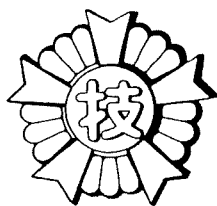


国家検定



(技能士章)

令和3年度前期

技能検定受検案内

(技能五輪佐賀県大会案内)

技能検定は、働く人々の有する技能を一定の基準によって検定し、国として証明する国家検定制度です。

技能検定は、技能に対する社会一般の評価を高め、働く人々の技能と地位の向上を図ることを目的として職業能力開発促進法に基づき実施されています。

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級については佐賀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。

令和3年度前期技能検定実施日程

受 手 続 き	令和3年4月5日(月)～4月16日(金)まで		
	<input type="checkbox"/> 提出するもの 受検申請書 (3ページに記入例) と 受検手数料 (6ページを参照) 添付書類 (2ページの申請手続き参照) <input type="checkbox"/> 提 出 先 佐賀県職業能力開発協会 〒840-0814 佐賀市成章町1-15 TEL 0952-24-6408 FAX 0952-24-5479		
実 技 試 験	問 題 公 表	令和3年5月31日(月)	当協会でご発表します。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。全国统一実施の職種及び判断等試験(旧:要素試験)については実技試験問題概要等のみ公表します。
	実 施 期 間	☆1級、2級、単一等級 令和3年6月7日(月) 令和3年9月12日(日)	★3級 令和3年6月7日(月) 令和3年8月8日(日) 4・5ページに指定された日 (日時・場所等は受検票にて通知します。)
学 科 試 験	実 施 日	☆1級、2級、単一等級 令和3年8月22日(日) 令和3年8月29日(日) 令和3年9月5日(日)	★3級 令和3年7月11日(日)
合 格 発 表		★令和3年8月27日(金) (金属熱処理を除く 3級職種が対象) ☆令和3年10月1日(金)	<input type="checkbox"/> 佐賀県庁旧館前掲示板及び佐賀県ホームページに掲示して発表します。 <input type="checkbox"/> 合格された方は佐賀県より通知され、実技試験又は学科試験のどちらかに合格された方は当協会から通知します。

(新型コロナウイルス感染防止のための受検申請受付に関するお願い)

- ・受検申請手続きは窓口での申請を控え、原則として郵送での申請をお願いします。
- ・やむを得ず窓口での申請を行う場合は以下の点にご留意ください。
 - ①発熱等の症状がみられる場合は、受付会場への来場を控え代理人等による申請を行ってください。
 - ②受付会場ではマスクを着用し、受付前に手を洗うか設置してある消毒液で消毒を行うなどの感染防止対策を徹底してください。

受検申請から合格発表まで

申請手続き

受検申請受付期間：1ページを参照ください。

(1)申請書の配布

申請書の用紙は、当協会及び、県内各公共職業能力開発施設に用意してあります。
なお、郵送を求める場合は、当協会へお問合せください。

(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ください。記載事項に不正があった場合は、合格を取り消す場合があります。

②本人確認書類

◎運転免許証、学生証、健康保険証等公的証明書の写しで氏名、生年月日が確認できるもの。別紙「提出書類貼付用台紙」に貼り付けて提出。（運転免許証は、住所等変更により裏面に記載がある場合、裏面もコピー貼付ください。）

③免除資格証明書類

◎実技試験また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ください。

（免除資格を証明するものがない場合は、免除はできません。）

◎申請書受理後、免除資格のあることが判明しても試験の免除はできませんので十分ご注意ください。

④技能検定合格証明書類

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実技試験の受検手数料の減免に必要な書類

（詳しくは6ページを参照ください。）

(3)受検申請書類の提出方法

◎窓口（当協会）に提出

6ページの受検手数料を参照の上、受検手数料、受検申請書、提出書類貼付用台紙を持参ください。

※受検申請書は事前に記入を済ませてお越しください。

※提出書類貼付用台紙に「本人確認書類のコピー」の貼付・実技または学科試験の免除資格がある場合それを証明する書類のコピー・受検手数料の減額に必要な証明書等（詳しくは6ページ参照）を忘れないようご注意ください。

◎郵送等による提出

6ページの受検手数料を参照の上、受検手数料を振り込み、振込金額収控等を、受検申請書、提出書類貼付用台紙と同封し、封筒の表面に「技能検定受検申請書」と朱書きの上、当協会まで郵送等（配達記録が残るもの）で送付してください。

※複数人まとめて振り込んだ場合は、受検者の手数料内訳明細を記入してください。

※インターネットバンキング振込の場合、出力用紙を同封してください。

※振込手数料は個人負担となります。

※郵送等による提出は、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での申込み不可）

※申請書受理した後は、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）

【振込先】

振込先銀行名	佐賀銀行	県庁支店
種目・口座番号	普通預金・101260	
名義	佐賀県職業能力開発協会	

受検票の発送

受検票の発送

（3ページ注意事項⑦⑧を参照ください。）

実技試験

実技試験実施期間：1ページを参照ください。

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

実技試験問題公表日：1ページを参照ください。

※当協会でご公表します。また受検者には日程等が決まり次第に受検票とともに送付します。ただし全国统一実施の職種（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：1ページを参照ください。

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

合格発表

合格発表日：1ページを参照ください。 ※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ください。

◎技能検定の合格者

「技能検定合格者」の受検番号を佐賀県庁旧館前掲示板及び佐賀県ホームページにて発表します。

発表後、佐賀県（産業労働部産業人材課）より本人宛に合格通知を発送します。また、合格証書・技能士章は、令和3年11月下旬頃、発送します。

◎実技試験・学科試験のいずれかの合格者

実技試験または学科試験のいずれかに合格された方には発表後、佐賀県職業能力開発協会より本人宛に片方合格通知を発送します。なお、片方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ください。

◎不合格者へは通知はありません。

佐賀県個人情報保護条例に基づき、受検者の得点を口頭により開示します。

希望される方は、自動車運転免許証等本人を確認できるものと受検票又は、合格通知を持参してください。（受検者本人に限る。代理人は不可。）なお、電話による開示には応じられません。

開示実施場所：佐賀県産業労働部産業人材課 佐賀市城内1-1-59 TEL 0952 (25) 7310

開示期間：合格発表の日から1ヶ月間（土・日曜日及び祝日を除く8：30～17：15）

得点の開示

《注意事項》

必ずお読み下さい

- ① 受検申請には、受検申請書と本人確認書類(氏名、生年月日が記載されたもの及び必要に応じ就業証明、在籍証明書等)の提出が必要となります。(詳しくは6ページ参照ください) 提出書類は別紙[提出書類貼付用台紙]に貼り付けて申請してください。
- ② 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、締め切り後1週間以内は可)
- ③ 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か、または、他県に実技試験を依頼することがあります。
- ④ 申請書受理後、免除資格のあることが判明しても試験の免除はできませんので十分ご注意ください。
- ⑤ 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。
- ⑥ 実施職種・実技試験実施日一覧表の実技試験日に○印表示している検定職種(作業)については、令和3年6月7日(月)から令和3年9月12日(日)までの間の指定する日に実施します。
- ⑦ 受検票は、6月7日までに発送を完了する予定にしています。もし6月14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。
- ⑧ 下記の検定職種(作業)の実技試験は6月または7月初旬に実施する予定にしておりますので、6月7日までに受検票が届かない場合は至急ご連絡ください。
・射出成形作業 ・鋼製下地工事作業 ・ボード仕上げ工事作業 ・防水工事作業 ・左官作業 ・鋳鉄鋳物鋳造作業
- ⑨ 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ないのでご注意ください。(詳しくは9~13ページ参照のこと)
- ⑩ 受検申請後、住所に変更がある場合は、ハガキ(FAX等可)に受検される職種名、作業名、級、受検番号(受検票到着後の場合)、氏名、新住所、新TEL、住所変更日を記入の上、佐賀県職業能力開発協会「技能検定課」宛(住所、電話番号は裏表紙に記載)にお送りください。
- ⑪ 工業高等学校等で、当該検定職種に関する学科(7ページ参照)以外の者が、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場合、「3級技能の検定の受検資格付与に係る確認書」を提出することで、3級の受検が可能となりました。詳細については問い合わせください。
- ⑫ 天災等やむを得ない事由により、実施日程等を変更する場合があります。その場合は受検者の皆様には連絡いたします。
- ⑬ 受検申請書受理後、新型コロナウイルス感染拡大等により試験が中止となった場合は、受検手数料は返金します。

受検手続について

申請書の記載要領

③ 申請書の記入にあたっては、申請書の裏面の記入上の注意事項をよく読んで、楷書で必ず本人が記入して下さい。 現住所は、番地・〇〇アパート・〇〇方と正確に書いて下さい。また、電話番号は、自宅と携帯番号の両方(持っている方)の番号を書いて下さい。なお、※印の所は記入しないで下さい。
③ 別紙「提出書類貼付用台紙」に本人確認書(運転免許証等公的証明書のコピー)を貼付して提出して下さい。

技能検定受検申請書

技能検定を受けたいので個人の個人情報取得について同意の上、申し込みを行います。

2020年4月13日

佐賀県知事 殿

検定職種	機械加工	普通旋盤	作業	特級 / 1級	受検番号	※1
氏名	佐賀太郎		生年月日	64年2月24日生	年齢・性別	(満42年 1月) 女
現住所	〇〇市〇〇町〇〇		電話番号	0952-00-0000	自宅電話番号	090-1111-1111
受検資格	学校名	学科又は課程	所在地	在学期間	卒業・中退	
	佐賀技能工業高校	機械科	〇〇市〇〇町〇〇	H11年4月~H14年3月	卒業・中退	
	課程修了	課程修了	所在地	訓練を受けた期間	修了・中退	
				年月~年月	修了・中退	
				(年月)		
受検資格	卒業等の名称	地位職名	所在地	在職期間	職務内容	
	佐賀機械(株)	機械係長	〇〇市〇〇町〇〇	H17年3月~H20年4月	部品製造	
			(電話 24時 2111番)	(9年2月)		
				年月~年月		
				(年月)		
				年月~年月		
				(年月)		
受検する職種の通算年数	計		年	月		

1 特級受検 (1級技能検定合格者)
2 1級受検 (2・3級技能検定合格者)
3 2級受検 (3級技能検定合格者)
該当する番号を○で囲んで下さい。

資格等の名称 (該当する番号を○で囲む)	級	合格職種名	都道府県名	佐賀	都道府県名・合格番号・年月日	受検資格判定	※1
1 学科のみ合格	2 技能検定合格	機械加工	07-2-006-41-0005	2007年10月10日			
3 技能検定	4 指導員免許						
5 向上訓練 (通信訓練)	6 その他						
7 検定委員歴							
8 その他							
9 その他							

※1 学科のみ合格
※2 実技のみ合格
※3 その他 (科目名)

検定職種	機械加工	級別	1
選択科目 (作業名)	普通旋盤 作業		
受検番号	※1		
氏名	佐賀太郎		
生年月日	64年2月24日 (42歳)		
住所	〇〇市〇〇町〇〇 〇〇方		
電話番号	0952-00-0000 (自宅) 090-1111-1111 (携帯)		
勤務先又は学校名	佐賀機械(株)		
所在地	〇〇市〇〇町〇〇		
電話番号	0952-00-0000 (電話)		
受検資格判定	※1	免除資格判定	※
科目	実技	学科	実技

作業試験 (A-1) 30分

学科試験

受検票 40mm

試験中

手数料収納

実技試験	学科試験	収納	備考
※1		済	未
領収書番号			

裏面の「記入上の注意」「技能検定申請書における個人情報取得について」を必ずお読み下さい。
※1の欄には記入しなくて下さい。
※2免除となる資格は必ず申請書に添付して提出すること。

- 3 -

実施職種・試験実施日

学科試験は全国統一の実施日程です。
 実技試験の欄に○印のみのものは、実技試験実施期間（表紙に記載）の指定する日に実施します。
 日付の入っているものは全国統一実施日程です。五輪の欄の◎印は五輪実施職種です。

1・2級（30職種51作業）

検定職種名	五輪	記号	作業名（選択科目）	実技試験日			学科試験日
				※製作等 作業試験	※判断等試験	※計画立案等作業試験	
園芸装飾		B1	室内園芸装飾	○			9月5日AM
造園		B2	造園工事	○	○		8月22日AM
鑄造		B3	鑄鉄鑄物鑄造	○			9月5日AM
金属熱処理		B4	一般熱処理	○ (1級のみ)	8月29日 (2級のみ)	8月22日PM	8月22日AM
機械加工	◎	B8	普通旋盤	○			8月29日AM
		B9	数値制御旋盤	○		8月29日PM	8月29日AM
	◎	B10	フライス盤	○			8月29日AM
		B11	数値制御フライス盤	○		8月29日PM	8月29日AM
		B12	平面研削盤	○			8月29日AM
		B13	円筒研削盤	○			8月29日AM
		B16	マシニングセンタ		○	8月29日PM	8月29日AM
放電加工		B18	ワイヤ放電加工	○		9月5日PM (1級のみ)	9月5日AM
金属プレス加工		B19	金属プレス	○		8月22日PM	8月22日AM
鉄工		B20	製造物鉄工	○			8月29日AM
	◎	B21	構造物鉄工	○			8月29日AM
建築板金		B22	内外装板金	○			9月5日PM
		B23	ダクト板金	○			9月5日PM
工場板金	◎	B24	曲げ板金	○			9月5日PM
	◎	B25	打出し板金	○			9月5日PM
めっき		B27	溶融垂鉛めっき		9月5日		8月29日AM
仕上げ		B28	治工具仕上げ	○			9月5日AM
		B29	金型仕上げ	○			9月5日AM
	◎	B30	機械組立仕上げ	○			9月5日AM
電子機器組立て	◎	B34	電子機器組立て	○			8月29日PM
電気機器組立て	◎	B37	配電盤・制御盤組立て	○			9月5日AM
		B38	開閉制御器具組立て	○			9月5日AM
建設機械整備		B46	建設機械整備	○		8月29日PM	8月29日AM
婦人子供服製造	◎	B48	婦人子供注文服製作	○			8月29日PM
家具製作	◎	B49	家具手加工	○			8月29日PM
建具製作	◎	B51	木製建具手加工	○			8月29日PM
プラスチック成形		B53	射出成形	○			8月22日PM
陶磁器製造		B57	絵付	○			9月5日PM
とび	◎	B60	とび	○			8月22日PM
左官	◎	B61	左官	○			8月29日PM
タイル張り	◎	B64	タイル張り	○			9月5日AM
畳製作		B65	畳製作	○			8月29日PM
防水施工		B66	ウレタンゴム系塗膜防水工事	○			8月22日PM
		B67	アクリルゴム系塗膜防水工事	○			8月22日PM
		B69	シーリング防水工事	○			8月22日PM
		B70	改質アスファルトシート常温粘着工法防水工事	○			8月22日PM
		B71	F R P 防水工事	○			8月22日PM

検定職種名	五輪	記号	作業名(選択科目)	実技試験日			学科試験日
				製作等 作業試験	判断等試験	計画立案等作業試験	
内装仕上げ施工		B72	プラスチック系床仕上げ工事	○			8月29日AM
		B75	鋼製下地工事	○			8月29日AM
		B76	ボード仕上げ工事	○			8月29日AM
		B77	化粧フィルム工事	○			8月29日AM
熱絶縁施工		B78	保温保冷工事	○			9月5日AM
表装		B85	壁装	○			9月5日AM
塗装		B87	建築塗装	○			8月22日AM
		B88	金属塗装	○			8月22日AM
		B89	噴霧塗装	○			8月22日AM
フラワー装飾	◎	B92	フラワー装飾	○			9月5日PM

※陶磁器製造(給付け作業)は令和3年度(前期)が最終実施となります。

単一等級(2職種 2作業)

検定職種名	五輪	記号	作業名(選択科目)	実技試験日			学科試験日
				製作等 作業試験	判断等試験	計画立案等作業試験	
路面標示施工		C4	溶融ペイントハンドマーカ-工事	○			9月5日PM
塗料調色		C6	調色	○	○		9月5日PM

3級(13職種 18作業)

検定職種名	五輪	記号	作業名(選択科目)	実技試験日			学科試験日
				製作等 作業試験	判断等試験	計画立案等作業試験	
園芸装飾		D1	室内園芸装飾	○			7月11日AM
造園		D2	造園工事	○	○		7月11日PM
鑄造		D3	鑄鉄鑄物鑄造	○	○		7月11日PM
金属熱処理		D4	一般熱処理		8月29日	8月22日PM	8月22日AM
機械加工		D7	普通旋盤	○			7月11日AM
		D8	数値制御旋盤	○			7月11日AM
		D9	フライス盤	○			7月11日AM
		D10	平面研削盤	○			7月11日AM
		D11	マシニングセンタ	○			7月11日AM
工場板金		D12	曲げ板金	○			7月11日PM
		D13	打出し板金	○			7月11日PM
仕上げ		D15	機械組立仕上げ	○			7月11日PM
機械検査		D16	機械検査	○			7月11日PM
電子機器組立て		D17	電子機器組立て	○			7月11日AM
とび		D19	とび	○			7月11日AM
左官		D20	左官	○			7月11日AM
塗装		D23	金属塗装	○			7月11日PM
フラワー装飾		D26	フラワー装飾	○			7月11日PM

以上33職種 54作業

受検手数料

1級～3級及び単一等級の実技試験については、年齢、在学又は県内就業の状況により、受検手数料が減額されます。減額を受ける場合は、本人確認書類に加え、下表に示す証明書を提出してください。学科試験は減額されません。

減額対象外の受検手数料 実技試験 18,200円 学科試験 3,100円

等級	受検者の区別	※4 在学証明書、訓練在籍証明書または学生証の写し	※4 現住所が確認できる公的証明書の写し(運転免許証等)	県内就業が確認できる書面(就業証明書等)	職に就いていないことが確認できる書面の写し(雇用保険被保険者継続票等)	添付書類確認後の実技試験受検手数料	
1級 単一等級	(1) 県内に住所を有する者(県内施設※1訓練生等及び県外施設訓練生等を除く。)					9,200円	
	ア 県内において職に就いている者		○	○			
	イ 職に就いていない者		○		○		
	(2) 県外に住所を有する者(県内施設訓練生等及び県外施設訓練生等を除く。)のうち、県内において職に就いている者			○			
(3) 県内施設訓練生等	○						
2級	(4) 県外施設訓練生等					9,200円	
	ア 県内に住所を有する者	○	○				
	イ 県外に住所を有する者(県内において職に就いている者に限る。)	○		○			
	(1) ※2 35歳未満の者						2,900円
ア 県内施設訓練生等又は県外施設訓練生等(県外施設訓練生等にあっては、県内に住所を有する者に限る。)	○	○ 県外施設訓練生のみ					
イ アに掲げる者以外の者					9,200円		
(2) ※3 35歳以上の者	ア 県内に住所を有する者(県内施設訓練生等及び県外施設訓練生等を除く。)					9,200円	
	(ア) 県内において職に就いている者		○	○			
	(イ) 職に就いていない者		○		○		
	イ 県外に住所を有する者(県内施設訓練生等及び県外施設訓練生等を除く。)のうち、県内において職に就いている者			○		9,200円	
	ウ 県内施設訓練生等	○				2,900円	
	エ 県外施設訓練生等					2,900円	
	(ア) 県内に住所を有する者	○	○				
	(イ) 県外に住所を有する者(県内において職に就いている者に限る。)	○		○		9,200円	
3級	(1) ※2 35歳未満の者					2,900円	
	ア 県内施設訓練生等	○					
	イ 県外施設訓練生等					2,900円	
	(ア) 県内に住所を有する者	○	○				
	(イ) 県外に住所を有する者 次に掲げる者の区分に応じ、それぞれ次に定める額					2,900円	
	a 県内において職に就いている者	○		○			
	b aに掲げる者以外の者	○				3,100円	
	ウ ア及びイに掲げる者以外の者					9,200円	
	(2) ※3 35歳以上の者	ア 県内に住所を有する者(県内施設訓練生等及び県外施設訓練生等を除く。)					9,200円
		(ア) 県内において職に就いている者		○	○		
		(イ) 職に就いていない者		○		○	
		イ 県外に住所を有する者(県内施設訓練生等及び県外施設訓練生等を除く。)のうち、県内において職に就いている者			○		9,200円
		ウ 県内施設訓練生等	○				2,900円
エ 県外施設訓練生等						2,900円	
(ア) 県内に住所を有する者		○	○				
(イ) 県外に住所を有する者						9,200円	
a 県内において職に就いている者	○		○				
b aに掲げる者以外の者	○				12,100円		

※1 訓練生等とは、受検申請を行う日の時点で以下の①～⑧のいずれかに在籍している者、又は求職者支援訓練を受けている者。
 ① 公共職業能力開発施設(注1) ② 認定職業訓練施設(注2) ③ 高等学校又は中等教育学校の後期課程
 ④ 特別支援学校の高等部 ⑤ 専修学校又は各種学校 ⑥ 高等専門学校 ⑦ 短期大学 ⑧ 大学
 (注1) 短期課程の普通職業訓練、または専門短期課程もしくは応用短期課程の高度職業訓練を受けている者で就職している者を除く
 (注2) 就職している者を除く

※2 35歳未満の者とは、技能検定試験の実技試験の実施日の属する年度の4月1日において35歳に達していない者をいう。

※3 35歳以上の者とは、技能検定試験の実技試験の実施日の属する年度の4月1日において35歳に達している者をいう。

※4 2ページ「申請手続き」②提出書類の(2)本人確認書類で確認できる場合は、同じ書類の提出は不要

○学校等でまとめて申請する場合、在学証明書は申請者全員を一覧にしたものでも構わないが、生年月日の記載を行うこと。

○受検料減額の対象は出入国管理及び難民認定法(昭和26年政令第319号)別表第1の上欄の在留資格をもって在留する者を除く。

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。

受検対象者 (※1)	特級 1級 合格後	1 級			2 級		3 級	単一等級
		2 級 合格後	3 級 合格後		3 級 合格後	(※7)		
実務経験のみ		7			2		0(※8)	3
専門高校卒業 ※2 専修学校(大学入学資格付与課程に限る)卒業		6			0		0	1
短大・高専・高校専攻科卒業 ※2 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		5			0		0	0
大学卒業(専門職大学前期課程修了者を除く) ※2 専修学校(大学院入学資格付与課程に限る)卒業		4	2	4	0	0	0	0
専修学校(※3)、又は各種学校卒業 (厚生労働大臣指定のものに限る)	800時間以上	6			0		0(※9)	1
	1,600時間以上	5			0		0(※9)	1
	3,200時間以上	4			0		0(※9)	0
短期課程の普通職業訓練修了 ※4	700時間以上	6			0		0(※6)	1
普通課程の普通職業訓練修了 ※4	2,800時間未満	5			0		0	1
	2,800時間以上	4			0		0	0
専門課程又は特定専門課程の高度職業訓練修了 ※4		3	1	2	0		0	0
応用課程又は特定応用課程の高度職業訓練修了			1		0		0	0
長期課程又は短期養成課程の指導員養成訓練修了			1(※5)		0(※5)		0	0
職業訓練指導員免許取得			1		—	—	—	0
長期養成課程の指導員養成訓練終了 ※10			0		0	0	0	0

【ご注意ください】

- ①「実務経験年数」とは、申請書受付前切日現在の検定職種に係る実務経験年数をいいます。「1級」を受検する場合は、2・3級合格後、「2級」を受検する場合は、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。合格後とは、合格年月日が起算日となります。
 - ②検定職種に関する学科については、下記を参照してください。
- ※1：検定職種に関する学科、訓練科又は免許職種に限る。
 - ※2：学校教育法による大学、短期大学又は高等学校と同等以上と認められる外国の学校又は他法令学校を卒業した者並びに独立行政法人大学改革支援・学位授与機構により学士の学位を授与された者は学校教育法に基づくそれぞれのものに準ずる。
 - ※3：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の専修学校を除く。
 - ※4：職業訓練法の一部を改正する法律(昭和53年法律第40号)の施行前に、改正前の職業訓練法に基づく高等訓練課程又は特別高等訓練課程の養成訓練を修了した者は、それぞれ改正後の職業能力開発促進法に基づく普通課程の普通職業訓練又は専門課程の高度職業訓練を修了したものとみなす。また、職業能力開発促進法の一部を改正する法律(平成4年法律第67号)の施行前に、改正前の職業能力開発促進法に基づく専門課程の養成訓練を修了した者は、専門課程の高度職業訓練を修了したものとみなし、改正前の職業能力開発促進法に基づく普通課程の養成訓練又は職業転換課程の能力再開発訓練(いずれも800時間以上のものに限る。)を修了した者はそれぞれ改正後の職業能力開発促進法に基づく普通課程又は短期課程の普通職業訓練を修了したものとみなす。
 - ※5：短期養成課程の指導員訓練の修了者については、訓練終了後に行われる能力審査(職業訓練指導員試験に合格した者と同等以上の能力を有すると職業能力開発総合大学校の長が認める審査)に合格しているものに限る。
 - ※6：総訓練時間が700時間未満のものを含む。
 - ※7：3級の技能検定については、上記のほか、検定職種に関する学科に在学する者及び検定職種に関する訓練科において職業訓練を受けている者等も受検できる。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る。
 - ※8：検定職種に関し実務の経験を有する者について、受検資格を認めることとする。
 - ※9：当該学校が厚生労働大臣の指定を受けたものであるか否かに関わらず、受検資格を付与する。
 - ※10：職業能力開発促進法第92条に規定する職業訓練又は指導員訓練に準ずる訓練の修了者においても、修了した職業訓練又は指導員訓練の訓練課程に応じ、受検資格を付与する。

検定職種に関する学科

検定職種	検定職種に関する学科
園芸装飾	園芸科、フラワーデザイン科、ガーデニング科
造園	造園科
铸造	金属工学科、機械科、や金科
金属熱処理	や金科、金属工学科、機械科
機械加工	機械科
放電加工	機械科
金属プレス加工	機械科
鉄工	機械科、金属工学科、造船科、建築科、土木科
建築板金	機械科、建築科
工場板金	機械科
めっき	金属工学科、工業化学科、化学工学科
仕上げ	機械科
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
建設機械整備	機械科
婦人子供服製造	被服科、服装科、洋裁科

検定職種	検定職種に関する学科
家具製作	工芸科
建具製作	工芸科、建築科
プラスチック成形	工業化学科、機械科、電気科
陶磁器製造	陶磁器科
とび	建築科
左官	建築科
タイル張り	建築科
畳製作	—
防水施工	建築科
内装仕上げ施工	建築科
熱絶縁施工	設備科、造船科、工業化学科、化学工業科、建築科
表装	工芸科
塗装	建築科、塗装科、工芸科
フラワー装飾	園芸科、フラワーデザイン科、フラワービジネス科
路面標示施工	塗装科
塗料調色	塗装科

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ください。

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	-	-	-	-	※1
	学科試験のみ合格	学科の全部	-	-	-	-	※1
1級	技能検定合格	-	学科の全部			-	
	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
2級	技能検定合格	-	-	学科の全部		-	
	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
3級	技能検定合格	-	-	-	学科の全部	-	
	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
単一等級	技能検定合格	-	-	-	-	学科の全部	
	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：特級については、実技試験または学科試験に合格した日から5年間（最終年にあつては年度終わりまで）有効

※2：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または免許職種に限る。）

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	
応用課程又は特定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	
専門課程又は特定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	
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	
中央技能検定委員2年以上		-	実技の全部及び学科の全部			実技の全部 学科の全部	※1
都道府県技能検定委員2年以上		-	実技の全部			実技の全部	※1
技能五輪全国大会における技能証		-	実技の全部	-	-	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		-	※2
全国障害者技能競技大会	実技部門の技能証	-	-	実技の全部		-	※2
	学科部門の技能証	-	-	学科の全部		-	※2

※1：選択科目のある検定職種の場合には、同一の選択科目に限る。

※2：平成16年10月21日が有効期限内である技能証は、その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る学科試験の全部
建築士法による木造建築士試験に合格した者又は木造建築士の免許を受けた者		-	建築大工職種に係る学科試験の全部			-	枠組壁建築職種に係る学科試験の全部
東京商工会議所が行う和裁に関する検定	1級の技能検定	-	和裁職種に係る実技試験の全部				-
	2級の技能検定	-	-	和裁職種に係る実技試験の全部		-	

実技試験問題の概要

令和3年度(前期)技能検定実技試験問題の概要は次のとおりですが、試験時間・試験内容につきましては一部変更される場合もあります。(最新の状況については、中央職業能力開発協会HPをご参照下さい。)

なお、試験時間について、「試験時間 ○時間○分」もしくは「打ち切り時間 ○時間○分」と記載されている場合は、試験開始から終了までの作業可能な時間を表しています。一方、「標準時間 ○時間○分 打ち切り時間○時間○分」と記載されている場合は打ち切り時間まで作業可能ですが、標準時間を超過した時間数に応じて減点されます。

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

1・2級

B1.園芸装飾(室内園芸装飾作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

課題図に示すインドアガーデンを製作する。

(標準時間 3時間30分)

(打ち切り時間 3時間50分)

(注) 使用する植物、材料等の一部は、指定されたものを持参していただきます。

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 鉢替え作業、剪(せん)定・整姿・清掃作業、繁殖作業及び整理作業を行う。

(標準時間 35分)

(打ち切り時間 50分)

(2) 課題図に示すインドアガーデンを製作する。

(標準時間 1時間30分)

(打ち切り時間 2時間)

B2.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、踏踏・飛石・延段敷設、景石・植栽配置及び小透かし剪定作業を行う。

(標準時間 3時間)

(打ち切り時間 3時間30分)

(2) 判断等試験

樹木の枝の部分を見て、その樹種名を判定する。

(試験時間 10分)

2級 次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。

(1) 製作等作業試験

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

(標準時間 2時間30分)

(打ち切り時間 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)

B3.鑄造(鑄鉄鑄物鑄造作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

所定の模型を使用して、主型及び中子を手込めにより造型し、鑄鉄鑄物(製品重量約11kg、材質FC200又はFC250相当)を製作する。

なお、造型は、生型法、自硬性型法及びガス硬化型法のいずれかによるものとする。

造型 (標準時間 2時間)

(打ち切り時間 2時間30分)

(注湯・冷却)

型ばらし・砂落とし・せき折り

(打ち切り時間 30分)

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

所定の模型を使用して、主型を手込めにより造型し、鑄鉄鑄物(製品重量約16kg、

材質FC200又はFC250相当)を製作する。なお、造型は、生型法、自硬性型法及びガス硬化型法のいずれかによるものとする。

造型 (標準時間 2時間)

(打ち切り時間 2時間30分)

(注湯・冷却)

型ばらし・砂落とし・せき折り

(打ち切り時間 30分)

B4.金属熱処理(一般熱処理作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

課題1 組織判定

金属顕微鏡を使用して、試験片の組織を判定する。

(試験時間 約5分)

課題2 全炭層深さ測定

金属顕微鏡を使用して、試験片の全炭層深さを測定する。

(試験時間 約7分)

課題3 硬さ試験

試験片の外周について、ロックウェル硬さ試験を行い、硬さを測定する。

(試験時間 約7分)

(2) 計画立案等作業試験

作業条件の設定、作業段取り、設備の点検・調整等について行う。

(試験時間 60分)

2級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 判断等試験

提示された写真、図を基に火花試験、組織判定、温度測定、構成機器、変形測定、硬さ試験等について行う。

(試験時間 25分)

(2) 計画立案等作業試験

作業条件の設定、作業段取り、設備の点検・調整等について行う。

(試験時間 50分)

B8.機械加工(普通旋盤作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

普通旋盤(センチ間の最大距離が500～1500mm程度のもの)を使用し、 $\phi 60 \times 150$ mm程度のS45Cの材料1個及び $\phi 65 \times 80$ mm程度の $\phi 20$ の穴のあいたもの程度のS45Cの材料1個に、内外径削り、テーパ削り、ねじ切り、ローレット加工、偏心削り等の切削加工を行い、はめ合わせのできる部品を3個製作する。

(標準時間 3時間30分)

(打ち切り時間 4時間)

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

普通旋盤(センチ間の最大距離が500～1500mm程度のもの)を使用し、 $\phi 60 \times 150$ mm程度のS45Cの材料1個及び $\phi 60 \times 57$ mm($\phi 25$ の穴のあいたもの)程度のS45Cの材料1個に、内外径削り、テーパ削り、ねじ切り、偏心削り等の切削加工を行い、はめ合わせのできる部品を2個製作する。

(標準時間 3時間)

(打ち切り時間 3時間30分)

B9.機械加工(数値制御旋盤作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

NC旋盤を使用し、 $\phi 100 \times \phi 35$ (穴) $\times 70$ 程度のS45C～S53C相当の材料1個及び $\phi 75 \times \phi 25$ (穴) $\times 65$ 程度のS45C～S53C相当の材料1個に、プログラムの作成→NCテープの作成又は記憶編集機器内への入力→テープ運転又はメモリ運転によるプログラムの確認→切削加工の作業手順で、内外径削り、内外径面取り、内外テーパ削り、内外R削り、内外径溝削り、内外端面削り、ねじ切り等の加工を行い、テーパ部及びねじ部で組み付けられる部品を製作する。

(標準時間 5時間15分)

(打ち切り時間 5時間45分)

(2) 計画立案等作業試験

加工工程、工作物の取付け、切削工具、工具経路、プログラミング等に関する事項について問う。

(試験時間 1時間30分)

2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

NC旋盤を使用し、 $\phi 90 \times \phi 35$ (穴) $\times 55$ 程度のS45C～S53C相当の材料1個及び $\phi 65 \times \phi 25$ (穴) $\times 50$ 程度のS45C～S53C相当の材料1個に、プログラムの作成→NCテープの作成又は記憶編集機器内への入力→テープ運転又はメモリ運転によるプログラムの確認→切削加工の作業手順で、内外径削り、内外径面取り、内外テーパ削り、内外R削り、内外径溝削り、内外端面削り、ねじ切り等の加工を行い、テーパ部及びねじ部で組み付けられる部品を製作する。

(標準時間 5時間15分)

(打ち切り時間 5時間45分)

(2) 計画立案等作業試験

加工工程、工作物の取付け、切削工具、工具経路、プログラミング等に関する事項について問う。

(試験時間 1時間30分)

B10.機械加工(フライス盤作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

立フライス盤(No.1～No.3程度)を使用し、SS400の材料(45 $\times 75 \times 80$ 、2個)をエンドミル(2枚刃、多刃)及び正面フライスにて切削加工(R削り、ありみぞ削りを含む)して直みぞ部、こう配部及びありみぞ部をそれぞれはめ合わせることができる部品を製作する。

(標準時間 3時間30分)

(打ち切り時間 4時間)

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

立フライス盤(No.1～No.3程度)を使用し、SS400の材料(35 $\times 65 \times 75$ 、45 $\times 55 \times 75$ 、各1個)をエンドミル(2枚刃、多刃)及び正面フライスにて切削加工(R削りを含む)して、直みぞ部及びこう配部をそれぞれはめ合わせることができる部品を製作する。

(標準時間 3時間)

(打ち切り時間 3時間30分)

B11.機械加工(数値制御フライス盤作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

NCフライス盤等を使用し、支給材料をバイスで固定して、プログラムの作成→NCテープの作成又は記憶編集機器内への入力→テープ運転又はメモリ運転によるプログラムの確認→切削加工の作業手順で、平面加工、側面加工、溝加工、穴加工、こう配加工等を行い、二種類の組合せられる部品を製作する。加工については、すべてプログラムで行うこと。なお、支給材料は次のとおりとする。

形状: $\square 100 \times 45$

材質: 鋼材、鋳鉄、アルミニウム合金

のいずれか

数量: 2個

(標準時間 3時間30分)

(打ち切り時間 3時間50分)

(2) 計画立案等作業試験

切削工具、工作物の取付け、切削条件等に関する事項について問う。

(試験時間 1時間)

2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

NCフライス盤等を使用し、支給材料をバイスで固定して、プログラムの作成→NCテープの作成又は記憶編集機器内への入力→テープ運転又はメモリ運転によるプログラムの確認→切削加工の作業手順で、平面加工、側面加工、溝加工、穴加工、こう配加工等を行い、二種類の組合せられる部品を製作する。加工については、すべてプログラムで行うこと。なお、支給材料は次のとおりとする。

形状: $\square 100 \times 45$

材質: 鋼材、鋳鉄、アルミニウム合金のいずれか

数量：2個

(標準時間 3時間30分)
(打切り時間 3時間50分)

(2) 計画立案等作業試験

切削工具、工作物の取付け、切削条件等に関する事項について問う。

(試験時間 1時間)

B12.機械加工(平面研削盤作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

平面研削盤(横軸角テーブル形、テーブル移動左右300mm以上、前後150mm以上、両逃げ形といし又は1号平形といしのφ150mm～305mm)を使用し、S45Cの材料(オス、メス各1個)を研削加工して、直溝部、こう配部、R部等をそれぞれはめ合わせることでできる部品を製作する。(標準時間 3時間30分)
(打切り時間 4時間)

2級

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

B13.機械加工(円筒研削盤作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

万能研削盤(φ55×300mm以上の工作物の研削能力を有するもの。旋回主軸台付き円筒研削盤と内面研削盤との組合せでもよい。)を使用して、テーパ付きアーバ及びスリーブの外周研削、端面研削及び内面研削を行う。(標準時間 4時間30分)
(打切り時間 5時間)

2級

次に掲げる製作等作業試験を行う。円筒研削盤(φ55×300mm以上の工作物の研削能力を有するもの。)を使用して、テーパ付きアーバの外周研削及び端面研削を行う。(標準時間 3時間)
(打切り時間 3時間30分)

B16.機械加工(マシニングセンタ作業)

1級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 判断等試験

仕上げ面に対応する加工方法の選定、表面粗さ及び送り速度の判定、表面粗さに対応する刃具の選定、仕上げ加工の判定、工作物の測定及びマシニングセンタの心出し作業について問う。(試験時間 35分)

(2) 計画立案等作業試験

切削工具、工作物の取付け、工具通路図の作成、加工順序の決定、切削条件、マシニングセンタにおける各種の支障の調整、取付け工具の選定、プログラムの誤り箇所の判定等に関する事項について問う。(試験時間 1時間40分)

2級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 判断等試験

仕上げ面に対応する加工方法の選定、表面粗さ及び送り速度の判定、工作物の測定及びマシニングセンタの心出し作業について問う。(試験時間 25分)

(2) 計画立案等作業試験

切削工具、工作物の取付け、工具通路図の作成、加工順序の決定、切削条件、マシニングセンタにおける各種の支障の調整、取付け工具の選定、プログラムの誤り箇所の判定等に関する事項について問う。(試験時間 1時間40分)

B18.放電加工(ワイヤ放電加工作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

自動プログラミング装置、ワイヤ放電

加工機及びワイヤ電極φ0.2(黄銅)又はφ0.25(黄銅)を使用し、支給材料(20×40×60,SKD11)から、互いにはめ合わせられる4部品(テーパ加工を含む)のワイヤ放電加工を行う。

試験時間

浸漬方式の場合

(標準時間 4時間)
(打切り時間 5時間)

噴流方式の場合

(標準時間 4時間30分)
(打切り時間 5時間30分)

(2) 計画立案等作業試験

放電加工性能表等による加工条件の設定、放電(通電)時間の見積り等について問う。(試験時間 1時間)

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

自動プログラミング装置、ワイヤ放電加工機及びワイヤ電極φ0.2(黄銅)又はφ0.25(黄銅)を使用し、支給材料(20×40×60,SKD11)から、互いにはめ合わせられる4部品のワイヤ放電加工を行う。

試験時間

浸漬方式の場合

(標準時間 4時間)
(打切り時間 5時間)

噴流方式の場合

(標準時間 4時間30分)
(打切り時間 5時間30分)

B19.金属プレス加工(金属プレス作業) 特別教育

1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

SPCC-SD(厚さ0.5mm)の材料から、はさみでブランクを切り取り、パワープレス(能力400～1000kN)により所定の絞り型を使用して、正八角形のフランジをもつ絞り製品を製作する。(標準時間 2時間)
(打切り時間 2時間30分)

(2) 計画立案等作業試験

複雑な加工段取り、ブランク取り、プレス機械の点検・整備等について問う。(試験時間 2時間)

2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

SPCC-SD(厚さ0.5mm)の材料から、はさみでブランクを切り取り、パワープレス(能力400～1000kN)により所定の絞り型を使用して、丸型のフランジをもつ絞り製品を製作する。(標準時間 1時間15分)
(打切り時間 1時間45分)

(2) 計画立案等作業試験

加工段取り、ブランク取り、プレス機械の点検・整備等について問う。(試験時間 2時間)

(注)製作等作業試験については、1、2級とも、動力プレス機械の金型の取付け等の作業に関し労働安全衛生法に基づく安全又は衛生のための特別の教育を修了した証明書等の原本若しくは写しの提示、又は特別の教育と同等の知識及び技能を有していることの申告を要する。

B20.鉄工(製作作業) 免許又は技能講習 特別教育

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 展開図作成作業

薄鋼板に簡単な立体の展開図を描く。(打切り時間 1時間)

(2) 製品製作作業

ハンマ、ゲージ、曲げ台等を使用して、平鋼〔SS330又はSS400相当、6mm×32mm×800mm)をリング状(円形)に加工したものと、鋼板〔SS400相当、6mm×320mm×320mm)をガス切断したものとを組立図により組み立て、仮付け溶接を行う。(標準時間 1時間30分)
(打切り時間 1時間45分)

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 展開図作成作業

薄鋼板に簡単な立体の展開図を描く。(打切り時間 1時間)

(2) 製品製作作業

ハンマ、ゲージ、曲げ台等を使用して、平鋼〔SS330又はSS400相当、6mm×38mm×815mm)をリング状(円形)に加工する。

(3) 溶接作業

簡単なすみ肉溶接を行う。

(標準時間 1時間10分)

(打切り時間 1時間25分)

[2]及び[3]の合計時間]

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

1、2級とも、アーク溶接等の作業に関し労働安全衛生法に基づく安全又は衛生のための特別の教育を修了した証明書等の原本若しくは写しの提示、又は特別の教育と同等の知識及び技能を有していることの申告を要する。

B21.鉄工(構造物鉄工作业) 免許又は技能講習 特別教育

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

図面に従って、ボール盤、ガス切断装置、アーク溶接装置又は半自動アーク溶接装置、万力等を使用し、切断、穴あけ、焼曲げ、切曲げ、組立て、溶接等の作業を行い、等辺山形鋼〔SS400相当品〕及び鋼板〔SS400相当品〕を加工し、複雑な構造物を製作する。(標準時間 4時間)
(打切り時間 4時間30分)

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

図面に従って、ボール盤、ガス切断装置、アーク溶接装置又は半自動アーク溶接装置、万力等を使用し、切断、穴あけ、切曲げ、組立て、溶接等の作業を行い、等辺山形鋼〔SS400相当品〕及び鋼板〔SS400相当品〕を加工し、簡単な構造物を製作する。(標準時間 3時間30分)
(打切り時間 4時間)

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

1、2級とも、アーク溶接等の作業に関し労働安全衛生法に基づく安全又は衛生のための特別の教育を修了した証明書等の原本若しくは写しの提示、又は特別の教育と同等の知識及び技能を有していることの申告を要する。

B22.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)

B23.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)

B24.工場板金(曲げ板金作業) 免許又は技能講習

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
板金工具及び酸素-アセチレン溶接装置を使用し、冷間圧延鋼板(SPCC厚さ1.0mm)を加工して、上部円形・下部角形の筒に小判形の分岐のある製品を製作する。(標準時間 5時間30分)(打ち切り時間 6時間)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
板金工具及び酸素-アセチレン溶接装置を使用し、冷間圧延鋼板(SPCC厚さ1.0mm)を加工して、上部角形・下部円形の容器を製作する。(標準時間 5時間)(打ち切り時間 5時間30分)
- (注) 1、2級とも、労働安全衛生法に基づくガス溶接作業主任者免許証又はガス溶接技能講習修了証その他資格を証する書面の携帯を要する。

B25.工場板金(打出し板金作業) 免許又は技能講習

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
定盤、板金工具、砂袋、酸素-アセチレン溶接装置等を使用し、冷間圧延鋼板(SPCC-SD厚さ0.8mm)を加工して、複雑な凹凸面のある製品を製作する。(標準時間 6時間)(打ち切り時間 7時間)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
定盤、板金工具、砂袋、酸素-アセチレン溶接装置等を使用し、冷間圧延鋼板(SPCC-SD厚さ0.8mm)を加工して、亀甲形状の製品を製作する。(標準時間 5時間)(打ち切り時間 6時間)
- (注) 1、2級とも、労働安全衛生法に基づくガス溶接作業主任者免許証又はガス溶接技能講習修了証その他資格を証する書面の携帯を要する。

B27.めっき(溶融亜鉛めっき作業)

- 1級 提示された写真、図を基に、次に掲げる判断等試験を行う。
(1) 遊離塩酸濃度の測定
(2) 入荷検査及び前処理の判定
(3) 操業条件、組成の影響及び皮膜構造の判定
(4) 附着量の測定
(5) めっき皮膜の試験
(6) めっき皮膜の判定
(試験時間 60分)
- 2級 提示された写真、図を基に、次に掲げる判断等試験を行う。
(1) 試験液濃度の測定
(2) 入荷検査及び前処理の判定
(3) 附着量の測定
(4) めっき皮膜の判定
(試験時間 40分)

B28.仕上げ(治工具仕上げ作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
やすり、けがき針、摺り合わせ用角度定規(あてざり又は平行台)、Vブロック、外側マイクロメータ等を使用して、S45Cの材料に加工を行い、課題図に示す精度を有する左右対称の治工具を2個製作する。(標準時間 3時間)(打ち切り時間 3時間30分)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
やすり、けがき針、摺り合わせ用角度定規(あてざり又は平行台)、Vブロック、外側マイクロメータ等を使用して、S45Cの材料に加工を行い、課題図に示す精度を有する段状の治工具を2個製作する。(標準時間 3時間)(打ち切り時間 3時間30分)

B29.仕上げ(金型仕上げ作業)

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

(標準時間 3時間)
(打ち切り時間 3時間30分)

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

B30.仕上げ(機械組立仕上げ作業)

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

B34.電子機器組立て(電子機器組立て作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
シャーシ、プリント配線板、IC、トランジスタ等の部品を用い、束線設計及び試験当日指示されるプリント配線作業を行って、省エネコントローラの組立てを行う。(標準時間 4時間)(打ち切り時間 4時間30分)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
シャーシ、プリント配線板、IC、トランジスタ等の部品を用い、束線は束線図を参考として束線を作製し、省エネコントローラの組立てを行う。(標準時間 4時間)(打ち切り時間 4時間30分)

B37.電気機器組立て(配電盤・制御盤組立て作業)

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

B38.電気機器組立て(開閉制御器具組立て作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
与えられた図面と材料により、開閉装置の組立てを行う。(標準時間 4時間30分)(打ち切り時間 5時間)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
与えられた図面と材料により、切換表示器の組立てを行う。(標準時間 4時間)(打ち切り時間 4時間30分)

B46.建設機械整備(建設機械整備作業) 免許又は技能講習

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

障の発見、修理、調整等について行う。
(試験時間 1時間20分)

- 2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
(1) 製作等作業試験
建設機械の内燃機関及び油圧シリンダについての分解、測定、調整及び組立て並びに鋼板のガス切断及びタッパ加工を行う。(試験時間 2時間50分)
- (2) 計画立案等作業試験
建設機械の点検、故障の発見、修理、調整等について行う。
(試験時間 1時間20分)
- (注) 製作等作業試験については、1、2級とも、労働安全衛生法に基づくガス溶接作業主任者免許証又はガス溶接技能講習修了証その他資格を証する書面の携帯を要する。

B48.婦人子供服製造(婦人子供注文服製作作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
持参した材料(無地のウール地)により、スーツを1着製作する。
なお、スカートについては、仮縫いしたものを持参する。(試験時間 6時間30分)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
持参した裁断済み(芯地を貼り及び印付けを含む)の材料(無地の薄手ウール地)により、ブラウスを1着製作する。
(試験時間 6時間30分)

B49.家具製作(家具手加工作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
製作図に基づき、手工具を使用して各種仕口作業を行い、わく状の製品を製作する。(標準時間 5時間30分)(打ち切り時間 6時間)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
製作図に基づき、現寸図を作成し、手工具を使用して仕口作業を行い、わく状の製品を製作する。(標準時間 5時間30分)(打ち切り時間 6時間)

B51.建具製作(木製建具手加工作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
斜めの中ざん及び組子のある建具を製作する。(標準時間 5時間30分)(打ち切り時間 6時間30分)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
上げ下げ小障子をもち、下部に額を取り付ける建具を製作する。(標準時間 5時間)(打ち切り時間 6時間)

B53.プラスチック成形(射出成形作業)

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

B57.陶磁器製造(絵付け作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
課題A又は課題Bのうち、いずれか1課題を選択するものとする。
課題A 上絵付け作業を行う。
課題B 下絵付け作業を行う。
(試験時間 課題A 6時間)(試験時間 課題B 5時間)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
課題A又は課題Bのうち、いずれか1課題を選択するものとする。
課題A 上絵付け作業を行う。
課題B 下絵付け作業を行う。
(試験時間 課題A 5時間)(試験時間 課題B 4時間)

B60.とび(とび作業)

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

B61.左官(左官作業)

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

B64.タイル張り(タイル張り作業)

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

B65.畳製作(畳製作作業)

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

B66.防水施工(ウレタンゴム系塗膜防水工作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
 試験台の平場面、笠木・立上がり面及び箱部にウレタンゴム系塗膜防水工作業を行う。
 (標準時間 1時間40分)(打ち切り時間 2時間)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
 試験台の平場面及び笠木・立上がり面にウレタンゴム系塗膜防水工作業を行う。(標準時間 1時間40分)(打ち切り時間 2時間)

B67.防水施工(アクリルゴム系塗膜防水工作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
 あらかじめ用意された試験台の壁(開口部を含む)、天端、パイプ回り及びびり割れ部分をシーリング材、増塗り及び補強布で補強し、アクリルゴム系塗膜防水材により塗膜防水工作業を行う。
 (標準時間 1時間40分)(打ち切り時間 2時間)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
 あらかじめ用意された試験台の壁(開口部を含む)、天端及びびり割れ部分を増塗り及び補強布で補強し、アクリルゴム系塗膜防水材により塗膜防水工作業を行う。(標準時間 1時間40分)

(打ち切り時間 2時間)

B69.防水施工(シーリング防水工作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
 試験台にガラス及び塩化ビニル方を固定し、ガラス回り、ガラス及び塩化ビニル方立による三方突合わせ目地、サッシ回り目地、クロス目地、方立及び無目にシーリング防水工作業を行う。
 (標準時間 2時間15分)(打ち切り時間 2時間35分)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
 試験台に固定されたガラス回り、サッシ回り目地、クロス目地、方立及び無目にシーリング防水工作業を行う。(標準時間 1時間30分)(打ち切り時間 1時間50分)

B70.防水施工(改質アスファルトシート常温粘着工法防水工作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
 試験台の平場、立上がり及び貫通配管回りの各部に改質アスファルトシート常温粘着工法防水工作業を行う。
 (標準時間 2時間30分)(打ち切り時間 3時間)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
 試験台の平場及び立上がりの各部に改質アスファルトシート常温粘着工法防水工作業を行う。(標準時間 2時間)(打ち切り時間 2時間30分)

B71.防水施工(FRP防水工作業)

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

B72.内装仕上げ施工(プラスチック系床仕上げ工作業)

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

B75.内装仕上げ施工(鋼製下地工作業) 特別教育

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
 試験台に天井伏図、展開図等に基づいて、天井は、鋼製野縁、野縁受け、つりボルト等を使用し、また、壁(柱による違い壁)は、スタッド、ランナ、スパーサ等を使用して鋼製下地作業を行う。(標準時間 2時間40分)(打ち切り時間 2時間55分)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
 試験台に天井伏図、展開図等に基づいて、天井は、鋼製野縁、野縁受け、つりボルト等を使用し、また、壁(平壁)は、スタッド、ランナ、スパーサ等を使用して鋼製下地作業を行う。(標準時間 2時間10分)(打ち切り時間 2時間25分)

(注) 1、2級とも、研削とし(高速といし)の取替え等の作業に關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。

B76.内装仕上げ施工(ボード仕上げ工作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
 鋼製下地が取り付けられている試験台に、天井伏図、展開図等に基づいて、天井及び壁(柱による違い壁)のボード仕上げ作業を行う。(標準時間 2時間40分)(打ち切り時間 2時間55分)

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

B77.内装仕上げ施工(化粧フィルム工作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
 試験台のA面、B面及びC面に化粧フィルムを貼り付ける作業を行う。(標準時間 2時間30分)(打ち切り時間 3時間)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
 試験台のA面及び、B面に化粧フィルムを貼り付ける作業を行う。(標準時間 1時間45分)(打ち切り時間 2時間15分)

B78.熱絶縁施工(保温保冷工作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
 呼び径100Aの水道用硬質塩化ビニル管等で製作された試験台及び鋼管エルボに押出法ポリスチレンフォーム保温筒、ロックウール保温筒、けい酸カルシウム保温筒、溶融亜鉛めっき鋼板等を使用して、熱絶縁作業を行う。(標準時間 4時間30分)(打ち切り時間 5時間)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
 呼び径100Aの水道用硬質塩化ビニル管等で製作された試験台及び鋼管エルボに押出法ポリスチレンフォーム保温筒、ロックウール保温筒、ロックウール保温筒、けい酸カルシウム保温筒、ステンレス鋼板等を使用して、熱絶縁作業を行う。(標準時間 4時間)(打ち切り時間 4時間30分)

B85.表装(壁装作業)

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

B87.塗装(建築塗装作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
 (1) ラワン合板に、合成樹脂エマルジョン系複層塗材塗装(凸部処理を含む。)を行う。(試験時間 下吹き3分 模様付け2分)
 (2) ラワン合板に、刷毛によりつや有合成樹脂エマルジョンペイント(2回塗り)塗装及びローラーブラシにより合成樹脂エマルジョンペイント塗装(パテ地付けを含む。)を行う。(標準時間 4時間50分)(打ち切り時間 4時間50分)
 (3) 吹付け塗装によるスプレーパターン作成を行う。(試験時間 3分)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
 (1) ラワン合板に、合成樹脂エマルジョン系複層塗材塗装を行う。(試験時間 下吹き3分 模様付け2分)
 (2) ラワン合板に、刷毛によりつや有合成樹脂エマルジョンペイント(2回塗り)塗装及びローラーブラシにより合成樹脂エマルジョンペイント塗装(パテ地付けを含む。)を行う。(標準時間 4時間30分)(打ち切り時間 4時間50分)
 (3) 吹付け塗装によるスプレーパターン作成を行う。(試験時間 3分)

B88.塗装(金属塗装作業)

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

- (1) 鋼板で製作した角筒(200mm×100mm×450mm)の外面上、下塗り及びパテ付けを行う。
(標準時間 2時間)
(打ち切り時間 2時間30分)
- (2) 見本板に基づいて調色したラッカーエナメルにより、被塗装物に吹付け塗り仕上げする。(標準時間 4時間)
(打ち切り時間 4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 5分)

- D12.工場板金(曲げ板金作業)
3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
板金工具及びリベット締めにより冷間圧延鋼板(SPCC厚さ0.8mm)を加工して、上部円筒・下部円すいの製品を製作する。
(標準時間 2時間30分)
(打ち切り時間 3時間)

B89.塗装(噴霧塗装作業)

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

D3.鋳造(鋳鉄鋳物鋳造作業)

- 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
所定の模型を使用して、中子を手込めにより造型する。なお、造型は、自硬性型法及びガス硬化型法のいずれかによるものとする。(試験時間 40分)
- (2) 判断等試験
金属組織の判別をする。鋳型の名称、鋳造方案各部の名称を問う。
(試験時間 15分)

D13.工場板金(打出し板金作業)

- 3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
定盤、板金工具、砂袋等を使用し、冷間圧延鋼板(SPCC厚さ0.8mm)を加工して、リベット締めにより組立て、杯形状の製品を製作する。(標準時間 3時間)
(打ち切り時間 3時間30分)

B92.フラワー装飾(フラワー装飾作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
課題1 立食用卓上装飾花の製作作業を行う。
(試験時間 40分)
- 課題2 卓上装飾花の製作作業を行う。
(試験時間 35分)
- 課題3 ブーケの製作作業を行う。
(試験時間 60分)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。ただし、課題3は選択A又は選択Bのいずれかを選択するものとする。
課題1 花束の製作作業を行う。
(試験時間 45分)
- 課題2 フラワーアレンジメントの製作作業を行う。
(試験時間 30分)
- 課題3 選択A フライダルブーケの製作作業を行う。
(試験時間 45分)
- 選択B 籠花(スタンド花)の製作作業を行う。
(試験時間 25分)

D4.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
設備の点検・調整等について行う。
(試験時間 30分)

D15.仕上げ(機械組立仕上げ作業)

- 3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
やすり、スコヤ、卓上ボール盤等を使用し、はめあい、心出し、摺り合わせ等により、角ロッドを含むSS400の部品を所定の精度に仕上げ加工を行い、その部品を組み立てる。
(標準時間 3時間)
(打ち切り時間 3時間30分)

D7.機械加工(普通旋盤作業)

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

D16.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)

D8.機械加工(数値制御旋盤作業)

- 3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
NC旋盤を使用し、φ90×φ35(穴)×55程度のS45C～S53C相当の材料1個に、プログラムの作成→NCテープの作成又は記憶編集機器内への入カーテープ運転又はメモリ運転によるプログラムの確認→切削加工の作業手順で、内外径削り、内外径面取り、外径R削り、内外端面削り等の加工を行い、部品を製作する。
(標準時間 2時間30分)
(打ち切り時間 3時間)

D17.電子機器組立て(電子機器組立て作業)

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

D19.とび(とび作業) 特別教育

- 3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
枠組、単管及び木製足場板を使用して、枠組応用登り機橋の組立てを行う。
(標準時間 1時間40分)
(打ち切り時間 2時間)
- (注)足場の組立て、解体又は変更の作業に関し労働安全衛生法に基づく安全又は衛生のための特別の教育を修了した証明書等の原本若しくは写しの提示、又は特別の教育と同等の知識及び技能を有していることの申告を要する。

単一等級

C4.路面標示施工(溶融ペイントハンドマーカージェット作業)

- 単一等級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
(1) 「進行方向」の路面標示に必要な作図作業を行う。
(標準時間 30分)
(打ち切り時間 35分)
- (2) テストピース(塗膜厚測定板)の作製及び(1)で描いた作図への路面塗装作業を行う。
(標準時間 35分)
(打ち切り時間 40分)

D9.機械加工(フライス盤作業)

- 3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
立フライス盤(No.1～No.3程度)を使用し、SS400の材料(45×65×80、2個)をエンドミル(2枚刃、多刃)及び正面フライスにて切削加工して直みぞ部をそれぞれはめ合わせることができる部品を製作する。
(標準時間 2時間)
(打ち切り時間 2時間30分)

D20.左官(左官作業)

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

C6.塗料調色(調色作業)

- 単一等級 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
ラッカーエナメル及び合成樹脂エマルジョンペイントを使用して、調色作業を行う。
(試験時間 2時間15分)
- (2) 判断等試験
①塗料及び溶剤の実物判定を行う。
(試験時間 3分)
- ②色の三属性、色差及び距離の目視判定を行う。
(試験時間 9分)
- ③色見本の原色混合量の判定を行う。
(試験時間 3分)

D10.機械加工(平面研削盤作業)

- 3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
平面研削盤(横軸角テーブル形、テーブル移動左右300mm以上、前後150mm以上、1号平形といしφ150～305mm)を使用し、S45Cの材料(オス、メス各1個)を研削加工して、それぞれはめ合わせることができる部品を製作する。
(標準時間 2時間)
(打ち切り時間 2時間30分)

D23.塗装(金属塗装作業)

- 3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
(1) 鋼板で製作したL形の被塗装物(200mm×100mm×300mm)の外面上、パテ付け及び下塗りを行う。
(2) 見本板に基づいて調色したものを、被塗装物に吹付け塗り仕上げする。
(標準時間 2時間30分)
(打ち切り時間 3時間)

3 級

D1.園芸装飾(室内園芸装飾作業)

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

D11.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。
(打ち切り時間 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)
(打ち切り時間 50分)

D26.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 プートニアの製作作業を行う。
(試験時間 20分)

D2.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、敷石敷設及び植栽の作業を行う。

技能検定・学科試験問題解説集のご案内

新版 学科試験問題 解説集 【1級・2級】	No.2 配管 建築配管施工法 プラント配管施工法 ●¥3,300●316頁●1,028問	No.3 塗装 木工塗装作業／建築塗装作業 金属塗装作業／鋼橋塗装作業 噴霧塗装作業 ●¥3,300●312頁●737問	No.4 型枠施工 ●¥1,650●136頁●288問	No.5 鉄筋施工 ●¥2,200●176頁●327問	No.8 冷凍空気 調和機器施工 熱絶縁施工 ●¥2,750●248頁●576問
	No.9 仕上げ 治工具仕上げ法 金型仕上げ法 機械組立て仕上げ法 ●¥2,750●152頁●339問	No.10 機械・プラント製図 機械製図手書き作業 機械製図CAD作業 プラント配管製図作業 ●¥2,420●212頁●412問	No.11 機械検査 ●¥2,200●152頁●354問	No.12 機械加工 普通旋盤作業／フライス盤作業／平面研削盤作業 円筒研削盤作業／心無し研削盤作業／数値制御旋盤作業 数値制御フライス盤作業／マシニングセンタ作業 他 ●¥3,300●382頁●921問	
No.14 金属プレス加工 ●¥2,200●132頁●245問	No.15 金属材料試験 機械試験法 組織試験法 ●¥2,860●208頁●413問	No.16 鉄工 製作作業 構造物鉄工作業 構造物現図作業 ●¥3,300●292頁●670問	No.17 建築板金 内外装板金作業 ダクト板金作業 ●¥2,860●236頁●584問	No.21 電子機器組立て ●¥1,980●128頁●193問	No.22 電気機器組立て 配電盤・制御盤組立て作業 開閉制御器具組立て作業 他 ●¥3,300●334頁●654問
No.23 電気製図 配電盤・制御盤製図作業 ●¥1,980●164頁●255問	No.30 建具製作 木製建具手加工作業 木製建具機械加工作業 ●¥2,200●176頁●378問	No.31 左官 タイル張り ●¥2,750●248頁●461問	No.32 建築大工 畳製作 ●¥2,860●206頁●488問	No.33 防水施工(前期) ウレタンゴム系塗膜防水工事作業／ アクリルゴム系塗膜防水工事作業／ セメント系防水工事作業／シーリング 防水工事作業 ●¥3,080●300頁●625問	No.35 とび かわらぶき ●¥2,750●228頁●472問
No.36 サッシ施工 ガラス施工 ●¥2,970●272頁●543問	No.37 プラスチック成形 射出成形作業／インフレーション成形作業 ●¥3,080●276頁●491問	1級・2級 学科試験問題 解説集	第4集 金属熱処理 一般熱処理作業／浸炭・ 浸炭窒化・窒化処理作業 高周波・炎熱処理作業 ●¥2,420●256頁●812問	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●280頁●709問	第18集 建設機械整備 ●¥1,650●168頁●571問
特級技能検定 平成30年度 試験問題 過去問題集 他年度版あり	■試験問題集1 ・鋳造・金属熱処理・ 機械加工・放電加工・ 金型製作・金属プレス 加工・工場板金・電子 機器組立て・電気機器 組立て・半導体製品製 造・内燃機関組立て・ 空気圧装置組立て・油 圧装置調整 ●¥1,870	■試験問題集2 ・めっき・仕上げ・機 械検査・ダイカスト・ 機械保全・プリント配 線板製造・自動販売機 調整・光学機器製造・ 建設機械整備・婦人子 供服製造・紳士服製造 ・プラスチック成形・ パン製造 ●¥1,870	3級技能検定 試験問題集 実技試験問題(令和 元年度)と学科試験 問題(平成30・31・令 和元年度)の過去問 題集 他年度版あり	■第1集 ・園芸装飾職種 ・造園職種・和裁職種 ・とび職種・配管職種 ・建築大工職種・フラワー 装飾職種・内装仕上げ施 工職種・冷凍空調和機 器施工職種・プラスチック 成形職種 他 ●¥1,650	■第2集 ・金属熱処理種・機械加 工職種・めっき職種・仕 上げ職種・機械検査職種 ・機械保全職種・電子機 器組立て職種・電気機器 組立て職種・機械プラント 製図職種・電気製図職種 ・テクニカルイラストレー ション職種 他 ●¥1,650
参考図書	木造建築の 基礎用語 社団法人 雇用問題研究会編 ●¥1,430●440頁	建築塗装法 雇用・能力開発機構 職業能力開発総合大学校 能力開発研究センター編 ●¥1,980●264頁	金属塗装法 雇用・能力開発機構 職業能力開発総合大学校 能力開発研究センター編 ●¥1,980●240頁	塗料 雇用・能力開発機構 職業能力開発総合大学校 能力開発研究センター編 ●¥2,860●334頁	金型工作法 雇用・能力開発機構 職業能力開発総合大学校 能力開発研究センター編 ●¥2,420●250頁

技能検定 実技・学科試験過去問題集 参考図書のご案内

1級・2級 試験問題 過去に出された実技試験問題（1年分）と学科試験問題（2年または3年分）を収録／正解表付き	(平成20・21・22年度) 10 農業機械整備 農業機械整備作業 ●¥1,650	(平成22・23・24年度) 19 内装仕上げ施工 プラスチック系床仕上げ工事作業／鋼製下地工事作業／ボード仕上げ工事作業 ●¥2,200	(平成24・25・26年度) 34 電子機器組立て 電子機器組立て作業 ●¥1,980	(平成26・27・28年度) 37 金属プレス加工 金属プレス作業 ●¥1,980	(平成26・27・28年度) 39 建築板金 内外装板金作業／ダクト板金作業 ●¥2,090
	(平成26・27・28年度) 40 造園 造園工事作業 他年度版 ⇒63 ●¥1,650	(平成26・27・28年度) 41 左官 左官作業 ●¥1,650	(平成26・27・28年度) 43 金属熱処理 一般熱処理作業／浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業／高周波・炎熱処理作業 他年度版 ⇒65 ●¥3,080	(平成26・27・28年度) 45 機械加工 普通旋盤作業／フライス盤作業／平面研削盤作業／円筒研削盤作業／心無し研削盤作業／数値制御旋盤作業／数値制御フライス盤作業／マシニングセンタ作業 他年度版 ⇒67 ●¥3,520	
(平成26・27・28年度) 47 熱絶縁施工／冷凍空調和機器施工 保温保冷工事作業／冷凍空調和機器施工作業 他年度版 ⇒68 ●¥2,420	(平成26・27・28年度) 48 半導体製品製造 集積回路チップ製造作業／集積回路組立て作業 ●¥1,980	(平成26・27・28年度) 49 建築大工 大工工事作業 他年度版 ⇒69 ●¥1,760	(平成26・27・28年度) 50 かわらぶき かわらぶき作業 ●¥1,760	(平成26・27・28年度) 51 型枠施工 型枠工事作業 ●¥1,870	(平成26・27・28年度) 52 鉄筋施工 鉄筋組立て作業 ●¥1,760
(平成26・27・28年度) 54 空気圧装置組立て 空気圧装置組立て作業 他年度版 ⇒71 ●¥1,980	(平成27・28・29年度) 55 鉄工 製缶作業／構造物鉄工作業 ●¥2,200	(平成27・28・29年度) 56 建設機械整備 建設機械整備作業 ●¥2,090	(平成27・28・29年度) 57 塗装 建築塗装作業／金属塗装作業／噴霧塗装作業／鋼橋塗装作業 ●¥2,860	(平成27・28・29年度) 58 電気機器組立て 配電盤・制御盤組立て作業／シーケンス制御作業 ●¥2,530	(平成27・28・29年度) 59 機械検査 機械検査作業 ●¥2,090
(平成27・28・29年度) 60 機械・プラント製図 機械製図手書き作業／機械製図CAD作業 ●¥1,980	(平成28・29・30年度) 61 配管 建築配管作業 ●¥1,870	(平成29・30・31年度) 62 プラスチック成形 射出成形作業／インフレーション成形作業 ●¥2,090	(平成29・30・31年度) 63 造園 造園工事作業 ●¥1,650	(平成29・30・31年度) 64 とび とび作業 ●¥1,650	(平成29・30・31年度) 65 金属熱処理 一般熱処理作業／浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業／高周波・炎熱処理作業 ●¥3,190
(平成29・30・31年度) 66 仕上げ 治工具仕上げ作業／金型仕上げ作業／機械組立て仕上げ作業 ●¥2,420	(平成29・30・31年度) 67 機械加工 普通旋盤作業／フライス盤作業／平面研削盤作業／円筒研削盤作業／心無し研削盤作業／数値制御旋盤作業／数値制御フライス盤作業／マシニングセンタ作業 ●¥3,740		(平成29・30・令和元年度) 68 熱絶縁施工／冷凍空調和機器施工 保温保冷工事作業／冷凍空調和機器施工作業 ●¥2,420	(平成29・30・令和元年度) 69 建築大工 大工工事作業 ●¥1,760	(平成29・30・令和元年度) 71 空気圧装置組立て 空気圧装置組立て作業 ●¥1,980

★お問い合わせ・お申込み先★

佐賀県職業能力開発協会 技能検定課

〒840-0814 佐賀県佐賀市成章町1-15

TEL：0952-24-6408 FAX：0952-24-5479

技能五輪佐賀県大会参加案内

この大会は、青年技能者に努力目標を与え、技能の重要性、必要性をアピールし、技能尊重気運の醸成に資することを目的に開催される「技能五輪全国大会」(第59回大会)の佐賀県予選会として実施します。県予選会で優秀な成績を収め、選抜されますと、本県代表として全国大会に出場、また全国大会で優勝した人は技能オリンピックと呼ばれている技能五輪国際大会に、晴れの日本代表選手として選ばれます。(国際大会は隔年実施)

【参加資格】

- ・生年月日が平成10年1月1日以降に生まれた者で、学歴・経験等の制限はありません。(23歳以下)
ただし、優勝して国際大会に出場できるのは、国際大会開催年に23歳以下の者です。

【申込期間】

【実施時期】

【手数料】

技能検定の場合と同じです。

なお、エントリー状況等によっては、競技の実施を取りやめる場合もありますので、あらかじめ御承知おきください。

【実施職種】

前期技能検定の2級実技課題により予選を実施する競技職種です。

競技職種名	対応検定作業名	競技職種名	対応検定作業名
旋 盤	普 通 旋 盤 作 業	構 造 物 鉄 工	構 造 物 鉄 工 作 業
フ ラ イ ス 盤	フ ラ イ ス 盤 作 業	工 場 電 気 設 備	配 電 盤 ・ 制 御 盤 組 立 て 作 業
自 動 車 板 金	打 出 し 板 金 作 業	電 子 機 器 組 立 て	電 子 機 器 組 立 て 作 業
曲 げ 板 金	曲 げ 板 金 作 業	と び	と び 作 業
左 官	左 官 作 業	フ ラ ワ ー 装 飾	フ ラ ワ ー 装 飾 作 業
機 械 組 立 て	機 械 組 立 仕 上 げ 作 業	洋 裁	婦 人 子 供 注 文 服 製 作 作 業
家 具	家 具 手 加 工 作 業	建 具	木 製 建 具 手 加 工 作 業
タ イ ル 張 り	タ イ ル 張 り 作 業		

【参加申し込み方法】

- ・技能検定2級の手続きに準じ、技能検定受検申請書(技能五輪佐賀県予選会参加申込書を兼ねる)を提出してください。

なお、技能五輪参加希望者は、技能検定受検申請書の欄外左上隅に[五輪]と朱書きしてください。

【競 技】

- ・競技は、技能検定2級の実技試験問題に準じて実施します。(実技試験のみ)

【技能証の交付】

- ・本予選会で、一定水準の成績を収めた方には、「技能証」が交付され、技能検定2級を受検する際に実技試験が免除されます。

- ◎ 技能検定又は技能五輪及び、実技試験問題概要について詳しく知りたい方は下記にお問い合わせください。

○ 佐賀県職業能力開発協会

〒840-0814 佐賀市成章町1-15
TEL (0952) 24-6408
FAX (0952) 24-5479
E-mail:saga.nokai@saga-noukai.com
ホームページ
https://www.saga-noukai.com

○ 佐賀県産業労働部 産業人材課

〒840-8570 佐賀市城内1-1-59
TEL (0952) 25-7310
FAX (0952) 25-7305
ホームページ
http://www.pref.saga.lg.jp/

