

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措置について適用範囲等の変更が予定されています。
4月1日(月)以降に福岡県職業能力開発協会のホームページにて変更内容をご確認のうえ、
過不足なく納入していただきますようお願い申し上げます。

<https://www.fukuoka-noukai.or.jp/>

※ご不明な点は福岡県職業能力開発協会(092-671-1238)までお問い合わせください。

受付手続き

受付期間

令和6年4月3日(水)～令和6年4月16日(火) ※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(20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(P19様式)

※企業や団体等で2名分以上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6年度前期技能検定実施日程

実技試験

令和6年6月6日(木)
～令和6年9月8日(日)

※金属熱処理職種を除く
3級職種は8月11日(日)までに
実施します。

※造園職種・とび職種のみ
11月13日(水)まで実施期間を
延期する場合があります。

■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。

実施期間

令和6年5月30日(木)

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します。

問題公表

学科試験

令和6年7月14日(日)

令和6年8月18日(日)

令和6年8月25日(日)

令和6年9月1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。

合格発表

○3級職種(金属熱処理職種を除く)
令和6年8月30日(金)

○上記を除く全等級・全職種
令和6年10月4日(金)

※造園職種・とび職種のみ、試験実施期間
が延期され、合格発表日が変更される場
合があります。
変更の場合は当協会ホームページでお知
らせします。

■合否の結果は郵送で通知します。

■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/>)
でも合格者の受検番号が確認できます。

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6年4月3日(水)～令和6年4月16日(火) ※消印有効

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) ※在學生は原則④の生徒手帳、学生証を添付してください。

①運転免許証、個人番号カード(個人番号が記載されている箇所は黒塗りにすること)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※本人確認書類として学生証等を添付する場合、在学証明は不要です。

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

(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、19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(レターパック・簡易書留等)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

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6年6月6日(木)～令和6年9月8日(日)

【但し、金属熱処理職種を除く3級職種は8月11日(日)まで、造園職種・とび職種は11月13日(水)までに実施する場合があります。】

※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、受検票にて通知いたします。

実技試験問題公表:令和6年5月30日(木)

※当協会でご公表します(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7月14日(日)・8月18日(日)・8月25日(日)・9月1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、受検票にて通知いたします。

合格発表

合格発表日:令和6年10月4日(金)【但し、金属熱処理職種を除く3級職種は8月30日(金)】

造園職種・とび職種は試験実施日によって合格発表日に変更される場合があります。変更になる場合は当協会ホームページでお知らせします。

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

福岡県のホームページ (<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の納入について

技能検定受検手数料の減額措置について適用範囲等の変更が予定されています。
4月1日(月)以降に福岡県職業能力開発協会のホームページにて変更内容をご確認のうえ、
過不足なく納入していただきますようお願い申し上げます。

<https://www.fukuoka-noukai.or.jp/>

※ご不明な点は福岡県職業能力開発協会(092-671-1238)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機械加工職種及び非接触除去加工職種(旧放電加工職種)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つ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―工事作業 ・ビル用サッシ施工作業
- 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9~14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。

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	9/1午前
062	造園	010	造園工事作業			未定	未定	なし	8/18午前
005	金属熱処理	010	一般熱処理作業			未定 ※1級のみ	8/25 ※2級のみ	8/18午後	8/18午前
		020	浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業			未定 ※1級のみ	8/25 ※2級のみ	8/18午後	8/18午前
		030	高周波・炎熱処理作業			未定 ※1級のみ	8/25 ※2級のみ	8/18午後	8/18午前
006	機械加工	010	普通旋盤作業			未定	なし	なし	8/25午前
		200	数値制御旋盤作業			未定	なし	8/25午後	8/25午前
		040	フライス盤作業			未定	なし	なし	8/25午前
		210	数値制御フライス盤作業			未定	なし	8/25午後	8/25午前
		120	平面研削盤作業			未定	なし	なし	8/25午前
		130	円筒研削盤作業			未定	なし	なし	8/25午前
		150	ホブ盤作業			未定	なし	なし	8/25午前
		230	マシニングセンタ作業			なし	未定	8/25午後	8/25午前
183	非接触除去加工 (旧放電加工)	020	数値制御形彫り放電加工作業			未定	なし	9/1午後 ※1級のみ	9/1午前
		030	ワイヤ放電加工作業			未定	なし	9/1午後 ※1級のみ	9/1午前
007	金属プレス加工	010	金属プレス作業			未定	なし	8/18午後	8/18午前
008	鉄工	010	製缶作業			未定	なし	なし	8/25午前
		020	構造物鉄工作業			未定	なし	なし	8/25午前
122	建築板金	010	内外装板金作業			未定	なし	なし	9/1午後
		020	ダクト板金作業			未定	なし	なし	9/1午後
123	工場板金	010	曲げ板金作業			未定	なし	なし	9/1午後
010	めっき	010	電気めっき作業			未定	なし	なし	8/25午前
012	仕上げ	010	治工具仕上げ作業			未定	なし	なし	9/1午前
		020	金型仕上げ作業			未定	なし	なし	9/1午前
		030	機械組立仕上げ作業			未定	なし	なし	9/1午前
146	切削工具研削	010	工作機械用切削工具研削作業 ※福岡県では2級のみ実施			未定	なし	なし	9/1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	8/25午後
016	電気機器組立て	020	変圧器組立て作業 ※福岡県では2級のみ実施			未定	なし	9/1午後	9/1午前
		030	配電盤・制御盤組立て作業			未定	なし	なし	9/1午前
166	産業車両整備	010	産業車両整備作業			未定	なし	なし	8/18午後
160	鉄道車両製造・整備	020	内部ぎ装作業			未定	なし	なし	9/1午前
		030	配管ぎ装作業	未定	なし	なし	9/1午前		
		040	電気ぎ装作業	未定	なし	9/1午後 ※1級のみ	9/1午前		
068	建設機械整備	010	建設機械整備作業	未定	なし	8/25午後	8/25午前		
023	染色	040	染色補正作業	未定	なし	なし	8/18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	8/25午後		
124	家具製作	010	家具手加工作業	未定	なし	なし	8/25午後		
125	建具製作	010	木製建具手加工作業	未定	なし	なし	8/25午後		
035	印刷	020	オフセット印刷作業	未定	なし	なし	8/25午後		
		020	射出成形作業	未定	なし	なし	8/18午後		
		030	インフレーション成形作業	未定	なし	なし	8/18午後		
037	プラスチック成形	040	真空成形作業	なし	9/1	9/1午前	8/18午後		
		020	石張り作業	未定	なし	なし	9/1午前		
040	とび	010	とび作業	未定	なし	なし	8/18午後		
041	左官	010	左官作業	未定	なし	なし	8/25午後		

18,200 3,100

(減額に係る対象者については、4/1以降、当協会ホームページでご確認ください。)

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	3,100	未定	なし	なし	8/18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	9/1午後		
044	タ イ ル 張 り	010	タ イ ル 張 り 作 業			未定	なし	なし	9/1午前		
045	畳 製 作	010	畳 製 作 作 業			未定	なし	なし	8/25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	8/18午後		
		030	アクリルゴム系塗膜防水工事作業			未定	なし	なし	8/18午後		
		070	シーリング防水工事作業			未定	なし	なし	8/18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	8/18午後		
		100	F R P 防 水 工 事 作 業			未定	なし	なし	8/18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	8/25午前		
		020	カーペット系床仕上げ工事作業			未定	なし	なし	8/25午前		
		030	鋼製下地工事作業			未定	なし	なし	8/25午前		
		040	ボード仕上げ工事作業			未定	なし	なし	8/25午前		
		070	化粧フィルム工事作業			未定	なし	なし	8/25午前		
049	熱 絶 縁 施 工	010	保温保冷工事作業			未定	なし	なし	9/1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	9/1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	8/18午前		
131	ウエルポイント施工	010	ウエルポイント工事作業			なし	8/25	8/25午前	9/1午前		
056	化 学 分 析	010	化 学 分 析 作 業			8/25	なし	8/18午後 ※1級のみ	8/18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	8/25午前		
059	表 装	020	壁 装 作 業			未定	なし	なし	9/1午前		
060	塗 装	020	建 築 塗 装 作 業			未定	なし	なし	8/18午前		
		030	金 属 塗 装 作 業			未定	なし	なし	8/18午前		
		050	噴 霧 塗 装 作 業			未定	なし	なし	8/18午前		
119	フ ラ ワ ー 装 飾	010	フ ラ ワ ー 装 飾 作 業	未定	なし	なし	9/1午後				
3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	7/14午前		
062	造 園	010	造 園 工 事 作 業			未定	未定	なし	7/14午後		
005	金 属 熱 処 理	010	一 般 熱 処 理 作 業			なし	8/25	8/18午後	8/18午前		
		020	浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業			なし	8/25	8/18午後	8/18午前		
		030	高周波・炎熱処理作業			なし	8/25	8/18午後	8/18午前		
006	機 械 加 工	010	普 通 旋 盤 作 業			未定	なし	なし	7/14午前		
		230	マシニングセンタ作業			未定	なし	なし	7/14午前		
013	機 械 検 査	010	機 械 検 査 作 業			未定	なし	なし	7/14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	7/14午前		
038	建 築 大 工	010	大 工 工 事 作 業			未定	なし	なし	7/14午後		
040	と び	010	と び 作 業			未定	なし	なし	7/14午前		
041	左 官	010	左 官 作 業			未定	なし	なし	7/14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	7/14午前		
112	舞 台 機 構 調 整	010	音 響 機 構 調 整 作 業			未定	未定	なし	7/14午後		
119	フ ラ ワ ー 装 飾	010	フ ラ ワ ー 装 飾 作 業			未定	なし	なし	7/14午後		
単一等級											
132	溶 射	020	肉 盛 溶 射 作 業			18,200	3,100	未定	なし	なし	9/1午前
144	路 面 標 示 施 工	010	溶融ペイントハンドマーカ-工事作業	未定	なし			なし	9/1午後		
159	産 業 洗 浄	010	高 圧 洗 浄 作 業	未定	なし			8/18午後	8/18午前		

(減額に係る対象者については、4/1以降、
当協会ホームページでご確認ください。)

■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6年6月6日(木)～9月8日(日)までの間の指定する日に実施します。
但し、金属熱処理職種を除く3級職種は8月11日(日)まで、造園職種・とび職種は11月13日(水)までに実施する場合があります。
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 単一等級技能検定の受検に必要な実務経験年数	特 級 1級の技能検定に合格した後の実務経験
	3級の技能検定の受検に必要な実務経験年数	直接受検	3級の技能検定に合格した後の実務経験	2級の技能検定の受検に必要な実務経験年数	直接受検	3級の技能検定に合格した後の実務経験	1級の技能検定の受検に必要な実務経験年数	直接受検	3級の技能検定に合格した後の実務経験		
実務経験のみ	0 (注③)	2	0	7	4	2	3				
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				

5

【ご注意ください】

- ・「実務経験年数」とは、申請書受付切日(4月16日)現在の検定職種に係わる実務経験年数をいいます。
- ・「1級」を受検する場合2・3級合格後、「2級」を受検する場合3級合格後、又は直接受検のいずれかの実務経験年数があれば受検できます。
- ・2・3級合格後とは、合格年月日が起算日となります。
- ・3級技能検定については、上記のほか、検定職種に関する学科の在学学生及び検定職種に関する訓練科における職業訓練の受講者も受検できます。また、工業高等学校に在学する者等であって、かつ、工業高等学校の教員等による検定職種に係る講習を受講し、当該講習の責任者から技能検定試験受検に際して安全衛生上の問題等がないと判定されたものも受検できます。
- ・検定職種に関する学科については、下記を参照して下さい。(表の注①)
- ・大学入学資格付与課程、大学編入資格付与課程及び大学院入学資格付与課程以外の専修学校。(表の注②)
- ・検定職種に関し実務の経験を有する方に限ります。(表の注③)
- ・厚生労働大臣の指定を受けていなくても受検できます。(表の注④)
- ・総訓練時間が700時間未満のものを含みます。(表の注⑤)

検定職種に関する学科

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

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、P19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

令和6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「打ち切り時間 ○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)を携帯していない場合は、原則として試験を受検することができないほか、**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、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することが必要となります。

[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 打ち切り時間/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(せん)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 打ち切り時間/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 打ち切り時間/2時間)

2. 造園(造園工事業)

- 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 打ち切り時間/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、緑石・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 打ち切り時間/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、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、低試験力ピッカース硬さ試験を行い、限界硬さ近傍の硬さ推移曲線を作成して、有効硬化層深さを求める。なお、試験面の焦点合わせ、測定点の移動、くぼみ対角線長さの測定及びグラフ作成は、受検者自身が手作業により行う。
(試験時間/15分(硬さ試験機に自動換算機能が付いている場合)
試験時間/18分(硬さ試験機に自動換算機能が付いていない場合))
- (2) 計画立案等作業試験
作業条件の設定、作業段取り、設備の調整等について行う。
(試験時間/60分)
- 2級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。
- (1) 判断等試験
提示された写真、図を基に火花試験、組織判定、温度測定、構成機器、変形測定、硬さ試験等について行う。
(試験時間/25分)
- (2) 計画立案等作業試験
作業条件の設定、作業段取り、設備の調整等について行う。
(試験時間/50分)

5. 金属熱処理(高周波・炎熱処理作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
- (1) 製作等作業試験
課題1 組織判定
金属顕微鏡を使用して、試験片の組織を判定する。
(試験時間/5分)
- 課題2 有効硬化層深さ測定
試験片の被検面について、低試験力ピッカース硬さ試験を行い、限界硬さ近傍の硬さ推移曲線を作成して、有効硬化層深さを求める。なお、試験面の焦点合わせ、測定点の移動、くぼみ対角線長さの測定及びグラフ作成は、受検者自身が手作業により行う。
(試験時間/15分(硬さ試験機に自動換算機能が付いている場合)
試験時間/18分(硬さ試験機に自動換算機能が付いていない場合))
- (2) 計画立案等作業試験
作業条件の設定、作業段取り、設備の調整等について行う。
(試験時間/60分)
- 2級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。
- (1) 判断等試験
提示された写真、図を基に火花試験、組織判定、温度測定、構成機器、変形測定、硬さ試験等について行う。
(試験時間/25分)
- (2) 計画立案等作業試験
作業条件の設定、作業段取り、設備の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(センチ間の最大距離が500~1500mm程度のもの)を使用して、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。
普通旋盤(センチ間の最大距離が500~1500mm程度のもの)を使用して、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 打ち切り時間/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→記憶編集機器内への入力→メモリ運転又はテープ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 打ち切り時間/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→記憶編集機器内への入力→メモリ運転又はテープ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 打ち切り時間/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せることができる部品を製作する。
(標準時間/3時間30分 打ち切り時間/4時間)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
立フライス盤(No.1~No.3程度)を使用し、SS400の材料(35×65×75, 45×55×75, 各1個)をエンドミル(2枚刃、多刃)及び正面フライスにて切削加工(R削りを含む)して、直みぞ部及びこう配部をそれぞれはめ合わせることができる部品を製作する。
(標準時間/3時間 打ち切り時間/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→記憶編集機器内への入力→メモリ運転又はテープ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 打ち切り時間/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→記憶編集機器内への入力→メモリ運転又はテープ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 打ち切り時間／3時間50分)
(2) 計画立案等作業試験
切削工具、工作物の取付け、切削条件等に関する事項について問う。
(試験時間／1時間)

10. 機械加工(平面研削盤作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
平面研削盤(横軸角テーブル形、テーブル移動左右300mm以上、前後150mm以上、両逃げ形とし又は1号平形としのφ150mm～305mm)を使用し、S45Cの材料(オス、メス各1個)を研削加工して、直溝部、こう配部、R部等をそれぞれはめ合わせることができる部品を製作する。
(標準時間／3時間30分 打ち切り時間 4時間)
2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
平面研削盤(横軸角テーブル形、テーブル移動左右300mm以上、前後150mm以上、両逃げ形とし又は1号平形としのφ150mm～305mm)を使用し、S45Cの材料(オス、メス各1個)を研削加工して、直溝部、こう配部等をそれぞれはめ合わせることができる部品を製作する。
(標準時間／2時間30分 打ち切り時間／3時間)

11. 機械加工(円筒研削盤作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
万能研削盤(φ55×300mm以上の工作物の研削能力を有するもの。旋回主軸付き円筒研削盤と内面研削盤との組合せでもよい。)を使用し、テーパー付きアーク及びスリーブの外周研削、端面研削及び内面研削を行う。
(標準時間／4時間30分 打ち切り時間／5時間)
2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
円筒研削盤(φ55×300mm以上の工作物の研削能力を有するもの。)を使用し、テーパー付きアークの外周研削及び端面研削を行う。
(標準時間／3時間 打ち切り時間／3時間30分)

12. 機械加工(ホブ盤作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
ホブ盤(テーブルの直径800mm以下)を使用し、S45Cの材料(研削済み)を切削加工して、はすば歯車5個を別々に製作する。
なお、モジュールは、3又は1.5とする。
(試験時間)
モジュール3の場合
(標準時間／3時間 打ち切り時間／3時間30分)
モジュール1.5の場合
(標準時間／3時間45分 打ち切り時間／4時間15分)
2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
ホブ盤(テーブルの直径800mm以下)を使用し、S45Cの材料(研削済み)を切削加工して、はすば歯車2個を別々に製作する。
なお、モジュールは、3又は1.5とする。
(試験時間)
モジュール3の場合
(標準時間／1時間45分 打ち切り時間／2時間15分)
モジュール1.5の場合
(標準時間／2時間30分 打ち切り時間／3時間)

13. 機械加工(マシニングセンタ作業)

1級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。
(1) 判断等試験
仕上げ面に対応する加工方法の選定、表面粗さ及び送り速度の判定、表面粗さに対応する刃具の選定、仕上げ加工の判定、工作物の測定及び機械原点とワーク座標系原点の修正について行う。
(試験時間／40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、工作物の測定及び機械原点とワーク座標系原点の修正について行う。
(試験時間／30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. 非接触除去加工(数値制御彫り放電加工作業)

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 打ち切り時間／4時間30分)
ただし、加工中にプログラムを入力できない放電加工機の場合
(標準時間／4時間30分 打ち切り時間／5時間)
(2) 計画立案等作業試験
放電加工性能表等による加工条件の設定、放電(通電)時間の見積り等について行う。
(試験時間／1時間)
2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
数値制御彫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 打ち切り時間／4時間30分)
ただし、加工中にプログラムを入力できない放電加工機の場合
(標準時間／4時間30分 打ち切り時間／5時間)

15. 非接触除去加工(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部品の(テーパー加工を含む)ワイヤ放電加工を行う。
試験時間
浸漬方式の場合
(標準時間／4時間 打ち切り時間／5時間)
噴流方式の場合
(標準時間／4時間30分 打ち切り時間／5時間30分)
(2) 計画立案等作業試験
放電加工性能表等による加工条件の設定、放電(通電)時間の見積り等について行う。
(試験時間／1時間)
2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
自動プログラミング装置、ワイヤ放電加工機及びワイヤ電極φ0.2(黄銅)又はφ0.25(黄銅)を使用し、支給材料(20×40×60,SKD11)から、互いにはめ合わせられる4部品のワイヤ放電加工を行う。
試験時間
浸漬方式の場合
(標準時間／4時間 打ち切り時間／5時間)
噴流方式の場合
(標準時間／4時間30分 打ち切り時間／5時間30分)

16. 金属プレス加工(金属プレス作業) 特別教育

1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
(1) 製作等作業試験
SPCC-SD(厚さ0.5mm)の材料から、はさみでブランクを切り取り、パワープレス(能力400～1000kN)により所定の絞り型を使用して、正八角形のフランジをもつ絞り製品を製作する。
(標準時間／2時間 打ち切り時間／2時間30分)
(2) 計画立案等作業試験
複雑な加工段取り、ブランク取り、プレス機械の点検・整備等について行う。
(試験時間／2時間)
2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
(1) 製作等作業試験
SPCC-SD(厚さ0.5mm)の材料から、はさみでブランクを切り取り、パワープレス(能力400～1000kN)により所定の絞り型を使用して、丸型のフランジをもつ絞り製品を製作する。
(標準時間／1時間15分 打ち切り時間／1時間45分)
(2) 計画立案等作業試験
加工段取り、ブランク取り、プレス機械の点検・整備等について行う。
(試験時間／2時間)
(注) 製作等作業試験については、1、2級とも、動力プレス機械の金型の取付け等の作業に関し労働安全衛生法に基づく安全又は衛生のための特別の教育を修了した証明書等の原本若しくは写しの提示、又は特別の教育と同等の知識及び技能を有していることの申告を要する。

17. 鉄工(製缶作業) 免許又は技能講習 特別教育

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
(1) 展開図作成作業

薄鋼板に簡単な立体の展開図を描く。
(打ち切り時間／1時間)

(2) 製品製作作業

ハンマ、ゲージ、曲げ台等を使用して、平鋼(SS330又はSS400相当、6mm×32mm×800mm)をリング状(円形)に加工したもの、鋼板(SS400相当、6mm×320mm×320mm)をガス切断したものを組立図により組み立て、仮付け溶接を行う。
(標準時間／1時間30分 打ち切り時間／1時間45分)
2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
(1) 展開図作成作業
薄鋼板に簡単な立体の展開図を描く。
(打ち切り時間／1時間)
(2) 製品製作作業
ハンマ、ゲージ、曲げ台等を使用して、平鋼(SS330又はSS400相当、6mm×38mm×815mm)をリング状(円形)に加工する。
(3) 溶接作業
簡単なすみ肉溶接を行う。
(標準時間／1時間10分 打ち切り時間／1時間25分)
〔(2)及び(3)の合計時間〕

(注) 1級については、労働安全衛生法に基づくガス溶接作業主任者免許証又はガス溶接技能講習修了証その他資格を証する書面の携帯を要する。
1、2級とも、アーク溶接等の作業に関し労働安全衛生法に基づく安全又は衛生のための特別の教育を修了した証明書等の原本若しくは写しの提示、又は特別の教育と同等の知識及び技能を有していることの申告を要する。

18. 鉄工(構造物鉄工作業)

免許又は技能講習 特別教育

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
図面に従って、ボール盤、ガス切断装置、アーク溶接装置又は半自動アーク溶接装置、万力等を使用し、切断、穴あけ、焼曲げ、切曲げ、組立て、溶接等の作業を行い、等辺山形鋼(SS400相当品)及び鋼板(SS400相当品)を加工し、複雑な構造物を製作する。
(標準時間／4時間 打ち切り時間／4時間30分)
2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
図面に従って、ボール盤、ガス切断装置、アーク溶接装置又は半自動アーク溶接装置、万力等を使用し、切断、穴あけ、切曲げ、組立て、溶接等の作業を行い、等辺山形鋼(SS400相当品)及び鋼板(SS400相当品)を加工し、簡単な構造物を製作する。
(標準時間／3時間30分 打ち切り時間／4時間)
(注) 1、2級とも、労働安全衛生法に基づくガス溶接作業主任者免許証又はガス溶接技能講習修了証その他資格を証する書面の携帯を要する。
1、2級とも、アーク溶接等の作業に関し労働安全衛生法に基づく安全又は衛生のための特別の教育を修了した証明書等の原本若しくは写しの提示、又は特別の教育と同等の知識及び技能を有していることの申告を要する。

19. 建築板金(内外装板金作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
板金工具及びはんだ付け工具を使用し、溶融亜鉛めっき鋼板(亜鉛鉄板)厚さ0.35mmを加工して、落とし口のついた谷どい状の製品を製作する。
(標準時間／4時間30分 打ち切り時間／5時間)
2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
板金工具及びはんだ付け工具を使用し、溶融亜鉛めっき鋼板(亜鉛鉄板)厚さ0.35mmを加工して、落とし口のついた角どい状の製品を製作する。
(標準時間／4時間 打ち切り時間／4時間30分)

20. 建築板金(ダクト板金作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
溶融亜鉛めっき鋼板を加工して、長方形の曲がりダクトに長円形の短管を取り付ける。
(標準時間／3時間30分 打ち切り時間／4時間)
2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
溶融亜鉛めっき鋼板を加工して、正方形の曲がりダクトに円形の短管を取り付ける。
(標準時間／3時間30分 打ち切り時間／4時間)

21. 工場板金(曲げ板金作業) 免許又は技能講習

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
板金工具及び酸素-アセチレン溶接装置を使用し、冷間圧延鋼板(SPCC厚さ1.0mm)を加工して、上部円形・下部円形の筒に小判形の分岐のある製品を製作する。
(標準時間／5時間30分 打ち切り時間／6時間)
2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
板金工具及び酸素-アセチレン溶接装置を使用し、冷間圧延鋼板(SPCC厚さ1.0mm)を加工して、上部角形・下部円形の容器を製作する。

(標準時間/5時間 打ち切り時間/5時間30分)
(注) 1、2級とも、労働安全衛生法に基づくガス溶接作業主任者免許証又はガス溶接技能講習修了証その他資格を証する書面の携帯を要する。

2.2. 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 銅板にニッケル・クロムめっきを行う。
課題2 銅板に亜鉛めっき・クロメート処理を行う。
課題3 不調めっき液を分析調整し、ハルセルテストを行う。
(標準時間/2時間10分 打ち切り時間/2時間40分)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
課題1 銅板にニッケル・クロムめっきを行う。
課題2 銅板に亜鉛めっき・クロメート処理を行う。
課題3 酸及びアルカリの中和滴定を行う。
(標準時間/1時間25分 打ち切り時間/1時間55分)

2.3. 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 打ち切り時間/3時間30分)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
やすり、けがき針、摺り合わせ用角度定規(あてずり又は平行台)、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 打ち切り時間/3時間30分)

2.4. 仕上げ(金型仕上げ作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
たがね、やすり、きさげ、スコヤ、外側マイクロメータ等を使用し、SS400の材料にみぞ堀りを含む加工を行い、課題図に示す精度を有する金型を製作する。
(標準時間/3時間 打ち切り時間/3時間30分)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
やすり、スコヤ、外側マイクロメータ等を使用し、SS400の材料に加工を行い、課題図に示す精度を有する金型を製作する。
(標準時間/3時間 打ち切り時間/3時間30分)

2.5. 仕上げ(機械組立仕上げ作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
やすり、きさげ、スコヤ、卓上ボール盤等を使用し、はめあい、心出し、摺り合わせ等により、S45Cの部品を所定の精度に仕上げ加工を行い、その加工した部品と位置決めピンを含む部品を組み立てる。
(標準時間/3時間30分 打ち切り時間/4時間)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
やすり、きさげ、スコヤ、卓上ボール盤等を使用し、はめあい、心出し、摺り合わせ等により、角ロッドを含むSS400の部品を所定の精度に仕上げ加工を行い、その部品を組み立てる。
(標準時間/3時間10分 打ち切り時間/3時間40分)

2.6. 切削工具研削(工作機械用切削工具研削作業)

特別教育 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。
万能工具研削盤を使用し、溝入れスローアウェイチップ(超硬合金製)の研削及びエンドミル(高速度工具鋼製)の再研削を行う。
(標準時間/3時間 打ち切り時間/3時間40分)
- (注) 1、2級とも、研削といし等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。

2.7. 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、東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 打ち切り時間/4時間30分)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
シャーシ、プリント配線板、IC、トランジスタ等の部品を用い、東線は東線図を参考として東線を製作し、省エネコントローラの組立てを行う。
(標準時間/4時間 打ち切り時間/4時間30分)

2.8. 電気機器組立て(変圧器組立て作業)

免許又は技能講習 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 打ち切り時間/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。

2.9. 電気機器組立て(配電盤・制御盤組立て作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
(1) 展開接続図により、三相誘導電動機の制御盤の組立てを行う。
(標準時間/4時間15分 打ち切り時間/4時間45分)
- (2) 配線点検盤の抵抗回路及びリレー回路のスイッチの入切を点検する。
(試験時間/15分)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
(1) 展開接続図により、三相誘導電動機の制御盤の組立てを行う。
(標準時間/4時間15分 打ち切り時間/4時間45分)
- (2) 配線点検盤の回路スイッチの入切を点検する。
(試験時間/10分)

3.0. 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) 油圧部品の分解、測定、点検及び組立てを行う。また、荷役油圧回路内の不良箇所及び不良状態の判定を行う。
(試験時間/30分)
- (2) 与えられた電気装置の模式図について、配線を行う。また、電気部品について、点検を行う。
(試験時間/30分)
- (3) オルタネータの分解、良否判定及び組立てを行う。
(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コンパ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、測定及び良否判定を行う。
(試験時間/15分)
- (4) リーチフォークリフトの制動装置と操縦装置について、測定及び良否判定を行う。
(試験時間/15分)
- (5) スパークプラグ、ラジエータキャップ及び冷却水に関する測定、良否判定等を行う。
(試験時間/15分)

3.1. 鉄道車両製造・整備(内部き装作業)

- 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 打ち切り時間/4時間30分)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
ドリル、タッパ、木工用工具等を使用して、化粧板をはり合わせ、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 打ち切り時間/3時間)

3.2. 鉄道車両製造・整備(配管き装作業)

- 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を製作する。
(標準時間/3時間 打ち切り時間/3時間30分)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
配管用炭素鋼鋼管(SGP-20A(3/4B)及び15A(1/2B))をエルボ、T等の管継手で組み立て、車両配管系統の一部を製作する。
(標準時間/2時間 打ち切り時間/2時間30分)

3.3. 鉄道車両製造・整備(電気き装作業)

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 打ち切り時間/2時間50分)
- (2) 計画立案等作業試験
電気車機器わく配線図及び機器わく内機器取付図より、配線分解表を作成する。
(試験時間/2時間)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
乗務員室の運転用配線図により、計器台(模型)に主幹制御器、ブレーキ弁等の配線及び端子板の結線を行う。
(標準時間/2時間20分 打ち切り時間/2時間50分)

3.4. 建設機械整備(建設機械整備作業)

免許又は技能講習

- 1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
(1) 製作等作業試験
建設機械の内燃機関及び油圧シリンダについての分解、測定、調整及び組立て並びに鋼板へのガス切断、きり穴加工、タッパ加工及び丸棒鋼のダイス加工を行う。
(試験時間/3時間)
- (2) 計画立案等作業試験
建設機械の整備工数見積り、点検、故障の発見、修理、調整等について行う。
(試験時間/1時間20分)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
(1) 製作等作業試験
建設機械の内燃機関及び油圧シリンダについての分解、測定、調整及び組立て並びに鋼板へのガス切断及びタッパ加工を行う。
(試験時間/2時間50分)
- (2) 計画立案等作業試験
建設機械の点検、故障の発見、修理、調整等について行う。
(試験時間/1時間20分)

(注) 製作等作業試験については、1、2級とも、労働安全衛生法に基づくガス溶接作業主任者免許証又はガス溶接技能講習修了証その他資格を証する書面の携帯を要する。

3.5. 染色(染色補正作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
第1課題: 紋消し作業を行う。
第2課題: ぼかしの合わせ作業を行う。
第3課題: 小紋直し作業を行う。
(試験時間/5時間)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
第1課題: 紋抜き作業を行う。
第2課題: 友禅地直し作業を行う。
第3課題: 汚れ落とし作業を行う。
(試験時間/4時間)

3.6. 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)

3.7. 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作業を行い、わく状の製品を製作する。
(標準時間/5時間30分 打ち切り時間/6時間)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
製作図に基づき、寸取図を作成し、手工具を使用して仕口作業を行い、わく状の製品を製作する。
(標準時間/5時間30分 打ち切り時間/6時間)

3.8. 建具製作(木製建具手加工作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
斜めの中ざん及び組子のある建具を製作する。
(標準時間/5時間30分 打ち切り時間/6時間30分)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

上げ下げ小障子のある建具を製作する。
(標準時間/3時間30分 打ち切り時間/4時間)

3 9. 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版4版により4色刷りでコートドペーパーに印刷する。
試験時間/自動刷版交換装置のない枚葉機を使用する場合
(2色機 標準時間/2時間30分 打ち切り時間/3時間)
(4色機以上 標準時間/2時間 打ち切り時間/2時間30分)
試験時間/自動刷版交換装置のある枚葉機を使用する場合
(2色機 標準時間/1時間45分 打ち切り時間/2時間)
(4色機以上 標準時間/1時間15分 打ち切り時間/1時間30分)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
多色オフセット印刷機を使用して、CTP版2版により2色刷りでコートドペーパーに印刷する。
試験時間/自動刷版交換装置のない枚葉機を使用する場合
(2色機以上 標準時間/1時間45分 打ち切り時間/2時間15分)
試験時間/自動刷版交換装置のある枚葉機を使用する場合
(2色機以上 標準時間/1時間 打ち切り時間/1時間15分)

4 0. プラスチック成形(射出成形作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
指定された2種類の熱可塑性樹脂を用いて、射出成形により箱状の成形品を正しい作業手順にて製作し、「成形収縮率計算票」及び「材料歩留り率計算票」を作成する。
(標準時間/3時間10分 打ち切り時間/3時間40分)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
指定された2種類の熱可塑性樹脂を用いて、射出成形により箱状の成形品を正しい作業手順にて製作し、成形品の寸法測定を行う。
(標準時間/2時間30分 打ち切り時間/3時間)

4 1. プラスチック成形(インフレーション成形作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
指定されたポリエチレン樹脂を用いて、厚さ及び折径の異なる合計3種類のフィルムを製造し、「成形寸法検査表」及び「材料ロス率計算票」を作成する。
(標準時間/2時間30分 打ち切り時間/2時間45分)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
指定されたポリエチレン樹脂を用いて、厚さ及び折径の異なる合計3種類のフィルムを製造し、「成形寸法検査表」を作成する。
(標準時間/2時間15分 打ち切り時間/2時間30分)

4 2. 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、成形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、要求品質に適合した技術設計(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、成形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、成形不良率の算出、収縮率の算出等について行う。
(試験時間/1時間)

4 3. 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 打ち切り時間/4時間)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
下地にみかげ石の幅木及び柱石を張る作業を行う。
(標準時間/3時間30分 打ち切り時間/4時間)

4 4. とび(とび作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
(1) 単管を使用して真つか小屋組の作業を行う。
(標準時間/1時間30分 打ち切り時間/1時間50分)
- (2) そり(こした)にのせた重量物の運搬の作業を行う。
(試験時間/10分)
- (3) 3種類の重量物の目測の作業を行う。
(試験時間/5分)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
(1) 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 打ち切り時間/1時間50分)
- (2) 3種類の重量物の目測の作業を行う。
(試験時間/5分)

4 5. 左官(左官作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
(1) 壁、天井及びそで壁の一部と仮定された下地に所定の塗り仕上げを行う。
(標準時間/4時間50分 打ち切り時間/5時間15分)
- (2) 吹付け用下地(普通合板)に仕上げ吹付けを行う。
(試験時間/10分)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
(1) 壁及びそで壁の一部と仮定された下地に所定の塗り仕上げを行う。
(標準時間/4時間50分 打ち切り時間/5時間15分)
- (2) 吹付け用下地(普通合板)に仕上げ吹付けを行う。
(試験時間/5分)

4 6. 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 打ち切り時間/2時間45分)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
粘土質耐火れんが及びプラスチック耐火物の代用品により、くしぜりを有する炉壁を築造する。
(標準時間/2時間 打ち切り時間/2時間30分)

4 7. 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 打ち切り時間/3時間)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
コンクリートブロック塀の隅切部のブロック工事(鉄筋加工を含む。)を行う。
(標準時間/2時間 打ち切り時間/2時間15分)

4 8. タイル張り(タイル張り作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
壁及び床の一部と仮定された下地に、タイル張りを行う。
ただし、下地ブロック積み及びれんが積み下地は、受検者が製作する。
(標準時間/2時間40分 打ち切り時間/3時間10分)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
壁及び床の一部と仮定された下地に、タイル張りを行う。
(標準時間/2時間30分 打ち切り時間/3時間)

4 9. 畳製作(畳製作作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
手縫いによりへり付き板入れ畳(1枚)を製作し、試験台へ敷き込みを行った後、床の間畳(ござ)の製作及び取付けを行う。
(標準時間/5時間 打ち切り時間/5時間30分)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
手縫いによりへり付き素がまち畳(1枚)を製作し、試験台へ敷き込みを行った後、薄べりの製作を行う。
(標準時間/4時間 打ち切り時間/4時間30分)

5 0. 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 打ち切り時間/2時間)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
試験台の平場面及び笠木・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 打ち切り時間/2時間)

5 1. 防水施工(アクリルゴム系塗膜防水工事作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
あらかじめ用意された試験台の壁(開口部を含む。)、天端、パイプ回り及びびびり割れ部をシーリング材、増塗り及び補強布で補強し、アクリル

- 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 打ち切り時間/2時間)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
あらかじめ用意された試験台の壁(開口部を含む。)、天端及びびびり割れ部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 打ち切り時間/2時間)

5 2. 防水施工(シーリング防水工事作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
試験台にガラス及び塩化ビニル方を固定し、ガラス回り、ガラス及び塩化ビニル方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 打ち切り時間/2時間35分)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
試験台に固定されたガラス回り、サッシ回り目地、クロス目地、方立及び無目にシーリング防水工事作業を行う。
(標準時間/1時間30分 打ち切り時間/1時間50分)

5 3. 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 打ち切り時間/3時間)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
試験台の平場及び立上りの各部に改質アスファルトシート常温粘着工法防水工事作業を行う。
(標準時間/2時間 打ち切り時間/2時間30分)

5 4. 防水施工(FRP防水工事作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
試験台の平場面、笠木・立上がり面及び箱部にFRP防水工事作業を行う。
(標準時間/1時間30分 打ち切り時間/1時間50分)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
試験台の平場面及び笠木・立上がり面にFRP防水工事作業を行う。
(標準時間/1時間30分 打ち切り時間/1時間50分)

5 5. 内装仕上げ施工(プラスチック系床仕上げ工事作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
(1) 試験台1の平場及び階段部分に床タイル及び床シートを張り付ける作業を行う。
(2) 試験台2の平場及び立上がり部に床シート張り及び熱溶接作業を行う。
(標準時間/3時間 打ち切り時間/3時間30分)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
試験台の平場に床タイル及び床シートを張り付ける作業を行う。
(標準時間/2時間 打ち切り時間/2時間30分)

5 6. 内装仕上げ施工(カーベット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。
カーベットを裁断し、手縫い作業を行ったものを、グリッパ工法により試験台の平場部及び階段部に敷き込む作業を行う。
(標準時間/2時間45分 打ち切り時間/3時間15分)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
カーベットをシーミングテープで接合し、グリッパ工法により試験台に敷き込む作業を行う。
(標準時間/1時間40分 打ち切り時間/2時間10分)

5 7. 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)は、スタッド、ランナ、スベサ等を使用して鋼製下地作業を行う。
(標準時間/2時間40分 打ち切り時間/2時間55分)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
試験台に天井伏図、展開図等に基づいて、天井は、鋼製野縁、野縁受け、つりボルト等を使用し、また、壁(平壁)は、スタッド、ランナ、スベサ等を使用して鋼製下地作業を行う。
(標準時間/2時間10分 打ち切り時間/2時間25分)
- (注) 1、2級とも、研削といし(高速といし)の取替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。

5 8. 内装仕上げ施工(ボード仕上げ工事作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- 鋼製下地が取り付けられている試験台に、天井伏図、展開図等に基づいて、天井及び壁(柱による違い壁)のボード仕上げ作業を行う。
(標準時間/2時間40分 打ち切り時間/2時間55分)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
鋼製下地が取り付けられている試験台に、天井伏図、展開図等に基づいて、天井及び壁(平壁)のボード仕上げ作業を行う。
(標準時間/2時間10分 打ち切り時間/2時間25分)

59. 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 打ち切り時間/3時間)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
試験架台の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 打ち切り時間/2時間15分)

60. 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、塗装溶融亜鉛めっき銅板等を使用して、熱絶縁作業を行う。
(標準時間/4時間30分 打ち切り時間/5時間)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
呼び径100Aの水道用硬質塩化ビニル管等で製作された試験台及び鋼管エルボに押出法ポリスチレンフォーム保温筒、ロックウール保温筒、ロックウール保温帯、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 打ち切り時間/4時間30分)

61. 熱絶縁施工(吹付け硬質ウレタンフォーム断熱工事作業)

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

62. サッシ施工(ビル用サッシ施工作業) 特別教育

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
仮想躯体に、ビル用引違いサッシ、ビル用フィックスサッシを方立(接合材)を使用して、アーク溶接で固定し、付属材の取付けも行う。
(標準時間/2時間30分 打ち切り時間/2時間50分)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
仮想躯体に、ビル用引違いサッシをアーク溶接で固定し、付属材の取付けも行う。
(標準時間/2時間10分 打ち切り時間/2時間40分)
- (注) 1、2級とも、アーク溶接等の作業に関し労働安全衛生法に基づく安全又は衛生のための特別の教育を修了した証明書等の原本若しくは写しの提示、又は特別の教育と同等の知識及び技能を有していることの申告を要する。

63. ウェルポイント施工(ウェルポイント工事作業)

- 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
揚水量・水位の測定、土質柱状図や土粒子分布図等を使用して、土の種類や施工方法等の判定等について行う。
(試験時間/31分)
- (2) 計画立案等作業試験
ウェルポイント工事に伴う施工計画図や実施工程表等の作成及び材料の算出、使用機械の管理、不具合に係る原因把握とその対策、揚水量の算出等について行う。
(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
揚水量・水位の測定、土質柱状図等を使用して、土の種類や施工方法等の判定等について行う。
(試験時間/22分)
- (2) 計画立案等作業試験
ウェルポイント工事に伴う施工計画図の作成及び材料の算出、使用機械の管理、不具合に係る原因把握とその対策等について行う。
(試験時間/2時間)

64. 化学分析(化学分析作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作

業試験を行う。

- (1) 製作等作業試験
①定性分析
与えられた試料溶液に含まれる、4種類の金属イオンの検出を行う。
第2層陽イオン及び第4層陽イオンの分属作業は、硫化水素とチオアセトアミドのいずれかを使用する。
(標準時間/1時間45分 打ち切り時間/2時間)
- ②容量分析
キレート滴定法による塩化カルシウム、塩化マグネシウム及び塩化アルミニウムの定量を行う。
(標準時間/2時間45分 打ち切り時間/3時間)

- (2) 計画立案等作業試験
「ガスクロマトグラフィー」及び「吸光光度分析」について行う。
(試験時間/1時間30分)

- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- (1) 定性分析
与えられた試料溶液に含まれる、3種類の金属イオンの検出を行う。
第2層陽イオン及び第4層陽イオンの分属作業は、硫化水素とチオアセトアミドのいずれかを使用する。
(標準時間/1時間 打ち切り時間/1時間15分)

- (2) 容量分析
与えられた試料溶液(しゅう酸溶液)に含まれる、しゅう酸の量を求める。
(標準時間/1時間15分 打ち切り時間/1時間30分)
- (注) 1、2級とも、ビュレット(25mL)及び全量ピペット(20mL)は、持参していただくこととしておりますが、持参できない場合は、受検申請時に申請先の都道府県職業能力開発協会に相談してください。

65. 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五角形の作品を製作する。
(試験時間/5時間)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
受検者が持参した材料[Au750‰(K18)板(Au750‰、Ag150‰、Cu100‰)及び支給された材料[Au585‰(K14)ろう]を使用して、指定された製作図によりひし形の作品を製作する。
(試験時間/4時間)

66. 表装(壁装作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
一部に横板のある壁張り下地に布壁紙、ビニル壁紙、紙壁紙等を張る。
(標準時間/4時間 打ち切り時間/4時間30分)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
一部に横板のある壁張り下地に布壁紙、ビニル壁紙、紙壁紙等を張る。
(標準時間/3時間30分 打ち切り時間/4時間)

67. 塗装(建築塗装作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- (1) ラワン合板に、合成樹脂エマルジョン系複層塗材塗装(凸部処理を含む。)を行う。
・吹付け塗りの場合
(試験時間/下吹き3分 模様付け2分)
・多孔質ローラーブラシ塗りの場合
(試験時間/1回目塗り4分 2回目塗り4分)
- (2) ラワン合板に、刷毛によりつや有合成樹脂エマルジョンペイント(2回塗り)塗装及びローラーブラシにより合成樹脂エマルジョンペイント塗装(パテ地付けを含む。)を行う。
(標準時間/4時間 打ち切り時間/4時間20分)
- (3) 吹付け塗装によるスプレーパターン作成を行う。
(試験時間/2分)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- (1) ラワン合板に、合成樹脂エマルジョン系複層塗材塗装を行う。
・吹付け塗りの場合
(試験時間/下吹き3分 模様付け2分)
・多孔質ローラーブラシ塗りの場合
(試験時間/1回目塗り4分 2回目塗り4分)
- (2) ラワン合板に、刷毛によりつや有合成樹脂エマルジョンペイント(2回塗り)塗装及びローラーブラシにより合成樹脂エマルジョンペイント塗装(パテ地付けを含む。)を行う。
(標準時間/4時間 打ち切り時間/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)

68. 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をする。
(標準時間/4時間 打ち切り時間/4時間30分)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- (1) 鋼板で製作した角筒(200mm×100mm×450mm)の外面に、下塗り及びパテ付けを行う。
- (2) 見本板に基づいて調色したラッカーエナメルにより、被塗装物に吹付け塗り仕上げをする。
(標準時間/4時間 打ち切り時間/4時間30分)

69. 塗装(噴霧塗装作業)

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

70. フラワー装飾(フラワー装飾作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 課題1 骨組み付花束の製作作業を行う。
(試験時間/50分)
- 課題2 フラワーアレンジメントの製作作業を行う。
(試験時間/30分)
- 課題3 ブーケ及びコサージュの製作作業を行う。
(試験時間/55分)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。ただし、課題3は、選択Aと選択Bのいずれかを選択するものとする。
- 課題1 花束の製作作業を行う。
(試験時間/45分)
- 課題2 フラワーアレンジメントの製作作業を行う。
(試験時間/30分)
- 課題3 選択A プライダルブーケの製作作業を行う。
(試験時間/45分)
選択B 籠花(スタンド花)の製作作業を行う。
(試験時間/25分)

[単一等級]

1. 溶射(肉盛溶射作業) 免許又は技能講習

- 単一等級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
試験片のプラスト作業と肉盛溶射(SUS420J2鋼相当)を行い、密着強さ試験片を作製し、その皮膜厚さ測定を行う。
(標準時間/30分 打ち切り時間/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工工事作業)

- 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 打ち切り時間/35分)
- (2) テストピース(塗膜厚測定板)の作製及び(1)で描いた作図への路面塗装作業を行う。
(標準時間/35分 打ち切り時間/40分)

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 打ち切り時間/20分)
- 課題2 高圧洗浄車を使用して、熱交換器の管内の洗浄を行う。
(標準時間/15分 打ち切り時間/20分)
- 課題3 高圧洗浄車を使用して、鋼板に塗られた塗料の剥離洗浄を行う。
(打ち切り時間/5分)
- (2) 計画立案等作業試験
高圧洗浄システムの選定、圧力損失の算出等について行う。
(試験時間/40分)

[3級]

1. 園芸装飾(室内園芸装飾作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
課題1 課題図に示すインドアガーデンを製作する。
(標準時間/1時間 打ち切り時間/1時間20分)

2. 造園(造園工事作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。

- (1) 製作等作業試験
指定された区画内に竹垣製作、緑石・敷石敷設及び植栽作業を行う。
(標準時間/2時間 打ち切り時間/2時間30分)
- (2) 判断等試験
樹木の枝葉の部分を見て、その樹種名を判定する。
(試験時間/5分)

3. 金属熱処理(一般熱処理作業)

3級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

- (1) 判断等試験
提示された写真を基に変形測定及び硬さ試験について行う。
(試験時間/10分)
- (2) 計画立案等作業試験
設備の調整、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 打ち切り時間/2時間30分)

7. 機械加工(マシニングセンタ作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
課題1 簡単な部品のプロセスシート作成までのプログラミング作業を行う。
(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 打ち切り時間/50分)

8. 機械検査(機械検査作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
作業1 外側マイクロメータ、ノギス及びシリンダゲージを用いた部品の寸法測定(16箇所)を行う。
(試験時間/16分)

作業2 三針法によるねじプラグゲージの有効径を測定する。
(試験時間/8分)

作業3 外側マイクロメータの指示誤差(器差)測定(ブロックゲージ使用)を行う。
(試験時間/10分)

9. 電子機器組立て(電子機器組立て作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

シャーシ、専用プリント配線板、IC、トランジスタ等の部品を用い、光検出器の組立てを行う。
(標準時間/1時間30分 打ち切り時間/2時間)

10. 建築大工(大工工事作業)

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 打ち切り時間/3時間)

11. とび(とび作業) 特別教育

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
わく組、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 打ち切り時間/2時間)

(注) 足場の組立て、解体又は変更の作業に関し労働安全衛生法に基づく安全又は衛生のための特別の教育を修了した証明書等の原本若しくは写しの提示、又は特別の教育と同等の知識及び技能を有していることの申告を要する。

12. 左官(左官作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
床と仮定された試験台に所定の塗り仕上げを行う。
(標準時間/1時間 打ち切り時間/1時間30分)

13. ブロック建築(コンクリートブロック工事作業)

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 打ち切り時間/2時間)

14. 舞台機構調整(音響機構調整作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。
(1) 製作等作業試験
課題の音源について、音響機器を用いて「セッティング及びびりハーサル」、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/セッティング及びびりハーサル時間:8分以内、
本番(ミキシング)時間:約2分、
原状復帰時間:2分以内)

(注) セッティング及びびりハーサル時間内に、必ず通しりハーサルを行う。

(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 花束及びびり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 フ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・問題数は次のとおりです。

- 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)

学科・計画立案等作業試験会場

各会場とも駐車場が狭いので、なるべくお車でのお越しはご遠慮下さい。なお、会場は変更されることもあります。

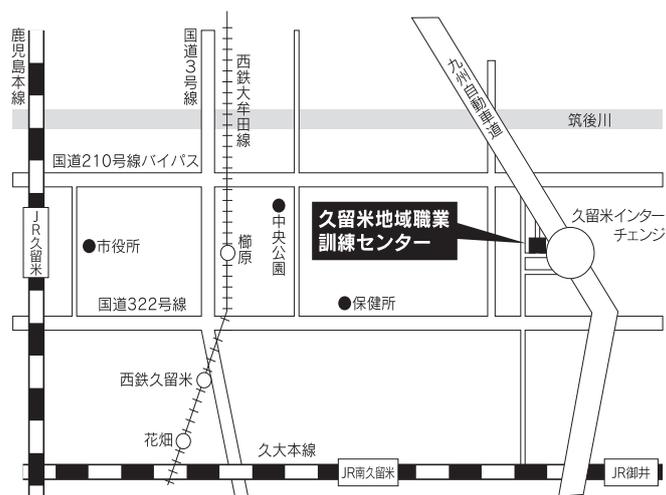
福岡会場

●FFBホール 福岡ファッションビル
〒812-0011
福岡市博多区博多駅前2-10-19
福岡ファッションビル 7F 大ホール



久留米会場

●久留米地域職業訓練センター
〒839-0809
久留米市東合川5-9-10



〔交通のごあんない〕

●バス
西鉄久留米駅よりバスで約15分・JR久留米駅よりバスで約25分
地場産業センター入口バス停下車、徒歩3分
インターバス停下車、徒歩5分
旗崎バス停下車、徒歩8分
合川バス停下車、徒歩12分

※駐車場には限りがありますので、なるべく公共交通機関をご利用ください。

北九州会場

●TKP小倉シティセンター
〒802-0077
北九州市小倉北区馬借1-3-9
クエスト第二ビル



〔交通のごあんない〕

●JR鹿児島本線「小倉駅」小倉城口 徒歩10分
●北九州都市モノレール「巨間駅」徒歩5分

技能検定・学科試験問題・参考図書・過去問題集のご案内

*別途送料が必要となります。

令和6年3月1日現在

I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	冷凍空調と機器施工・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
I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	建築図面製作 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 I・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・パン製造		1,870
特級技能検定試験問題集 I・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・パン製造		1,870
3級技能検定試験問題集 I・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・冷凍空調と機器施工・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 I・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・冷凍空調と機器施工・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 I・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・冷凍空調と機器施工・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
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)		

I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
I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
I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
I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
I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
I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/冷凍空調と機器施工	2,420
70	油圧装置調整	2,090
71	空気圧装置組立て	1,980
I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
I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作業は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
I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
I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
I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/冷凍空調と機器施工	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

◆※73 ※74 ※75 ※81 ※85(熱絶縁施工)→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。
*予告なしに価格変更および販売終了になる場合があります。
ご了承ください。

技能検定試験問題集申込手順

ステップ1 申 込	<< 申込者 >>	*** FAX・郵便・メールでお申込み ***
	①	「技能検定試験問題集申込用紙」でお申込みください。
	②	氏名、住所、TEL/FAX、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。

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は、技能検定試験問題集送付の目的以外には使用いたしません。

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

令和6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	ご当協 認会 4/1以 降、 ホーム ページ で	左官	左官	ご当協 認会 4/1以 降、 ホーム ページ で
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	—	

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6年4月3日(水)から4月16日(火)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(レターパック、簡易書留等)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。

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。

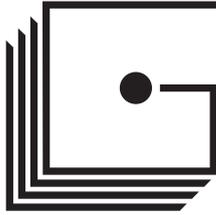
6. 競技方法

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6年6月6日(木)から令和6年9月8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3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。
受検申請書は、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】

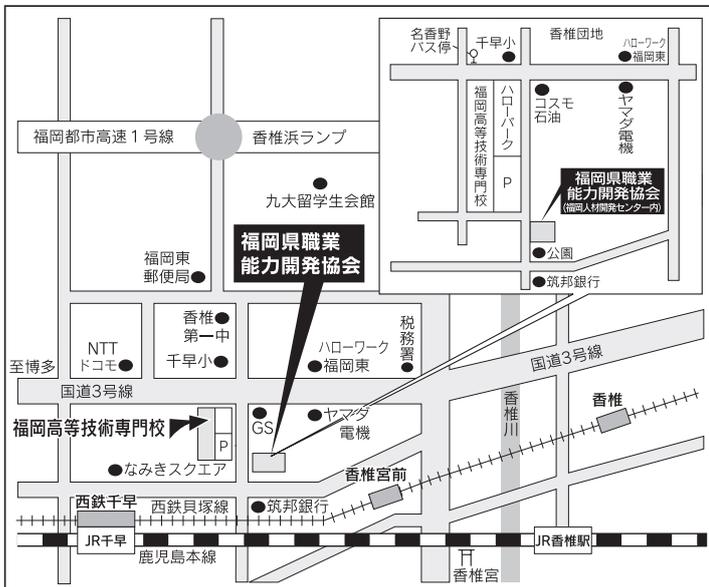
大牟田高等技術専門学校

〒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。