令和４年度前期

# 技能検定受検案内

## 技能検定受検手数料の納入について

技能検定受検手数料の減額に係る対象者の変更が予定されていますので、３月２９日以降に福岡県職業能力開発協会ホームページにて、変更内容をご確認のうえ納入してください。

**https://www.fukuoka-noukai.or.jp/**

（ホームページで確認できない方は当協会にお尋ね下さい。）

## 受付手続き

### 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（郵送のみ）

**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

## 令和４年度前期技能検定実施日程

### 受付期間

2022年4月4日（月）
↓
2022年4月15日（金）
※土・日を除く

### 実技試験

**実施期間**

1級 2級 単一等級
2022年6月7日（火）
～2022年9月11日（日）

3級
★2022年6月7日（火）
～2022年8月14日（日）

※金属熱処理職種を除く
■上記期間内の指定する日
（4～5ページ参照）
日時、場所等は決定次第、受検票にて通知します。

**問題公表**

2022年5月31日（火）
当協会で公表します。また受検者には日程等が決まり次第、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

★2022年7月10日（日）
2022年8月21日（日）
2022年8月28日（日）
2022年9月　4日（日）

■4～5ページの指定された日
日時、場所等は決定次第、受検票にて通知します。

★は３級職種
※金属熱処理職種を除く

### 合格発表

★2022年8月26日（金）
2022年9月30日（金）

★は３級職種
※金属熱処理職種を除く

■福岡県のホームページ（https://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。
■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。

## お　知　ら　せ

新型コロナウイルスの感染状況により、急遽試験を中止とさせていただく場合がありますので予めご了承ください。（中止した場合、受検手数料は返還します。）
また、以下の対応にご協力をお願いいたします。

①受検申請書の提出について
福岡県職業能力開発協会及び公共職業能力開発施設（20ページ）の窓口での受付は行いませんので、**郵送（書留等）により**福岡県職業能力開発協会あてご提出ください。

②受検人員の制限について
新型コロナウイルス感染防止対策を徹底した上で検定を実施するために、試験会場及び技能検定委員等の確保が困難な職種（作業）については、受検人員の制限を行うことがありますので予めご了承ください。
なお、受検人員の制限については、受付終了後に抽選にて行う予定です。（抽選に漏れた場合、受検手数料は返還します。）

③感染防止対策について（6ページ）
申請前に技能検定試験における新型コロナウイルス感染防止対策（ガイドライン）をご確認のうえ受検申請を行ってください。

令和４年度前期 技能五輪福岡県大会開催要領（18ページ）

# 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：2022年4月4日（月）～2022年4月15日（金）** ※［土・日を除く］

**①申請書の配布**

申請書の用紙は、当協会又は20ページの最寄りの福岡県立高等技術専門校・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下さい。

**（4）技能検定合格証明書類**

特級を受検する方 ……「１級技能検定合格証書」の写し
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に郵送（書留等）でご提出ください。
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、4～5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。

**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：2022年6月7日(火)～2022年9月11日(日)**
**【但し、3級職種は6月7日（月）～8月14日（日）】※金属熱処理職種を除く**

※上記期間内の指定する日（4～5ページ参照）。日時、場所等は決定次第、受検票にて通知します。

**実技試験問題公表：2022年5月31日(火)**

※当協会で公表します。また受検者には日程等が決まり次第、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：2022年7月10日(日)・8月21日(日)・8月28日(日)・9月4日(日)**

検定職種によって試験日が異なりますので、4～5ページをご覧ください。日時、場所等は決定次第、受検票にて通知します。

## 合格発表

**合格発表日：2022年9月30日(金)【但し、3 級職種は 8 月 26 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。

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

※外国人技能実習生が申請を希望される場合は事前に当協会までお問い合わせください

## 「技能検定受検手数料」

**技能検定受検手数料の減額に係る対象者の変更が予定されていますので、３月２９日以降に福岡県職業能力開発協会ホームページにて、変更内容をご確認のうえ納入してください。**

**https://www.fukuoka-noukai.or.jp/**

**ホームページで確認できない方は当協会にお尋ね下さい。**

## 注意事項

**必ずお読み下さい**

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があります。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**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。**

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　・溶融ペイントハンドマーカー工事作業**

⑩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10～14ページ参照のこと）

⑪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。

⑫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。

⑬事前講習会については、関係団体等で実施されている職種もありますので、お問い合わせ下さい。

⑭**新型コロナウイルス感染防止の対策のため、6ページの「技能検定試験における新型コロナウイルス感染防止対策（ガイドライン）」を必ずご確認ください。**

# 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 | 3,100 | 未定 | なし | なし | 9／4午前 |
| 062 | 造園 | 010 | 造園工事作業 | | | 未定 | 未定 | なし | 8／21午前 |
| 005 | 金属熱処理 | 010 | 一般熱処理作業 | | | ★未定 | ★8／28 | 8／21午後 | 8／21午前 |
| | | 020 | 浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業 | | | ★未定 | ★8／28 | 8／21午後 | 8／21午前 |
| | | 030 | 高周波・炎熱処理作業 | | | ★未定 | ★8／28 | 8／21午後 | 8／21午前 |
| 006 | 機械加工 | 010 | 普通旋盤作業 | | | 未定 | なし | なし | 8／28午前 |
| | | 200 | 数値制御旋盤作業 | | | 未定 | なし | 8／28午後 | 8／28午前 |
| | | 040 | フライス盤作業 | | | 未定 | なし | なし | 8／28午前 |
| | | 210 | 数値制御フライス盤作業 | | | 未定 | なし | 8／28午後 | 8／28午前 |
| | | 120 | 平面研削盤作業 | | | 未定 | なし | なし | 8／28午前 |
| | | 130 | 円筒研削盤作業 | | | 未定 | なし | なし | 8／28午前 |
| | | 150 | ホブ盤作業 | | | 未定 | なし | なし | 8／28午前 |
| | | 230 | マシニングセンタ作業 | | | なし | 未定 | 8／28午後 | 8／28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 | ※9／4午後 | 9／4午前 |
| | | 030 | ワイヤ放電加工作業 | | | 未定 | なし | ※9／4午後 | 9／4午前 |
| 007 | 金属プレス加工 | 010 | 金属プレス作業 | | | 未定 | なし | 8／21午後 | 8／21午前 |
| 008 | 鉄工 | 010 | 製缶作業 | | | 未定 | なし | なし | 8／28午前 |
| | | 020 | 構造物鉄工作業 | | | 未定 | なし | なし | 8／28午前 |
| 122 | 建築板金 | 010 | 内外装板金作業 | | | 未定 | なし | なし | 9／4午後 |
| | | 020 | ダクト板金作業 | | | 未定 | なし | なし | 9／4午後 |
| 123 | 工場板金 | 010 | 曲げ板金作業 | | | 未定 | なし | なし | 9／4午後 |
| 010 | めっき | 010 | 電気めっき作業 | | | 未定 | なし | なし | 8／28午前 |
| 012 | 仕上げ | 010 | 治工具仕上げ作業 | | | 未定 | なし | なし | 9／4午前 |
| | | 020 | 金型仕上げ作業 | | | 未定 | なし | なし | 9／4午前 |
| | | 030 | 機械組立仕上げ作業 | | | 未定 | なし | なし | 9／4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 | 9／4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 | 8／28午後 |
| 016 | 電気機器組立て | 020 | 変圧器組立て作業 | | | 未定 | なし | 9／4午後 | 9／4午前 |
| | | 030 | 配電盤・制御盤組立て作業 | | | 未定 | なし | なし | 9／4午前 |
| 166 | 産業車両整備 | 010 | 産業車両整備作業 | | | 未定 | なし | なし | 8／21午後 |
| 160 | 鉄道車両製造・整備 | 020 | 内部ぎ装作業 | | | 未定 | なし | なし | 9／4午前 |
| | | 030 | 配管ぎ装作業 | | | 未定 | なし | なし | 9／4午前 |
| | | 040 | 電気ぎ装作業 | | | 未定 | なし | ※9／4午後 | 9／4午前 |
| 068 | 建設機械整備 | 010 | 建設機械整備作業 | | | 未定 | なし | 8／28午後 | 8／28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 | 8／28午後 |
| 124 | 家具製作 | 010 | 家具手加工作業 | | | 未定 | なし | なし | 8／28午後 |
| 125 | 建具製作 | 010 | 木製建具手加工作業 | | | 未定 | なし | なし | 8／28午後 |
| 035 | 印刷 | 020 | オフセット印刷作業 | | | 未定 | なし | なし | 8／28午後 |
| 037 | プラスチック成形 | 020 | 射出成形作業 | | | 未定 | なし | なし | 8／21午後 |
| | | 030 | インフレーション成形作業 | | | 未定 | なし | なし | 8／21午後 |
| | | 040 | 真空成形作業 | | | なし | 9／4 | 9／4午前 | 8／21午後 |
| 150 | 石材施工 | 020 | 石張り作業 | | | 未定 | なし | なし | 9／4午前 |
| 040 | とび | 010 | とび作業 | | | 未定 | なし | なし | 8／21午後 |
| 041 | 左官 | 010 | 左官作業 | | | 未定 | なし | なし | 8／28午後 |

（減額に係る対象者については、3／29以降、当協会ホームページでご確認下さい。）

★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

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（減額に係る対象者については、3／29以降、当協会ホームページでご確認下さい。） | 3,100 | 未定 | なし | なし | 8／21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 | 9／4午後 |
| 044 | タイル張り | 010 | タイル張り作業 | | | 未定 | なし | なし | 9／4午前 |
| 045 | 畳製作 | 010 | 畳製作作業 | | | 未定 | なし | なし | 8／28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 | 8／21午後 |
| | | 030 | アクリルゴム系塗膜防水工事作業 | | | 未定 | なし | なし | 8／21午後 |
| | | 070 | シーリング防水工事作業 | | | 未定 | なし | なし | 8／21午後 |
| | | 110 | 改質アスファルトシート常温粘着工法防水工事作業 | | | 未定 | なし | なし | 8／21午後 |
| | | 100 | FRP防水工事作業 | | | 未定 | なし | なし | 8／21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 | 8／28午前 |
| | | 030 | 鋼製下地工事作業 | | | 未定 | なし | なし | 8／28午前 |
| | | 040 | ボード仕上げ工事作業 | | | 未定 | なし | なし | 8／28午前 |
| | | 070 | 化粧フィルム工事作業 | | | 未定 | なし | なし | 8／28午前 |
| 049 | 熱絶縁施工 | 010 | 保温保冷工事作業 | | | 未定 | なし | なし | 9／4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 | 9／4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 | 8／21午前 |
| 056 | 化学分析 | 010 | 化学分析作業 | | | 8／28 | なし | ※8／21午後 | 8／21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 | 8／28午前 |
| 059 | 表装 | 020 | 壁装作業 | | | 未定 | なし | なし | 9／4午前 |
| 060 | 塗装 | 020 | 建築塗装作業 | | | 未定 | なし | なし | 8／21午前 |
| | | 030 | 金属塗装作業 | | | 未定 | なし | なし | 8／21午前 |
| | | 050 | 噴霧塗装作業 | | | 未定 | なし | なし | 8／21午前 |
| 119 | フラワー装飾 | 010 | フラワー装飾作業 | | | 未定 | なし | なし | 9／4午後 |
| **3級** | | | | | | | | | |
| 103 | 園芸装飾 | 010 | 室内園芸装飾作業 | 18,200（減額に係る対象者については、3／29以降、当協会ホームページでご確認下さい。） | 3,100 | 未定 | なし | なし | 7／10午前 |
| 062 | 造園 | 010 | 造園工事作業 | | | 未定 | 未定 | なし | 7／10午後 |
| 005 | 金属熱処理 | 010 | 一般熱処理作業 | | | なし | 8／28 | 8／21午後 | 8／21午前 |
| | | 020 | 浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業 | | | なし | 8／28 | 8／21午後 | 8／21午前 |
| | | 030 | 高周波・炎熱処理作業 | | | なし | 8／28 | 8／21午後 | 8／21午前 |
| 006 | 機械加工 | 010 | 普通旋盤作業 | | | 未定 | なし | なし | 7／10午前 |
| | | 230 | マシニングセンタ作業 | | | 未定 | なし | なし | 7／10午前 |
| 013 | 機械検査 | 010 | 機械検査作業 | | | 未定 | なし | なし | 7／10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 | 7／10午前 |
| 038 | 建築大工 | 010 | 大工工事作業 | | | 未定 | なし | なし | 7／10午後 |
| 040 | とび | 010 | とび作業 | | | 未定 | なし | なし | 7／10午前 |
| 041 | 左官 | 010 | 左官作業 | | | 未定 | なし | なし | 7／10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 | 7／10午前 |
| 112 | 舞台機構調整 | 010 | 音響機構調整作業 | | | 未定 | 未定 | なし | 7／10午後 |
| 119 | フラワー装飾 | 010 | フラワー装飾作業 | | | 未定 | なし | なし | 7／10午後 |
| **単一等級** | | | | | | | | | |
| 132 | 溶射 | 020 | 内盛溶射作業 | 18,200 | 3,100 | 未定 | なし | なし | 9／4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 | 9／4午後 |
| 159 | 産業洗浄 | 010 | 高圧洗浄作業 | | | 未定 | なし | 8／21午後 | 8／21午前 |

計画立案等作業試験欄の※は1級のみ実施

■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、
2022年6月7日（火）から9月11日（日）までの間の指定する日に実施します。
但し、3級は6月7日（火）から8月14日（日）まで。

# 技能検定試験における新型コロナウイルス感染防止対策（ガイドライン）

令和４年度前期技能検定の受検申請に当たり、本ガイドラインの内容にご同意いただいたうえで、ご申請くださいますようお願いします。

なお、新型コロナウイルス感染症の感染状況により、内容に変更が生じた場合は、当協会ホームページに掲載してお知らせします。

## １　試験の中止について

新型コロナウイルスの感染状況により、急遽試験を中止とさせていただくことがありますので予めご了承ください。（中止とした場合は、受検手数料を返還します。）

その際は、当協会ホームページにてお知らせしますので、随時ご確認いただきますようお願いします。追って受検者の皆様へはご連絡します。

## ２　受検の自粛について

試験日前２週間において、以下（１）～（８）の事項に該当される場合は、受検を自粛してください。（受検手数料の返金等の措置はありません。）

なお、試験当日もご体調の確認（８ページ）及び検温を実施します。発熱等の症状がみられる場合は、受検をご遠慮いただきます。

（１）発熱（３７．５℃以上）
（２）咳、のどの痛みなどの風邪の症状
（３）だるさ（倦怠感）、息苦しさ
（４）嗅覚や味覚の異常
（５）身体が重く感じる、疲れやすい等の症状
（６）新型コロナウイルス感染症陽性とされた者との濃厚接触
（７）同居家族や身近な知人の感染が疑われる方
（８）過去１４日以内に政府から入国制限、入国後の観察期間を必要とされている国、地域等への渡航または当該国等の在住者との濃厚接触

## ３　学科試験及び計画立案等作業試験について

会場の収容人数により身体的距離（少なくとも１ｍ）が十分に確保できない場合は、最寄りの会場とならない場合がありますので予めご了承ください。

## ４　その他

その他以下の取り組みを行いますので、ご協力の程よろしくお願いいたします。

【受検者及び関係者への制限等】

・入退場時の制限や誘導を行い、身体的距離（少なくとも１ｍ）を確保
・受検者及び関係者のマスク着用の徹底**（マスクはご持参ください。）**
　必要に応じて、関係者はフェイスシールドを着用
・受検者及び関係者の手指消毒・手洗いの徹底
・休憩時間における交流等を極力控える
・万が一感染が発生した場合に備え、受検者及び関係者の名簿を適正に管理

【試験会場における対策等】

・座席など身体的距離（少なくとも１ｍ）が十分に確保できない場合は、パーテーションを設置
・手指消毒設備の設置
・屋内においては施設の常時換気の徹底
・施設の共用部分（トイレ、テーブル等）の定期的な消毒
・休憩スペース等は、分散化、常時換気等で３密とならないよう徹底
・飲食物等のゴミの管理の徹底

# 試験当日の体調確認について

試験当日（実技・学科試験）の受付時に、受検票の「発熱等の体調不良など」欄へ
試験日と該当の有無をご記入のうえ提示してください。

## 記入例

### 表面

〒813-0044
福岡県福岡市東区千早５丁目3-1

受検　太郎　様

40 006 010 01 A甲

☆試験当日の体調確認
試験当日の受付時に、下欄の「**発熱等の体調不良など**」の有無を提示してください。
（試験日をご記入のうえ、いずれかに○印を付けてください。）

| 試験日 | 発熱等の体調不良など |
|---|---|
| 1月21日 | 有・(無) |
| 2月14日 | 有・(無) |

裏面の注意書きを必ず見て下さい。

| 事業所 | |
|---|---|

令和3年度　技能検定受検票

| 氏名 | 受検　太郎 | 職種番号 | 作業番号 | 級別 | 受検番号 |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 006 | 010 | 1級 | A甲0000 |
| 職種名 | 機械加工 | | | | |
| 作業名 | 普通旋盤作業 | | | | |
| 試験の日時及び場所 実技試験 作業試験 | 令和３年1月21日（木）午前8時30分 集合<br>小竹商等技術専門校<br>鞍手郡小竹町大字新多５１４－２<br>電話：09496-2-6441 | | | | |
| 試験の日時及び場所 実技試験 要素試験 | | | | | |
| 試験の日時及び場所 実技試験 ペーパーテスト | | | | | |
| 試験の日時及び場所 学科試験 | 令和３年2月14日（日）午後1時00分 集合<br>TKP小倉シティセンター<br>北九州市小倉北区馬借1-3-9　クエスト第二ビル<br>電話：092-671-1238 | | | | |

### 裏面

（受検上の注意）

1. 本票をもって、実技試験及び学科試験共通の受検票とします。試験終了後、合格発表日まで大切に保管して下さい。
2. 受検の際には、必ずこの受検票を提示して下さい。（提示の無い場合は、受検できないことがあります。ご注意下さい）
3. 集合時間は厳守して下さい。

（実技試験受検時の注意事項）

1. 実技試験を受ける際は、必ず本票を持参し受付に提出して下さい。
2. 実技試験を受ける際は、実技試験問題及び求められた工具等（公表した実技試験問題で示したもの）を持参して下さい。
3. ガス溶接免許又はガス溶接講習修了証を必要とする職種については実技試験当日、必ず携行して下さい。

（学科試験受検時の注意事項）

1. 学科試験を受ける際は、必ず本票を持参し机上に提示して下さい。
2. 学科試験の解答用紙はマークシート用紙を使用しますので、HBの鉛筆とプラスチック消しゴムを持参して下さい。

（新型コロナウイルス感染防止について）

受検に当たっては、技能検定受検案内に記載のある「技能検定における新型コロナウイルス感染防止対策」の内容を必ずご確認ください。
特に、試験日前２週間において、下表の項目に該当する場合は、受検を自粛してください。（受検手数料の返還等の措置はありません。）
なお、試験当日に検温を実施しますので、ご協力をお願いいたします。

| | 発熱等の体調不良など |
|---|---|
| 1 | 発熱（37.5℃以上） |
| 2 | 咳、のどの痛みなどの風邪の症状 |
| 3 | だるさ（倦怠感）、息苦しさ |
| 4 | 嗅覚や味覚の異常 |
| 5 | 身体が重く感じる、疲れやすい等の症状 |
| 6 | 新型コロナウイルス感染症陽性とされた者との濃厚接触 |
| 7 | 同居家族や身近な知人の感染が疑われる方 |
| 8 | 過去14日以内に政府から入国制限、入国後の観察期間を必要とされている国、地域等への渡航又は当該国等の在住者との濃厚接触 |

**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

# 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の経験年数 | 2級の技能検定の受検に必要な実務の経験年数 | | 1級の技能検定の受検に必要な実務の経験年数 | | | 単一等級の技能検定の受検に必要な実務の経験年数 | 1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 | 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 | | |
| **実務経験のみ** | | **0**(注③) | **2** | **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 | 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 | 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 | 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 | |
| 専門課程又は特定専門課程の高度職業訓練修了 | | 0 | 0 | 0 | 3 | 2 | 1 | 0 | |
| 応用課程又は特定応用課程の高度職業訓練修了 | | 0 | 0 | 0 | 1 | | | 0 | |
| 長期課程又は短期養成課程の指導員訓練修了 | | 0 | 0 | 0 | 1 | | | 0 | |
| 職業訓練指導員免許取得 | | 0 | 0 | 0 | 1 | | | 0 | |
| 長期養成課程の指導員訓練修了 | | 0 | 0 | 0 | 0 | | | 0 | |

**【ご注意ください】**

- 「実務経験年数」とは、申請書受付〆切日（4月15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 |
|---|---|
| 園芸装飾 | 園芸科、フラワーデザイン科、ガーデニング科 |
| 造園 | 造園科 |
| 金属熱処理 | や金科、金属工学科、機械科 |
| 機械加工 | 機械科 |
| 放電加工 | 機械科 |
| 金属プレス加工 | 機械科 |
| 鉄工 | 金属工学科、機械科、造船科、建築科、土木科 |
| 建築板金 | 機械科、建築科 |
| 工場板金 | 機械科 |
| めっき | 金属工学科、工業化学科、化学工学科 |
| 溶射 | —— |
| 仕上げ | 機械科 |
| 切削工具研削 | 機械科、木材加工科 |
| 機械検査 | 機械科 |
| 電子機器組立て | 電子科、電気科 |
| 電気機器組立て | 電子科、電気科 |
| 産業車両整備 | 機械科 |
| 鉄道車両製造・整備 | 機械科、電気科、造船科、自動車科 |
| 建設機械整備 | 機械科 |
| 婦人子供服製造 | 被服科、服装科、洋裁科 |
| 家具製作 | 工芸科 |
| 建具製作 | 建築科、工芸科 |

| 検定職種 | 検定職種に関する学科 |
|---|---|
| 印刷 | 印刷科 |
| プラスチック成形 | 機械科、電気科、工業化学科 |
| 石材施工 | 建築科、土木科 |
| 建築大工 | 建築科、大工科 |
| とび | 建築科 |
| 左官 | 建築科 |
| 築炉 | 建築科 |
| ブロック建築 | 建築科 |
| タイル張り | 建築科 |
| 畳製作 | —— |
| 防水施工 | 建築科 |
| 内装仕上げ施工 | 建築科 |
| 熱絶縁施工 | 設備科、造船科、工業化学科、化学工学科、建築科 |
| サッシ施工 | 建築科 |
| 化学分析 | 工業化学科、化学工学科、農芸化学科 |
| 貴金属装身具製作 | 金属工芸科 |
| 表装 | 工芸科 |
| 塗装 | 建築科、工芸科、塗装科 |
| 路面標示施工 | 塗装科 |
| 舞台機構調整 | 電子科、電気科、音響芸術科 |
| 産業洗浄 | 機械科、工業化学科、土木科、金属工学科 |
| 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 |

# 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（最終年にあっ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 | 5年 | **学科の全部** | | | | **学科の全部** | |
| | 実務経験年数 | 2年 | − | **学科の全部** | | | **学科の全部** | |
| | | | − | − | **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 | 4年 | − | **学科の全部** | | | **学科の全部** | |
| | 実務経験年数 | 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わる学科試験の全部** | |
| 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わる学科試験の全部** | |

■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）について随時受付け致します。

# 実技試験問題の概要

令和4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：https//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、蹲踞・飛石・延段敷設、景石・植栽配置及び小透かし剪定作業を行う。
　（標準時間／3時間　打切り時間／3時間30分）
(2)判断等試験
　樹木の枝葉の部分を見て、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、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
　樹木の枝葉の部分を見て、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、温度測定の構成機器、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、低試験力ビ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、温度測定の構成機器、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、低試験力ビ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、温度測定の構成機器、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
　数値制御旋盤を使用し、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、内外径面取り、内外テーパ削り、R削り、端面削り、内外径ねじ切り・逃げ溝等の加工を行い、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／4時間　打切り時間／4時間30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
　数値制御旋盤を使用し、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、内外径面取り、R削り、端面削り、内外径ねじ切り・逃げ溝等の加工を行い、内外径はめあい及びねじ部で組み付けられる部品を製作する。
　（標準時間／4時間　打切り時間／4時間30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す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す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、R部等をそれぞれはめ合わす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す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　打切り時間／5時間）
噴流方式の場合
（標準時間／4時間30分　打切り時間／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　打切り時間／5時間）
噴流方式の場合
（標準時間／4時間30分　打切り時間／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　打切り時間／3時間40分）
**（注）1、2級とも、研削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。

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　打切り時間／4時間30分)

28.電気機器組立て(変圧器組立て作業) 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
　変圧器の中身のリード接続及び組立てを行う。
　(標準時間／6時間　打切り時間／6時間30分)
(2) 計画立案等作業試験
　変圧器の構造及び製作工程等について行う。
　(試験時間／1時間)
2級　次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
(1)製作等作業試験
　変圧器のCTコイルのような内部接続リードの加工及び組立てを行う。
　(標準時間／5時間　打切り時間／5時間30分)
(2)計画立案等作業試験
　変圧器の構造及び製作工程等について行う。
　(試験時間／1時間)
(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。

29. 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)

30. 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、ピストン外径測定及びピストンリングとリング溝の隙間の測定を行う。
　(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)フォークリフトのマスト装置について、測定及び点検項目の良否判定を行う。
　(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)

31. 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、化粧板をはり合わせ、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、化粧板をはり合わせ、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　打切り時間／3時間)

32. 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　打切り時間／2時間30分)

33. 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、パンタ下げ押ボタン、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　打切り時間／2時間50分)

34. 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。

35. 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。
　持参した裁断済み(ポケットを含むすべてのパーツと毛芯及び接着芯並びに印付けを含む。)の材料と作製済みの両袖により、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　5時間)
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(芯地の接着及び印付け並びにロックミシンを含む。)の材料(無地の薄手ウール地)と作製済みの両袖により、ブラウスを1着製作する。
　(試験時間　4時間)

36. 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)

37. 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)

38. 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色刷りでコーテッ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　打切り時間／3時間)
　(4色機以上　標準時間／2時間　打切り時間／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　打切り時間／2時間)
　(4色機以上　標準時間／1時間15分　打切り時間／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色刷りでコーテッ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　打切り時間／1時間15分)

39. 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)

40. 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)

41.プラスチック成形(真空成形作業)
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
　成形機・成形法の理解、成形条件の設定、測定器の判定、成型不良の原因とその防止対策の判定等について行う。
　(試験時間／35分)
(2) 計画立案等作業試験
　材料選定、成形条件の設定、データの分析、成形機の理解、トリミング機の理解、生産日数の算出、要求品質に適応した技術設計(材料・成形機・金型)、歩留り率の算出等について行う。
　(試験時間／1時間)
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
　成形機・成形法の理解、成形条件の設定、トリミングの判定、測定器の判定、成型不良の原因とその防止対策の判定等について行う。
　(試験時間／35分)
(2) 計画立案等作業試験
　材料選定、成形条件の設定、データの分析、成形機の理解、成型不良率の算出、収縮率の算出等について行う。
　(試験時間／1時間)

42. 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、柱石、幕板及び上裏石を張る作業を行う。
　(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石を張る作業を行う。
　(標準時間／3時間30分　打切り時間／4時間)

43. とび(とび作業)
1級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
(1)単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)単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)

44. 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)

### 45. 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、半円ぜりを有し、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、くしぜりを有する炉壁を築造する。
(標準時間／2時間　打切り時間／2時間30分)

### 46. ブロック建築(コンクリートブロック工事作業)
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　打切り時間／2時間15分)

### 47. 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　打切り時間／3時間)

### 48. 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、薄べりの製作を行う。
(標準時間／4時間　打切り時間／4時間30分)

### 49. 防水施工(ウレタン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。
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作業を行う。
(標準時間／1時間40分　打切り時間／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作業を行う。
(標準時間／1時間40分　打切り時間／2時間)

### 50. 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、パイプ回り及びひび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により塗膜防水工事作業を行う。
(標準時間／1時間40分　打切り時間／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)、天端及びひび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により塗膜防水工事作業を行う。
(標準時間／1時間40分　打切り時間／2時間)

### 51. 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き合せ目地、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作業を行う。
(標準時間／2時間15分　打切り時間／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作業を行う。
(標準時間／1時間30分　打切り時間／1時間50分)

### 52. 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粘着工法防水工事作業を行う。
(標準時間／2時間30分　打切り時間／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作業を行う。
(標準時間／2時間　打切り時間／2時間30分)

### 53. 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　打切り時間／1時間50分)

### 54. 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　打切り時間／2時間30分)

### 55. 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、スペ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、スペ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。**

### 56. 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てある試験台に、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てある試験台に、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　打切り時間／2時間25分)

### 57. 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　打切り時間／2時間15分)

### 58. 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　打切り時間／4時間30分)

### 59. 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)

### 60. 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。**

### 61. 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分析法」及び「吸光光度分析法」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。**

### 62. 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、指定された製作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)

### 63. 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)

### 64. 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、合成樹脂エマルシ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ションペイント(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ションペイント塗装(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、合成樹脂エマルシ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ションペイント(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ションペイント塗装(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）

65. 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　打切り時間／4時間30分）

66. 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）

67. 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）

## [ 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。
　試験片のブラスト作業と肉盛溶射(SUS420J2鋼相当)を行い、密着強さ試験片を作製し、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)
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剥離洗浄を行う。(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、縁石・敷石敷設及び植栽作業を行う。
　(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。(試験時間／30分)
課題2　立て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　打切り時間／2時間)

10. 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、単管及び登り足場板を使用して、わく組応用登り桟橋の組立てを行う。
　(標準時間／1時間40分　打切り時間／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作業)
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

☆税込価格☆　　＊別途送料が必要となります。　　令和4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 | 3,300 |
| No.3 | 塗装 | 3,300 |
| No.4 | 建築塗装 | 1,650 |
| No.5 | 鉄筋施工 | 2,200 |
| No.7 | 内装仕上げ施工 | 3,850 |
| No.8 | 冷凍空気調和機器施工・熱絶縁施工 | 2,750 |
| No.9 | 仕上げ | 2,750 |
| No.10 | 機械・プラント製図 | 2,420 |
| No.11 | 機械検査 | 2,200 |
| No.12 | 機械加工 | 3,300 |
| No.13 | 溶接 | 2,200 |
| No.14 | 金属プレス加工 | 2,200 |
| No.15 | 金属材料試験 | 2,860 |
| No.16 | 鉄工 | 3,300 |
| No.17 | 建築板金 | 2,860 |
| No.21 | 電子機器組立て | 1,980 |
| No.22 | 電気機器組立て | 3,300 |
| No.23 | 電気工事 | 1,980 |
| No.24 | 油圧装置調整 | 1,760 |
| No.30 | 治具製作 | 2,200 |
| No.31 | 左官・タイル張り | 2,750 |
| No.32 | 建築大工・型枠工 | 2,860 |
| No.33 | 塗装工(建築) | 3,080 |
| No.35 | 内装・かわらぶき | 2,750 |
| No.36 | レンガ施工・ガラス施工 | 2,970 |
| No.37 | プラスチック成形 | 3,080 |

| 1級・2級学科試験問題解説集 | | |
|---|---|---|
| NO | 職　種　名 | 定価 |
| 第4集 | 金属組織編 | 2,420 |
| 第11集 | 建築図面解釈　テクニカルイラストレーション | 2,200 |
| 第14集 | 建設機械整備 | 1,650 |

| 特級技能検定試験問題集1・2　平成30年度版 | |
|---|---|
| (第1集)　塗装・金属熱処理・機械加工・鉄工・板金・金型製作・金属プレス加工・下地板金・電子機器組立て・電気機器組立て・半導体製造装置・内装機械組立て・空気圧装置の組立て・油圧装置調整 | 1,870 |
| (第2集)　めっき・仕上げ・機械検査・ダイカスト・プリント配線板製造・自動販売機調整・光学機器製造・建設機械整備・婦人子供服製造・和服製造・プラスチック成形・パン製造 | 1,870 |

| 特級技能検定試験問題集1・2　令和元年度版 | |
|---|---|
| (第1集)　塗装・金属熱処理・機械加工・金型製作・金属プレス加工・下地板金・電子機器組立て・電気機器組立て・半導体製造装置・内装機械組立て・空気圧装置組立て・油圧装置調整 | 1,870 |
| (第2集)　めっき・仕上げ・機械検査・ダイカスト・プリント配線板製造・自動販売機調整・光学機器製造・建設機械整備・婦人子供服製造・和服製造・プラスチック成形・パン製造 | 1,870 |

| 特級技能検定試験問題集1・2　令和2年度版 | |
|---|---|
| (第1集)　塗装・金属熱処理・機械加工・金型製作・金属プレス加工・下地板金・電子機器組立て・電気機器組立て・半導体製造装置・内装機械組立て・空気圧装置組立て・油圧装置調整 | 1,870 |
| (第2集)　めっき・仕上げ・機械検査・ダイカスト・プリント配線板製造・自動販売機調整・光学機器製造・建設機械整備・婦人子供服製造・和服製造・プラスチック成形・パン製造 | 1,870 |

| 3級技能検定試験問題集1・2<br>(平成28・29年度版) | |
|---|---|
| (第1集)　塗装・左官・タイル張り・鉄筋施工・型枠大工・ガラス施工・建築大工・内装仕上げ・建築板金・配管・給排水衛生設備・冷凍空気調和機器施工・熱絶縁施工・機械加工・鉄工・溶接・電子機器組立て・電気機器組立て・プラスチック成形・パン製造・印刷・製本・広告美術仕上げ・製図・CAD・ビル設備管理・ボイラー取扱い・冷凍機械・空調機械・ダクト・保温・保冷・ブロック積み・板金加工・塗装 | 1,650 |
| (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・プリント配線板製造・機械、プラント製図・電気製図・内装機械組立て・テクニカルイラストレーション・化学分析 | 1,650 |

| 3級技能検定試験問題集1・2<br>(平成30・31・令和元年度版) | |
|---|---|
| (第1集)　塗装・左官・タイル張り・鉄筋施工・型枠大工・ガラス施工・建築大工・内装仕上げ・建築板金・配管・給排水衛生設備・冷凍空気調和機器施工・熱絶縁施工・機械加工・鉄工・溶接・電子機器組立て・電気機器組立て・プラスチック成形・パン製造・印刷・製本・広告美術仕上げ・製図・CAD・ビル設備管理・ボイラー取扱い・冷凍機械・空調機械・ダクト・保温・保冷・ブロック積み・板金加工・塗装・型枠大工 | 1,650 |
| (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・プリント配線板製造・機械、プラント製図・電気製図・内装機械組立て・テクニカルイラストレーション・化学分析 | 1,650 |

＊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。

| 1級・2級技能検定試験問題集<br>(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 |
| 10 | 農業機械整備 | 1,650 |

| 1級・2級技能検定試験問題集<br>(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 |
| 21 | 機械保全 | 2,200 |

| 1級・2級技能検定試験問題集<br>(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 | 1,980 |

| 1級・2級技能検定試験問題集<br>(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 | 1,980 |
| 38 | プラスチック成形 | 2,090 |
| 39 | 建築板金 | 2,090 |
| 41 | 左官 | 1,650 |
| 43 | 金属熱処理 | 3,080 |
| 44 | 仕上げ | 2,420 |
| 48 | 半導体製品製造 | 1,980 |
| 49 | 建築大工 | 1,760 |
| 50 | かわらぶき | 1,760 |
| 52 | 鉄筋施工 | 1,760 |

| 1級・2級技能検定試験問題集<br>(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 |
| 56 | 鉄工 | 2,200 |
| 58 | 建設機械整備 | 2,090 |
| 57 | 塗装 | 2,530 |
| 58 | 電気機器組立て | 2,530 |
| 59 | 機械検査 | 2,090 |
| 60 | 機械・プラント製図 | 2,090 |

| 1級・2級技能検定試験問題集<br>(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　※給排水衛生作業のみ収録 | 1,870 |

| 1級・2級技能検定試験問題集<br>(平成31年度実技問題及び平成29・30・31年度学科問題) | | |
|---|---|---|
| NO | 職　種　名 | 定価 |
| 62 | プラスチック成形 | 2,090 |
| 63 | 治具 | 1,650 |
| 64 | 鉄筋 | 1,650 |
| 65 | 金属熱処理 | 3,190 |
| 66 | 仕上げ | 2,420 |
| 67 | 機械加工 | 3,740 |
| 68 | 熱絶縁施工／冷凍空調和機器施工 | 2,420 |
| 69 | 建築大工 | 1,760 |
| 70 | 油圧装置調整 | 2,090 |
| 71 | 空気圧装置組立て | 1,980 |

| 1級・2級技能検定試験問題集<br>(平成31年度実技問題及び平成30・31年度学科問題) | | |
|---|---|---|
| NO | 職　種　名 | 定価 |
| 72 | 建設機械整備 | 1,870 |

| 1級・2級技能検定試験問題集<br>(令和2年度実技問題及び平成30・令和元・2年度学科問題) | | |
|---|---|---|
| NO | 職　種　名 | 定価 |
| ※ 73 | 防水施工　※令和2年度前期試験が実施されなかったため作業によって2年分の収録 | 2,750 |
| ※ 74 | 塗装　※令和2年度前期試験が実施されなかったため作業によって2年分の収録 | 2,530 |
| ※ 75 | 電気機器組立て　※シーケンス制御作業のみ2年分収録 | 2,310 |
| 76 | 半導体製品製造 | 1,980 |
| 77 | 配管施工 | 1,870 |
| 78 | 鉄筋施工 | 1,870 |
| 79 | 機械検査 | 2,090 |
| 80 | 機械・プラント製図 | 2,310 |

| 参考図書 |
|---|
| 木造建築工事標準仕様書(JASS 11)(2,420円)/鉄筋コンクリート造建築工事標準仕様書(JASS 5)(4,180円)/建築工事標準詳細図(1,760円)/金属工作法(2,420円)/ヘニル技能訓練(2,420円) |

◆※73 ※74 ※75→令和2年度前期試験が実施されなかったため作業によって2年分の収録となります。

# 技能検定試験問題集申込手順

| | | |
|---|---|---|
| ステップ1 | ≪申込者≫ | ※※※ FAX・郵便・メールでお申込み ※※※ |
| 申 込 | 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 | ＜技能士会＞ | ※※※ 申込内容の確認・振込金額等のご連絡 ※※※ |
| 受 付 | ① | 氏名、住所、TEL、FAX等の確認。 |
| 振込連絡 | 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。** |

**※振込金額案内後、2週間以内に入金確認できない場合はキャンセル扱いとなります。**
**お手数ですが、再度『ステップ1 申込』から手続きお願いします。**

| | | |
|---|---|---|
| ステップ3 | ≪申込名≫ | ※※※指定口座へ振込※※※ |
| 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4 | ＜技能士会＞ | ※※※ 申込者へ発送 ※※※ |
| 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。** |

※※※

# 令和４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。
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 | 3／29以降、当協会ホームページでご確認下さい。 | 左官 | 左官 | 3／29以降、当協会ホームページでご確認下さい。 |
| 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 |

## 2. 参加資格

**平成11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

2022年4月4日(月)から4月15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、当協会に用意してあります。）に貼り付けて当協会に郵送(書留等)でご提出ください。 なお振込手数料は本人負担となっております。
※西洋料理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2022年6月7日（火）から2022年9月11日（日）までの指定する日に行います。
※相当する作業がない「職種」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。

# MEMO

技能検定制度・技能士ロゴマーク

技能検定は、働く人達の技能を一定の基準によって検定し
これを公証する国家検定制度です。合格者には、
特級、1級及び単一等級については厚生労働大臣名、
2級及び3級については福岡県知事名の合格証書が交付され、
それぞれ技能士という称号が与えられます。

# 受検申請書の配布場所

下記施設では３月８日より配付を開始します。なお、配付時間は９：００～１７：００（土・日・祝日を除く）となっております。
受検申請書は、郵送により福岡県職業能力開発協会あてご提出ください。

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

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

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

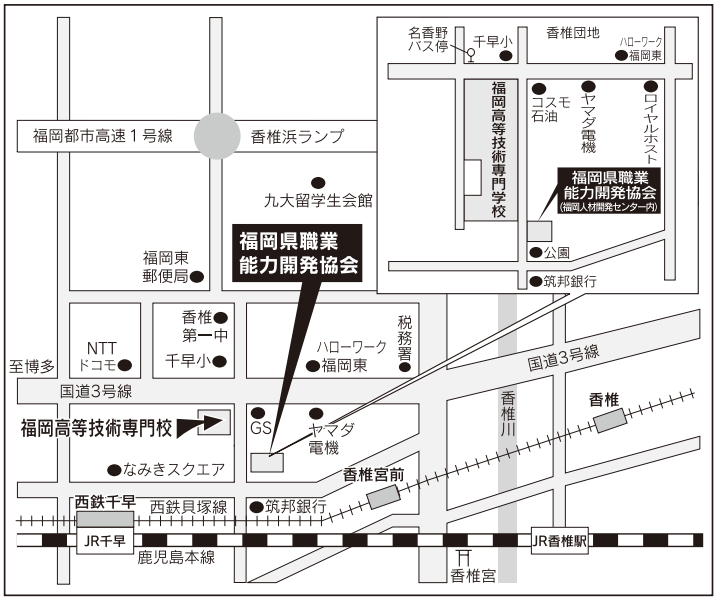
【筑豊地区】
## 田川高等技術専門校
〒825-0005　田川市大字糒 2059
TEL（0947）44-1676

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

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

【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蜑住 1728-1
TEL（093）741-5431

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




〔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（なかの）」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
https://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。

ご不明な点やご質問等ありましたら、お気軽に当協会「技能検定第一課」までお問い合わせください。