形としの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、両逃げ形とし又は1号平形としの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 打切り時間/3時間)

11. 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

付きアーク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、テーパー付きアーク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)

12. 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)

13. 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)

14. 放電加工(数値制御彫形放電加工作業)

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
数値制御彫形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。
数値制御彫形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)

15. 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)

16. 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。

17. 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。

18. 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。

19. 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)

20. 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)

21. 工場板金(曲げ板金作業) 免許又は技能講習

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
板金工具及び酸素-アセチレン溶接装置を使用し、冷間圧延鋼板(SPCC厚さ1.0mm)を加工して、上部円形・下部角形の筒に小判形の分岐のある製品を製作する。
(標準時間/5時間30分 打ち切り時間/6時間)

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
板金工具及び酸素-アセチレン溶接装置を使用し、冷間圧延鋼板(SPCC厚さ1.0mm)を加工して、上部角形・下部円形の容器を製作する。
(標準時間/5時間 打ち切り時間/5時間30分)

(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。

22. 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)

23. 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(あてすり又は平行台)、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(あてすり又は平行台)、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)

24. 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。
(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)

25. 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)

26. 切削工具研削(工作機械用切削工具研削作業) 特別教育

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
万能工具研削盤を使用し、ボーリングカッタ(超硬合金製の研削を行う。
(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。
万能工具研削盤を使用し、溝入れスローアウェイチップ(超硬合金製の研削及びエンドミル(高速度工具鋼製の再研削)を行う。
(標準時間/3時間 打ち切り時間/3時間40分)

(注)1、2級とも、研削といひ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。

27. 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)

28. 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)

29. 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)

30. 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、化粧板を張り合わせ、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、化粧板を張り合わせ、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)

31. 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分を製作する。
(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分を製作する。
(標準時間/2時間 打ち切り時間/2時間30分)

32. 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)

33. 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。

34. 婦人子供服製造(婦人子供注文服製作作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
持参した材料(無地のウール地)により、スーツを1着製作する。なお、スカートについては、仮縫いしたものを持参する。(試験時間/6時間30分)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
持参した裁断済み(芯地を貼り及び印付けを含む)の材料(無地の薄手ウール地)により、ブラウスを1着製作する。(試験時間/6時間30分)

35. 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 打ち切り時間/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 打ち切り時間/6時間)

36. 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 打ち切り時間/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 打ち切り時間/6時間)

37. 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)

38. 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)

39. 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る合計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 打ち切り時間/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る合計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 打ち切り時間/2時間30分)

40. 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。
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 打ち切り時間/4時間)

41. とび(とび作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
(1)鋼管を使用して真つ小屋根組の作業を行う。
(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)鋼管を使用して片流れ小屋根組の作業を行う。
(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)

42. 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)

43. 築炉(築炉作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
粘土質耐火れんが及びプラスチック耐火物の代用品により、半円せりを有し、鈍角に曲がる炉壁を築造する。
(標準時間/2時間15分 打ち切り時間/2時間45分)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
粘土質耐火れんが及びプラスチック耐火物の代用品により、くしせりを有する炉壁を築造する。
(標準時間/2時間 打ち切り時間/2時間30分)

44. ブロック建築(コンクリートブロック工作業)

- 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)

45. 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、タイル張りをを行う。
(標準時間/2時間30分 打ち切り時間/3時間)

46. 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ち畳(1枚)を製作し、試験台へ敷き込みを行った後、薄へのり製作を行う。
(標準時間/4時間 打ち切り時間/4時間30分)

47. 防水施工(ウレタンコン系塗膜防水工作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
試験台の平面面、笠木・立上がり面及び箱部にウレタンコン系塗膜防水工作業を行う。
(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。
試験台の平面面及び笠木・立上がり面にウレタンコ

ム系塗膜防水工事作業を行う。
(標準時間/1時間40分 打ち切り時間/2時間)

48. 防水施工(防水施工)(アクリルゴム系塗膜防水工事作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
あらかじめ用意された試験台の壁(開口部を含む)、天端、パイプ回り及びびびり割れ部分をシーリング材、増塗り及び補強布で補強し、アクリルゴム系塗膜防水材料により塗膜防水工事作業を行う。
(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。
あらかじめ用意された試験台の壁(開口部を含む)、天端及びびびり割れ部分を増塗り及び補強布で補強し、アクリルゴム系塗膜防水材料により塗膜防水工事作業を行う。
(標準時間/1時間40分 打ち切り時間/2時間)

49. 防水施工(シーリング防水工事作業)

- 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を固定し、ガラス回り、ガラス及び塩化ビニル方による三方突合せ目地、サッシ回り目地、クロス目地、方立及び無目地にシーリング防水工事作業を行う。
(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、方立及び無目地にシーリング防水工事作業を行う。
(標準時間/1時間30分 打ち切り時間/1時間50分)

50. 防水施工(改質アスファルトシート常温接着工法防水工事作業)

- 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接着工法防水工事作業を行う。
(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接着工法防水工事作業を行う。
(標準時間/2時間 打ち切り時間/2時間30分)

51. 防水施工(FRP防水工事作業)

- 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)

52. 内装仕上げ施工(プラスチック系床仕上げ工事作業)

- 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)

53. 内装仕上げ施工(鋼製下地工事作業) **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、スぺ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、スぺ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。

54. 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)

55. 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)

56. 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、ロックウール保温筒、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、ロックウール保温筒、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)

57. 熱絶縁施工(吹付け硬質ウレタンフォーム断熱工事作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
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 打ち切り時間/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 打ち切り時間/1時間20分)

58. 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。

59. 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)定量分析
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。

60. 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、指定された製図により長方形の作品を製作する。
(試験時間/7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、指定された製図及び見取図により三角形の作品を製作する。
(試験時間/7時間)

61. 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)

62. 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)

63. 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。
(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。
(標準時間/4時間 打ち切り時間/4時間30分)

64. 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 打ち切り時間/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 打ち切り時間/2時間)

65. 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 プライダブル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(防食溶射作業) **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。
プラスト面の判定、試験板のプラスト面への防食溶射(アルミニウム溶射)及び皮膜厚さ測定を行う。
(標準時間/20分 打ち切り時間/35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. 枠組壁建築(枠組壁工事業)

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)製作等作業試験は、製作図に従い、小屋組の一部の現寸図を作成し、枠組壁工法により、小屋組及び壁枠組の一部の加工組立てを行う。
(標準時間/4時間 打ち切り時間/4時間30分)
- (2)計画立案等作業試験は、枠組壁工法による平屋建の住宅の平面図等の各種図面から土台、床、壁及び小屋に必要な構造用製材の定尺寸法、実寸法及び数量並びに構造用合板の数量の算出について行う。
(試験時間/2時間)

3. 路面標示施工(溶融ペイントハンドマーカ工事業)

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)

4. 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)

[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 打ち切り時間/1時間20分)

2. 造園(造園工事業)

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)

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
設備の点検・調整等について行う。
(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
設備の点検・調整等について行う。
(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
設備の点検・調整等について行う。
(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)

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。

- 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)

8. 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)

9. 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)

10. 建築大工(大工工事業)

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)

11. とび(とび作業)

特別教育

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- 枠組、単管及び木製足場板を使用して、枠組応用登り棧橋の組立てを行う。
(標準時間/1時間40分 打ち切り時間/2時間)
- (注)足場の組立て、解体又は変更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。

12. 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)

13. ブロック建築(コンクリートブロック工事業)

3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ブロック工事(鉄筋加工を含む。)を行う。
(標準時間/1時間45分 打ち切り時間/2時間)

14. 舞台機構調整(音響機構調整作業)

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
課題の音源について、音響機器を用いて「セッティング及びリハーサル、本番としてのミキシング(音出し)、原状復帰を行う。
(試験時間/セッティング時間:7分、ミキシング時間:約1分、原状復帰:2分)
- (2)判断等試験
CDに記録された種々の音を聞いて、その内容の判別について行う。(試験時間/約20分)

15. 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)

学科試験の概要

試験時間・問題数は次の通りです。

- 1級・2級・単一等級
1時間40分 50問(真偽法と多肢択一法の混合)

- 3級
1時間 30問(真偽法)

技能検定・学科試験問題・参考図書・過去問題集のご案内

* 価格は消費税別です。* 別途送料が必要となります。

令和2年3月1日現在

1級・2級(新版)学科試験問題解説集		
NO	職種名	定価
No.2	配管	3,000
No.3	塗装	3,000
No.4	型枠施工	1,500
No.5	鉄筋施工	2,000
No.8	冷凍空気調和機器施工/熱絶縁施工	2,500
No.9	仕上げ	2,500
No.10	機械・プラント製図	2,200
No.11	機械検査	2,000
No.12	機械加工	3,000
No.13	造園	2,000
No.14	金属プレス加工	2,000
No.15	金属材料試験	2,600
No.16	鉄工	3,000
No.17	建築板金	2,600
No.19	めっき・ダイカスト	3,000
No.21	電子機器組立て	1,800
No.22	電気機器組立て	3,000
No.23	電気製図	1,800
No.24	油圧装置調整	1,600
No.30	建具製作	2,000
No.31	左官・タイル張り	2,500
No.32	建築大工・畳製作	2,600
No.33	防水施工(前期)	2,800
No.35	とび・かわらぶき	2,500
No.36	サッシ施工・ガラス施工	2,700
No.37	プラスチック成形	2,800

1級・2級学科試験問題解説集		
NO	職種名	定価
第4集	金属熱処理	2,200
第11集	建築図面制作 テクニカルイラストレーション	2,000
第18集	建設機械整備	1,500

特級学科試験問題解説集		
集	職種名	定価
第101集	機械加工仕上げ・プラスチック成形(付録実技)	3,000
特級技能検定試験問題集 1・2 平成28年度版		
(第1集) 鍛造・金属熱処理・機械加工・放電加工・金型製作・金属プレス加工・工場板金・電子機器組立て・電気機器組立て・半導体製品製造・内燃機関組立て・空気圧装置組立て・油圧装置調整	1,700	
(第2集) めっき・仕上げ・機械検査・ダイカスト・プリ配線板製造・自動販売機調整・光学機械製造・建設機械整備・婦人子供服製造・紳士服製造・プラスチック成形・パン製造	1,700	
特級技能検定試験問題集 1・2 平成29年度版		
(第1集) 鍛造・金属熱処理・機械加工・放電加工・金型製作・金属プレス加工・工場板金・電子機器組立て・電気機器組立て・半導体製品製造・内燃機関組立て・空気圧装置組立て・油圧装置調整	1,700	
(第2集) めっき・仕上げ・機械検査・ダイカスト・プリ配線板製造・自動販売機調整・光学機械製造・建設機械整備・婦人子供服製造・紳士服製造・プラスチック成形・パン製造	1,700	
3級技能検定試験問題集 1・2 (平成28・29年度版)		
(第1集) 園芸装飾・造園・時計修理・和裁・建築大工・とび・配管・家具製作・広告美術仕上げ・舞台機構調整・写真・商品装飾展示・フラワー装飾・冷凍空気調和機器施工・プラスチック成形・鋳造・左官・塗装・工場板金・ブロック建築・貴金属装身具製作	1,500	
(第2集) 金属熱処理・機械加工・めっき・仕上げ・機械検査・電子機器組立て・電気機器組立て・プリ配線板製造・機械プラント製図・電気製図・内燃機関組立て・テクニカルイラストレーション・化学分析	1,500	
参考図書		
木造建築基礎用語(1,300円)/塗装(2,600円)/建築塗装法(1,800円)/金属塗装法(1,800円)/木工塗装法(1,900円)/安全衛生(1,000円)/金型工作法(2,200円)/木工製品設計(2,200円)		

1級・2級技能検定試験問題集 (平成22年度実技問題及び平成20・21・22年度学科問題)		
NO	職種名	定価
4	工場板金	2,300
7	表装	1,700
10	農業機械整備	1,500

1級・2級技能検定試験問題集 (平成23年度実技問題及び平成22・23年度学科問題)		
NO	職種名	定価
12	造園/建築大工/型枠施工	2,000

1級・2級技能検定試験問題集 (平成24年度実技問題及び平成22・23・24年度学科問題)		
NO	職種名	定価
19	内装仕上げ施工	2,000
20	めっき/ダイカスト	2,000
21	機械保全	2,000

1級・2級技能検定試験問題集 (平成25年度実技問題及び平成23・24・25年度学科問題)		
NO	職種名	定価
24	金属熱処理	2,500

1級・2級技能検定試験問題集 (平成26年度実技問題及び平成24・25・26年度学科問題)		
NO	職種名	定価
34	電子機器組立て	1,800

1級・2級技能検定試験問題集 (平成27年度実技問題及び平成25・26・27年度学科問題)		
NO	職種名	定価
36	配管	1,700

1級・2級技能検定試験問題集 (平成28年度実技問題及び平成26・27・28年度学科問題)		
NO	職種名	定価
37	金属プレス加工	1,800
38	プラスチック成形	1,900
39	建築板金	1,900
40	造園	1,500
41	左官	1,500
42	とび	1,500
43	金属熱処理	2,800
44	仕上げ	2,200
45	機械加工	3,200
46	防水施工	2,600
47	熱絶縁施工/冷凍空気調和機器施工	2,200
48	半導体製品製造	1,800
49	建築大工	1,600
50	かわらぶき	1,600
51	型枠施工	1,700
52	鉄筋施工	1,600
53	油圧装置調整	1,900
54	空気圧装置組立て	1,800

1級・2級技能検定試験問題集 (平成29年度実技問題及び平成27・28・29年度学科問題)		
NO	職種名	定価
55	鉄工	2,000
56	建設機械整備	1,900
57	塗装	2,600
58	電気機器組立て	2,300
59	機械検査	1,900
60	機械・プラント製図	1,900

1級・2級技能検定試験問題集 (平成30年度実技問題及び平成28・29・30年度学科問題)		
NO	職種名	定価
61	配管	1,700

* 予告なしに価格変更および販売終了になる場合があります。ご了承ください。

技能検定試験問題集申込手順

ステップ1 申 込	<<申込者>>	*** FAX・郵便・メールでお申込み ***
	①	「技能検定試験問題集申込用紙」でお申込みください。
	②	「氏名」、「住所」、「TEL/FAX」、「問題集のタイトル名(職種名)」、「冊数」を記入し、FAXでお申し込みください。
	③	FAXがない場合には、郵送またはメールで申し込みください。



ステップ2 受 付 振込連絡	<技能士会>	*** 申込内容の確認・振込金額等のご連絡 ***
	①	氏名、住所、TEL、FAX等の確認。
	②	問題集のタイトル(職種名等確認)及び冊数の確認。
	③	FAXや郵便、メールにて、振込金額(図書代金+送料)を連絡します。
	*	確認のため連絡する場合があります。
	*	郵送の場合、切手代金は申込者負担となります。



ステップ3 振 込	<<申込者>>	***指定口座へ振込***
	①	振込をする。(振込手数料は申込者負担です。)



ステップ5 発 送	<技能士会>	*** 申込者へ発送 ***
	①	入金金額確認後、図書を発送。
	*	在庫がない場合は、入金確認後7日～10日程度で発送します。

技能検定試験問題集申込用紙

申込日： 年 月 日

①	氏 名		
②	住 所 (送付先)	〒	
③	TEL/FAX	TEL	FAX
④	問題集のタイトル (職種名) 及び 冊数	(冊)	
		(冊)	
		(冊)	

※不明な点は下記までお問い合わせください。

※ご記入いただきました個人情報は、技能検定試験問題集送付の目的以外には使用いたしません。

〒813-0044 福岡市東区千早5丁目3-1 (一社)福岡県技能士会連合会 TEL 092-661-0714 FAX 092-671-1354
Mail: f-ginoushikai@fukuoka-noukai.or.jp

令和2年度前期 技能五輪福岡県大会開催要領

若さと向上心に溢れる若手技能者の皆さん!!日本一、世界一の若手技能者の地位に、是非あなたもチャレンジしてみてください!
技能五輪“全国大会”は、次世代を担ってくれる青年技能者の皆さんにさらに上を目指す向上心を持ってもらい、技能の素晴らしさ、重要性を再認識し社会にアピールしてもらうため、毎年開催される青年技能者の技能レベルの日本一を競う大会です。成績優秀者には、金賞(厚生労働大臣賞)、銀賞、銅賞が授与されます。

また、世界の青年技能者の国際交流と親善を図るため2年に一度開催される技能五輪“国際大会”には、前年実施の“全国大会”の優勝者(金賞受賞者)が日本代表として選出されることになってます。

今回の“福岡県大会”は、“全国大会”に出場してもらい県代表を選出するものです。

県代表となられた場合は例年、知事ご列席のもとでの全国大会出場に向けた壮行会、全国大会で金賞受賞の場合は、知事への受賞報告会が設けられています。

1. 競技職種、参加手数料(技能検定受検手数料を負担される場合は、不要です。)

競技職種	相当する技能検定作業名	参加料	競技職種	相当する技能検定作業名	参加料	
機械組立て	機械組立仕上げ	18,200円 (9,200円) ※P4参照	左官	左官	18,200円 (9,200円) ※P4参照	
旋盤	普通旋盤		家具	家具手加工		
フライス盤	フライス盤		建具	木製建具手加工		
構造物鉄工	構造物鉄工		貴金属装身具	貴金属装身具製作		
タイル張り	タイル張り		フラワー装飾	フラワー装飾		
曲げ板金	曲げ板金		洋裁	婦人子供注文服製作		
電子機器組立て	電子機器組立て		とび	とび		
工場電気設備	配電盤・制御盤組立て		造園	—		18,200円

(技能検定課題を使用する競技職種は、参加手数料が減免されます。詳しくはP4を参照下さい。)

2. 参加資格 平成9年1月1日以降に生まれた方であれば職歴・学歴に関係なく参加できます。

3. 参加者区分

- A-1: 相当する技能検定作業(上記1の表参照)があり、技能検定2級の受検も希望する方
(※技能検定2級の受検資格が必要となります。)
- A-2: 相当する技能検定作業はあるが、技能検定2級の受検を希望しない方
- B: 相当する技能検定作業がない方

4. 受付期間 令和2年4月6日(月)から4月17日(金)まで ※土・日を除く

5. 参加申込

①五輪単独参加(参加者区分 A-2 及び B)

参加手数料を下記口座に振り込み、その振込金領収控を参加申込書(申込書の用紙は、当協会又は1ページの県内各施設に用意してあります。)に貼り付けて当協会又は最寄りの各施設に提出して下さい。なお振込手数料は本人負担となっております。

※造園職種を希望される方は、事前にお問い合わせ下さい。 **福岡銀行香椎支店 普通 1045303 福岡県職業能力開発協会**

②検定併用参加(参加者区分 A-1)

技能検定申請書の左上余白に「五輪参加」と朱書きしてください。

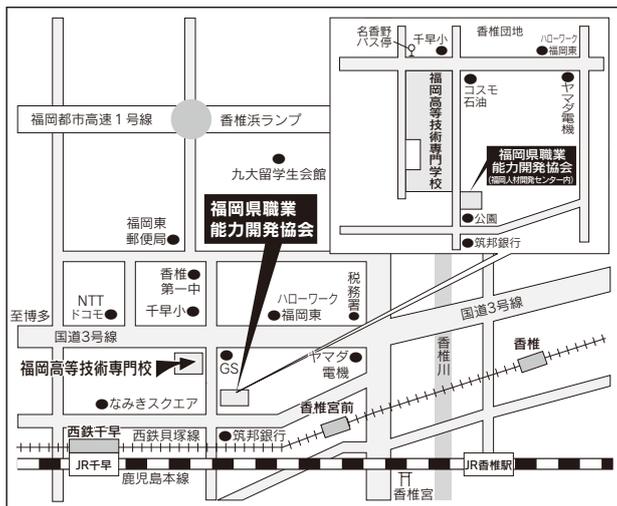
「五輪参加手数料」は「技能検定手数料」が併用されますので別途、負担いただく必要はありません。

6. 競技方法

競技課題は相当する技能検定作業2級と同じです。競技は令和2年6月8日(月)から令和2年9月13日(日)までの指定する日に行います。
※相当する作業がない「造園」は別途準備した課題により競技を行います。

7. 特典(参加者区分 A-2)

技能五輪県大会に参加し、一定水準以上の成績をおさめられた方には技能証を交付します。この技能証は、2級技能検定を受検するときに相当する検定職種(作業)の実技試験が免除されます。



[交通のごあんない]

- バス: 天神福岡郵便局前から西鉄バス20番台(城浜団地、都市高速経由、箱崎ふ頭経由行き 除く)に乗車「名香野」下車、徒歩2分
- JR鹿児島本線・西鉄貝塚線: 千早駅下車、徒歩5分

福岡県職業能力開発協会

〒813-0044 福岡市東区千早5丁目3-1 福岡人材開発センター2階
TEL092(671)1238 FAX092(671)1354
<http://www.fukuoka-noukai.or.jp/>

■取扱い事業所又は団体名

申請書は、月 日までに、上記のところまで提出して下さい。