

技能検定受検案内

受付手続き

受付期間

令和5年10月2日(月)～令和5年10月13日(金) ※消印有効

★福岡県職業能力開発協会及び公共職業能力開発施設(24ページ)の窓口での受付は行いません。
郵送(レターパック、簡易書留等)により福岡県職業能力開発協会あてにご提出ください。

提出するもの

受検申請書

本人確認書類

受検手数料の納付が確認できる書類

※銀行等の出納印が押印された領収控、ネットバンキングの決済画面を印刷したもの等

実技試験又は学科試験の免除証明書類

※実技試験又は学科試験の免除を受ける場合のみ。

一括受検申請者名簿(P23様式)

※企業や団体等で複数名分の受検手数料を一括で納付する場合のみ。

提出先

福岡県職業能力開発協会

〒813-0044

福岡県福岡市東区千早5丁目3-1

福岡人材開発センター2階

TEL 092 (671) 1238

FAX 092 (671) 1354

令和5年度後期技能検定実施日程

実技試験

令和5年12月4日(月)
～令和6年2月11日(日)

■上記期間内の指定する日

(6～8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。

実施期間

令和5年11月27日(月)

当協会事務所にて公表します。
(閲覧のみ)。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いたします。

問題公表

学科試験

令和6年1月21日(日)
令和6年1月28日(日)
令和6年1月31日(水)
令和6年2月4日(日)

■6～8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。

合格発表

令和6年3月8日(金)

■合格発表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予めご了承ください。

■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。

■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。

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5年10月2日(月)~令和5年10月13日(金) ※消印有効

①申請書の配布

申請書の用紙は、当協会又は24ページの最寄りの県内公共職業能力開発施設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

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。

(6)一括受検申請者名簿

受検手数料の振り込みを会社・団体等で一括して行う場合は、23ページの「一括受検申請者名簿」をコピーして、申請者名簿を作成し添付してください。

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、6~8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、その振込金額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5年12月4日(月)~令和6年2月11日(日)

※上記期間内の指定する日(6~8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5年11月27日(月)

※当協会事務所で公表します。(閲覧のみ)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:令和6年1月21日(日)・1月28日(日)・1月31日(水)・2月4日(日)

検定職種によって試験日が異なりますので、6~8ページをご覧ください。日時、場所等は決定次第、受検票にて通知いたします。

合格発表

合格発表日:令和6年3月8日(金)

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

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受検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設備の都合等で、受検人員を制限することもあります。また、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。)
- ③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。
- ⑤受検票は12月末日までに発送を完了する予定にしております。もし1月5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12月中に実施する予定にしておりますので、11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。
・ロープ加工作業 ・冷凍空気調和機器施工作業 ・建築配管作業 ・エーエルシーパネル工事作業
- ⑥機械製図CAD作業の実技試験では、CAD機器、ソフト等についてあらかじめ指定したものを使用しますので、申請書提出前に必ず協会にお問い合わせ下さい。
- ⑦職種によって、「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ませんのでご注意下さい。(詳しくは12～19ページ参照のこと)
- ⑧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、申請時に申し出て下さい。
- ⑨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。
- ⑩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。
- ⑪「シーケンス制御作業」受検希望者の方へ ※必ずお読みください。
令和5年度より「電気機器組立て職種 シーケンス制御作業」は「シーケンス制御職種シーケンス制御作業」として新設されます。令和5年度からの受検申請に当たっては、一例として3級合格者が必要実務経験年数を短縮し2級を受検する場合は、事前に新設「シーケンス制御職種」の3級合格証書を取得しておく必要がある等、各等級の受検において事前の対応が必要となる場合があります。詳細は福岡県職業能力開発協会のホームページ (<https://www.fukuoka-noukai.or.jp/>) に掲載の『令和5年度新設「シーケンス制御職種」のご案内』をご確認ください。

技能検定受検手数料

本項及び右記フローチャートを参考に受検する試験の受検手数料をご確認いただき過不足なく納付してください。

1 受検手数料の額

受検手数料は下記のとおりです。(※消費税非課税)

なお、下記「2 減額等措置の対象となる者」に該当する者は実技受検手数料の割引が適用されます。

等級	対象	実技・学科とも受検	実技のみ受検	学科のみ受検
特級 1級 2級 3級 単一等級	全受検者	21,300円	18,200円	3,100円

2 減額措置の対象となる者

ア. 在学生・訓練生等に対する実技受検手数料の減額措置（フローチャート内 ※学割）

3級の实技試験を受検する在学生及び訓練生等について実技受検手数料が6,100円減額されます。

等級	対象	実技・学科とも受検	実技のみ受検	学科のみ受検
3級	在学生・訓練生等	15,200円	12,100円	3,100円

イ. 若年者に対する実技受検手数料の減免措置（フローチャート内 ※減免）

2級又は3級の实技試験を受検する者で、下記の要件①～③を全て満たす者について実技受検手数料が9,000円減免されます。

① **25歳未満の者**(2023年4月1日時点)

② **在職者**(受検申請日において、雇用保険法第4条第1項に規定する被保険者である者)

③ **日本国籍を有する者又は出入国管理及び難民認定法別表第二に規定する永住者**

等級	対象	実技・学科とも受検	実技のみ受検	学科のみ受検
2級 3級	上記要件①～③を 全て満たす者	12,300円	9,200円	3,100円

注)・減額等対象者の該当・非該当については、原則、受検申請書の記載内容により確認します。記載内容による確認が困難な場合は、お電話による確認及び関係書類(在学証明書、雇用保険被保険者証の写し等)の提出を求める場合があります。

- ・在学生・訓練生等で雇用保険被保険者の方は、ア、イの両方が適用されます。
- ・外国人技能実習制度にかかる試験は対象となりません。

技能五輪福岡県大会参加手数料

1 参加手数料の額

参加手数料は下記のとおりです。(※消費税非課税)

なお、下記「2 減額等措置の対象となる者」に該当する者は実技受検手数料の割引が適用されます。

競技職種	参加手数料
全て	18,200円

2 減額措置の対象となる者

上記技能検定受検手数料「2 減額等措置の対象となる者ーイ. 若年者に対する実技受検手数料の減免措置」に該当する者のうち、下記「減免措置の対象となる競技職種」に参加する者

3 減額措置の対象となる競技職種

技能検定課題を使用する競技職種が対象となります。

競技職種	対象区分	競技職種	対象区分
機 械 製 図	○	電 工	×
配 管		西 洋 料 理	
建 築 大 工		電 気 溶 接	
冷凍空調和機器施工			

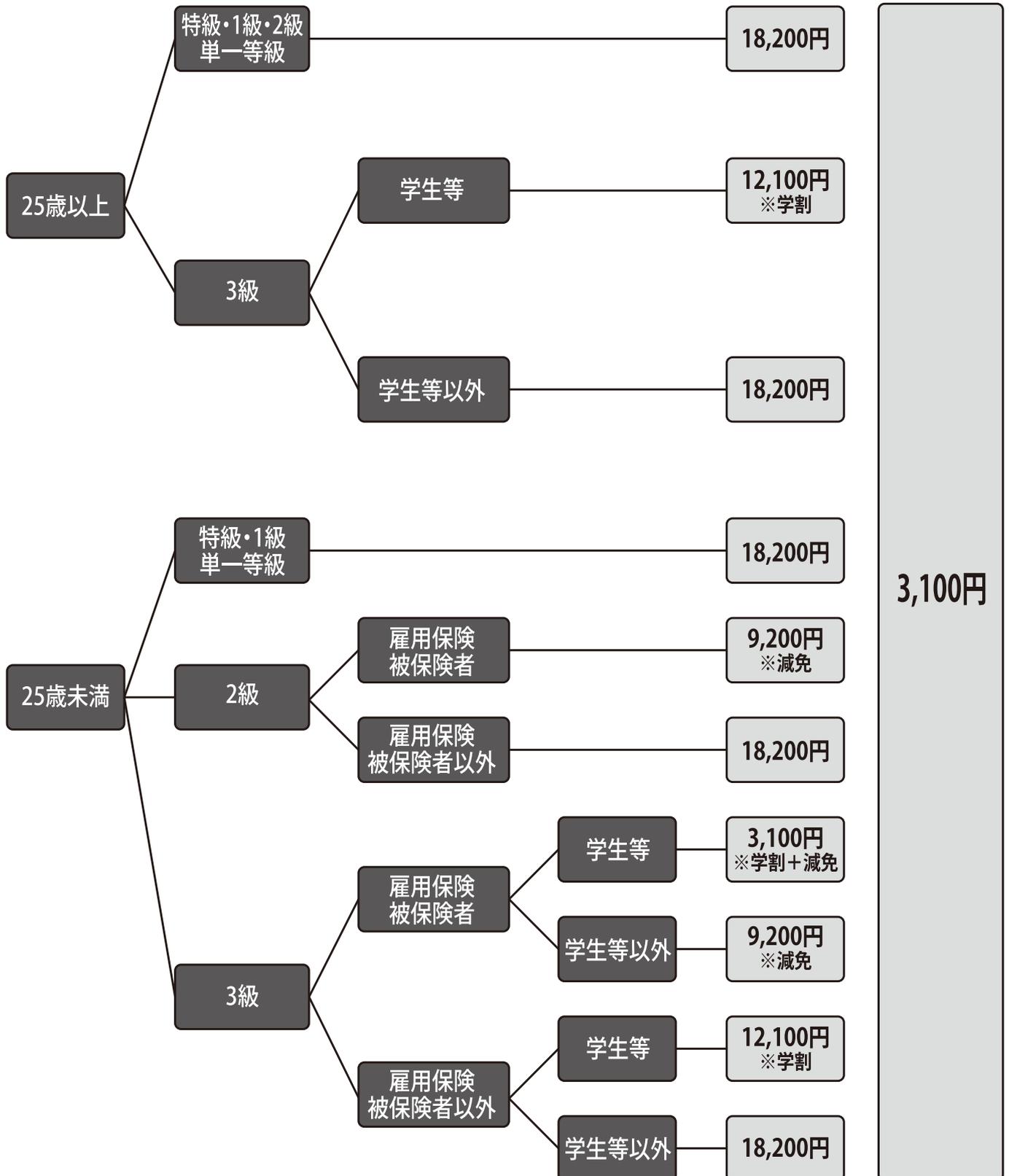
参加手数料は下記のとおりです。

対象区分	対象者等	参加手数料
○	減額等措置の対象者	9,200円
	上記以外	18,200円
×	電工・西洋料理・電気溶接	18,200円

★技能検定受検手数料フローチャート

※年齢は2023年4月1日時点

〈実技手数料〉 〈学科手数料〉



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 (旧:作業試験)	判断等 試験 (旧:要素試験)	計画立案等 作業試験 (旧:ペーパーテスト)	
特級									
003	鋳造	000	鋳造	18,200	3,100	なし	なし	1/28午後	1/28午前
005	金属熱処理	000	金属熱処理						
006	機械加工	000	機械加工						
183	非接触除去加工	000	非接触除去加工						
114	金型製作	000	金型製作						
007	金属プレス加工	000	金属プレス加工						
123	工場板金	000	工場板金						
010	めっき	000	めっき						
012	仕上げ	000	仕上げ						
013	機械検査	000	機械検査						
014	ダイカスト	000	ダイカスト						
015	電子機器組立て	000	電子機器組立て						
016	電気機器組立て	000	電気機器組立て						
141	半導体製品製造	000	半導体製品製造						
162	プリント配線板製造	000	プリント配線板製造						
097	自動販売機調整	000	自動販売機調整						
148	光学機器製造	000	光学機器製造						
067	内燃機関組立て	000	内燃機関組立て						
142	空気圧装置組立て	000	空気圧装置組立て						
084	油圧装置調整	000	油圧装置調整						
068	建設機械整備	000	建設機械整備						
025	婦人子供服製造	000	婦人子供服製造						
026	紳士服製造	000	紳士服製造						
037	プラスチック成形	000	プラスチック成形						
130	パン製造	000	パン製造						
1・2級									
121	さく井	020	ロータリー式さく井工事作業	18,200 (9,200) P5参照	3,100	なし	1/14(日)	1/14午前	1/28午後
123	工場板金	030	機械板金作業			未定	なし	なし	1/28午後
		040	数値制御タレットパンチプレス板金作業			未定	なし	なし	1/28午後
154	ロープ加工	010	ロープ加工作業			未定	なし	なし	2/4午後
013	機械検査	010	機械検査作業			未定	なし	1/21午後	1/21午前
184	シーケンス制御	010	シーケンス制御作業 ※P3 注意事項①参照			未定	なし	1/21午後	1/21午前
		010	集積回路チップ製造作業			なし	1/21(日)	なし	2/4午前
141	半導体製品製造	020	集積回路組立て作業			なし	1/21(日)	なし	2/4午前
		020	プリント配線板製造作業			なし	1/14(日)	なし	2/4午前
097	自動販売機調整	010	自動販売機調整作業			未定	なし	なし	1/28午後

■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5年12月4日(月)から令和6年2月11日(日)までの間の指定する日に実施します。実技試験実施日は決定次第、受検票の発送をもって通知します。

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 (旧:作業試験)	判 断 等 試 験 (旧:要素試験)	計 画 立 案 等 作 業 試 験 (旧:ペーパーテスト)	
160	鉄道車両製造整備	060	走行装置整備作業 ★福岡県では2級のみ実施	18,200 (9,200) P5参照	3,100	未定	なし	なし	1/28午後
		080	鉄道車両点検・調整作業			未定	なし	なし	1/28午後
019	時計修理	010	時計修理作業			未定	なし	なし	1/28午後
067	内燃機関組立て	010	量産形内燃機関組立て作業			未定	なし	1/21午後 ※1級のみ実施	1/21午前
142	空気圧装置組立て	010	空気圧装置組立て作業			なし	1/14(日)	1/14午前	2/4午後
084	油圧装置調整	010	油圧装置調整作業			未定	なし	1/28午後	1/28午前
077	農業機械整備	010	農業機械整備作業			未定	なし	1/28午後	1/28午前
069	冷凍空気調和機器施工	010	冷凍空気調和機器施工作業			未定	なし	1/28午後	1/28午前
025	婦人子供服製造	020	婦人子供既製服パターンメイキング作業			未定	なし	なし	1/21午前
027	和 裁	010	和 服 製 作 作 業			未定	なし	なし	1/28午前
034	プ リ プ レ ス	036	D T P 作 業			未定	なし	なし	2/4午前
051	菓 子 製 造	010	洋菓子製造作業			未定	なし	なし	2/4午後
		020	和菓子製造作業			未定	なし	なし	2/4午後
038	建 築 大 工	010	大 工 工 事 作 業			未定	なし	なし	2/4午前
039	か わ ら ぶ き	010	か わ ら ぶ き 作 業			未定	なし	なし	2/4午前
046	配 管	010	建 築 配 管 作 業			未定	なし	1/21午後	1/21午前
		020	プ ラ ン ト 配 管 作 業 ◎福岡県では銅管課題のみ実施			未定	なし	1/21午後	1/21午前
118	厨 房 設 備 施 工	010	厨 房 設 備 施 工 作 業			未定	なし	1/28午後 ※1級のみ実施	1/28午前
074	型 枠 施 工	010	型 枠 工 事 作 業			未定	なし	1/21午後 ※1級のみ実施	1/21午前
047	鉄 筋 施 工	010	鉄筋施工図作成作業			1/14午前	なし	なし	2/4午後
		020	鉄筋組立て作業			未定	なし	なし	2/4午後
157	コンクリート圧送施工	010	コンクリート圧送工事作業			なし	1/14午前	1/14午前	2/4午後
086	防 水 施 工	050	塩化ビニル系シート防水工事作業			未定	なし	なし	1/28午前
		090	改質アスファルトシートトーチ工法防水工事作業			未定	なし	なし	1/28午前
143	樹脂接着剤注入施工	010	樹脂接着剤注入工事作業			未定	なし	なし	2/4午前
158	カーテンウォール施工	010	金属製カーテンウォール工事作業			なし	1/14(日)	1/14午前	1/28午前
163	自 動 ド ア 施 工	010	自 動 ド ア 施 工 作 業			未定	なし	なし	2/4午前
050	ガ ラ ス 施 工	010	ガ ラ ス 工 事 作 業			未定	なし	1/21午後 ※1級のみ実施	1/21午前
052	機 械 ・ プ ラ ン ト 製 図	015	機 械 製 図 C A D 作 業			1/21(日)	なし	なし	1/28午前
053	電 気 製 図	010	配電盤・制御盤製図作業			1/21午前	なし	なし	2/4午前
075	金 属 材 料 試 験	010	機 械 試 験 作 業			未定	なし	1/21午後	1/21午前
		020	組 織 試 験 作 業			未定	なし	なし	1/21午前
060	塗 装	040	鋼 橋 塗 装 作 業			未定	なし	なし	2/4午前
061	広 告 美 術 仕 上 げ	030	広 告 面 粘 着 シ ー ト 仕 上 げ 作 業			未定	なし	なし	2/4午後
082	義 肢 ・ 装 具 製 作	020	装 具 製 作 作 業			未定	なし	なし	2/4午前
112	舞 台 機 構 調 整	010	音 響 機 構 調 整 作 業			未定	1/31午後	なし	1/31午前
113	工 業 包 装	010	工 業 包 装 作 業			未定	なし	なし	2/4午前

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 判 断 等 計 画 立 案 等 作 業 試 験 (旧:作業試験)	作 業 試 験 (旧:要素試験)	作 業 試 験 (旧:ペーパーテスト)	
3級									
006	機 械 加 工	010	普 通 旋 盤 作 業	18,200 (12,100) (9,200) P5参照	3,100	未 定	な し	な し	2/4午前
013	機 械 検 査	010	機 械 検 査 作 業			未 定	な し	な し	2/4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	1/21午前
184	シ ー ケ ン ス 制 御	010	シ ー ケ ン ス 制 御 作 業			未 定	な し	な し	1/21午前
162	プ リ ン ト 配 線 板 製 造	020	プ リ ン ト 配 線 板 製 造 作 業			な し	1/14(日)	な し	2/4午前
019	時 計 修 理	010	時 計 修 理 作 業			未 定	な し	な し	1/28午後
067	内 燃 機 関 組 立 て	010	量 産 形 内 燃 機 関 組 立 て 作 業			未 定	な し	な し	1/21午前
069	冷 凍 空 気 調 和 機 器 施 工	010	冷 凍 空 気 調 和 機 器 施 工 作 業			未 定	な し	な し	1/28午前
027	和 裁	010	和 服 製 作 作 業			未 定	な し	な し	1/28午前
124	家 具 製 作	010	家 具 手 加 工 作 業			未 定	な し	な し	1/28午後
038	建 築 大 工	010	大 工 工 事 作 業			未 定	な し	な し	2/4午前
046	配 管	010	建 築 配 管 作 業			未 定	な し	な し	1/21午前
052	機 械 ・ プ ラ ン ト 製 図	015	機 械 製 図 C A D 作 業			1/21(日)	な し	な し	1/28午前
053	電 気 製 図	010	配 電 盤 ・ 制 御 盤 製 図 作 業			1/21午前	な し	な し	2/4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	1/28午後
単一等級									
109	エーエルシーパネル施工	010	エーエルシーパネル工事作業	18,200	3,100	未 定	な し	1/28午後	1/28午前
136	バルコニー施工	010	金属製バルコニー工事作業			な し	1/14(日)	1/14午前	1/28午後

■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5年12月4日(月)から令和6年2月11日(日)までの間の指定する日に実施します。実技試験実施日は決定次第、受検票の発送をもって通知します。

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年数	2級の技能検定の受検に必要な実務の経験年数	3級の技能検定に合格した後の実務経験	1級の技能検定の受検に必要な実務の経験年数	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	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		
指導員養成課程の指導員養成訓練修了	0	0	0		1		0		
職業訓練指導員免許取得	0	0	0		1		0		
高度養成課程の指導員養成訓練修了	0	0	0		0		0		

【ご注意ください】

- ・「実務経験年数」とは、申請書受付日(10月13日)現在の検定職種に係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まず。(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
さく井	土木科、地学科	かわらぶき	建築科
機械加工	機械科	配管	機械科、造船科、建築科
工場板金	機械科	厨房設備施工	設備工業科
ロープ加工	金属科	型枠施工	建築科、土木科
機械検査	機械科	鉄筋施工	建築科、土木科
電気機器組立て	電子科、電気科	コンクリート圧送施工	建築科、土木科
シーケンス制御	電子科、電気科	防水施工	建築科
半導体製品製造	機械科、電子科、電気科	樹脂接着剤注入施工	建築科
プリント配線板製造	電子科、電気科	カーテンウォール施工	建築科
自動販売機調整	電子科、電気科	自動ドア施工	機械科、電子科、電気科、建築科
鉄道車両製造・整備	機械科、電気科、造船科、自動車科	バルコニー施工	建築科
時計修理	機械科、電子科、電気科	ガラス施工	建築科
内燃機関組立て	自動車科	機械・プラント製図	機械科、金属工学科、溶接工学科、化学工学科、工業化学科
空気圧装置組立て	機械科	電気製図	電気科
油圧装置調整	機械科	金属材料試験	金属工学科、機械科
農業機械整備	機械科	貴金属装身具製作	金属工芸科
冷凍空気調和機器施工	設備科	印章彫刻	—
婦人子供服製造	被服科、服装科、洋裁科	塗装	建築科、工芸科、塗装科
和裁	被服科、服飾科、和裁科	広告美術仕上げ	工芸科、デザイン科
家具製作	工芸科	義肢・装具製作	義肢装具科
プリプレス	印刷科	舞台機構調整	電子科、電気科、音響芸術科
菓子製造	菓子科、製菓科	工業包装	—
建築大工	建築科、大工科	エーエルシーパネル施工	建築科

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 2級技能士コース 単一等級技能士コース	—	—	学科の全部			—	
		—	—	学科の全部			—	
		—	—	—	—	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。

よくあるご質問 技能検定Q&A

受検手数料関係

- Q1. 試験日に都合が悪く受検できない場合、受検手数料の返還はできますか？
A1. 福岡県の手数料条例により受検手数料の返還はできません。
- Q2. 受検手数料の振込は数名を一括で振込できますか？
A2. 一括振込可能です。その場合、P23の『一括受検申請者名簿』を作成し申請書と併せてご提出ください。なお、各申請書の右下にある領収控貼付け欄には一括振込をする企業等の名称及び当該申請者に係る受検手数料の金額を記入してください。
- Q3. 受検手数料を誤った金額で振込してしまいました。
A3. 多く振込んだ場合は、受検申請受付期間終了後、1~2ヶ月後に銀行振込にて返還いたします。誤入金確認後、電話または文書で返還先を確認いたしますのでご対応ください。不足している場合は、電話にて追加納付を依頼いたします。指定の期日までに納付が確認できない場合は受検申請を受理できませんので、後日、お預かりした申請書及び受検手数料を返還いたします。

受検資格等関係

- Q1. 実務経験年数について会社からの証明書が必要ですか？
A1. 証明書を添付する必要はありません。原則申請書の履歴書欄にて自己申告していただいた内容を確認させていただきます。記載内容によってはお電話にて詳細をお伺いする場合がありますので、予めご了承ください。
- Q2. 一部合格通知書(実技・学科)を紛失してしまった場合でも免除対象になりますか？
A2. 一部合格の事実確認がとれば免除を受けることができます。一部合格通知書は原則再発行しておりませんので、紛失した場合は受検申請書の余白に一部合格取得時の受検地(都道府県名)および「通知書紛失」と記載してください。(例)「東京都で受検 通知書紛失」
- Q3. 受検申請後に試験免除資格を有することが分かった場合、免除を受けることができますか？
A3. 受検申請受付期間終了後に申し出た場合は免除することができません。
- Q4. 一部合格に有効期限はありますか？
A4. 1級、2級、3級、単一等級は永年有効です。特級は合格後5年間となります。

その他

- Q1. 受検票を紛失しました。再発行できますか？
A1. 試験日までに期間があれば再発行いたします。期間がない場合は再発行いたしません。再発行しない場合でも試験会場にて身分証明書をご提示いただければ本人確認のうえ受検できます。
- Q2. 試験問題を紛失しました。再発行できますか？
A2. 試験問題の再発行はいたしません。
- Q3. 試験日に都合が悪いため別の日に変更できますか？
A3. 試験日の変更はできず、受検しない場合は「欠席」扱いとなります。受検手数料は返還いたしません。
- Q4. 怪我等のため受検できなくなりました。申請の取り消しは可能ですか？
A4. 申請の取り消しは受検申請受付期間終了後1週間まで認めています。これ以降は申請の取り消しはできず受検しない場合は「欠席」扱いとなります。受検手数料は返還いたしません。
- Q5. 試験対策の講習会等を受講したいのですが実施していますか？
A5. 当協会主催で実施する講習会等はありません。業界団体等が主催で実施している場合がありますので各業界団体等にお問い合わせください。
- Q6. 過去の試験問題はどこで入手できますか？
A6. 過去3年分の試験問題を中央職業能力開発協会がHP上で公開しています(閲覧のみ可能)。また、当協会にて直近年度試験問題のコピーを販売しています(印字面1面あたり20円(税込み))。なお、郵送対応はいたしません。

実技試験問題の概要

内容等につきましては、今後、一部変更される場合もあります。

なお、試験時間について、「試験時間 ○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 打ち切り時間 ○時間○分」と記載されている場合は、打ち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。

[特級]

以下の25職種について、次に掲げる計画立案等作業試験を行う。

計画立案等作業試験は、工程管理、作業管理、品質管理、原価管理、安全衛生管理、作業指導及び設備管理について行う。

(試験時間/3時間)

- | | |
|---------------|--------------|
| 1. 鋳造 | 16. 自動販売機調整 |
| 2. 金属熱処理 | 17. 光学機器製造 |
| 3. 機械加工 | 18. 内燃機関組立て |
| 4. 非接触除去加工 | 19. 空気圧装置組立て |
| 5. 金型製作 | 20. 油圧装置調整 |
| 6. 金属プレス加工 | 21. 建設機械整備 |
| 7. 工場板金 | 22. 婦人子供服製造 |
| 8. めっき | 23. 紳士服製造 |
| 9. 仕上げ | 24. プラスチック成形 |
| 10. 機械検査 | 25. パン製造 |
| 11. ダイカスト | |
| 12. 電子機器組立て | |
| 13. 電気機器組立て | |
| 14. 半導体製品製造 | |
| 15. プリント配線板製造 | |

[1・2級]

1. さく井(ロータリー式さく井工事作業)

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)判断等試験は、泥水の比重等の測定、地層の鑑定及びコンダクタの管尻の止め位置の判定、泥水及び充てん砂利の選定について行う。

(試験時間/24分)

(2)計画立案等作業試験は、掘さく地質、使用機器の判定、揚水試験等について行う。

(試験時間/1時間30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)判断等試験は、泥水の比重等の測定、地層の鑑定及びコンダクタの管尻の止め位置の判定、泥水及び充てん砂利の選定について行う。

(試験時間/30分)

(2)計画立案等作業試験は、掘さく地質、使用機器の判定、揚水試験等について行う。

(試験時間/1時間30分)

2. 工場板金(機械板金作業) **特別教育**

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

シャー及びプレスプレーキの板金加工用機械、スポット溶接機、板金加工用工具等を使用し、冷間圧延鋼板(SPCC 厚さ1.2mm)を加工して、組合わせ可能な段差のあるC形の製品(ボディ及びカバー)を製作する。

(標準時間/60分 打ち切り時間/70分)

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

シャー及びプレスプレーキの板金加工用機械、スポット溶接機、板金加工用工具等を使用し、冷間圧延鋼板(SPCC 厚さ1.2mm)を加工して、組合わせ可能なC形の製品(ボディ及びカバー)を製作する。

(標準時間/45分 打ち切り時間/55分)

(注)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。

3. 工場板金(数値制御タレットパンチプレス板金作業) **特別教育**

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

作業1 課題図面に基づき展開図、NCデータ、プログラムリストを作成する。
自動プログラミング装置(CAD/CAM)を使用する場合

(標準時間/1時間30分 打ち切り時間/2時間)

自動プログラミング装置(CAD/CAM)を使用しない場合(マニュアルでGコードを作成する場合)

(標準時間/3時間 打ち切り時間/3時間30分)

作業2 A 作業1で作成したNCデータにより数値制御タレットパンチプレスによる打抜きを行った後、テーブル上でクランプを解放する。

B 追加図面に従って、作業2Aで作成した製品にMDI又はプログラム入力により穴加工を追加する。

(標準時間/40分 打ち切り時間/50分)

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

作業1 課題図面に基づき、展開図、NCデータ、プログラムリストを作成する。

自動プログラミング装置(CAD/CAM)を使用する場合

(標準時間/1時間30分 打ち切り時間/2時間)

自動プログラミング装置(CAD/CAM)を使用しない場合(マニュアルでGコードを作成する場合)

(標準時間/2時間30分 打ち切り時間/3時間)

作業2 A 作業1で作成したNCデータにより、数値制御タレットパンチプレスによる打抜きを行った後、テーブル上でクランプを解放する。

B 追加図面に従って、作業2Aで作成した製品にMDI又はプログラム入力により穴加工を追加する。

(標準時間/40分 打ち切り時間/50分)

(注)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。

4. ロープ加工(ロープ加工作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

ワイヤもっこの現寸図を作成して、ワイヤもっこを製作する。

(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。

ワイヤロープを使用して、玉掛索及びショータスブライスによるエンドレス索を製作する。

(標準時間/2時間20分 打ち切り時間/2時間35分)

5. 機械検査(機械検査作業)

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外側マイクロメータ、ノギス、ハイトゲージ及びシリンダゲージを用いた部品の寸法測定(26箇所)を行う。

(試験時間/13分)

②歯厚マイクロメータを用いた歯車のまたぎ歯厚測定を行う。

(試験時間/5分)

③三針法によるねじプラグゲージの有効径測定を行う。

(試験時間/3分)

④外側マイクロメータの性能判定(ブロックゲージによる指示誤差(器差)及び平行度測定)を行う。

(試験時間/8分)

(2)計画立案等作業試験は、高度な精密測定の際の段取り方法、測定方法及び計算式について記述式等で行う問題と品質管理の問題により行う。

(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

①外側マイクロメータ、ノギス、ハイトゲージ及びシリンダゲージを用いた部品の寸法測定(21箇所)を行う。

(試験時間/11分)

②歯厚マイクロメータを用いた歯車のまたぎ歯厚測定を行う。

(試験時間/5分)

③三針法によるねじプラグゲージの有効径測定を行う。

(試験時間/3分)

④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/6分)

(2)計画立案等作業試験は、精密測定の際の段取り方法、測定方法及び計算式について記述式等で行う問題と品質管理の問題により行う。

(試験時間/1時間45分)

6. シーケンス制御(シーケンス制御作業)

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)製作等作業試験は、指示された仕様に基づいて配線作業を行い、回路を完成させた後、プログラマブルコントローラ(PLC)にプログラムを入力し作動させる。

(標準時間/2時間10分 打ち切り時間/2時間30分)

(2)計画立案等作業試験は、プログラマブルコントローラ(PLC)のプログラミングとシステム設計に関することについて行う。

(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)製作等作業試験は、指示された仕様に基づいて配線作業を行い、回路を完成させた後、プログラマブルコントローラ(PLC)にプログラムを入力し作動させる。

(標準時間/2時間 打ち切り時間/2時間20分)

(2)計画立案等作業試験は、プログラマブルコントローラ(PLC)のプログラミングとシステム設計に関することについて行う。

(試験時間/1時間)

7. 半導体製品製造(集積回路チップ製造作業)

1級 次に掲げる判断等試験を行う。

エッチング、フォトリソグラフィ、CVD、スパッタリング、酸化拡散・熱処理及び測定装置、イオン注入、薬品・ガス(洗浄)、防塵管理・ユーティリティ管理、CMP等に関する判定等について行う。

(試験時間/1時間30分)

2級 次に掲げる判断等試験を行う。

エッチング、フォトリソグラフィ、CVD、スパッタリング、酸化拡散・熱処理及び測定装置、イオン注入、薬品・ガス(洗浄)、防塵管理・ユーティリティ管理、CMP等に関する判定等について行う。

(試験時間/1時間30分)

8. 半導体製品製造(集積回路組立て作業)

1級 次に掲げる判断等試験を行う。

バックラインディング工程及びダイシング工程、ダイボンディング工程、ワイヤボンディング工程、封止工程、リード加工、外装、端子形成、マーキング、パッケージ、IC(集積回路)組立工程、安全衛生等について行う。

(試験時間/1時間30分)

2級 次に掲げる判断等試験を行う。

ダイシング工程、ダイボンディング工程、ワイヤボンディング工程、封止工程、リード加工、外装、端子形成、マーキング、パッケージ、IC(集積回路)組立工程、安全衛生等について行う。

(試験時間/1時間30分)

9. プリント配線板製造(プリント配線板設計作業)

1級 次に掲げる判断等試験を行う。

生産設計・ツール作成、材料加工、積層、層間接続、めっき・ペースト、パターン形成、エッチング・はく離、ソルダレジスト・マーク印刷、表面処理、試験・検査、品質保証、実装等に関し、「製造方法・作業工程等の立案、判別」、

「欠陥・不良の判定や原因の推察」、「治工具等の仕様判定」、「薬品の特徴・用途判定」、「品質管理の判断」等について行う。

(試験時間/1時間20分)

2級 次に掲げる判断等試験を行う。

生産設計・ツール作成、材料加工、積層、層間接続、めっき・ペースト、パターン形成、エッチング・はく離、ソルダレジスト・マーク印刷、表面処理、試験・検査、品質保証、実装等に関し、「製造方法・作業工程等の立案、判別」、「欠陥・不良の判定や原因の推察」、「治工具等の仕様判定」、「薬品の特徴・用途判定」、「品質管理の判断」等について行う。

(試験時間/1時間20分)

10. 自動販売機調整(自動販売機調整作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1)キャビネット部、搬出装置部及び制御装置部

(部品をサブ基板に組み込む。)を組み立て、自動販売機が正しく動作するように調整する。

(2)当日配付される「設定データ一覧」のデータを入力する。

(3)検査成績表の作成を行う。

(標準時間/1時間55分 打ち切り時間/2時間10分)

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1)キャビネット部、搬出装置部及び制御装置部を組み立て、自動販売機が正しく動作するように調整する。

(2)当日配付される「設定データ一覧」のデータを入力する。

(3)検査成績表の作成を行う。

(標準時間/1時間55分 打ち切り時間/2時間10分)

11. 鉄道車両製造・整備(走行装置整備作業)

福岡県では2級のみ実施

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

ボルトの締付け及び平頭ピンの検査を行う。

(標準時間/40分 打ち切り時間/50分)

12. 鉄道車両製造・整備(鉄道車両点検・調整作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

配電盤、パンタグラフ(又は機関、機関付属機器)、戸閉装置の点検・調整及び台車の測定について行う。

(標準時間/2時間10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。

配電盤、パンタグラフ(又は機関、機関付属機器)、戸閉装置の点検・調整及び台車の測定について行う。

(標準時間/2時間10分 打ち切り時間/2時間50分)

13. 時計修理(時計修理作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1)アナログ水晶腕時計[中3針、日カレンダー付き]の分解、部品交換(巻真)、洗浄、組立て、注油、調整、りゅうず操作、測定等を行い、指定された要求精度及び要求事項の範囲内におさめる。

(2)機械式腕時計[中3針、日・曜カレンダー付き(自動巻式<手巻あり>)、秒停止あり]の分解、洗浄、組立て、注油、調整、りゅうず操作、測定等を行い、指定された要求精度及び要求事項の範囲内におさめる。
(試験時間/4時間30分)

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

アナログ水晶腕時計[中3針、日カレンダー付き]の分解、部品交換(巻真)、洗浄、組立て、注油、調整、りゅうず操作、測定等を行い、指定された要求精度及び要求事項の範囲内におさめる。
(標準時間/3時間 打ち切り時間/4時間)

14. 内燃機関組立て(量産形内燃機関組立て作業)

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

作業1 内燃機関(ディーゼル機関、ガソリン機関又はロータリー機関のうち指定された機関)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10分)

作業2 提示された内燃機関部品の寸法測定等を行う。

(試験時間/10分)

作業3 内燃機関の運転調整及び指示された項目の測定又は確認を行う。

ディーゼル機関の場合

(標準時間/30分 打ち切り時間/45分)

ガソリン機関又はロータリー機関の場合

(標準時間/45分 打ち切り時間/1時間)

(2)計画立案等作業試験は、生産工程における品質管理、工程管理等について行う。

(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。

作業1 内燃機関(ディーゼル機関、ガソリン機関又はロータリー機関のうち指定された機関)の組立てを行う。

(標準時間/1時間50分 打ち切り時間/2時間20分)

作業2 提示された内燃機関部品の寸法測定等を行う。

(試験時間/10分)

作業3 内燃機関の運転調整及び指示された項目の測定又は確認を行う。

ディーゼル機関の場合

(標準時間/30分 打ち切り時間/45分)

ガソリン機関又はロータリー機関の場合

(標準時間/45分 打ち切り時間/1時間)

15. 空気圧装置組立て(空気圧装置組立て作業)

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)判断等試験は、空気圧回路図の判定、検出器(センサ)の判定、空気圧アクチュエータの判定等について行う。

(試験時間/45分)

(2)計画立案等作業試験は、空気圧回路図の読図、装置の調整及び保守点検方法、空気圧装置に関する計算等について行う。

(試験時間/2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)判断等試験は、検出器(センサ)の判定、電磁弁の判定、空気圧機器の判定等について行う。

(試験時間/45分)

(2)計画立案等作業試験は、簡単な空気圧回路図の読図、装置の調整及び保守点検方法、空気圧装置に関する計算等について行う。

(試験時間/2時間)

16. 油圧装置調整(油圧装置調整作業)

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)製作等作業試験は、油圧装置(ベースにブラケット2個)の据付け(心出し)を行う。

(標準時間/1時間 打ち切り時間/1時間20分)

(2)計画立案等作業試験は、油圧回路図の読図及び作成、油圧装置の運転調整及び故障発見、油圧機器の機能等について行う。

(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)製作等作業試験は、油圧装置(ベースにブラケット1個)の据付け(心出し)を行う。

(標準時間/1時間 打ち切り時間/1時間20分)

(2)計画立案等作業試験は、油圧回路図の読図及び作成、油圧装置の運転調整及び故障発見、油圧機器の機能等について行う。

(試験時間/2時間)

17. 農業機械整備(農業機械整備作業)

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)製作等作業試験は、電気回路の不良箇所の判定、トラクタの不良箇所の整備、電気回路の配線、傾斜検出センサによる出力電圧の測定、トラクタのバッテリー電圧・充電電圧の測定及びトラクタの点検について行う。

(試験時間/50分)

(2)計画立案等作業試験は、トラクタ、コンバイン、乾燥機等に関し、予防・保守整備、工数見積り及び溶接等の基礎技能について行う。また、乾燥機及びコンバインに関し、故障箇所の発見、故障箇所の整備、点検・調整及び機能の確認について行う。

(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)製作等作業試験は、電気回路の不良箇所の判定、電磁バルブの整備、電気回路の配線、インジェクションノズルの噴射圧力の調整、可変抵抗器の回転角度による抵抗測定、導線の導通テスト及び抵抗測定、トラクタの点検について行う。

(試験時間/1時間5分)

(2)計画立案等作業試験は、トラクタ、コンバイン、乾燥機等に関し、予防・保守整備及び溶接等の基礎技能について行う。また、乾燥機及びコンバインに関し、故障箇所の発見、故障箇所の整備、点検・調整及び機能の確認について行う。

(試験時間/1時間)

18. 冷凍空気調和機器施工(冷凍空気調和機器施工作業)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)製作等作業試験は、銅管及び継手を使用して、フレア加工、曲げ加工、ろう付け等により立体的な冷凍空調設備の配管作業及び気密試験を行う。

(標準時間/1時間30分 打ち切り時間/2時間)

(2)計画立案等作業試験は、冷凍空気調和機器の機能、構造及び故障の発見等について行う。

(試験時間/1時間30分)

2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1)製作等作業試験は、銅管及び継手を使用して、フレア加工、曲げ加工、ろう付け等により平面的な冷凍空調設備の配管作業及び気密試験を行う。

(標準時間/1時間30分 打ち切り時間/2時間)

(2)計画立案等作業試験は、冷凍空気調和機器の機能、構造及び故障の発見等について行う。

(試験時間/1時間30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。

19. 婦人子供服製造(婦人子供既製服パターンメーキング作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

試験当日に配付されたデザイン画のジャケットを基に、トワール組立て、デザインパターン(縫い代なし)及び縫製仕様書の作成を行う。

(試験時間/5時間)

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- (1)ジャケットのデザインパターンの作成を行う。
- (2)ジャケットの工業用パターン(半身頃)の作成を行う。

(試験時間/4時間15分)

20. 和裁(和服製作作業)

1級 次に示す作業1(女子用付下げあわせ長着の縫製)及び作業2(部分縫い)を行う。

作業1 ア 表地は、正絹のちりめん又はりんずの付下げ(訪問着も可)とし、上前に模様合わせ(ぼかし模様のみは除く)のあるものとする。

イ 裏地は、正絹とする。

ウ 事前に縫い上げて持参するものは、次のとおりとする。ただし、手縫いで行う。

右袖(しつけ含む)と表裏の素縫い(表裏のえり付けと共にえり掛け(しつけ含む)を含む。)まで。

(胴裏大巾の場合、背縫いは自由とする。通し裏は使用できない。)

エ 試験場で行うものは、次のとおりとする。

左袖と裾合わせからたたみ上げまで。

作業2 部分縫いは、表地(検印のあるもの)に色もののしんもす、裏地(検印のあるもの)に白のしんもすを用いて、都えりの上前を縫製する。

(試験時間/6時間)

2級 女子用あわせ長着の縫製を行う。

ア 表地は、正絹のちりめん、羽二重又はりんずとする(紬又はこれに類似したものは除く)。

イ 裏地は、正絹とする。

ウ 事前に縫い上げて持参するものは、次のとおりとする。ただし、手縫いで行う。

両袖(しつけ含む)と表裏の素縫い(表裏のえり付けと共にえり掛け(しつけ含む)を含む。)まで。

(胴裏大巾の場合、背縫いは自由とする。通し裏は使用できない。)

エ 試験場で行うものは、次のとおりとする。

裾合わせからたたみ上げまで。

(試験時間/4時間30分)

21. プリプレス(DTP作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

DTPシステムを用いて、提示された指定書により、支給された課題データを組版・編集し、PDF/X-1a又はPDF/X-4を作成してカラープリンタにより出力する。

(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。

DTPシステムを用いて、提示された指定書により、支給された課題データを組版・編集し、PDF/X-1a又はPDF/X-4を作成してカラープリンタにより出力する。

(標準時間/1時間45分 打切り時間/2時間)

22. 菓子製造(洋菓子製造作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

作業1 2種類のボンボンショコラ(トリュフ、モンブラン)を製造する。

作業2 デコレーションケーキの仕上げをする。

(標準時間/3時間30分 打切り時間/3時間45分)

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

作業1 ビスキュイ ア ラ キュイエールを作り、3つの形状に絞る。

作業2 デコレーションケーキの仕上げをする。

(標準時間/2時間30分 打切り時間/2時間45分)

23. 菓子製造(和菓子製造作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

作業1 織部模様の薯蕷(じょうよ)饅頭(まんじゅう)5個を製造する。

作業2 練り切り製品(はさみ菊)1個を仕上げる。

作業3 羊かんの紋様埋め込み加工・餡(あん)すり込み加工及び扇形羊かんの包丁仕上げをする。

(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。

作業1 小麦饅頭(まんじゅう)5個を製造する。

作業2 練り切り製品(斜めへら返し切り菊)4個を仕上げる。

作業3 だら焼きの皮10枚を製造する。

(標準時間/1時間30分 打切り時間/1時間45分)

24. 建築大工(大工工事作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

隅木小屋組の平面図、隅木小屋組のひよどり

栓さし隅木及び配付たる木の現寸展開図を作成し、木ごしらえ及び墨付けをした後、加工組立てを行う。

(標準時間/4時間50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。

屋根筋かいを用いた小屋組の平面図、振たる木、屋根筋かいの現寸展開図及び基本図を作成し、木ごしらえ及び墨付けをした後、加工組立てを行う。

(標準時間/3時間30分 打切り時間/3時間45分)

25. かわらぶき(かわらぶき作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

屋根下地に、引掛け棧葺きにより瓦葺き作業を行う。

なお、軒先には、一文字軒瓦を使用する。

(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。

屋根下地に、引掛け棧葺きにより瓦葺き作業を行う。

なお、軒先には、万十軒瓦を使用する。

(標準時間/4時間 打切り時間/4時間30分)

26. 配管(建築配管作業)

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

(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は、配管図から材料を拾い出して、材料表を作成する。

(試験時間/2時間)

2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

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

(標準時間/2時間30分 打切り時間/2時間50分)

- (2)計画立案等作業試験は、配管図から材料を拾い出して、材料表を作成する。

(試験時間/2時間)

27. 配管(プラント配管作業)

免許又は技能講習(鋼管課題の場合)

特別教育(鋼管課題の場合)

福岡県では鋼管課題のみ実施

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)製作等作業試験は、配管用炭素鋼鋼管(3B)又は水道用硬質ポリ塩化ビニル管(呼び径75)等をエルボ、フランジ等の管継手で組み立て、アーク溶接の仮付け又は接着によりプラント配管系統の一部を製作する作業を行う。

(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、アイソメ図の作成及び作業手順、アイソメ図等による工数等の見積りについて行う。

(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)製作等作業試験は、配管用炭素鋼鋼管(3B・2B)又は水道用硬質ポリ塩化ビニル管(呼び径75・呼び径50)等をエルボ、フランジ等の管継手で組み立て、アーク溶接の仮付け又は接着によりプラント配管系統の一部を製作する作業を行う。

(標準時間/3時間30分 打ち切り時間/4時間)

(2)計画立案等作業試験は、配管図による材料取り及び現図型取りについて行う。

(試験時間/2時間)

(注)製作等作業試験で鋼管課題の場合

(鋼管課題とは、配管用炭素鋼鋼管を使用する製作等作業試験問題を示す。)

①1、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。

②1、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。

28. 厨房設備施工(厨房設備施工作業)

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)製作等作業試験は、ガステーブル、作業台及びシンクの据付け、LPガス用2重ガスこんろの調整並びに模擬厨房用電気機器の組立ての作業を行う。

(標準時間/1時間30分 打ち切り時間/1時間45分)

(2)計画立案等作業試験は、厨房設備の故障の診断、機器平面図による使用機器及び寸法の判定等について行う。

(試験時間/1時間)

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

ガステーブル及び作業台の据付け、LPガス用2重ガスこんろの調整並びに模擬厨房用電気機器の組立ての作業を行う。

(標準時間/1時間20分 打ち切り時間/1時間35分)

29. 型枠施工(型枠工事作業)

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)製作等作業試験は、型起こし台(合板パネル)上に基礎型枠の下ごしらえ及び組立てを行う。

(標準時間/4時間40分 打ち切り時間/5時間)

(2)計画立案等作業試験は、躯体図及び仕様等に従い、型枠加工図(下ごしらえ図)に必要な寸法、パイサポートの位置等を記入する。

(試験時間/2時間)

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

型起こし台(合板パネル)上に基礎型枠の下ごしらえ及び組立てを行う。

(標準時間/4時間 打ち切り時間/4時間20分)

30. 鉄筋施工(鉄筋施工図作成作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

2階建て鉄筋コンクリート造の建築物の基礎伏図、はり・床伏図、各部断面リスト等に基づき、作図例に従って、柱、大はり及び小ばりの鉄筋施工図並びに加工絵符(えふ)の作成について行う。

(試験時間/3時間)

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

2階建て鉄筋コンクリート造の建築物のはり・床伏図、断面リスト等に基づき、作図例に従って、スラブの鉄筋施工図及び加工絵符(えふ)の作成について行う。

(試験時間/2時間30分)

31. 鉄筋施工(鉄筋組立て作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

曲げ加工した鉄筋を使用し、図面及び仕様に従い、基礎、柱及びはりの取合部の鉄筋の組立てを行う。

(標準時間/1時間40分 打ち切り時間/2時間10分)

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

曲げ加工した鉄筋を使用し、図面及び仕様に従い、基礎、柱及びはりの取合部の鉄筋の組立てを行う。

(標準時間/1時間20分 打ち切り時間/1時間40分)

32. コンクリート圧送施工(コンクリート圧送工事作業)

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)判断等試験は、写真、イラスト等を利用して、コンクリートポンプの関係部品の使用箇所及び用途、ブーム付きコンクリートポンプ車の操作、フレッシュコンクリートの試験及び検査等について行う。

て行う。

(試験時間/50分)

(2)計画立案等作業試験は、コンクリートポンプ車の閉塞、コンクリートの圧送条件・計画、コンクリートの品質変化、コンクリートポンプ車の点検・検査等について行う。

(試験時間/2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)判断等試験は、写真、イラスト等を利用して、コンクリートポンプの関係部品の名称及び用途、ブーム付きコンクリートポンプ車の操作、フレッシュコンクリートの試験及び検査等について行う。

(試験時間/50分)

(2)計画立案等作業試験は、コンクリートの性質、スクイズ式コンクリートポンプの構造、コンクリートポンプ車の点検・検査、コンクリートの圧送条件・計画等について行う。

(試験時間/2時間)

33. 防水施工(塩化ビニル系シート防水工事作業)

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接着工法及び機械的固定工法による塩化ビニル系シート防水工事作業を行う。

(標準時間/1時間50分 打ち切り時間/2時間20分)

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接着工法及び機械的固定工法による塩化ビニル系シート防水工事作業を行う。

(標準時間/1時間50分 打ち切り時間/2時間20分)

34. 防水施工(改質アスファルトシートトーチ工法防水工事作業)

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トーチ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)

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トーチ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)

35. 樹脂接着剤注入施工(樹脂接着剤注入工事作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1)建築物外壁を想定した試験架台に、浮き部の穿孔(せんこう)及びエポキシ樹脂の注入作業、ひび

割れ部の自動式低圧注入作業、ひび割れ部のUカットシール材充填作業並びに欠損部の補修作業を行う。

(標準時間／1時間40分 打ち切り時間／2時間)

(2)建築物外壁を想定した試験架台に、タイル浮き調査(打診検査)を行う。

(標準時間／3分 打ち切り時間／5分)

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

建築物外壁を想定した試験架台に、浮き部の穿孔(せんこう)及びエポキシ樹脂の注入作業、ひび割れ部の自動式低圧注入作業並びにひび割れ部のUカットシール材充填作業を行う。

(標準時間／1時間10分 打ち切り時間／1時間30分)

36. カーテンウォール施工(金属製カーテンウォール工事業)

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)判断等試験は、写真、図面、実物材料等により、ファスナー取付けの判定、吊込み方法等の判定、カーテンウォール断面の判定、あと施工アンカーの判定、先付けアンカー納まりの判定、各部納まりの判定、取付け墨の判定等について行う。(試験時間／27分)

(2)計画立案等作業試験は、図面によりカーテンウォールの施工手順、施工方法、人員計画等について行う。

(試験時間／2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)判断等試験は、写真、図面、実物材料等により、ファスナー取付けの判定、カーテンウォール断面の判定、あと施工アンカーの判定、先付けアンカー納まりの判定、各部納まりの判定、吊込み方法等の判定等について行う。

(試験時間／18分)

(2)計画立案等作業試験は、図面によりカーテンウォールの施工手順、施工方法、人員計画等について行う。

(試験時間／2時間)

37. 自動ドア施工(自動ドア工事業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1)試験用架台に設置されている自動ドア装置を取り外し、指示図書に示された分解範囲に分解し、再度組立て、調整をする。

(標準時間／1時間30分 打ち切り時間／1時間45分)

(2)支給された材料を使用し、指示図書に従い、加工し、部品の組立て・配線をして、電気回路を構成し、作動の確認をする。

(標準時間／2時間 打ち切り時間／2時間20分)

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1)試験用架台に設置されている自動ドア装置を取り外し、指示図書に示された分解範囲に分解し、再度組立て、調整をする。

(標準時間／1時間30分 打ち切り時間／1時間45分)

(2)支給された材料を使用し、指示図書に従い、加工し、部品の組立てをする。

(標準時間／1時間 打ち切り時間／1時間10分)

38. ガラス施工(ガラス工事業)

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)製作等作業試験は、与えられた試験台、図面等に基づいて、アルミサッシの組立て・取付け作業、板ガラスの切断・加工作業、板ガラスの方立工法・弾性シーリング工法・グレイジングガスケット工法による板ガラスの取付け作業、建築窓ガラス用フィルムの貼付け作業、鏡を想定したガラスの原寸図の製図・切断・加工・貼付け作業を行う。

(標準時間／2時間50分 打ち切り時間／3時間10分)

(2)計画立案等作業試験は、立面図や建具詳細図等に基づき、ガラスの適正な寸法とガラス工事に必要な費用の算出等について行う。

(試験時間／1時間45分)

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

与えられた試験台、図面等に基づいて、アルミサッシの組立て・取付け作業、板ガラスの切断・加工作業、板ガラスの方立工法・弾性シーリング工法・グレイジングガスケット工法による板ガラスの取付け作業、建築窓ガラス用フィルムの貼付け作業を行う。

(標準時間／2時間20分 打ち切り時間／2時間40分)

39. 機械・プラント製図(機械製図CAD作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

(試験時間／5時間)

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

(試験時間／4時間)

40. 電気製図(配電盤・制御盤製図作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1)高圧受電設備の高圧・低圧回路の主回路概略単線接続図、過電流保護協調曲線及び整定表を作成するとともに、部品表を完成し動力変圧器二次側の短絡電流値を求める。

(2)非常用発電設備(高圧用)及びその負荷となる電動機(高圧用)を制御する展開接続図を作成する。(試験時間／6時間)

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1)高圧・フィーダ回路を取納する閉鎖配電盤の扉正面図を作成するとともに部品表及び部品配置図を完成する。

(2)2台の既設ポンプ用三相かご形誘導電動機のうち、1台を省エネのためインバータ装置付きに改造したあとの展開接続図をCWD方式で書く。

(試験時間／6時間)

41. 金属材料試験(機械試験作業)

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)製作等作業試験は、引張試験、硬さ試験機の精度検査、硬さ試験及び衝撃試験について行う。

(標準時間／1時間25分 打ち切り時間／1時間40分)

(2)計画立案等作業試験は、各種試験方法、点検保守の方法、測定値計算等について行う。

(試験時間／1時間30分)

2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1)製作等作業試験は、引張試験、硬さ試験及び衝撃試験について行う。

(標準時間／1時間5分 打ち切り時間／1時間20分)

(2)計画立案等作業試験は、簡単な各種試験方法、点検保守の方法、測定値計算等について行う。

(試験時間／1時間30分)

42. 金属材料試験(組織試験作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

顕微鏡組織試験(組織写真撮影を含む)、顕微鏡組織判定、マクロ組織及び破面の判定、硬化層深さ測定、結晶粒度判定、非金属 inclusion の顕微鏡試験について行う。

(試験時間／3時間)

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

顕微鏡組織試験、顕微鏡組織判定、マクロ組織及びサルファプリント試験結果の判定、硬化層深さ測定、結晶粒度判定について行う。

(試験時間／1時間55分)

43. 塗装(鋼橋塗装作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

44. 広告美術仕上げ(広告面粘着シート仕上げ作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

(標準時間/4時間30分 打ち切り時間/5時間)

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

(標準時間/4時間30分 打ち切り時間/5時間)

45. 義肢・装具製作(装具製作作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

陽性モデルを修正して、PTB短下肢装具(免荷装具)を製作する。

(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。

手背屈装具(指伸装置付)を製作する。
 装具)を製作する。

(標準時間/3時間30分 打ち切り時間/4時間)

46. 舞台機構調整(音響機構調整作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。

(1)製作等作業試験は、課題の音源について、音響機器を用いてミキシングを行う。

(試験時間/セッティング及びびりハーサル:30分)

ミキシング(本番):時間測定は行わない。

(2)判断等試験は、CDに記録された種々の音を聞いて、音質等の判別について行う。

(試験時間/CD再生(20分程度)後1分まで。)

2級 次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。

(1)製作等作業試験は、課題の音源について、音響機器を用いてミキシングを行う。

(試験時間/セッティング及びびりハーサル:18分)

ミキシング(本番):時間測定は行わない。

(2)判断等試験は、CDに記録された種々の音を聞いて、音質等の判別について行う。

(試験時間/CD再生(20分程度)後1分まで。)

47. 工業包装(工業包装作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

課題1 日本産業規格(JIS Z 1403)に準じたA形の枠組箱のうち、2形(密閉合板)の腰下及びつま面、3形(すかし)の側面の3面を製作し組み立てる。

(標準時間/1時間30分 打ち切り時間/1時間50分)

課題2 ポリエチレン加工紙を用いて、内装用防水袋を2個製作する。

(標準時間/30分 打ち切り時間/40分)

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

課題1 日本産業規格(JIS Z 1402)に準じる普通木箱1・C-5形(胴棧付き)を1個製作する。

(標準時間/1時間 打ち切り時間/1時間20分)

課題2 ポリエチレン加工紙を用いて、内装用防水袋を1個製作する。

(標準時間/20分 打ち切り時間/30分)

作業3 外側マイクロメータの指示誤差(器差)測定(ブロックゲージ使用)を行う。

(試験時間/10分)

3. 電気機器組立て(配電盤・制御盤組立て作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

展開接続図により、三相誘導電動機の制御盤の組立てを行う。

(標準時間/4時間 打ち切り時間/4時間30分)

4. シーケンス制御(シーケンス制御作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

指示された仕様に基づいて配線作業を行い、回路を完成させた後、プログラマブルコントローラ(PLC)にプログラムを入力し作動させる。

(標準時間/1時間35分 打ち切り時間/1時間55分)

5. プリント配線板製造(プリント配線板製造作業)

3級 次に掲げる判断等試験を行う。

材料加工、層間接続、めっき・ペースト、パターン形成、エッチング・はく離、ソルダレジスト・マーク印刷、表面処理、試験・検査、品質保証等に関し、「製造方法・作業工程等の判別」、「欠陥・不良の判定や原因の推察」、「治工具等の仕様判定」、「薬品の特徴・用途判定」、「品質管理の判断」等について行う。

(試験時間/1時間)

6. 時計修理(時計修理作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

アナログ水晶腕時計のバンドの取外し・取付け・こま詰め・中留長さ調整、電池及び裏ふたパッキンの取外し・取付け、測定、化粧箱の包装等を行う。

(標準時間/1時間 打ち切り時間/1時間20分)

7. 内燃機関組立て(量産形内燃機関組立て作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

2輪用エンジンの場合

(標準時間/1時間15分 打ち切り時間/1時間30分)

その他のエンジンの場合

(標準時間/1時間 打ち切り時間/1時間15分)

作業2 提示された内燃機関部品の寸法測定等を行う。

(試験時間/10分)

[3級]

1. 機械加工(普通旋盤作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

普通旋盤(センチ間の最大距離が500~1500mm程度のもの)を使用し、φ60×115mm程度のS45Cの材料1個及びφ60×55mm(φ25の穴のあいたもの)程度のS45Cの材料1個に、内外径削り、テーパ削り等の切削加工を行い、はめ合わせのできる部品を2個製作する。

なお、使用するバイトの品種は、超硬、ハイス、その他のものでもよい。

(標準時間/2時間 打ち切り時間/2時間30分)

2. 機械検査(機械検査作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

作業1 外側マイクロメータ、ノギス及びシリンダゲージを用いた部品の寸法測定(16箇所)を行う。

(試験時間/16分)

作業2 三針法によるねじプラグゲージの有効径を測定する。

(試験時間/8分)

8. 冷凍空調和機器施工(冷凍空調和機器施工作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

9. 和裁(和服製作作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

10. 家具製作(家具手加工作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

製作図に基づき、手工具を使用して各種仕口工作を行い、わく状の課題を製作する。
(標準時間/2時間30分 打切り時間/3時間)

11. 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)

12. 配管(建築配管作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

(1)作業1(配管用炭素鋼鋼管の切断・ねじ切り加工作業)

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

(2)作業2(配管用炭素鋼鋼管及び水道用硬質ポリ塩化ビニル管の組立作業等)

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

13. 機械・プラント製図(機械製図CAD作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

14. 電気製図(配電盤・制御盤製図作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

15. 貴金属装身具製作(貴金属装身具製作作業)

3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{Ag925‰(角棒、パイプ)}及び支給された材料{Agろう(五分ろう)}を使用して、指定された製作図によりリングを製作する。
(試験時間 3時間)

コニーに関連する施工手順に対応する施工写真と作業内容の判定等について行う。

(試験時間/36分)

(2)計画立案等作業試験は、バルコニー部材の確認、取付け寸法の算定、基礎材料の積算等について行う。

(試験時間/1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。

- 特級
2時間 50問(多肢択一式)
- 1級・2級・単一等級
1時間40分 50問(真偽法と多肢択一式の混合)
- 3級
1時間 30問(真偽法)

[単一等級]

1. エーエルシーパネル施工(エーエルシーパネル工事作業)

特別教育

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、試験台を建物の一部とみなし、施工図により外壁たて壁の出隅部にALCパネルを取り付ける作業を行う。

(標準時間/1時間40分 打切り時間/2時間)

(2)計画立案等作業試験は、施工図により施工面積、取付け金物の数量等の算出について行う。

(試験時間/2時間)

(注)製作等作業試験については、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。

2. バルコニー施工(金属製バルコニー工事作業)

単一等級 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)判断等試験は、図面、実物材料の写真等により、基礎材料の選定、取付け部材・部品の選定、バル

学科試験問題解説集・技能検定試験問題集・参考図書のご案内

★税込価格★ *別途送料が必要となります。

令和5年9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	型枠施工	1,650
No.5	鉄筋施工	2,200
No.8	冷凍空調和機器施工・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	造園	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.19	めっき・ダイカスト	3,300
No.21	電子機器組立て	1,980
No.22	電気機器組立て	3,300
No.24	油圧装置調整	1,760
No.31	左官・タイル張り	2,750
No.32	建築大工・畳製作	2,860
No.33	防水施工(前期)	3,080
No.35	とび・かわらぶき	2,750
No.36	サッシ施工・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	金属熱処理	2,420
第11集	建築図面制作 テクニカルイラストレーション	2,200
第18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) 鋳造・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	1,870	
(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・紳士服製造・プラスチック成形・ハン製造	1,870	
特級技能検定試験問題集1・2 令和元年度版		
(第1集) 鋳造・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	1,870	
(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・紳士服製造・プラスチック成形・ハン製造	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・紳士服製造・プラスチック成形・ハン製造	1,870	
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・貴金属装身具製作・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・冷凍空調和機器施工・プラスチック成形・鋳造・工場板金・左官・塗装・ブロック建築・家具製作・鉄筋施工・型枠施工	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	1,650	
3級技能検定試験問題集1・2 (平成30・31・令和元年度版)		
(第1集) 園芸装飾・造園・時計修理・和裁・建築大工・かわらぶき・とび・配管・貴金属装身具製作・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・冷凍空調和機器施工・プラスチック成形・鋳造・工場板金・左官・塗装・ブロック建築・家具製作・鉄筋施工・型枠施工	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	1,650	
3級技能検定試験問題集1・2 (令和2・3年度版) ※園芸装飾、とび、塗装は令和3年度のみ収録		
(第1集) 園芸装飾・造園・時計修理・和裁・建築大工・かわらぶき・とび・配管・貴金属装身具製作・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・冷凍空調和機器施工・プラスチック成形・鋳造・工場板金・左官・塗装・ブロック建築・家具製作・鉄筋施工・型枠施工	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	1,650	

* 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 (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 (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 (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 (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
41	左官	1,650
43	金属熱処理	3,080
48	半導体製品製造	1,980
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 (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	2,200
58	電気機器組立て	2,530
60	機械・プラント製図	1,980
1級・2級技能検定試験問題集 (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	造園	1,650
64	とび	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
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 (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 (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 ※塩化ビニル系防水工事業は3年分収録	2,750
※74	塗装 ※鋼橋塗装作業は3年分収録	2,530
※75	電気機器組立て ※シーケンス制御作業は3年分収録	2,310
76	半導体製品製造	1,980
77	型枠施工	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
1級・2級技能検定試験問題集 (令和3年度実技問題及び平成30・31 令和3年度学科問題)		
NO	職種名	定価
81	金属プレス加工	1,980
1級・2級技能検定試験問題集 (令和3年度実技問題及び令和元・2・3年度学科問題)		
NO	職種名	定価
82	配管 ※建築配管作業のみ収録	1,870
1級・2級技能検定試験問題集 (令和4年度実技問題及び令和2・3・4年度学科問題)		
NO	職種名	定価
83	建築板金	2,200
84	左官	1,760
85	熱絶縁施工/冷凍空調和機器施工	2,420
86	建築大工	1,870
87	油圧装置調整	2,200
88	空気圧装置組立て	2,090
参考図書		
木造建築基礎用語(1,430円)/塗料(2,860円)/建築塗装法(1,980円)/金属塗装法(1,980円)/木工塗装法(2,090円)/安全衛生(1,100円)/金型工作法(2,420円)/木工製品設計(2,420円)		

◆※73 ※74 ※75 →令和2年度前期試験が中止のため作業によって2年分の収録となります。

学科試験問題解説集・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	「学科試験問題解説集・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、本のタイトル名 NO（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	本のタイトル名 NO（職種名）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』から手続きをお願いします。



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4 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。

学科試験問題解説集・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	本のタイトル名 NO （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、本の送付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5年度後期 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”に出場してもらおう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(技能検定受験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
機械製図	機械製図CAD作業	18,200円 (9,200円) ※P4参照	電工	—	18,200円
配管	建築配管作業		西洋料理	—	
建築大工	大工工事作業		電気溶接	—	
冷凍空調機器施工	冷凍空調機器施工作業				

(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13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5年10月2日(月)から10月13日(金)まで ※消印有効

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。

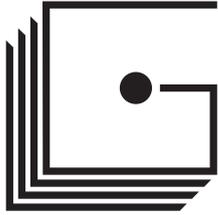
6. 競技方法

競技課題は相当する技能検定作業2級と同じです。競技は令和5年12月4日(月)から令和6年2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。



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9月6日より配布を開始します。なお、配布時間は9:00~17:00(土・日を除く)となっております。
受検申請書(簡易書留等)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】

福岡高等技術専門学校

〒813-0044 福岡市東区千早 4-24-1
TEL (092) 681-0261

【筑豊地区】

小竹高等技術専門学校

〒820-1104 鞍手郡小竹町大字新多 514-2
TEL (0949) 62-6441

【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

【筑豊地区】

田川高等技術専門学校

〒825-0005 田川市大字楠 2059
TEL (0947) 44-1676

【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

【筑豊地区】

ポリテクセンター飯塚

〒820-0011 飯塚市柏の森 83-9
TEL (0948) 22-4018

【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蛭住 1728-1
TEL (093) 741-5431

【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

【北九州地区】

福岡職業能力開発促進センター

〒806-0049 北九州市八幡西区穴生 3-5-1
TEL (093) 641-4906

【筑後地区】

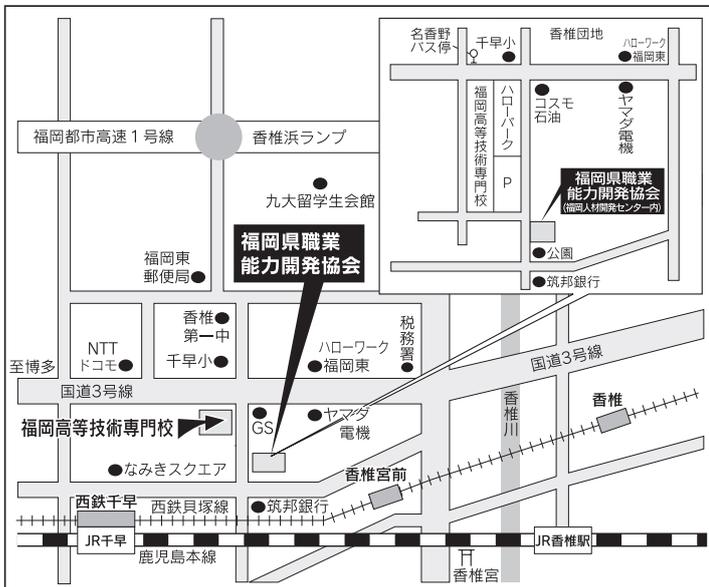
大牟田高等技術専門学校

〒837-0924 大牟田市大字歴木 475
TEL (0944) 54-0320

【北九州地区】

九州職業能力開発大学校

〒802-0985 北九州市小倉南区志井 1665-1
TEL (093) 963-0125



【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
<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。