令和２年度後期

# 技能検定受検案内

## お　知　ら　せ

新型コロナウイルスの感染状況により、急遽試験を中止とさせていただく場合がございますので予めご了承ください。(中止した場合は、受検手数料を返還いたします。)

また、以下の対応にご協力をお願いいたします。

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

②前期技能検定の受付について(7ページ)
中止となりました令和2年度前期技能検定のうち、一部の職種(作業)・等級についての受検申請を受付いたします。

③感染防止対策について(8ページ)
申請前に技能検定試験における新型コロナウイルス感染防止対策(ガイドライン)をご確認のうえ受検申請を行ってください。

## 受付手続き

**インターネット受検申請受付は行っていません。**

### 提出するもの

- 受検申請書
- 本人確認書類
- 受検手数料

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

### 提出先(郵送のみ)

**福岡県職業能力開発協会**
〒813-0044 福岡市東区千早5丁目3-1 福岡人材開発センター2階
TEL092 (671) 1238　FAX 092 (671) 1354

## 令和２年度後期技能検定実施日程

### 受付期間

2020年10月5日(月)
↓
2020年10月16日(金)
※土・日を除く

### 実技試験

**実施期間**
2020年12月4日(金)
～2021年2月21日(日)

■上記期間内の指定する日
(4～7ページ参照)
日時、場所等は決定次第、受検票にて通知いたします。

**問題公表**
2020年11月27日(金)
当協会で公表します。また受検者には日程等が決まり次第、受検票とともに送付します。
ただし全国統一実施の職種(作業)については、実技試験問題概要を送付します。

### 学科試験

2021年1月24日(日)
2021年1月31日(日)
2021年2月　3日(水)
2021年2月　7日(日)
2021年2月11日(木)
2021年2月14日(日)

■4～7ページの指定された日
日時、場所等は決定次第、受検票にて通知いたします。

### 合格発表

2021年3月19日(金)

■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。
■合格者及び実技試験又は学科試験に合格した方にはハガキで通知します。

令和２年度後期 技能五輪福岡県大会開催要領（17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：2020年10月5日(月)～2020年10月16日(金)** ※[土・日を除く]

**①申請書の配布**

申請書の用紙は、当協会又は20ページの最寄りの福岡県立高等技術専門校・福岡障害者職業能力開発校に用意してあります。

**②提出書類**

**(1)技能検定受検申請書**

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

**(2)本人確認書類（以下のいずれかの書類の写し）**

①運転免許証、個人番号カード（個人番号が記載されている箇所は黒塗りすること）その他の日本の官公庁が発行した身分証明書（氏名及び生年月日が確認できるものに限る。）
②特別永住者証明書、在留カード
③健康保険被保険者証
④生徒手帳、学生証（氏名及び生年月日が確認できるものに限る。）
⑤外国政府が発行した旅券（写真欄及び日本国査証欄）

**(3)免除資格証明書類**

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

**(4)技能検定合格証明書類**

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

**(5)在学証明**

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

**③申請書類の提出**

福岡県職業能力開発協会に郵送（書留等）でご提出ください。
締切日までの消印のあるものに限り有効とします。（※コピー・ＦＡＸでの申し込み不可。）

**④受検手数料振込先**

受検される方は、4 ～7ペ ージの学科試験及び実技試験の手数料を下記の口座に振り込んで、その振込金領収控を申請書の指定の欄に貼って下さい。なお、振込手数料は本人負担となっております。
※申請書を受理した後は、いかなる理由があっても手数料はお返ししません。（ただし、締切後１週間以内は可）

**福岡銀行香椎支店　普通　1045303　福岡県職業能力開発協会**

## 受検票の発送

**①受検票の発送**

実技試験及び学科試験の実施については、試験日時、試験会場を記載した受検票で事前に通知します。受検にあたっては、この受検票を必ず持参して下さい。なお、受検票は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2021年1月4日になっても受検票が届かない場合は必ずご連絡下さい。

**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：2020年12月4日(金)～2021年2月21日(日)**

※上記期間内の指定する日（4～7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：2020年11月27日(金)**

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

## 学科試験

**学科試験日：2021年1月24日(日)・1月31日(日)・2月3日(水)・2月7日(日)**
**2月11日(木)・2月14日(日)**

検定職種によって試験日が異なりますので、4～7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：2021年3月19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。

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

## 本人確認書類の添付について
### （全ての等級の受検者が対象となります）

「本人確認書類」の添付が必要ですので、以下のいずれかの書類の**写し**を添付してください。

①運転免許証、個人番号カード（個人番号が記載されている箇所は黒塗りすること）その他の日本の官公庁が発行した身分証明書（氏名及び生年月日が確認できるものに限る。）

②特別永住者証明書、在留カード

③健康保険被保険者証

④生徒手帳、学生証（氏名及び生年月日が確認できるものに限る。）

⑤外国政府が発行した旅券（写真欄及び日本国査証欄）

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

## 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設備の都合上、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2021年1月4日になっても受検票が届かない場合は必ずご連絡下さい。**

※ロープ加工作業、冷凍空気調和機器施工作業及び建築配管作業、エーエルシーパネル工事作業の実技試験は12月に実施する予定にしておりますので11月末までに受検票が届かない場合は至急ご連絡下さい。

**⑥樹脂接着剤注入施工職種は、等級区分が単一等級から1級・2級へ変更されましたので、申請書提出前に必ず受検資格、試験免除等については協会にお問い合わせください。**

**⑦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。**

⑧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11～16ページ参照のこと）

⑨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。

⑩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。

⑪試験基準、合格基準、試験概要、実技試験の採点項目及び配点、学科試験に適用される法令・規格等については、当協会ホームページに掲載しておりますので、ご確認ください。（TOPページより【資格試験】→【技能検定試験】）

**⑫新型コロナウイルス感染防止の対策のため、8ページの「技能検定試験における新型コロナウイルス感染防止対策（ガイドライン）」を必ずご確認ください。**

# 「技能検定受検手数料」

**35歳未満の者**に係る**2級及び3級**の**実技試験**手数料については、減額されます。

**1. 対象者（下記①②の両方の要件を満たす者）**

① 35歳未満の者（2020年4月1日時点）

② 技能検定の2級又は3級の実技試験を受検する者（学科試験は減額されません。）

**2. 技能検定受検手数料**

| 対象者 | 等級 | 年齢 | 実技・学科とも受検 | 実技のみ受検 | 学科のみ受検 |
|---|---|---|---|---|---|
| 全申請者 | 特級<br>1級<br>単一等級 | 全年齢 | 21,300 | 18,200 | 3,100 |
| 一般 | 2級・3級 | 35歳以上 | 21,300 | 18,200 | 3,100 |
| | | 35歳未満 | 12,300 | 9,200 | 3,100 |
| 学生・訓練生 | 2級 | 35歳以上 | 21,300 | 18,200 | 3,100 |
| | | 35歳未満 | 12,300 | 9,200 | 3,100 |
| | 3級 | 35歳以上 | 15,200 | 12,100 | 3,100 |
| | | 35歳未満 | 6,200 | 3,100 | 3,100 |

注）・外国人技能実習制度にかかる基礎級等の試験は対象となりません。
・入管法別表第一の上欄の在留資格を持って在留する方は減額の対象となりません。

# 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 | | | | | | |
| 095 | 放電加工 | 000 | 放電加工 | | | | | | |
| 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 | | | | | | |

| 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) | |
| 067 | 内燃機関組立て | 000 | 内燃機関組立て | 18,200 | 3,100 | なし | なし | 1／31午後 | 1／31午前 |
| 142 | 空気圧装置組立て | 000 | 空気圧装置組立て | | | | | | |
| 084 | 油圧装置調整 | 000 | 油圧装置調整 | | | | | | |
| 068 | 建設機械整備 | 000 | 建設機械整備 | | | | | | |
| 025 | 婦人子供服製造 | 000 | 婦人子供服製造 | | | | | | |
| 026 | 紳士服製造 | 000 | 紳士服製造 | | | | | | |
| 037 | プラスチック成形 | 000 | プラスチック成形 | | | | | | |
| 130 | パン製造 | 000 | パン製造 | | | | | | |
| **1・2級** | | | | | | | | | |
| 121 | さく井 | 020 | ロータリー式さく井工事作業 | 18,200 (9,200) P4参照 | 3,100 | なし | 1／17(日) | 1／17(日) | 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 |
| 016 | 電気機器組立て | 060 | シーケンス制御作業 | | | ★1 なし | | | 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(日) | なし | 2／7午前 |
| | | 020 | 集積回路組立て作業 | | | なし | 1／24(日) | なし | 2／7午前 |
| 162 | プリント配線板製造 | 010 | プリント配線板設計作業 | | | ★2 なし | 1／24(日) | 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 |
| 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 | 1／24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(日) | 1／17(日) | 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 | 1／24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 |
| 151 | 菓子製造 | 010 | 洋菓子製造作業 | | | 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 | | | ★3 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 | 1／31午前 |
| 074 | 型枠施工 | 010 | 型枠工事作業 | | | 未定 | なし | ※1／24午後 | 1／24午前 |
| 047 | 鉄筋施工 | 010 | 鉄筋施工図作成作業 | | | 1／17(日) | 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(日) | 1／17(日) | 2／7午後 |

★1 シーケンス制御作業につきましては、学科試験のみ実施します。
★2 プリント配線板設計作業の実技試験は、製作等作業試験から判断等試験へ移行されました。
★3 福岡県では鋼管課題のみ実施します。

| 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) | |
| 086 | 防水施工 | 010 | アスファルト防水工事作業 | 18,200 (9,200) P4参照 | 3,100 | 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(日) | 1／17(日) | 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 | 1／24午前 |
| 052 | 機械・プラント製図 | 015 | 機械製図CAD作業 | | | 1／24(日) | 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(日) | なし | なし | 2／7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(水) | なし | 2／3(水) |
| **3級** | | | | | | | | | |
| 006 | 機械加工 | 010 | 普通旋盤作業 | 18,200 (12,100) (9,200) (3,100) P4参照 | 3,100 | 未定 | なし | なし | 2／11午前 |
| 013 | 機械検査 | 010 | 機械検査作業 | | | 未定 | なし | なし | 2／7午後 |
| 016 | 電気機器組立て | 030 | 配電盤・制御盤組立て作業 | | | 未定 | なし | なし | 1／24午前 |
| | | 060 | シーケンス制御作業 | | | ★1 なし | | | 1／24午前 |
| 162 | プリント配線板製造 | 010 | プリント配線板設計作業 | | | ★2 なし | 1／24(日) | 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 |
| 074 | 型枠施工 | 010 | 型枠工事作業 | | | 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(日) | 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(日) | 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 | | | なし | 1／17(日) | 1／17(日) | 1／31午後 |

★1 シーケンス制御作業につきましては、学科試験のみ実施します。
★2 プリント配線板設計作業の実技試験は、製作等作業試験から判断等試験へ移行されました。
★3 福岡県では鋼管課題のみ実施します。

■計画立案等作業試験欄の※は１級のみ実施。

■実技試験実施日が未定となっている検定職種(作業)については、
2020年12月4日(金)から2021年2月21日(日)までの間の指定する日に実施します。

# 令和２年度前期からの移行職種（作業）

新型コロナウイルス感染症の影響により中止となりました令和２年度前期技能検定について、下記職種（作業）・等級の受検申請を受付いたしますので「令和２年度後期技能検定実施日程（1 ページ）」により手続等を行ってください。

なお、技能検定委員、試験会場、実技試験材料の確保等の関係で対象は一部の職種（作業）・等級となっておりますので、何卒ご理解の程よろしくお願い申し上げます。

| 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） | |
| **1・2級** | | | | | | | | | |
| 062 | 造園 | 010 | 造園工事作業 | 18,200 (9,200) P4参照 | 3,100 | 未定 | 未定 | なし | 2／14午前 |
| 006 | 機械加工 | 010 | 普通旋盤作業 | | | 未定 | なし | なし | 2／14午後 |
| 122 | 建築板金 | 010 | 内外装板金作業 | | | 未定 | なし | なし | 2／14午後 |
| | | 020 | ダクト板金作業 | | | 未定 | なし | なし | 2／14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 | 2／14午後 |
| **3級** | | | | | | | | | |
| 062 | 造園 | 010 | 造園工事作業 | 18,200 (12,100) (9,200) (3,100) P4参照 | 3,100 | 未定 | 未定 | なし | 1／31午後 |
| 005 | 金属熱処理 | 010 | 一般熱処理作業 | | | なし | 2／7（日） | 2／14午後 | 2／14午前 |
| | | 020 | 浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業 | | | なし | 2／7（日） | 2／14午後 | 2／14午前 |
| | | 030 | 高周波・炎熱処理作業 | | | なし | 2／7（日） | 2／14午後 | 2／14午前 |
| 006 | 機械加工 | 230 | マシニングセンタ作業 | | | 未定 | なし | なし | 2／11午前 |
| 015 | 電子機器組立て | 010 | 電子機器組立て作業 | | | 未定 | なし | なし | 2／11午後 |
| 041 | 左官 | 010 | 左官作業 | | | 未定 | なし | なし | 2／11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 | 2／11午後 |
| 112 | 舞台機構調整 | 010 | 音響機構調整作業 | | | 未定 | 未定 | なし | 2／11午前 |
| 119 | フラワー装飾 | 010 | フラワー装飾作業 | | | 未定 | なし | なし | 2／11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、
2020年12月4日（金）から2021年2月21日（日）までの間の指定する日に実施します。

# 技能検定試験における新型コロナウイルス感染防止対策（ガイドライン）

令和２年度後期技能検定の受検申請に当たり、本ガイドラインの内容にご同意いただいたうえで、ご申請くださいますようお願いいたします。

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

## １　試験の中止について

新型コロナウイルスの感染状況により、急遽試験を中止とさせていただく場合がございますので予めご了承ください。（中止とした場合は、受検手数料を返還いたします。）

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

## ２　受検の自粛について

試験日前２週間において、平熱を超える発熱、咳・のどの痛み、体のだるさ（倦怠感）、息苦しさ（呼吸困難）、嗅覚や味覚の異常等の症状がある方や新型コロナウイルス感染症陽性とされた者との濃厚接触がある方は、受検を自粛してください。（受検手数料の返金等の措置はありません。）

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

## ３　学科試験及び計画立案等作業試験について

試験会場の収容人数により、人と人との距離（少なくとも１m）が十分に確保出来ない場合は、最寄りの会場とならない場合がありますので予めご了承ください。

## ４　その他

その他以下の取り組みを行いますので、ご協力の程よろしくお願いいたします。

【受検者及び関係者への制限等】

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

【試験会場における対策等】

- 座席など人と人との距離（少なくとも１m）の確保またはパーテーションの設置
- 手指消毒設備の設置
- 屋内においては施設の換気の徹底
- 施設の共用部分（トイレ、テーブル等）の定期的な消毒
- 休憩スペース等は、分散化、換気等で３密とならないよう徹底
- 飲食物等のゴミの管理の徹底

# 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 | |
| 専門課程の高度職業訓練修了 | | 0 | 0 | 0 | 3 | 2 | 1 | 0 | |
| 応用課程の高度職業訓練修了 | | 0 | 0 | 0 | 1 | | | 0 | |
| 長期課程の指導員訓練修了 | | 0 | 0 | 0 | 1 | | | 0 | |
| 職業訓練指導員免許取得 | | 0 | 0 | 0 | 1 | | | 0 | |

**【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 |
|---|---|
| 造園 | 造園科 |
| さく井 | 土木科、地学科 |
| 金属熱処理 | や金科、金属工学科、機械科 |
| 機械加工 | 機械科 |
| 建築板金 | 機械科、建築科 |
| 工場板金 | 機械科 |
| ロープ加工 | 金属科 |
| 機械検査 | 機械科 |
| 電子機器組立て | 電子科、電気科 |
| 電気機器組立て | 電子科、電気科 |
| 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 |
| 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 |

| 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 |
| 左官 | 建築科 |
| ブロック建築 | 建築科 |
| エーエルシーパネル施工 | 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 |
| 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 |
| フラワー装飾 | 園芸科、フラワーデザイン科、フラワービジネス科 |

# 試験の免除について

## 試験の免除

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

### 1. 技能検定関係（同一の検定職種に限る。）

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

※1：同一の検定職種内で選択科目（作業）がある場合には学科試験が免除になります。
※2：特級については、実技試験又は学科試験に合格した日から5年間（最終年にあっては年度終わりまで）有効
※3：選択科目（作業）のある検定職種の場合には、同一の選択科目（作業）に限る。

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

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

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

### 3. 他法令等関係

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

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

# 実技試験問題の概要

令和２年度（後期）技能検定実技試験問題の概要は次のとおりですが、試験時間・試験内容につきましては一部変更される場合もあります。（最新の状況については中央職業能力開発協会
HP：https//www.javada.or.jp/をご参照下さい。）

なお、試験時間について、「試験時間　○時間○分」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）

A1.　鋳造
A2.　金属熱処理
A3.　機械加工
A4.　放電加工
A5.　金型製作
A6.　金属プレス加工
A7.　工場板金
A8.　めっき
A9.　仕上げ
A10. 機械検査
A11. ダイカスト
A12. 電子機器組立て
A13. 電気機器組立て
A14. 半導体製品製造
A15. プリント配線板製造
A16. 自動販売機調整
A17. 光学機器製造
A18. 内燃機関組立て
A19. 空気圧装置組立て
A20. 油圧装置調整
A21. 建設機械整備
A22. 婦人子供服製造
A23. 紳士服製造
A24. プラスチック成形
A25. パン製造

## [ 1・2級 ]

### 1. 造園（造園工事作業）

1級　次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。

(1)製作等作業試験

指定された区画内に、竹垣製作、蹲踞敷設、飛石・延段敷設及び景石配置と植栽・小透かし剪定を行う。

（標準時間／3時間　打切り時間／3時間30分）

(2)判断等試験

樹木の枝の部分を見て、その樹種名を判定する。

（試験時間／10分）

2級　次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。

(1)製作等作業試験

指定された区画内に、四つ目垣製作、縁石・飛石・敷石敷設、築山、整地及び植栽作業を行う。

（標準時間／2時間30分　打切り時間／3時間）

(2)判断等試験

樹木の枝の部分を見て、その樹種名を判定する。

（試験時間／7分30秒）

### 2. 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）

### 3. 機械加工（普通旋盤作業）

1級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

普通旋盤（センタ間の最大距離が500～1500mm程度のもの）を使用し、φ60×150mm程度のS45Cの材料1個及びφ65×80mm（φ20の穴のあいたもの）程度のS45Cの材料1個に、内外径削り、テーパ削り、ねじ切り、ローレット加工、偏心削り等の切削加工を行い、はめ合わせのできる部品を3個製作する。

（標準時間／3時間30分　打切り時間／4時間）

2級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

普通旋盤（センタ間の最大距離が500～1500mm程度のもの）を使用し、φ60×150mm程度のS45Cの材料1個及びφ60×57mm（φ25の穴のあいたもの）程度のS45Cの材料1個に、内外径削り、テーパ削り、ねじ切り、偏心削り等の切削加工を行い、はめ合わせのできる部品を2個製作する。

（標準時間／3時間　打切り時間／3時間30分）

### 4. 建築板金（内外装板金作業）

1級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

板金工具及びはんだ付け工具を使用し、溶融亜鉛めっき鋼板（亜鉛鉄板）厚さ0.35mmを加工して、落とし口のついた谷どい状の製品を製作する。

（標準時間／4時間30分　打切り時間／5時間）

2級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

板金工具及びはんだ付け工具を使用し、溶融亜鉛めっき鋼板（亜鉛鉄板）厚さ0.35mmを加工して、落とし口のついた角どい状の製品を製作する。

（標準時間／4時間　打切り時間／4時間30分）

### 5. 建築板金（ダクト板金作業）

1級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

溶融亜鉛めっき鋼板を加工して、長方形の曲がりダクトに長円形の短管を取り付ける。

（標準時間／3時間30分　打切り時間／4時間）

2級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

溶融亜鉛めっき鋼板を加工して、正方形の曲がりダクトに円形の短管を取り付ける。

（標準時間／3時間30分　打切り時間／4時間）

### 6. 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、スポット溶接機、板金加工用工具等を使用し、冷間圧延鋼板（SPCC　厚さ1.2mm）を加工して、組合わせ可能なC形の製品（ボディ及びカバー）を製作する。

（標準時間／45分　打切り時間／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。

### 7. 工場板金（数値制御タレットパンチプレス板金作業）特別教育

1級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

作業1　課題図面に基づき展開図、NCデータ、プログラムリストを作成する。

自動プログラミング装置（CAD/CAM）を使用する場合

（標準時間／1時間30分　打切り時間／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。

### 8　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）

### 9. 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、複雑な形状の部品の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、単純な形状の部品の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）

### 10. 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）

### 11. 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）

### 12. プリント配線板製造(プリント配線板設計作業)
1級　次に掲げる判断等試験を行う。
プリント配線板設計における「前処理(仕様、部品特性、段取り等)」、「配置・配線(パターン、回路特性、ノイズや熱対策等)」、「後処理(シミュレーション、検図、出力等)」の各作業工程における判断、判定等を行う。
（試験時間／1時間20分）
2級　次に掲げる判断等試験を行う。
プリント配線板設計における「前処理(仕様、部品特性、段取り等)」、「配置・配線(パターン、回路特性、ノイズや熱対策等)」、「後処理(シミュレーション、検図、出力等)」の各作業工程における判断、判定等を行う。
（試験時間／1時間20分）
※プリント配線板製造(プリント配線板設計作業)の実技試験については、従来、テンプレート等を用いて手作業でアートワーク設計を行う「製作等作業試験」で実施しておりましたが、令和2年度は、提示された写真、図、表等に基づき判定等を行う「判断等試験」により実施します。

### 13. 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）

### 14. 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・曜カレンダー付き］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〈手巻なし〉)］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・曜カレンダー付き］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）

### 15. 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）

### 16. 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）

### 17. 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）

### 18. 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）

19. 冷凍空気調和機器施工(冷凍空気調和機器施工作業)
免許又は技能講習
1級　次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
(1)製作等作業試験は、銅管及び継手を使用して、フレア加工、曲げ加工、ろう付け等により立体的な冷凍空調設備の配管作業及び気密試験を行う。
(標準時間／1時間30分　打切り時間／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。**

20. 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材料により、婦人用ジャケット2着を製作する。
(試験時間／6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材料により、前明きワンピースドレス2着を製作する。
(試験時間／4時間30分)

21. 和裁(和服製作作業)
1級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
(1)あわせ長着の縫製は、表地がちりめん又はりんずの付けさげ(上前に模様合わせのあるもの)であって、両そで、背縫い、わき縫い、下前のおくみ付け等を事前に縫い上げたもの(上前のおくみ付けは、試験場で行う)、また、裏地は絹又は交織であって、背縫い(並幅)、わき縫い、おくみ付け等を事前に縫い上げたものを持参し、試験場において、えり付け、まとめ等を行い、あわせ長着を仕立てる。
(2)部分縫いは、表地(検印のあるもの)に色もののしんもす、裏地(検印のあるもの)に白のしんもすを用いて都えりの上前を縫製する。
(標準時間／7時間　打切り時間／7時間30分)
2級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
表地はちりめん、羽二重又はりんずとし、右そで、おくみ付け等を事前に縫い上げたもの、また、裏地は絹又は交織とし、背縫い、おくみ付け等を事前に縫い上げたものを持参し、試験場において、えり付け、まとめ等を行い、女子用あわせ長着を仕立てる。
(標準時間／6時間　打切り時間／6時間30分)

22. 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)

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　デコレーションケーキの仕上げをする。
(標準時間／2時間30分　打切り時間／2時間45分)

24. 建築大工(大工工事作業)
1級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
振隅木小屋組の平面図、振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／5時間30分　打切り時間／5時間45分)
2級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
柱建て四方転びの平面図、正面図、側面図及び柱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／5時間30分　打切り時間／5時間45分)

25. かわらぶき(かわらぶき作業)
1級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
屋根下地に、引掛け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)

26. ブロック建築(コンクリートブロック工事作業)
1級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
補強コンクリートブロック造の建物の耐力壁の取り合い部及び開口部のブロック積み作業(鉄筋の加工を含む。)並びに開口部のまぐさ型枠(鉄筋組立てを含む。)を製作する。
(標準時間／2時間30分　打切り時間／3時間)
2級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
コンクリートブロック塀の隅切部のブロック工事(鉄筋加工を含む。)を行う。
(標準時間／2時間　打切り時間／2時間15分)

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
特別教育
福岡県では鋼管課題のみ実施します
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、スプール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。)**
**①1、2級とも、労働安全衛生法に基づくガス溶接作業主任者免許証又はガス溶接技能講習修了証その他資格を証する書面の携帯を要する。**
**②1、2級とも、アーク溶接等の作業に関し労働安全衛生法に基づく安全又は衛生のための特別の教育を修了した証明書等の原本若しくは写しの提示、又は特別の教育と同等の知識及び技能を有していることの申告を要する。**

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、シンクの据付け等について行う。
(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、作業台の据付け等について行う。
(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(片側半分のもの)の下ごしらえ及び組立てを行う。
(標準時間／5時間　打切り時間／5時間30分)
(2)計画立案等作業試験は、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を行う。
型起こし台(合板パネル)上に基礎型枠(片側半分のもの)の下ごしらえ及び組立てを行う。
(標準時間／5時間　打切り時間／5時間30分)

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、柱、大ばり及び小ばりの鉄筋施工図並びに加工絵符(ふだ)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、スラブの鉄筋施工

図及び加工絵符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、コンクリート圧送に使用する器具の名称及び用途、ブーム付きコンクリートポンプ車の操作、コンクリートの受入れ検査及び用途等について行う。
(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車の閉塞、コンクリートの圧送条件、コンクリートの品質変化等について行う。
(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、コンクリート圧送に使用する関係部品の名称及び用途、ブーム付きコンクリートポンプ車の操作、コンクリートポンプ車の主要部位及びポンプの構造等について行う。
(試験時間／50分)
(2)計画立案等作業試験は、コンクリートの圧送性、スクイズ式コンクリートポンプ、コンクリートポンプ車の点検・検査等について行う。
(試験時間／2時間)

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、立上が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が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、立上が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)
2級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
試験台の平場及び立上がりの各部に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、立上がり及び貫通配管回りの各部に接着工法及び機械的固定工法による塩化ビニル系シート防水工事作業を行う。
(標準時間／1時間50分　打切り時間／2時間20分)
2級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
試験台の平場及び立上がりの各部に接着工法及び機械的固定工法による塩化ビニル系シート防水工事作業を行う。
(標準時間／1時間50分　打切り時間／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、立上がり及び貫通配管回りの各部に改質アスファルトシートトーチ工法防水工事作業を行う。
(標準時間／2時間　打切り時間／2時間30分)
2級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
試験台の平場及び立上がりの各部に改質アスファルトシートトーチ工法防水工事作業を行う。
(標準時間／2時間　打切り時間／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の作業を行う。
(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に、タイル浮き調査(打診検査)の作業を行う。
(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、部品の組立・配線をして、電気回路を構成し、動作の確認を行う。
(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、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)高圧受電設備の高圧・低圧回路の主回路概略単線接続図、過電流保護協調曲線及び整定表を作成するとともに部品表を完成し、動力変圧器二次側の短絡電流値を求める。
(2)非常用発電設備(高圧用)及びその負荷となる電動機(高圧用)を制御する展開接続図を作成する。
(試験時間／6時間)
2級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
(1)高圧・フィーダ回路を収納する閉鎖配電盤の扉正面図を作成するとともに部品表及び部品配置図を完成する。
(2)2台の既設ポンプ用三相かご形誘導電動機のうち、1台を省エネのためインバータ装置付きに改造したあとの展開接続図をCWD方式で書く。
(試験時間／6時間)

44. 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)

45. 広告美術仕上げ(広告面粘着シート仕上げ作業)
1級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
与えられたアルミニウム複合板(1800mm×450mm×3mm)の光沢面に仕様及び割付け・割出し図に基づき、課題を製作する。
(標準時間／4時間30分　打切り時間／5時間)
2級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
与えられたアルミニウム複合板(1800mm×450mm×3mm)の光沢面に仕様及び割付け図に基づき、課題を製作する。
(標準時間／4時間30分　打切り時間／5時間)

46. 舞台機構調整(音響機構調整作業)
1級　次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。
(1)製作等作業試験は、課題の音源について、音響機器を用いてミキシングを行う。
(試験時間／セッティング及びリハーサル：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。)

## [ 3級 ]

1．造園(造園工事作業)
3級　次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。
(1)製作等作業試験
指定された区画内に竹垣製作、縁石敷設及び敷石敷設、植栽の作業を行う。
(標準時間／2時間　打切り時間／2時間30分)
(2)判断等試験
樹木の枝葉の部分を見て、その樹種名を判定する。
(試験時間／5分)

2．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)

3．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)

4．金属熱処理(高周波・炎熱処理作業)
3級　次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。
(1)判断等試験
提示された写真を基に変形測定及び硬さ試験について行う。
(試験時間／10分)
(2) 計画立案等作業試験
設備の点検・調整、熱処理条件等について行う。
(試験時間／30分)

5.機械加工(普通旋盤作業)
3級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
普通旋盤(センタ間の最大距離が500～1500mm程度のもの)を使用し、φ60×115mm程度のS45Cの材料1個及びφ60×55mm(φ25の穴のあいたもの)程度のS45Cの材料1個に、内外径削り、テーパ削り等の切削加工を行い、はめ合わせのできる部品を2個製作する。
なお、使用するバイトの品種は、超硬、ハイス、その他のものでもよい。
(標準時間／2時間　打切り時間／2時間30分)

6．機械加工(マシニングセンタ作業)
3級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
課題1　簡単な部品のプロセスシート作成までのプログラミング作業を行う。
(打切り時間／30分)
課題2　立形又は横形マシニングセンタを使用して、与えられたプログラムのMDI入力、加工段取り(心合わせ等)及び疑似工具によるマシニングセンタ加工を行う。
(標準時間／40分　打切り時間／50分)

7. 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)

8．電子機器組立て(電子機器組立て作業)
3級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
シャーシ、専用プリント配線板、IC、トランジスタ等の部品を用い、光検出器の組立てを行う。
(標準時間／1時間30分　打切り時間／2時間)

9．電気機器組立て(配電盤・制御盤組立て作業)
3級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
展開接続図により、三相誘導電動機の制御盤の組立てを行う。
(標準時間／4時間　打切り時間／4時間30分)

10. プリント配線板製造(プリント配線板設計作業)
3級　次に掲げる判断等試験を行う。
プリント配線板設計における「前処理(仕様、部品特性、段取り等)」、「配置・配線(パターン、回路特性、ノイズや熱対策等)」、「後処理(シミュレーション、検図、出力等)」の各作業工程における判断、判定等を行う。
(試験時間／1時間20分)
※プリント配線板製造(プリント配線板設計作業)の実技試験については、従来、テンプレート等を用いて手作業でアートワーク設計を行う「製作等作業試験」で実施しておりましたが、令和2年度は、提示された写真、図、表等に基づき判定等を行う「判断等試験」により実施します。

11．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)

12．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)

13．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)

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

15．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)

16．建築大工(大工工事作業)
3級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
仕様に従い、柱、桁、はり、棟木、隅木及び平たる木の加工組立てを行い、寄棟小屋組の一部を製作する。
(標準時間／2時間45分　打切り時間／3時間)

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

18. ブロック建築(コンクリートブロック工事作業)
3級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
コンクリートブロック塀のブロック工事(鉄筋加工を含む。)を行う。
(標準時間／1時間45分　打切り時間／2時間)

19. 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)

20. 型枠施工(型枠工事作業)
3級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
柱型枠の下ごしらえ及び組立て、型起こし台(合板パネル)への建て込み作業を行う。
(標準時間／1時間40分　打切り時間／2時間)

21.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)

22．電気製図(配電盤・制御盤製図作業)
3級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
制御盤の外形図、誘導電動機起動用の主回路及び

制御回路の展開接続図を作成するとともに電気用図記号表等を完成させる。
（試験時間／3時間）

**23. 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）

**24. 舞台機構調整(音響機構調整作業)**
3級　次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。
(1)製作等作業試験
課題の音源について、音響機器を用いて「セッティング及びリハーサル」、本番としてのミキシング(音出し)、原状復帰を行う。
（試験時間／セッティング時間：7分　ミキシング時間：約1分）
（原状復帰：2分）
(2)判断等試験
CDに記録された種々の音を聞いて、その内容の判別について行う。
（試験時間／約20分）

**25. フラワー装飾(フラワー装飾作業)**
3級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
課題1　花束及びリボンの製作作業を行う。
（試験時間／35分）
課題2　バスケットアレンジメントの製作作業を行う。
（試験時間／30分）
課題3　ブートニアの製作作業を行う。
（試験時間／20分）

## [ 単一等級 ]

**1.エーエルシーパネル施工(エーエルシーパネル工事作業)**
特別教育
単一等級　次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
(1)製作等作業試験は、試験台を建物の一部とみなし、施工図により外壁たて壁の出隅部にALCパネルを取り付ける作業を行う。
（標準時間／1時間40分　打切り時間／2時間）
(2)計画立案等作業試験は、施工図により施工面積、取付け金物の数量等の算出について行う。
（試験時間／2時間）
**(注)製作等作業試験については、アーク溶接等の作業に関し労働安全衛生法に基づく安全又は衛生のための特別の教育を修了した証明書等の原本若しくは写しの提示、又は特別の教育と同等の知識及び技能を有していることの申告を要する。**

**2. バルコニー施工(金属製バルコニー工事作業)**
単一等級　次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。
(1)判断等試験は、図面、実物材料の写真等により、基礎材料の選定、取付け部材・部品の選定、バルコニーに関連する施工手順に対応する施工写真と作業内容の判定等について行う。
（試験時間／36分）
(2)計画立案等作業試験は、バルコニー部材の確認、取付け寸法の算定、基礎材料の積算等について行う。
（試験時間／1時間20分）

# 学科試験の概要

試験時間・問題数は次の通りです。

**●特級**
2時間　50問（多肢択一式）
**●1級・2級・単一等級**
1時間40分　50問（真偽法と多肢択一法の混合）
**●3級**
1時間　30問（真偽法）

# 令和２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<br>(9,200円)<br>※P4参照 |
| 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 | － | |

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

## 2. 参加資格

**平成10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

2020年10月5日(月)から10月16日(金)まで　　※土・日を除く

## 5. 参加申込

①五輪単独参加（参加者区分 **A-２**及び **B**）

参加手数料を下記口座に振り込み、その振込金領収控を参加申込書（申込書の用紙は、当協会に用意してあります。）に貼り付けて当協会に郵送（書留等）でご提出ください。 なお振込手数料は本人負担となっております。

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

②検定併用参加（参加者区分 **A-１**）

技能検定申請書の左上余白に「五輪参加」と朱書きしてください。
「五輪参加手数料」は「技能検定手数料」が併用されますので別途、負担いただく必要はありません。

## 6. 競技方法

競技課題は相当する技能検定作業2級と同じです。競技は2020年12月4日（金）から2021年2月21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・学科試験問題・参考図書・過去問題集のご案内

＊価格は消費税別です。＊別途送料が必要となります。

令和2年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 | 3,000 |
| NO.3 | 塗装 | 3,000 |
| NO.4 | 型枠施工 | 1,500 |
| NO.5 | 鉄筋施工 | 2,000 |
| No.8 | 冷凍空気調和機器施工／熱絶縁施工 | 2,500 |
| No.9 | 仕上げ | 2,500 |
| No.10 | 機械・プラント製図 | 2,200 |
| No.11 | 機械検査 | 2,000 |
| No.12 | 機械加工 | 3,000 |
| No.13 | 造園 | 2,000 |
| No.14 | 金属プレス加工 | 2,000 |
| No.15 | 金属材料試験 | 2,600 |
| No.16 | 鉄工 | 3,000 |
| No.17 | 建築板金 | 2,600 |
| No.21 | 電子機器組立て | 1,800 |
| No.22 | 電気機器組立て | 3,000 |
| No.23 | 電気製図 | 1,800 |
| No.24 | 油圧装置調整 | 1,600 |
| No.30 | 建具製作 | 2,000 |
| No.31 | 左官・タイル張り | 2,500 |
| No.32 | 建築大工・畳製作 | 2,600 |
| No.33 | 防水施工（前期） | 2,800 |
| No.35 | とび・かわらぶき | 2,500 |
| No.36 | サッシ施工・ガラス施工 | 2,700 |
| No.37 | プラスチック成形 | 2,800 |
| 1級・2級学科試験問題解説集 | | |
| NO | 職　種　名 | 定価 |
| 第4集 | 金属熱処理 | 2,200 |
| 第11集 | 建築図面制作　テクニカルイラストレーション | 2,000 |
| 第18集 | 建設機械整備 | 1,500 |

| 特級学科試験問題解説集 | | |
|---|---|---|
| 集 | 職　種　名 | 定価 |
| 第101集 | 機械加工仕上げ・プラスチック成形（付録実技） | 3,000 |
| 特級技能検定試験問題集1・2　平成28年度版 | | |
| （第1集）<br>鍛造、金属熱処理・機械加工・放電加工・金型製作・金属プレス加工・工場板金・電子機器組立て・電気機器組立て・半導体製品製造・内燃機関組立て・空気圧装置組立て・油圧装置調整 | | 1,700 |
| （第2集）<br>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 | | 1,700 |
| 特級技能検定試験問題集1・2　平成29年度版 | | |
| （第1集）<br>鍛造、金属熱処理・機械加工・放電加工・金型製作・金属プレス加工・工場板金・電子機器組立て・電気機器組立て・半導体製品製造・内燃機関組立て・空気圧装置組立て・油圧装置調整 | | 1,700 |
| （第2集）<br>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 | | 1,700 |

| 3級技能検定試験問題集1・2<br>（平成28・29年度版） | |
|---|---|
| （第1集）<br>園芸装飾・造園・時計修理・和裁・建築大工・とび・配管・家具製作・広告美術仕上げ・舞台機構調整・写真・商品装飾展示・フラワー装飾・冷凍空気調和機器施工・プラスチック成形・鋳造・左官・塗装・工場板金・ブロック建築・貴金属装身具製作 | 1,500 |
| （第2集）<br>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 | 1,500 |

| 参考図書 |
|---|
| 木造建築基礎用語(1,300円)／塗料(2,600円)／建築塗装法(1,800円)／<br>金属塗装法(1,800円／)木工塗装法(1,900円)／安全衛生(1,000円)／<br>金型工作法(2,200円)／木工製品設計(2,200円) |

＊予告なしに価格変更および販売終了になる場合があります。
ご了承ください。

| 1級・2級技能検定試験問題集<br>（平成22年度実技問題及び平成20・21・22年度学科問題） | | |
|---|---|---|
| NO | 職　種　名 | 定価 |
| 4 | 工場板金 | 2,300 |
| 10 | 農業機械整備 | 1,500 |
| 1級・2級技能検定試験問題集<br>（平成23年度実技問題及び平成22・23年度学科問題） | | |
| NO | 職　種　名 | 定価 |
| 12 | 造園／建築大工／型枠施工 | 2,000 |
| 1級・2級技能検定試験問題集<br>（平成24年度実技問題及び平成22・23・24年度学科問題） | | |
| NO | 職　種　名 | 定価 |
| 19 | 内装仕上げ施工 | 2,000 |
| 20 | めっき／ダイカスト | 2,000 |
| 21 | 機械保全 | 2,000 |
| 1級・2級技能検定試験問題集<br>（平成25年度実技問題及び平成23・24・25年度学科問題） | | |
| NO | 職　種　名 | 定価 |
| 24 | 金属熱処理 | 2,500 |
| 1級・2級技能検定試験問題集<br>（平成26年度実技問題及び平成24・25・26年度学科問題） | | |
| NO | 職　種　名 | 定価 |
| 34 | 電子機器組立て | 1,800 |
| 35 | 電気機器組立て | 2,300 |
| 1級・2級技能検定試験問題集<br>（平成27年度実技問題及び平成25・26・27年度学科問題） | | |
| NO | 職　種　名 | 定価 |
| 36 | 配管 | 1,700 |
| 1級・2級技能検定試験問題集<br>（平成28年度実技問題及び平成26・27・28年度学科問題） | | |
| NO | 職　種　名 | 定価 |
| 37 | 金属プレス加工 | 1,800 |
| 38 | プラスチック成形 | 1,900 |
| 39 | 建築板金 | 1,900 |
| 40 | 造園 | 1,500 |
| 41 | 左官 | 1,500 |
| 43 | 金属熱処理 | 2,800 |
| 44 | 仕上げ | 2,200 |
| 45 | 機械加工 | 3,200 |
| 46 | 防水施工 | 2,600 |
| 47 | 熱絶縁施工／冷凍空気調和機器施工 | 2,200 |
| 48 | 半導体製品製造 | 1,800 |
| 49 | 建築大工 | 1,600 |
| 50 | かわらぶき | 1,600 |
| 51 | 型枠施工 | 1,700 |
| 52 | 鉄筋施工 | 1,600 |
| 53 | 油圧装置調整 | 1,900 |
| 54 | 空気圧装置組立て | 1,800 |
| 1級・2級技能検定試験問題集<br>（平成29年度実技問題及び平成27・28・29年度学科問題） | | |
| NO | 職　種　名 | 定価 |
| 55 | 鉄工 | 2,000 |
| 56 | 建設機械整備 | 1,900 |
| 57 | 塗装 | 2,600 |
| 58 | 電気機器組立て | 2,300 |
| 59 | 機械検査 | 1,900 |
| 60 | 機械・プラント製図 | 1,900 |
| 1級・2級技能検定試験問題集<br>（平成30年度実技問題及び平成28・29・30年度学科問題） | | |
| NO | 職　種　名 | 定価 |
| 61 | 配管 | 1,700 |
| 1級・2級技能検定試験問題集<br>（平成31年度実技問題及び平成29・30・31年度学科問題） | | |
| NO | 職　種　名 | 定価 |
| 62 | プラスチック成形 | 1,900 |
| 63 | 造園 | 1,500 |
| 64 | とび | 1,500 |
| 65 | 金属熱処理 | 2,900 |
| 66 | 仕上げ | 2,200 |
| 67 | 機械加工 | 3,400 |
| 68 | 熱絶縁施工／冷凍空気調和機器施工 | 2,200 |
| 69 | 建築大工 | 1,600 |
| 70 | 油圧装置調整 | 1,900 |
| 71 | 空気圧装置組立て | 1,800 |

# 技能検定試験問題集申込手順

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

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

**※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 | 問題集のタイトル（職種名）及び冊数 | （　　冊） |
| | | （　　冊） |
| | | （　　冊） |

※不明な点は下記までお問い合わせください。
※ご記入いただきました個人情報は、技能検定試験問題集送付の目的以外には使用いたしません。

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

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７日より配付を開始します。なお、配付時間は９：００～１７：００（土・日・祝日を除く）となっております。
受検申請書は、郵送により福岡県職業能力開発協会あてご提出ください。

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

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

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

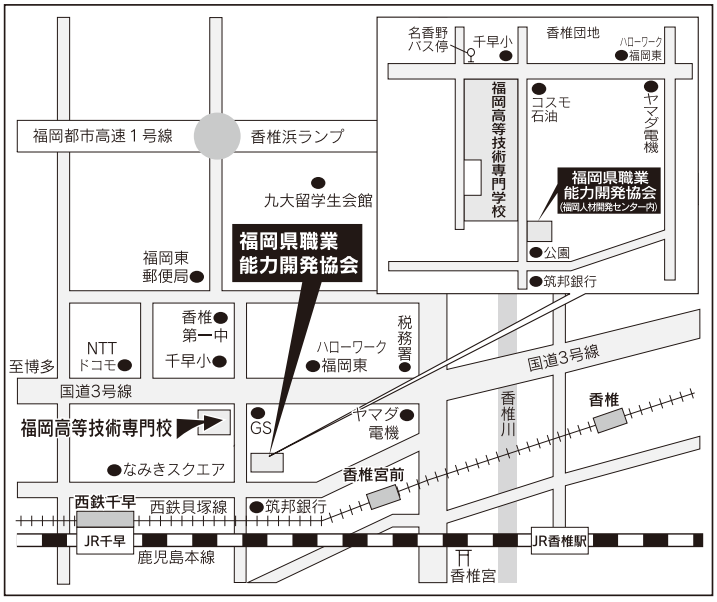
【筑豊地区】
## 田川高等技術専門校
〒825-0005　田川市大字糒 2059
TEL（0947）44-1676

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

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

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

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




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


## 福岡県職業能力開発協会
〒813-0044
福岡市東区千早5丁目3-1　福岡人材開発センター2階
TEL092（671）1238　FAX092（671）1354
https://www.fukuoka-noukai.or.jp/


■取扱い事業所又は団体名

申請書は、　月　　日までに、上記のところまで提出して下さい。

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