令和８年度後期

# 技能検定受検案内

## 受付手続き

### 受付期間

**令和8年10月5日（月）～令和8年10月16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（28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**（P27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８年度後期技能検定実施日程

### 実技試験

**実施期間**
令和8年12月４日（金）
～令和9年2月14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。

**問題公表**
令和8年11月27日（金）
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。

### 学科試験

令和9年1月24日（日）
令和9年1月31日（日）
令和9年2月　3日（水）
令和9年2月　7日（日）

■6～8ページの指定された日
日時、場所等は決定次第、受検票にて通知します。

### 合格発表

令和9年3月12日（金）

■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/）
で合格者の受検番号が確認できます。

令和８年度後期 技能五輪福岡県大会開催要領（26ページ）

# 受検申請から合格発表までの主な流れ

## 申請手続き

**受検申請受付期間：令和8年10月5日(月)～令和8年10月16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28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
②マイナンバーカード（特定在留カードを含む。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。）
③特別永住者証明書、在留カード
④健康保険資格確認書（氏名及び生年月日が確認できるものに限る。）
⑤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。）
⑥外国政府が発行した旅券（写真欄及び日本国査証欄）

**（3）免除資格証明書類**

◎実技試験又は学科試験の免除を受けようとする方は、その資格を証明することのできる合格証または免許証等の写しを添付して下さい。
免除資格を証明するものがない場合は、免除はできません。
◎申請書受理後、免除資格のあることが判明しても試験の免除はできませんので十分ご注意下さい。

**（4）技能検定合格証明書類**

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

**（5）在学証明**

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

**（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、27 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、その振込金領収控を申請書の指定の欄に貼って下さい。なお、振込手数料は本人負担となっております。
※申請書を受理した後は、いかなる理由があっても手数料はお返ししません。（ただし、締切後１週間以内は可）
**福岡銀行香椎支店　普通　1045303　福岡県職業能力開発協会**

## 受検票の発送

**①受検票の発送**

実技試験及び学科試験の実施については、試験日時、試験会場を記載した受検票で事前に通知します。受検にあたっては、この受検票を必ず持参して下さい。

**②受検票発送通知**

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

## 実技試験

**実技試験実施期間：令和8年12月4日(金)～令和9年2月14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8年11月27日(金)**

※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9年1月24日(日)・1月31日(日)・2月3日(水)・2月7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9年3月12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6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15～22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。

# 技能検定受検手数料

本項及び P5 面フローチャートを参考に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 受検手数料の標準額

受検手数料の標準額は下記のとおりです。(※消費税非課税 )
なお、下記「 2 減額措置の対象となる者」に該当する者は実技受検手数料の減額が適用されます。

| 等級 | 実技・学科とも受検 | 実技のみ受検 | 学科のみ受検 |
|---|---|---|---|
| 全等級 | 21,300 円 | 18,200 円 | 3,100 円 |

## 2 減額措置の対象となる者

ア. 学生等に対する実技受検手数料の減額措置

・3 級の実技試験を受検する学生等について実技受検手数料が6,100円減額されます。
※フローチャート内「学割」
※「学生等」とは以下のいずれかに該当する者を指します。
・公共職業能力開発施設において職業訓練を受けている者
・職業訓練施設において認定職業訓練を受けている者(現に雇用されている者を除く。)
・職業能力開発総合大学校に在学する者
・学校教育法に規定する高等学校、大学、高等専門学校、専修学校等に在学する者

イ. 若年者に対する実技受検手数料の減免措置

⑴ 3 級の実技試験を受検する者で、下記の要件①②③を全て満たす者について
実技受検手数料が9, 000 円減額されます。
※フローチャート内「減額(在職)」

⑵ 3 級の実技試験を受検する者で、⑴に該当せず、下記の要件①②を全て満たす者について
実技受検手数料が4,500円減額されます。
※ フローチャート内「減額(若年)」

【イ. 若年者に対する実技受検手数料の減額措置の適用要件】
①23歳未満の者(令和8年4月1日時点)
②出入国管理及び難民認定法(昭和26年政令第319号)別表第一の上欄の在留資格をもって在留する者以外の者
③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)

注 )・減額対象者の該当・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 / 保険者証の写し等 ) の提出を求める場合があります。
・アとイ (2) を同時に満たす場合は両方の減額が適用され、 10,600 円の減額を受けることができます。
・外国人技能実習制度にかかる試験は対象となりません。

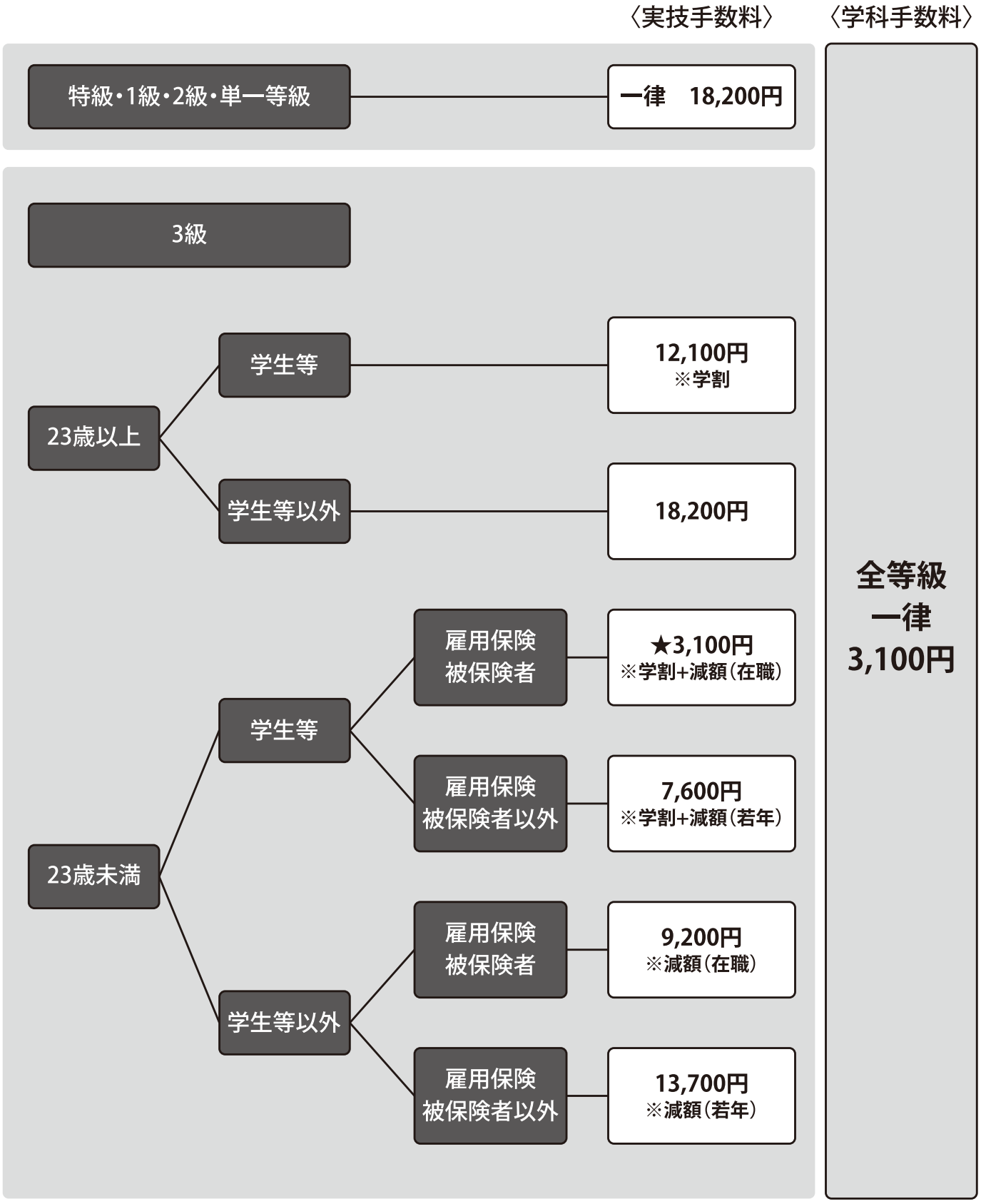
# 技能五輪福岡県大会参加手数料

## 1 参加手数料の額

受検手数料は下記のとおりです。(※消費税非課税)

| 競技職種 | 参加手数料 |
|---|---|
| 全て | 18,200 円 |

# ★技能検定受検手数料フローチャート




※年齢は令和8年4月1日時点

※減額措置の適用額【学割】6,100円、【減額（在職）】9,000円、【減額（若年）】4,500円

★認定職業訓練校の訓練生は減額（在職）のみ適用 9,200円

# 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 | 1／31午後 | 1／31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 | 3,100 | なし | 1／17 | 1／17午前 | 1／31午後 |
| 123 | 工場板金 | 030 | 機械板金作業 | | | 未定 | なし | なし | 1／31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 | 1／31午後 |
| 154 | ロープ加工 | 010 | ロープ加工作業 | | | 未定 | なし | なし | 2／7午後 |
| 013 | 機械検査 | 010 | 機械検査作業 | | | 未定 | なし | 1／24午後 | 1／24午前 |
| 184 | シーケンス制御 | 010 | シーケンス制御作業 | | | 未定 | なし | 1／24午後 | 1／24午前 |
| 141 | 半導体製品製造 | 010 | 集積回路チップ製造作業 | | | なし | 1／24 | なし | 2／7午前 |
| | | 020 | 集積回路組立て作業 | | | なし | 1／24 | なし | 2／7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 | 1／17 | なし | 2／7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 | 1／31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8年12月4日(金)～令和9年2月14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 | 3,100 | 未定 | なし | なし | 1／31午後 |
| | | 080 | 鉄道車両点検・調整作業 | | | 未定 | なし | なし | 1／31午後 |
| 019 | 時計修理 | 010 | 時計修理作業 | | | 未定 | なし | なし | 1／31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 | 1／24午後 ※1級のみ実施 | 1／24午前 |
| 142 | 空気圧装置組立て | 010 | 空気圧装置組立て作業 | | | なし | 1／17 | 1／17午前 | 2／7午後 |
| 084 | 油圧装置調整 | 010 | 油圧装置調整作業 | | | 未定 | なし | 1／31午後 | 1／31午前 |
| 077 | 農業機械整備 | 010 | 農業機械整備作業 | | | 未定 | なし | 1／31午後 | 1／31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 | 1／31午後 | 1／31午前 |
| 025 | 婦人子供服製造 | 030 | 婦人子供既製服縫製作業 | | | 未定 | なし | 1／24午後 ※1級のみ実施 | 1／24午前 |
| 027 | 和裁 | 010 | 和服製作作業 | | | 未定 | なし | なし | 1／31午前 |
| 034 | プリプレス | 036 | DTP作業 | | | 未定 | なし | なし | 2／7午前 |
| 130 | パン製造 | 010 | パン製造作業 ※P9 事前エントリーについて必ず確認してください。 | | | 未定 | なし | なし | 1／31午後 |
| 151 | 菓子製造 | 010 | 洋菓子製造作業 | | | 未定 | なし | なし | 2／7午後 |
| | | 020 | 和菓子製造作業 | | | 未定 | なし | なし | 2／7午後 |
| 038 | 建築大工 | 010 | 大工工事作業 | | | 未定 | なし | なし | 2／7午前 |
| 039 | かわらぶき | 010 | かわらぶき作業 | | | 未定 | なし | なし | 2／7午前 |
| 046 | 配管 | 010 | 建築配管作業 | | | 未定 | なし | 1／24午後 | 1／24午前 |
| | | 020 | プラント配管作業 ◎福岡県では鋼管課題のみ実施 | | | 未定 | なし | 1／24午後 | 1／24午前 |
| 118 | 厨房設備施工 | 010 | 厨房設備施工作業 | | | 未定 | なし | 1／31午後 ※1級のみ実施 | 1／31午前 |
| 074 | 型枠施工 | 010 | 型枠工事作業 | | | 未定 | なし | 1／24午後 ※1級のみ実施 | 1／24午前 |
| 047 | 鉄筋施工 | 010 | 鉄筋施工図作成作業 | | | 1／17午前 | なし | なし | 2／7午後 |
| | | 020 | 鉄筋組立て作業 | | | 未定 | なし | なし | 2／7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 | 1／17午前 | 1／17午前 | 2／7午後 |
| 086 | 防水施工 | 010 | アスファルト防水工事作業 | | | 未定 | なし | なし | 1／31午前 |
| | | 040 | 合成ゴム系シート防水工事作業 | | | 未定 | なし | なし | 1／31午前 |
| | | 050 | 塩化ビニル系シート防水工事作業 | | | 未定 | なし | なし | 1／31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 | 1／31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 | 2／7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 | 1／17 | 1／17午前 | 1／31午前 |
| 163 | 自動ドア施工 | 010 | 自動ドア施工作業 | | | 未定 | なし | なし | 2／7午前 |
| 050 | ガラス施工 | 010 | ガラス工事作業 | | | 未定 | なし | 1／24午後 ※1級のみ実施 | 1／24午前 |
| 052 | 機械・プラント製図 | 015 | 機械製図CAD作業 | | | 1／24 | なし | なし | 1／31午前 |
| 053 | 電気製図 | 010 | 配電盤・制御盤製図作業 | | | 1／24午前 | なし | なし | 2／7午前 |
| 075 | 金属材料試験 | 010 | 機械試験作業 | | | 未定 | なし | 1／24午後 | 1／24午前 |
| | | 020 | 組織試験作業 | | | 未定 | なし | なし | 1／24午前 |
| 060 | 塗装 | 040 | 鋼橋塗装作業 | | | 未定 | なし | なし | 2／7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 | 2／7午後 |
| 112 | 舞台機構調整 | 010 | 音響機構調整作業 | | | 未定 | 2／3午後 | なし | 2／3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） | |
| **3級** | | | | | | | | | |
| 006 | 機械加工 | 010 | 普通旋盤作業 | **18,200**<br>**(13,700)**<br>**(12,100)**<br>**(9,200)**<br>**(7,600)**<br>**(3,100)**<br>P4～5参照 | **3,100** | 未定 | なし | なし | 2／7午前 |
| 013 | 機械検査 | 010 | 機械検査作業 | | | 未定 | なし | なし | 2／7午後 |
| 184 | シーケンス制御 | 010 | シーケンス制御作業 | | | 未定 | なし | なし | 1／24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 | 1／17 | なし | 2／7午前 |
| 019 | 時計修理 | 010 | 時計修理作業 | | | 未定 | なし | なし | 1／31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 | 1／24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 | 1／31午前 |
| 027 | 和裁 | 010 | 和服製作作業 | | | 未定 | なし | なし | 1／31午前 |
| 124 | 家具製作 | 010 | 家具手加工作業 | | | 未定 | なし | なし | 1／31午後 |
| 038 | 建築大工 | 010 | 大工工事作業 | | | 未定 | なし | なし | 2／7午前 |
| 046 | 配管 | 010 | 建築配管作業 | | | 未定 | なし | なし | 1／24午前 |
| 052 | 機械・プラント製図 | 015 | 機械製図CAD作業 | | | 1／24 | なし | なし | 1／31午前 |
| 053 | 電気製図 | 010 | 配電盤・制御盤製図作業 | | | 1／24午前 | なし | なし | 2／7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 | 1／31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 | 1／31午後 | 1／31午前 |
| 136 | バルコニー施工 | 010 | 金属製バルコニー工事作業 | **18,200** | **3,100** | なし | 1／17 | 1／17午前 | 1／31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8年12月4日（金）～令和9年2月14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。

# 【パン製造職種】受検人数制限に伴う事前エントリーについて

パン製造職種1級、2級は会場等の都合により受検人数を制限して実施いたします。

**受検人数の制限に伴い下記のとおり事前エントリー期間を設け、福岡県での受検申請の【可】【不可】を抽選で決定し、【可】となった方のみ受検申請手続きを行っていただきます。**

**抽選の結果【不可】となった方、及び抽選に参加していない方は、福岡県で実技試験の受検申請を受理できません**ので、学科試験のみ受検申請していただくか、他県への受検申請をご検討ください。

## ①事前エントリー期間

**令和８年９月１５日（火）～令和８年１０月６日（火）**

※受検申請受付期間とは異なりますのでご注意ください。
※先着順ではありませんので、上記期間内で余裕をもって登録してください。

## ②事前エントリーの方法

**上記期間中に当協会ホームページに掲載のエントリーフォームより登録してください。**

**福岡県職業能力開発協会ホームページ　－技能検定実技試験事前エントリー**
**（https://www.fukuoka-noukai.or.jp/kentei_entry/）**

※エントリーフォームでの登録にはメールアドレスが必須となります。
※メールアドレスをお持ちでない方やエントリーフォームでの登録手続きが困難な方は、
　当協会技能検定第1課（092-671-1238）までご連絡ください。
※事前エントリーの方法や注意点について、詳細は当協会ホームページをご確認ください。

## ③抽選結果の通知方法について

・抽選の結果は令和８年１０月８日（木）までに通知いたします。
・エントリーフォームからご登録の方にはメールで、それ以外の方には電話、又は文書で通知します。
・通知が届かない場合は、当協会技能検定第1課（092-671-1238）までご連絡ください。

## ④受検申請手続きについて

**事前エントリーが完了しただけでは受検申請されたことにはなりません。**
**また、受検申請【可】の連絡を受けただけでは受検申請されたことにはなりません。**
**受検申請【可】の連絡を受けた方は、『令和８年度後期技能検定受検案内』に記載の受検申請手続き方法に従って下記期間内に必ず受検申請書を提出してください。**

**受検申請受付期間：令和８年10月５日(月)～10月16日(金)**

**福岡県職業能力開発協会**

# 受検資格について

## 受検資格

技能検定は、職業訓練歴や学歴により、実務経験年数が定められています。

| 区分 | | 3級 | 2級 | | 1級 | | | 単一等級 | 特級 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 3級の技能検定の受検に必要な実務の経験年数 | 2級の技能検定の受検に必要な実務の経験年数 | | 1級の技能検定の受検に必要な実務の経験年数 | | | 単一等級の技能検定の受検に必要な実務の経験年数 | 1級の技能検定に合格した後の実務経験 |
| | | | 直接受検 | 3級の技能検定に合格した後の実務経験 | 直接受検 | 3級の技能検定に合格した後の実務経験 | 2級の技能検定に合格した後の実務経験 | | |
| **実務経験のみ** | | **0**(注③) | **2** | **0** | **7** | **4** | **2** | **3** | 5 |
| 専門高校卒業、専修学校（大学入学資格付与課程に限る）卒業 ※検定職種に関する学科を修了(注①) | | 0 | 0 | 0 | 6 | 4 | 2 | 1 | |
| 短大・高専・高校専攻科卒業、専門職大学前期課程修了 専修学校（大学編入資格付与課程に限る）卒業 ※検定職種に関する学科を修了(注①) | | 0 | 0 | 0 | 5 | 4 | 2 | 0 | |
| 大学卒業（専門職大学前期課程修了者を除く） 専修学校（大学院入学資格付与課程に限る）卒業 ※検定職種に関する学科を修了(注①) | | 0 | 0 | 0 | 4 | 4 | 2 | 0 | |
| 専修学校（注②）、又は各種学校卒業（厚生労働大臣指定のものに限る） | 3,200時間以上 | 0(注④) | 0 | 0 | 4 | 4 | 2 | 0 | |
| | 1,600時間以上 | 0(注④) | 0 | 0 | 5 | 4 | 2 | 1 | |
| | 800時間以上 | 0(注④) | 0 | 0 | 6 | 4 | 2 | 1 | |
| 短期課程の普通職業訓練修了 | 700時間以上 | 0(注⑤) | 0 | 0 | 6 | 4 | 2 | 1 | |
| 普通課程の普通職業訓練修了 | 2,800時間以上 | 0 | 0 | 0 | 4 | 4 | 2 | 0 | |
| | 2,800時間未満 | 0 | 0 | 0 | 5 | 4 | 2 | 1 | |
| 専門課程又は特定専門課程の高度職業訓練修了 | | 0 | 0 | 0 | 3 | 2 | 1 | 0 | |
| 応用課程又は特定応用課程の高度職業訓練修了 | | 0 | 0 | 0 | 1 | | | 0 | |
| 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、申請書受付〆切日（10月16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 |
|---|---|
| さく井 | 土木科、地学科 |
| 機械加工 | 機械科 |
| 工場板金 | 機械科 |
| ロープ加工 | 金属科 |
| 機械検査 | 機械科 |
| シーケンス制御 | 電子科、電気科 |
| 半導体製品製造 | 機械科、電子科、電気科 |
| プリント配線板製造 | 電子科、電気科 |
| 自動販売機調整 | 電子科、電気科 |
| 鉄道車両製造・整備 | 機械科、電気科、造船科、自動車科 |
| 時計修理 | 機械科、電子科、電気科 |
| 内燃機関組立て | 自動車科 |
| 空気圧装置組立て | 機械科 |
| 油圧装置調整 | 機械科 |
| 農業機械整備 | 機械科 |
| 冷凍空気調和機器施工 | 設備科 |
| 婦人子供服製造 | 被服科、服装科、洋裁科 |
| 和裁 | 被服科、服飾科、和裁科 |
| 家具製作 | 工芸科 |
| プリプレス | 印刷科 |
| パン製造 | 菓子科、製パン科 |

| 検定職種 | 検定職種に関する学科 |
|---|---|
| 菓子製造 | 菓子科、製菓科 |
| 建築大工 | 建築科、大工科 |
| かわらぶき | 建築科 |
| 配管 | 機械科、造船科、建築科 |
| 厨房設備施工 | 設備工業科 |
| 型枠施工 | 建築科、土木科 |
| 鉄筋施工 | 建築科、土木科 |
| コンクリート圧送施工 | 建築科、土木科 |
| 防水施工 | 建築科 |
| 樹脂接着剤注入施工 | 建築科 |
| カーテンウォール施工 | 建築科 |
| 自動ドア施工 | 機械科、電子科、電気科、建築科 |
| バルコニー施工 | 建築科 |
| ガラス施工 | 建築科 |
| 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 |
| 電気製図 | 電気科 |
| 金属材料試験 | 金属工学科、機械科 |
| 貴金属装身具製作 | 金属工芸科 |
| 塗装 | 建築科、工芸科、塗装科 |
| 広告美術仕上げ | 工芸科、デザイン科 |
| 舞台機構調整 | 電子科、電気科、音響芸術科 |
| 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（最終年にあっては年度終わりまで）有効
※3：選択科目（作業）のある検定職種の場合には、同一の選択科目（作業）に限る。

### 2. 職業能力開発行政関係（検定職種に関する訓練科又は免許職種に限る。）

| 対象者 | | | 技能検定試験の免除範囲 | | | | | 備考 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | 特級 | 1級 | 2級 | 3級 | 単一等級 | |
| 指導員試験合格又は指導員免許取得 | | | − | **学科の全部** | | | **学科の全部** | |
| 応用課程の高度職業訓練における技能照査合格 | 技能照査合格後 | 5年 | | **学科の全部** | | | **学科の全部** | |
| | 実務経験年数 | 2年 | − | **学科の全部** | | | **学科の全部** | |
| | | | − | − | **学科の全部** | | **学科の全部** | |
| 専門課程の高度職業訓練における技能照査合格 | 技能照査合格後 | 4年 | − | **学科の全部** | | | **学科の全部** | |
| | 実務経験年数 | 1年 | − | − | **学科の全部** | | **学科の全部** | |
| | | | − | − | **学科の全部** | | − | |
| 普通課程の普通職業訓練における技能照査合格 | 技能照査合格後2年（2800h以上なら1年）の実務経験 | | − | − | **学科の全部** | | **学科の全部** | |
| | | | − | − | **学科の全部** | | − | |
| 短期課程の普通職業訓練について修了時試験合格かつ修了 | 1級技能士コース | | − | **学科の全部** | | | − | |
| | 2級技能士コース | | − | − | **学科の全部** | | − | |
| | 単一等級技能士コース | | − | − | − | − | **学科の全部** | |
| 技能五輪全国大会における技能証 | | | − | **実技の全部** | − | − | − | |
| 技能五輪地方大会における技能証 | | | − | − | **実技の全部** | | − | ※ |
| 全国障害者技能競技大会 | 実技部門の技能証 | | − | − | **実技の全部** | | − | ※ |
| | 学科部門の技能証 | | − | − | **学科の全部** | | − | ※ |

※有効期限を過ぎた技能証であっても有効（H16厚労告376附則第2項及び第3項）

### 3. 他法令等関係

| 対象者 | 技能検定試験の免除範囲 | | | | 備考 |
|---|---|---|---|---|---|
| | 特級 | 1級 | 2級 | 3級 | 単一等級 | |
| 製菓衛生師法による製菓衛生師試験に合格した者 | − | **菓子製造職種に係る学科試験のうち食品一般及び菓子一般** | | − | − | |
| 建築士法による1級建築士試験若しくは2級建築士試験に合格した者又は1級建築士若しくは2級建築士の免許を受けた者 | − | **建築大工職種及びブロック建築職種に係る学科試験の全部** | | − | **枠組壁建築職種に係わる学科試験の全部** | |
| 建築士法による木造建築士試験に合格した者又は木造建築士の免許を受けた者 | − | **建築大工職種に係る学科試験の全部** | | − | **枠組壁建築職種に係わる学科試験の全部** | |

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

# 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分を一括で振込できますか？**

Ａ２.一括振込可能です。その場合、Ｐ２７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。

**Q４.受検手数料の請求書、領収書を発行できますか？**

Ａ４.原則、個別に請求書、領収書は発行いたしません。
領収書は、金融機関等から発行される証明書で代えさせていただきます。

**Q５.受検手数料に消費税はかかりますか？**

Ａ５.当技能検定の受検手数料は消費税非課税となります。
インボイス制度の対象外となりますので、税務処理にあたり当協会の登録番号が入った領収書等は原則不要となります。非課税取引である証憑資料としては本紙Ｐ４受検手数料のご案内をご活用ください。

## 受検申請書関係

**Q１. 受検申請書の様式をコピーして使用しても良いですか？**

Ａ１.コピーでの申請はできません。必ず原本を使用して申請してください。

**Q２.受検申請書の学歴や訓練歴を記入する必要はありますか？**

Ａ２.実務経験のみで受検資格を満たす等、学歴や訓練歴が受検資格の有無に影響しない場合は省略しても構いません。学歴や訓練歴をもって受検資格を満たす場合は必ずご記入ください。

**Q３.複数名の申請書を取りまとめて同じ封筒で送っても良いですか？**

Ａ３.同じ封筒で複数名分お送りいただいて構いません。

**Q４.受検申請書を書き損じてしまいました。修正方法を教えてください。**

Ａ４.書き損じた内容を2重線で取り消していただき、正しい内容をご記入ください。
なお、訂正印は不要です。

# よくあるご質問　技能検定Q&A

## 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。

## 試験関係

**Q１.実技試験や学科試験で持参用具等を忘れてしまった場合、試験会場で貸出可能ですか？**

Ａ１.原則、試験会場での貸出しは行いません。また、試験中の受検者同士での貸し借りは禁止となりますので各自で忘れ物がないように十分ご確認のうえご来場ください。

**Q２.集合時間に遅れて到着した場合でも受検できますか？**

Ａ２.実技試験では、試験全体の進行に影響がない場合に限り、到着した時点から途中参加可能です。ただし、試験開始から途中参加時までに経過した時間を新たに試験時間に加算することはしません。標準時間及び打切時間は当初示されたスケジュールのとおりに向かえることになります。

学科試験では、試験開始後30分経過時点まで途中参加可能です。

30分経過後はいかなる理由であっても会場への入室を認めません。

**Q３.自然災害の影響で会場に移動できません。試験は予定どおり実施されますか？**

Ａ３.自然災害等、試験の実施が困難な状況が見込まれる場合は試験を延期又は中止することがあります。その場合は、試験の前日までに延期又は中止の対象となる受検者に対し電話等で連絡します。延期後の日程では受検が困難な場合や試験を中止する場合は、後日、受検手数料を返還します。

## その他

**Q１.受検票を紛失しました。再発行できますか？**

Ａ１.受検票の再発行はいたしません。

試験会場にて顔写真つき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。

また、紛失されて試験日がご不明な場合はお電話下さい。

**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。

# よくあるご質問　技能検定Q&A

## その他

**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。

**Q７.事業所コード、団体コードとは何ですか？**

A７.技能検定を継続的にご受検頂いている事業所や団体を識別するための登録番号です。
事業所や団体からの申請により付与するものであり、自動的に付与されるものではありません。過去に取得申請を行っていなければ、「コードなし」となりますので、受検申請書のコード記入欄は空白のままご提出ください。なお、事業所コード、団体コードを取得する事により下記のような特典があります。

①前期・後期の実施公示後すぐに受検案内をお送りし、最新の実施情報をいち早くお知らせします。

②同じコードの受検者が5名以上いる場合のみ、受検者各自への試験結果通知に加え、事業所や団体宛てに一括で試験結果を通知します。

事業所コード、団体コードの取得については当協会までお問い合わせください。

**Q８.実技試験と学科試験の両方を免除できる資格を有していますが、技能検定合格となるにはどのような手続きが必要ですか？**

A８.受検申請書を入手していただき、実技・学科両方免除の受検区分で受検申請してください。
受検申請にあたっては、、本人確認書類、及び実技試験、学科試験の免除証明書類（一部合格通知書等）を必ず添付してください。なお、両方免除のため試験は実施いたしませんので、受検手数料の納付、及び写真の添付は必要ありません。
また、両方免除での受検申請は受検申請受付期間に関わらず随時受付しております。
申請内容に不備がなければ、申請後２～３ヶ月後に合格証書等が交付されます。

**Q９.過去に受検した試験結果等を教えてもらえますか？**

A９.個人情報になりますので、お電話でのお問い合わせには一切応じられません。
当協会事務所にて身分証明書による本人確認を行ったうえで、試験結果等を開示いたします。ただし、得点については課題毎の小計は開示せず、最終得点のみ開示いたします。
また、採点の秘密事項に係る質問にはお答えできません。

**Q１０.合格証書を紛失しました。再発行できますか？**

A10.合格証書の再発行は当協会ではなく、福岡県庁にて行います。
手続きの方法については職業能力開発課技能振興係（092-643-3603）までお問い合わせください。

# 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　打切り時間／○時間○分」と記載されている場合は、打切り時間まで作業可能ですが、標準時間を超過した時間数に応じて減点されます。

また、**免許又は技能講習** のマークがあるものは、試験当日、労働安全衛生法第61条第1項又は道路交通法第84条に基づく資格証等（例：ガス溶接作業主任者免許証、ガス溶接技能講習修了証、自動車運転免許証）を携帯していなければ、原則として試験を受検することができない他、特別教育 のマークがあるものは、試験当日、労働安全衛生法第59条第3項に基づく安全又は衛生のための特別の教育を修了した証明書等の原本若しくは写しを提示するか又は特別の教育と同等の知識及び技能を有していることを別途指定する様式により申告していただきます。

## [ 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
2.金属熱処理
3.機械加工
4.非接触除去加工
5.金型製作
6.金属プレス加工
7.工場板金
8.めっき
9.仕上げ
10. 機械検査
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
16. 自動販売機調整
17. 光学機器製造
18. 内燃機関組立て
19. 空気圧装置組立て
20. 油圧装置調整
21. 建設機械整備
22. 婦人子供服製造
23. 紳士服製造
24. プラスチック成形
25. パン製造

## [ 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）

（試験時間／10分）

(3)計画立案等作業試験

誘導炉の操炉、装入材料の配合計算、成分調整等について行う。

（試験時間／2時間）

### 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。

シャー及びプレスブ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。

シャー及びプレスブレーキの板金加工用機械、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 特別教育

（数値制御タレットパンチプレス板金作業）

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、玉掛索及びショートスプ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。

バックグ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(プリント配線板製造作業)

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　免許又は技能講習**

**( 冷凍空気調和機器施工作業 )**

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、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 ( 婦人子供既製服縫製作業 )**

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、持参した裁断済みの試験用材料により、婦人用ジャケット2着を製作する。

(試験時間／5時間)

(2)　計画立案等作業試験は、製品の縫製作業工程図について行う。ただし、デザイン画等は、試験当日に試験場で解答用紙とともに配付する。

(試験時間／1時間)

2級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
持参した裁断済みの試験用材料により、前あきワンピース2着を製作する。
(試験時間／4時間)

**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、上前身ごろと衽に模様合わせ(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)に色物のしんもす、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(紬又はこれに類似したものを除く)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。
両袖(しつけ含む)と表裏の素縫い(表裏のえり付けと共えり掛け(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 パン製造 ( パン製造作業 )**

1級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
指定配合で、水の配合割合を各自決定したうえで、各材料の使用量を算出する。各材料の計量を行った後、直捏(じかごね)生地法(ストレート法)によってミキシング、発酵及び焼成を行い、山型(イギリス)食パンを指定の型を用いて4本作る。発酵時間中には、強力粉及び中力粉の2種類の小麦粉のうちから強力粉の選定を行う。
(標準時間／4時間40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。
支給した材料に加え、計量したイーストと水で生地を作製し、直捏(じかごね)生地法 (ストレート法)によってミキシング、発酵及び焼成を行い、山型(イギリス)食パンを指定の型を用いて3本作る。発酵時間中には、強力粉及び中力粉の2種類の小麦粉のうちから強力粉の選定を行う。
(標準時間／3時間40分　打切り時間／4時間)

**23 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　アングレーズ式バタークリームを作り、5つの形状に絞る。
作業3　デコレーションケーキの仕上げをする。
(標準時間／2時間15分　打切り時間／2時間30分)

**24 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加工仕上げをする。
(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　どら焼きの皮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)

**25 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)

**26 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、引掛け桟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、引掛け桟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)

**27 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)

**28 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)**
**福岡県では鋼管課題のみ実施**
**特別教育 (鋼管課題の場合)**

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。)**

**①　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　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。**

**29 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　打切り時間／1時間35分)

**30 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、パイプ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　打切り時間／4時間20分)

**31 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、大ばり及び小ばりの筋施工図並びに加工総符(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総符(えふ)の作成について行う。

(試験時間／2時間30分)

**32 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　打切り時間／1時間40分)

**33 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に関する設問、工事の計画と実施に関する設問、コンクリートの性質に関する設問等について行う。

(試験時間／50分)

(2)　計画立案等作業試験は、コンクリートポンプの性能と圧送計画、コンクリートの圧送条件・計画、コンクリートの品質、配管計画及び作業等について行う。

(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に関する設問、工事の計画と実施に関する設問、コンクリートの性質に関する設問等について行う。

(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)

**34　防水施工(アスファルト防水工事作業)**

1級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

試験台の平場、立上り及び貫通配管回りの各部にアスファルト防水工事作業を行う。

(標準時間／1時間50分　打切り時間／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りの各部にアスファルト防水工事作業を行う。

(標準時間／1時間50分　打切り時間／2時間10分)

**35　防水施工(合成ゴム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、立上り及び貫通配管回りの各部に合成ゴム系シート防水工事作業を行う。

(標準時間／2時間30分　打切り時間／3時間00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りの各部に合成ゴム系シート防水工事作業を行う。

(標準時間／1時間40分　打切り時間／2時間10分)

**36 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　打切り時間／2時間20分)

**37 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　打切り時間／2時間30分)

**38 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　打切り時間／2時間)
(2)　建築物外壁を想定した試験架台のタイル浮き調査(打診検査)を行う。
(標準時間／3分　打切り時間／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　打切り時間／1時間30分)

**39 カーテンウォール施工**
**( 金属製カーテンウォール工事作業 )**

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、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)

**40 自動ドア施工 ( 自動ドア施工作業 )**

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、調整を行う。
(標準時間／1時間30分　打切り時間／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、作動の確認を行う。
(標準時間／2時間　打切り時間／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、調整を行う。
(標準時間／1時間30分　打切り時間／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、部品の組立てを行う。
(標準時間／1時間　打切り時間／1時間10分)

**41 ガラス施工 ( ガラス工事作業 )**

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、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　打切り時間／2時間40分)

**42 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)

**43 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)　高圧受電設備の部品表を完成し、動力変圧器二次側の短絡電流値を求め、整定表及び過電流保護協調曲線、高圧・低圧回路の主回路概略単線接続図を作成する。
(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／5時間)
2級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
(1)　高圧・フィーダ回路を収納する閉鎖配電盤の扉正面図を作成する。
(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場合の展開接続図をCWD方式で作成する。
(試験時間／5時間)

**44 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)

**45 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、非金属介在物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)

**46 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)

**47 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、仕様及び割付け図に基づき、課題(現代的なデザインのもの)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。
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(現代的なデザインのもの)を製作する。
(試験時間／4時間)

**48 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／セッティング及びリハーサル：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／セッティング及びリハーサル：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。)

## [ 単一等級 ]

**1　エーエルシーパネル施工** 特別教育
**( エーエルシーパネル工事作業 )**

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)

## [ 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(φ25mmの穴のあいたもの)程度のS45Cの材料1個に、内外径削り、テーパ削り等の切削加工を行い、はめ合わせのできる部品を2個製作する。なお、使用するバイトの品種は、超硬、ハイス、その他のものでもよい。
(標準時間／2時間　打切り時間／2時間30分)

**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)
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 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　打切り時間／1時間55分)

**4 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)

**5 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、電池及び裏ぶ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　打切り時間／1時間20分)

**6. 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)

**7 冷凍空気調和機器施工 ( 冷凍空気調和機器施工作業 )**

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)

8 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・たてえり(下えり)付けをし、右そでを事前に縫い上げたもの(えり先布を付ける場合は、事前に付けておく)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)

9 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)

10 建築大工（大工工事作業）

3級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

仕様に従い、柱、桁、はり、棟木、隅木及び平たる木の加工組立てを行い、寄棟小屋組の一部を製作する。

(標準時間／2時間45分　打切り時間／3時)

11 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)

12 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)

13 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。(製図に使用する数字・英字の書体は、JISのB形直立体による。テンプレートを使わずに手書きとする予定。)

(試験時間／3時間)

14 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)

## 学科試験の概要

試験時間・問題数は次のとおりです。

●特級
2時間　50問（多肢択一法）

●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

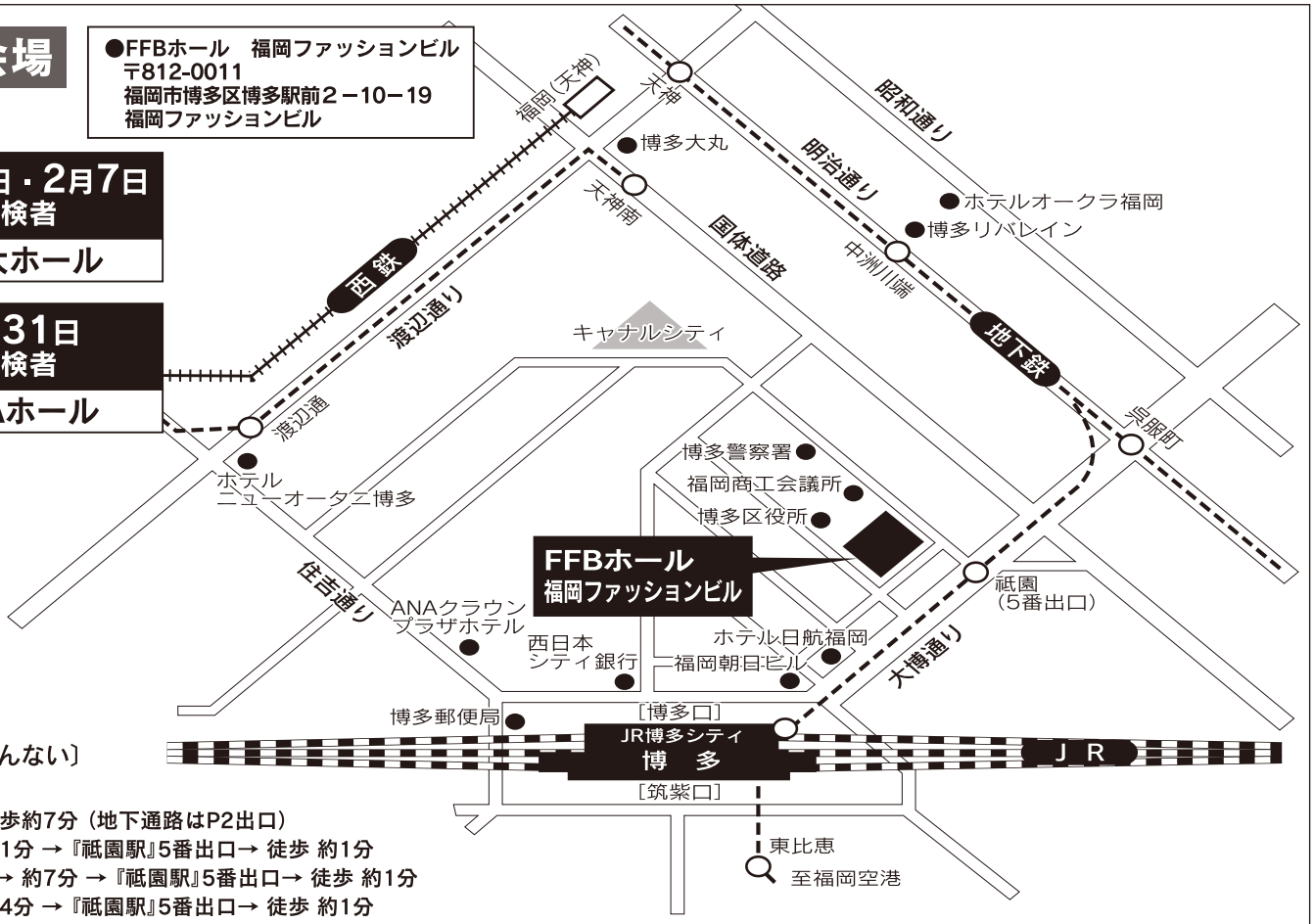
各会場とも駐車場が狭いので、なるべくお車でのお越しはご遠慮下さい。なお、会場は変更されることもあります。

## 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

**1月24日・2月7日**
**受検者**
**7F 大ホール**

**1月31日**
**受検者**
**8F Aホール**

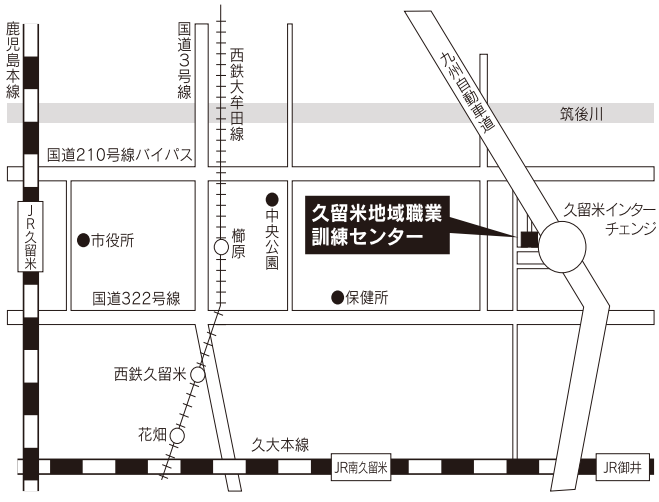



〔交通のごあんない〕

●地下鉄
『博多駅』→ 徒歩約7分（地下通路はP2出口）
『博多駅』→ 約1分 →『祇園駅』5番出口→ 徒歩 約1分
『福岡空港駅』→ 約7分 →『祇園駅』5番出口→ 徒歩 約1分
『天神駅』→ 約4分 →『祇園駅』5番出口→ 徒歩 約1分

## 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「旦過駅」 徒歩5分

■学科試験及び計画立案等作業試験正解表の公開について／正解表については、学科試験終了後概ね１週間以内に中央職業能力開発協会ホームページ（https://www.javada.or.jp）にて公開されます。

# 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8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.8 | 冷凍空気調和機器施工・熱絶縁施工 | 2,750 |
| No.9 | 仕上げ | 2,750 |
| No.10 | 機械・プラント製図 | 2,420 |
| No.11 | 機械検査 | 2,200 |
| No.12 | 機械加工 | 3,300 |
| No.13 | 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 |

## 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・冷凍空気調和機器施工・ﾌﾟﾗｽﾁｯｸ成形・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・ﾌﾟﾘﾝﾄ配線板製造・機械、ﾌﾟﾗﾝﾄ製図・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4・5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・冷凍空気調和機器施工・ﾌﾟﾗｽﾁｯｸ成形・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 | 1,760 |
| （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・シーケンス制御・ﾌﾟﾘﾝﾄ配線板製造・機械、ﾌﾟﾗﾝﾄ製図・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 | 1,760 |

## 3級技能検定試験問題集1・2
（令和6・7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・冷凍空気調和機器施工・ﾌﾟﾗｽﾁｯｸ成形・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 | 1,760 |
| （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・シーケンス制御・ﾌﾟﾘﾝﾄ配線板製造・機械、ﾌﾟﾗﾝﾄ製図・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 | 1,760 |

## 参考図書

木造建築基礎用語(1,430円)/安全衛生(1,980円)/金型工作法(2,420円)/木工製品設計(2,420円)

## 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 |
|---|---|---|
| 41 | 左官 | 1,650 |
| 50 | かわらぶき | 1,760 |
| 52 | 鉄筋施工 | 1,760 |

◆※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。

## 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 |
|---|---|---|
| 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 |
|---|---|---|
| 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 |
| 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 |

## 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／冷凍空気調和機器施工 | 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 |

## 1級・2級技能検定試験問題集
（令和5年度実技問題及び令和3・4・5年度学科問題）

| NO | 職種名 | 定価 |
|---|---|---|
| 89 | プラスチック成形 | 2,860 |
| 90 | 造園 | 1,760 |
| 91 | とび | 1,870 |
| 92 | 金属熱処理 | 3,410 |
| 93 | 仕上げ | 2,530 |
| 94 | 建設機械整備 | 2,200 |
| 95 | 塗装 | 2,970 |
| 96 | 機械検査 | 2,200 |

## 1級・2級技能検定試験問題集
（令和6年度実技問題及び令和4・5・6年度学科問題）

| NO | 職種名 | 定価 |
|---|---|---|
| 97 | 機械加工 | 3,850 |
| 98 | 電気機器組立て | 1,980 |
| 99 | 防水施工 | 3,080 |
| 100 | シーケンス制御 | 2,200 |
| 101 | 半導体製品製造 | 2,090 |
| 102 | 配管 | 1,980 |

## 1級・2級技能検定試験問題集
（令和7年度実技問題及び令和5・6・7年度学科問題）

| NO | 職種名 | 定価 |
|---|---|---|
| 103 | 型枠施工 | 2,200 |
| 104 | 鉄筋施工 | 2,090 |
| 105 | 熱絶縁施工／冷凍空気調和機器施工 | 2,640 |
| 106 | 建築大工 | 1,980 |
| 107 | 油圧装置調整 | 2,310 |
| 108 | 空気圧装置組立て | 2,200 |

# 技能検定試験問題集申込手順

| | | |
|---|---|---|
| ステップ１ | ≪申込者≫ | *** ＦＡＸ・郵便・メールでお申込み *** |
| 申　込 | ① | 「技能検定試験問題集申込用紙」でお申込みください。 |
| | ② | 氏名、住所、ＴＥＬ／ＦＡＸ、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 | ＜技能士会＞ | *** 申込内容の確認・振込金額等のご連絡 *** |
| 受　付<br>振込連絡 | 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』 から手続きお願いします。

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

| | | |
|---|---|---|
| ステップ４ | ＜技能士会＞ | *** 申込者へ発送 *** |
| 発　送 | ① | 入金金額確認後、図書を発送。 |
| | ＊ | **在庫がない場合は、入金確認後７日～１０日程度で発送します。** |

**********

# 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<br>(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８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 |
|---|---|---|
| 機械製図 | 機械製図ＣＡＤ作業 | 18,200円 |
| 配管 | 建築配管作業 | |
| 建築大工 | 大工工事作業 | |
| 冷凍空気調和機器施工 | 冷凍空気調和機器施工作業 | |

| 競技職種 | 相当する技能検定作業名 | 参加料 |
|---|---|---|
| 電工 | － | 18,200円 |
| 西洋料理 | － | |
| 電気溶接 | － | |

## 2. 参加資格

**平成16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8年10月5日(月)から10月16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8年12月4日（金）から令和9年2月14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。

# 一括受検申請者名簿

令和　　年　　月　　日

| 事業所名(団体)名<br><br>所属課　　担当者名 | | | | のりしろ<br>振込金領収控(はりつけ用)を貼って下さい。<br><br>また、事業所(団体)名、受検料を申請書に必ずご記入下さい。 |
|---|---|---|---|---|
| 事業所コード | | 電　話 | | |
| 団　体　コード | | FAX | | |
| 住所 | 〒 | | | |

| 級 | 作業名 | 氏名 | 受検区分(該当する欄に○印) | | | | | | 受検料 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | A甲<br>実技<br>学科 | A乙<br>学科のみ<br>免除なし | A丙<br>実技のみ<br>免除なし | B<br>学科受検<br>実技免除 | C<br>実技受検<br>学科免除 | D<br>両方<br>免除 | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

| 備考 | 合計金額<br>申請者数　　名 |
|---|---|

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４日より配付を開始します。なお、配付時間は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】
**福岡高等技術専門校**
〒813-0044 福岡市東区千早 4-24-1
TEL（092）681-0261

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

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

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

【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

【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

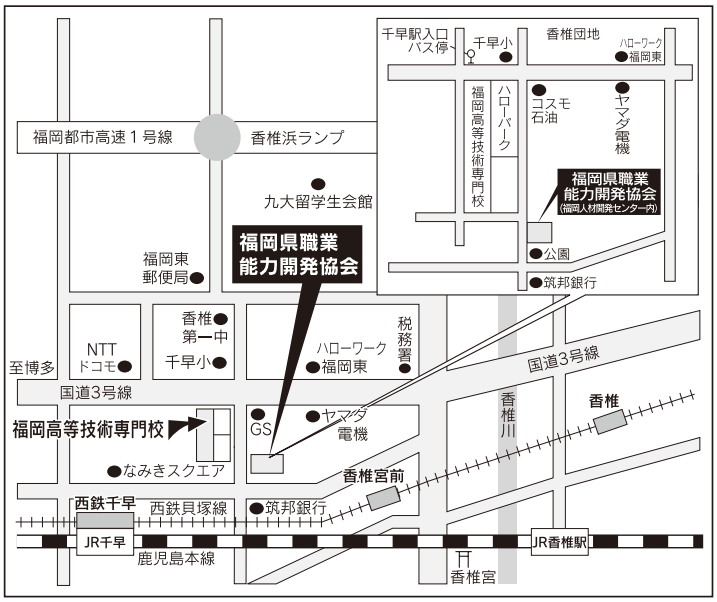
【筑豊地区】
**小竹高等技術専門校**
〒820-1104 鞍手郡小竹町大字新多 514-2
TEL（0949）62-6441

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

【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

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

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




〔交通のごあんない〕
●バス：天神福岡郵便局前から西鉄バス20番台（城浜団地、都市高速経由、箱崎ふ頭経由行き 除く）に乗車「千早駅入口」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。