

国家検定



(技能士章)

令和6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6年度前期技能検定実施日程

受付期間	令和6年4月3日(水)～4月16日(火)まで		
受付手続き	<input type="checkbox"/> 提出するもの ① 受検申請書(記入例:12ページ参照) ② 受検手数料(受検手数料の額:9～11ページ参照)の振込金額納付書(控) ③ 必要な添付書類(3ページ参照) <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6年5月30日(火)	当協会でご公表します。また、受検者には、受検票とともに送付します。全国統一実施の職種及び判断等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6年6月6日(木)～ 令和6年9月8日(日) ※造園職種(1級、2級) 令和6年9月9日(月)～ 令和6年11月13日(水)	★3級(金属熱処理を除く) 令和6年6月6日(木)) 令和6年8月11日(日)
学科試験	実施日	☆1級、2級、単一等級 令和6年8月18日(日) 令和6年8月25日(日) 令和6年9月1日(日)	★3級(金属熱処理を除く) 令和6年7月14日(日)
合格発表	<input type="checkbox"/> 佐賀県ホームページにおいて合格者の受検番号が公表されます。 ※造園職種(1級、2級)の方の合格発表は、令和6年11月28日(木)までの期間で佐賀県知事が指定する日になります。 <input type="checkbox"/> 合格者への通知 ①合格者:佐賀県から通知されます。 ②実技試験又は学科試験のどちらかの合格者:当協会から通知します。		

※受検申請受付に係る対応(お願い)

- ・受検申請手続きは、原則郵送(書留等)とします。(締切日までの消印に限り有効)
- ・受検手数料は、「銀行振込」で納付してください。

受検申請から合格発表までの流れ

受検申請書

○ 受検申請書用紙

当協会、県内各公共職業能力開発施設及び県内各商工会議所などにあります。

受検申請

○ 受検申請受付期間：1ページを参照ください。

○ 申請時に提出が必要な書類：3ページを参照ください。

受検手数料の振込

○ 受検手数料：9ページ以降を参照してください。

- ・申請には、振込金額領収書（控）の貼付が必要となります。
 - ・インターネットバンキング振込の場合、出力用紙を添付してください。
 - ・振込手数料は、受検される方の負担となります。
 - ・複数人をまとめて振り込む場合、各受検者の手数料内訳明細を記入し、添付してください。
- ※ 申請書受理後は、手数料の返還はいたしません。
(ただし、締切後1週間以内は返還可能です。)

○ 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

申請書等の提出

○ 提出方法：原則郵送（書留）となります。（締切日までの消印に限り有効）

封筒の表面に「技能検定受検申請書」と朱書きし、**受検申請書、提出書類貼付用台紙及び振込金額領収書（控）等**を同封し、当協会へ送付ください。

※ コピー、FAXでの申し込みは、できません。

※ 提出書類貼付用台紙には、「本人確認書類の写し」、受検手数料の減額に必要な証明書等の貼付を忘れないようご注意ください。

※ 実技又は学科試験の免除資格がある場合は、それを証明する書類の写しを同封してください。

※ 受検申請後、住所等に変更がある場合、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、新電話番号、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」宛お送りください。

申請書の受理

受検票の発送

○ 受検票の発送：

受検者に対して令和6年6月7日までに受検票の発送を完了する予定です。

令和6年6月14日までに到着しない場合は、当協会へ必ず連絡ください。

次の検定職種（作業）の実技試験は6月中に実施する予定です。

令和6年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。

職種：鋳造、とび、左官、防水施工、熱絶縁施工

作業：機械組立仕上げ、鋼製下地工事、ボード仕上げ工事

実技試験

○ 実施期間：1ページを参照してください。

○ 試験問題公表日：1ページを参照してください。

※ 当協会でご公表します。

※ 受検者には、受検票送付時に試験日時、場所等を記載した受検票と試験問題を送付します。ただし、全国統一の職種（作業）については、実技試験問題概要を送付します。

※ 職種により、「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」の携帯がない場合、実技試験を受検できないのでご注意ください。（詳しくは、13ページから17ページを参照のこと）

学科試験

○ 実施期間：1ページを参照してください。

（各作業の試験日は4ページから5ページを参照）

各申請者に対しては、受検票で日時、場所等を通知します。

合格発表

- **合格発表日**：1ページを参照してください。
- ※ **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。

合格通知の発送

- **合格者**
佐賀県産業労働部産業人材課から本人宛に合格通知を発送します。なお、合格証書・技能士章は、令和6年11月ごろ発送します。
- **実技試験・学科試験のいずれかの合格者**
当協会から本人宛に一部合格通知を発送します。なお、この通知書は、次回受検時の免除資格証明になりますので、大切に保管してください。
- **合格されなかった方**：通知はいたしません。

得点の開示

- 受検者は、以下の内容について情報の提供を受けることができます。
- **内容**：学科試験得点、実技試験得点（科目別得点及び総合得点）
 - **期間**：合格発表の日から1か月間（土日祝日の閉庁日を除く8時30分から17時15分）
 - **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）
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。（本人に限ります。代理人は不可。）なお、電話による提供には応じませんので、ご了承ください。

《注意事項》

(必ずお読み下さい)

- 受検申請には、受検申請書、本人確認書類及びその他必要な書類の提出が必要となります。
- 1 技能検定受検申請書**
 - ①申請書は、必ず本人が記入してください。
 - ②申請書への記載は、職務内容など記載漏れがないか確認してください。
 - ③記載事項に不正があった場合は、合格を取り消すことがあります。
 - 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。
- 2 本人確認書類**
 - ①氏名・生年月日が、確認できる公的証明書（運転免許証、学生証、健康保険証等）の写しを別紙「提出書類貼付用台紙」に貼り付けて提出ください。
 - ②運転免許証は、住所変更等により裏面の記載がある場合は、裏面も写しを貼付してください。
- 3 その他必要な書類**
 - (1) 免除資格証明書類**
 - ①実技試験、学科試験の免除を受けようとする場合は、その免除要件に該当する資格を有することを証明することのできる合格証又は免許証等の写しを添付してください。
 - ②指導員免許取得による免除を受けようとする場合は、免除可能な検定職種か必ず確認してください。（8ページ参照）
 - ③申請書受理後は、免除資格の記載漏れ等が判明しても試験免除はできません。
 - (2) 技能検定合格証明書類**
 - ①1級受検者のうち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
 - ②1・2級受検者のうち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
 - ③一部合格で受検する方 … 一部合格通知の写し
 - (3) 実技試験の受検手数料減額に必要な書類**
 - ①等級、年齢等により提出書類が相違しますので、詳細は9ページ以降を参照してください。
- 4 その他**
 - ①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。また、受検者が多い場合、試験会場の設備の関係上、職種によっては、抽選となる場合があります。
 - ②職業系高校等で、当該検定職種に関する学科（8ページ参照）以外の者が、職業系高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がないと判定された場合、「3級技能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す。詳細については、協会へ問い合わせください。
 - ③天災などやむを得ない事由により、実施日程を変更あるいは中止する場合があります。その場合、受検者の皆様にご連絡いたします。

実施職種・試験実施日

【学科試験】 ・全国統一の実施日です。

【実技試験】 ・○印については、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。

・日付が記載されている試験は、全国統一の実施日です。

・五輪の欄の◎印は、技能検定2級実技試験により予選を実施する職種です。

1・2級（29職種49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1日AM
造園	B2	造園工事	○	○		8月18日AM
鑄造	B3	鑄鉄鑄物鑄造	○			9月1日AM
金属熱処理	B4	一般熱処理	○ (1級のみ)	8月25日 (2級のみ)	8月18日PM	8月18日AM
機械加工	◎ B8	普通旋盤	○			8月25日AM
	B9	数値制御旋盤	○		8月25日PM	8月25日AM
	◎ B10	フライス盤	○			8月25日AM
	B11	数値制御フライス盤	○		8月25日PM	8月25日AM
	B12	平面研削盤	○			8月25日AM
	B13	円筒研削盤	○			8月25日AM
	B16	マシニングセンタ		○	8月25日PM	8月25日AM
非接触除去加工	B18	ワイヤ放電加工	○		9月1日PM (1級のみ)	9月1日AM
金属プレス加工	B20	金属プレス	○		8月18日PM	8月18日AM
鉄工	B21	製缶	○			8月25日AM
	◎ B22	構造物鉄工	○			8月25日AM
建築板金	B23	内外装板金	○			9月1日PM
	B24	ダクト板金	○			9月1日PM
工場板金	◎ B25	曲げ板金	○			9月1日PM
	◎ B26	打出し板金	○			9月1日PM
めっき	B28	溶融亜鉛めっき		9月1日		8月25日AM
仕上げ	B30	治工具仕上げ	○			9月1日AM
	B31	金型仕上げ	○			9月1日AM
	◎ B32	機械組立仕上げ	○			9月1日AM
電子機器組立て	◎ B36	電子機器組立て	○			8月25日PM
電気機器組立て	◎ B38	配電盤・制御盤組立て	○			9月1日AM
建設機械整備	B45	建設機械整備	○		8月25日PM	8月25日AM
婦人子供服製造	◎ B47	婦人子供注文服製作	○			8月25日PM
家具製作	◎ B48	家具手加工	○			8月25日PM
建具製作	◎ B49	木製建具手加工	○			8月25日PM
プラスチック成形	B51	射出成形	○			8月18日PM
とび	◎ B58	とび	○			8月18日PM
左官	◎ B59	左官	○			8月25日PM
タイル張り	◎ B62	タイル張り	○			9月1日AM
畳製作	B63	畳製作	○			8月25日PM
防水施工	B64	ウレタンゴム系塗膜防水工事	○			8月18日PM
	B65	アクリルゴム系塗膜防水工事	○			8月18日PM
	B66	シーリング防水工事	○			8月18日PM
	B67	改質アスファルトシート常温粘着工法防水工事	○			8月18日PM
	B68	F R P 防水工事	○			8月18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		B69	プラスチック系床仕上げ工事	○			8月25日AM
		B71	鋼製下地工事	○			8月25日AM
		B72	ボード仕上げ工事	○			8月25日AM
		B73	化粧フィルム工事	○			8月25日AM
熱絶縁施工		B74	保温保冷工事	○			9月1日AM
表装		B80	壁装	○			9月1日AM
塗装		B81	建築塗装	○			8月18日AM
		B82	金属塗装	○			8月18日AM
		B83	噴霧塗装	○			8月18日AM
フラワー装飾		B84	フラワー装飾	○			9月1日PM

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		C2	溶融ペイントハンドマーカー工事	○			9月1日PM
塗料調色		C4	調色	○	○		9月1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14日AM
造園		D2	造園工事	○	○		7月14日PM
鑄造		D3	鑄鉄鑄物鑄造	○	○		7月14日PM
金属熱処理		D4	一般熱処理		8月25日	8月18日PM	8月18日AM
機械加工		D7	普通旋盤	○			7月14日AM
		D8	数値制御旋盤	○			7月14日AM
		D9	フライス盤	○			7月14日AM
		D10	平面研削盤	○			7月14日AM
		D11	マシニングセンタ	○			7月14日AM
工場板金		D12	曲げ板金	○			7月14日PM
		D13	打出し板金	○			7月14日PM
仕上げ		D15	機械組立仕上げ	○			7月14日PM
機械検査		D16	機械検査	○			7月14日PM
電子機器組立て		D17	電子機器組立て	○			7月14日AM
とび		D20	とび	○			7月14日AM
左官		D21	左官	○			7月14日AM
塗装		D24	金属塗装	○			7月14日PM
フラワー装飾		D27	フラワー装飾	○			7月14日PM

以上32職種 52作業

受 検 資 格

- 技能検定は、職業訓練歴や学歴により、受検に必要な実務経験年数が定められています。
 受検に必要な実務経験年数は次表のとおりです。下位級合格後に上位等級を受検する場合は、実務経験年数が短縮できますが、この場合は、下位等級合格証書の写しの添付が必要となります。 (単位：年)

受検対象者 (②～⑩は検定職種に関する設置学科や訓練学科に限る。)		特級	1 級		2 級		3 級	単一等級	
		1 級 合格後	2 級 合格後	3 級 合格後		3 級 合格後	※4		
①	検定職種に関する実務経験のみ		7			2	0 ※1	3	
②	専門高校卒業 ※6		6			0	0	1	
※5	専修学校(大学入学資格付与課程に限る)卒業								
③	短大・高専・高校専攻科卒業 ※6		5			0	0	0	
※5	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								
④	大学卒業(専門職大学前期課程修了者を除く) ※6		4			0	0	0	
※5	専修学校(大学院入学資格付与課程に限る)卒業								
⑤	専修学校(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を除く)卒業 各種学校卒業 【いずれも厚生労働大臣指定のものに限る】	800h以上	6	2	4	0	0	1	
		1,600h以上	5					0	0
		3,200h以上	4	0	0			0	0
⑥	短期課程の普通職業訓練修了 ※7		6			0	0	※3	1
⑦	普通課程の普通職業訓練修了 ※7	2,800h未満	5			0	0	1	
		2,800h以上	4			0	0	0	
⑧	専門課程又は特定専門課程の高度職業訓練修了 ※7		3	1	2	0	0	0	
⑨	応用課程又は特定応用課程の高度職業訓練修了 ※7		1			0	0	0	
⑩	指導員養成課程の指導員養成訓練修了 ※7		1			0	0	0	
⑪	職業訓練指導員免許取得 (検定職種に関する免許職種に限る)		1			—	—	—	0
※5									
⑫	高度養成課程の指導員養成訓練修了 ※7		0			0	0	0	0

【注意事項】

- ・高校の普通科、大学の経済学科など検定職種に関連のない設置学科を卒業されている方は、①の実務経験年数が必要となります。
- ・実務経験年数は、受付最終日(4月16日)で算定します。
- ・下位等級の合格後の実務経験年数は、合格証書の交付年月日が起算日となります。
- ・⑥～⑩及び⑫の検定職種に関する訓練科は、修了した訓練施設又は当協会へご確認ください。
- ・必要に応じて、受検資格について所属事業所等への電話照会や追加審査を行うために証明書の写しの提出を追加で求める場合がありますので、あらかじめご了承ください。

- ※1 技能検定職種に関して実務の経験を有する方に、受検資格が認められます。
- ※2 当該学校が厚生労働大臣の指定を受けているか否かは問いません。
- ※3 総訓練時間が、700時間未満のものを含みます。
- ※4 3級の技能検定については、上表に記載した以外に、検定職種に関する学科に在学する方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方も受検資格を認めています。
 また、工業高等学校に在学する方等であって、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方も受検資格を認めています。
- ※5 ②～⑤の場合の検定職種に関する設置学科、⑪の検定職種に関する免許職種については、8ページの表を参照してください。
- ※6 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方並びに独立行政法人大学改革・学位授与機構により学士の学位を授与された方は、学校教育法に基づくそれぞれのものに準じます。
- ※7 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を修了された方も、修了した職業訓練又は指導員訓練の訓練課程に応じ、受検資格を付与します。

試験免除資格

○ 実技試験又は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、証明書類として必ず免除資格を証明する書面（合格証書、免許証、技能証等）の写しを添付してください。

1. 技能検定関係

免除要件	免除の対象者	免除に該当する検定職種	等級	免除対象の試験	備考
① 技能検定試験合格	1級 技能検定合格	同一の検定職種	1級・2級・3級	学科試験	例) 1級機械加工普通旋盤作業技能検定合格の場合 〔1級機械加工ワライ盤作業を受検する際には、学科試験が免除できます。〕
	2級 技能検定合格		2級・3級		
	3級 技能検定合格		3級		
	単一等級 技能検定合格		単一等級		
② 実技試験合格	特級 実技試験のみ合格	同一の検定職種	特級	実技試験	1) 特級における免除可能期間は、合格日から5年間です。 2) 合格した実技試験と同一の「選択科目」を選択して受検する場合があります。
	1級 実技試験のみ合格		1級・2級・3級		
	2級 実技試験のみ合格		2級・3級		
	3級 実技試験のみ合格		3級		
	単一等級 実技試験のみ合格		単一等級		
③ 学科試験合格	特級 学科試験のみ合格	同一の検定職種	特級	学科試験	1) 特級における免除可能期間は、合格日から5年間です。 2) 合格した学科試験と同一の「選択科目」を選択して受検する場合があります。
	1級 学科試験のみ合格		1級・2級・3級		
	2級 学科試験のみ合格		2級・3級		
	3級 学科試験のみ合格		3級		
	単一等級 学科試験のみ合格		単一等級		

2. 職業能力開発行政関係

免除要件	免除の対象者	免除に該当する検定職種	等級	免除対象の試験	備考
④ 指導員	職業訓練指導員試験に合格した方、職業訓練指導員免許を取得した方	相当する検定職種	1級・2級・3級・単一等級	学科試験	○ 技能検定職種と指導員免許職種との関係は、8ページを参照してください。
⑤ 技能照査	応用課程又は特定応用課程の高度職業訓練の技能照査に合格後、5年以上の実務経験をされた方	相当する検定職種	特級・1級・2級・3級・単一等級	学科試験	○ 要否判定は技能照査合格証書で行い、公共施設以外で行われたものは、証書に知事の署名がなされているものに限り、 ○ 要否判定は技能照査合格証書で行い、公共施設以外で行われたものは、証書に知事の署名がなされているものに限り、
	応用課程又は特定応用課程の高度職業訓練の技能照査に合格後、2年以上の実務経験をされた方	相当する検定職種	1級・2級・3級・単一等級		
	専門課程又は特定専門課程の高度職業訓練の技能照査に合格後、4年以上の実務経験をされた方	相当する検定職種	1級・2級・3級・単一等級		
	専門課程又は特定専門課程の高度職業訓練の技能照査に合格後、1年以上の実務経験をされた方	相当する検定職種	2級・3級・単一等級		
	普通課程の普通職業訓練の技能照査に合格後、2年(2800h以上なら1年)以上の実務経験をされた方	相当する検定職種	2級・3級・単一等級		
	技能照査合格者(応用課程・特定応用課程) 技能照査合格者(専門課程・特定専門課程・普通課程)	相当する検定職種 相当する検定職種	2級・3級・単一等級 2級・3級		
⑥ 技能士コース	短期課程の普通職業訓練の1級技能士コースの修了試験に合格し、当該訓練を修了した方	相当する検定職種	1級・2級・3級	学科試験	○ 要否判定は各級の技能士コース修了証書で行い、公共施設以外で行われたものは、証書に知事の署名がなされているものに限り、
	短期課程の普通職業訓練の2級技能士コースの修了試験に合格し、当該訓練を修了した方		2級・3級		
	短期課程の普通職業訓練の単一等級技能士コースの修了試験に合格し、当該訓練を修了した方		単一等級		
⑦ 検定委員	中央技能検定委員を2年以上務められた方	相当する検定職種	1級・2級・3級・単一等級	実技試験 学科試験	○ 選択科目のある検定職種の場合は、同一の選択科目に限り、
	都道府県技能検定委員を2年以上務められた方		1級・2級・3級・単一等級		
⑧ 技能証	技能五輪全国大会において技能証の交付を受けた方	相当する検定職種	1級・単一等級	実技試験	○ 全国大会主催者からの通知に基づく成績優秀者に限り、 ○ 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です。
	技能五輪地方予選会において技能証の交付を受けた方	相当する検定職種	2級・3級	実技試験	
	全国障害者技能競技大会の実技部門において技能証の交付を受けた方	相当する検定職種	2級・3級	実技試験	
	全国障害者技能競技大会の学科部門において技能証の交付を受けた方			学科試験	

3. 他法令等関係

免除要件	免除の対象者	免除に該当する検定職種	等級	免除対象の試験	備考
⑨ 建築士	建築士法による1級・2級建築士試験に合格した方又は1級・2級建築士の免許を受けた方	建築大工 ブロック建築 枠組壁建築	1級・2級 単一等級	学科試験	
	建築士法による木造建築士試験に合格した方又は木造建築士の免許を受けた方	建築大工 枠組壁建築	1級・2級 単一等級		
⑩ 和裁	東京商工会議所が行う和裁の技能検定の1級技能検定合格者	和裁	1級・2級	実技試験	
	東京商工会議所が行う和裁の技能検定の2級技能検定合格者		2級		

技能検定職種と高校等の設置学科・職業訓練指導員免許職種の対比表

受検する検定職種名	実務経験年数が短縮される関連する設置学科名(※1) (高校・短大・大学・専修学校など)	学科試験が免除される 指導員免許職種名(※2)
園芸装飾	園芸科/フラワーデザイン科/ガーデニング科	園芸科
造園	造園科	造園科/森林環境保全科
鋳造	金属工学科/機械科/や金科	鋳造科
金属熱処理	や金科/金属工学科/機械科	熱処理科
機械加工	機械科	機械科
非接触除去加工	機械科	機械科
金属プレス加工	機械科	塑性加工科
鉄工	機械科/金属工学科/造船科/建築科/土木科	塑性加工科/構造物鉄工科/鉄道車両科/造船科
建築板金	機械科/建築科	塑性加工科/建築板金科
工場板金	機械科	塑性加工科
めっき	金属工学科/工業化学科/化学工業科	金属表面処理科
仕上げ	機械科	機械科
機械検査	機械科	機械科
電子機器組立て	電子科/電気科	電子科
電気機器組立て	電子科/電気科	メカトロニクス科/電気科
建築機械整備	機械科	建設機械科
婦人子供服製造	被服科/服装科/洋裁科	洋裁科
家具製作	工芸科	木工科
建具製作	工芸科/建築科	木工科
プラスチック成形	工業化学科/機械科/電気科	プラスチック製品科
とび	建築科	とび科
左官	建築科	左官・タイル科
タイル張り	建築科	左官・タイル科
畳製作	—	畳科
防水施工	建築科	防水科
内装仕上げ施工	建築科	インテリア科/床仕上げ科
熱絶縁施工	設備科/造船科/工業化学科/化学工業科/建築科	熱絶縁科
表装	工芸科	インテリア科/表具科
塗装	建築科/塗装科/工芸科	塗装科
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	フラワー装飾科
路面標示施工	塗装科	—
塗料調色	塗装科	塗装科

※1 検定職種に関する設置学科は、この表に記載のほかこれに準じる設置学科も対象となりますので、当協会にご相談ください。

※2 学科試験が免除される職業訓練指導員免許職種は、主なものを掲載しています。この表に記載のほか旧免許職種も対象となりますので、当協会にご相談ください。

受検手数料（非課税） No. 1

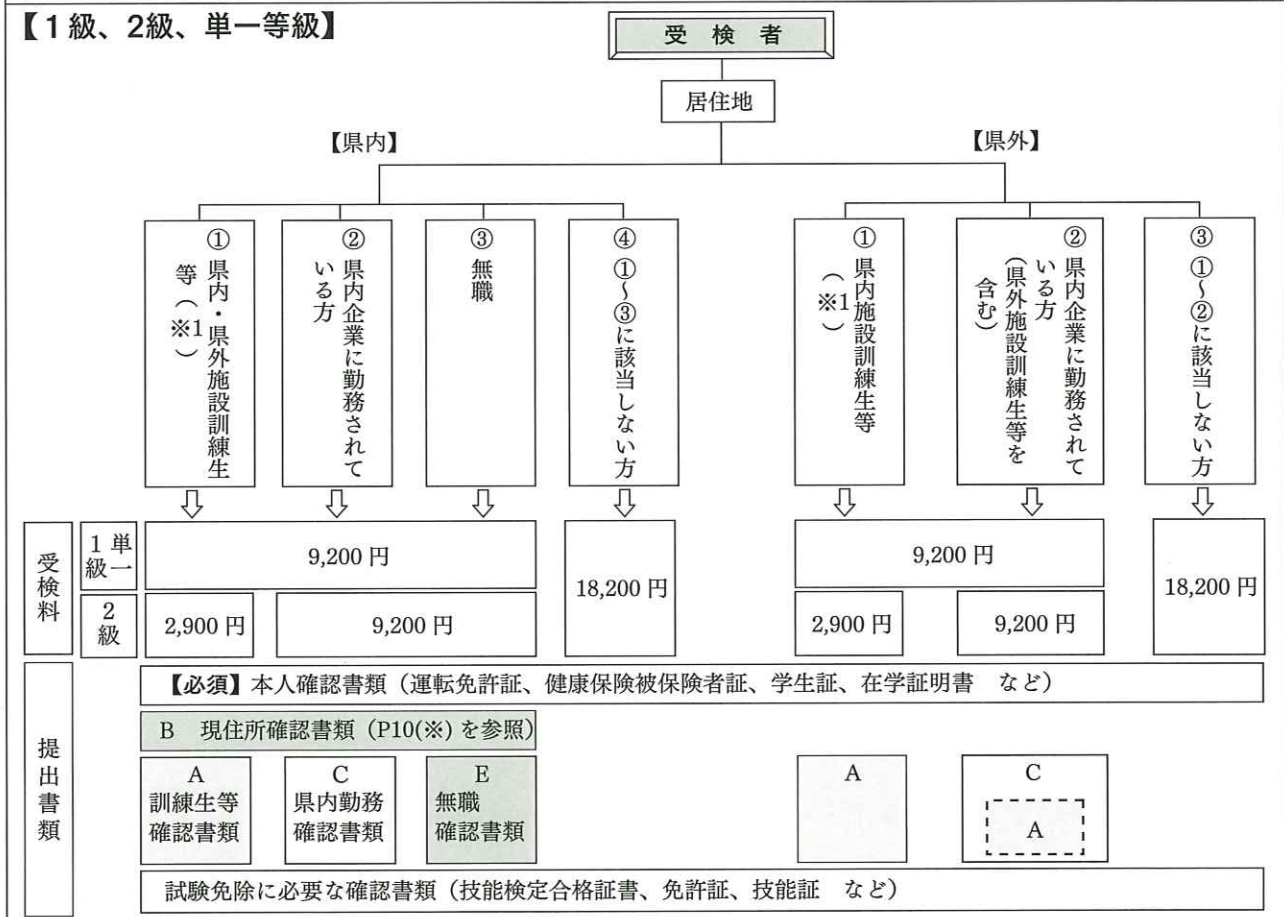
○ 佐賀県では、特級受検者を除き、県内企業に勤務されている方や訓練生等に対して実技試験手数料を独自に減額する措置を設けています。
 ※減額措置を受けるためには証明書が必要ですので、必要となる書類(提出書類)を必ず提出してください。

【1級、2級、単一等級】

★ () は2級の金額

受検者の区別	実技試験手数料の減額に必要な証明書					【減額後】 実技試験 手数料	学科試験 手数料
	A: 在学証明書、訓練 在籍証明書または学生証の写し	B: 現住所 が確認できる公的証明 書の写し (運転免許 証等)	C: 県内就 業が確認で きる書面 (在職証明 書等)	D: 雇用保 険の被保険 者であるこ とを確認で きる書面の 写し(雇用 保険被保険 者資格取得 等確認通知 書等)	E: 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 離職票等)		
(1) 県内施設訓練生等 (※1)	○					9,200円 (2,900円)	一律 3,100円
(2) 県外施設訓練生等 (※1)							
ア 県内に住所を有する方	○	○					
(3) (1)及び(2)に掲げる者以外の方						9,200円	
ア 県内において職に就いている方			○				
イ 職に就いていない方 (県内に住所を有する方に限る。)		○			○		
(4) (1)から(3)に該当しない方						18,200円	

【1級、2級、単一等級】



※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方、又は求職者支援訓練を受けている方です。
 ① 公共職業能力開発施設(注1)又は職業能力開発大学校 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、又は専門短期課程若しくは応用短期課程の高度職業訓練を受けている方で就職している方は除きます。
 (注2) 就職している方は、除きます。

※2 3ページ「注意事項」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です。
 ○ 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構いませんが、生年月日を記載してください。
 ○ 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方は除きます。

受検手数料（非課税） No.2

【3級】

受検者の区別	実技試験手数料の減額に必要な証明書					【減額後】 実技試験 手数料	学科試験 手数料	
	A: 在学証明書、訓練在籍証明書または学生証の写し ※3	B: 現住所が確認できる公的証明書の写し（運転免許証等） ※3	C: 県内就業が確認できる書面（在職証明書等）	D: 雇用保険の被保険者であることが確認できる書面の写し（雇用保険被保険者資格取得等確認通知書等）	E: 職に就いていないことが確認できる書面の写し（雇用保険被保険者離職票等）			
(1) 23歳未満の方（※2）のうち、雇用保険の被保険者の方								
ア 県内施設訓練生等（※1）	○			○		2,900円	一律 3,100円	
イ 県外施設訓練生等（※1）								
(ア) 県内に住所を有する方	○	○		○		2,900円		
(イ) 県外に住所を有する方	○			○		3,100円		
ウ ア及びイに掲げる者以外の方				○		9,200円		
(2) 23歳未満の方（※2）のうち、雇用保険の被保険者でない方								
ア 県内施設訓練生等（※1）	○					2,900円		
イ 県外施設訓練生等（※1）								
(ア) 県内に住所を有する方	○	○				2,900円		
(イ) 県外に住所を有する方	○					7,600円		
ウ ア及びイに掲げる者以外の方								
(ア) 県内において職に就いている方			○			9,200円		
(イ) 職に就いていない方 (県内に住所を有する方に限る。)		○		○				
(ウ) (ア)及び(イ)に掲げる者以外の方								13,700円
(3) (1)及び(2)に掲げる者以外の方								
ア 県内施設訓練生等（※1）	○					2,900円		
イ 県外施設訓練生等（※1）								
(ア) 県内に住所を有する方	○	○				2,900円		
(イ) 県外に住所を有する方								
a 県内において職に就いている方			○			9,200円		
b aに掲げる者以外の方	○					12,100円		
ウ ア及びイに掲げる者以外の方								
(ア) 県内において職に就いている方			○			9,200円		
(イ) 職に就いていない方 (県内に住所を有する方に限る。)		○		○				
(4) (1)から(3)に該当しない方								
						18,200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方、又は求職者支援訓練を受けている方です。
 ① 公共職業能力開発施設(注1)又は職業能力開発大学校 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、又は専門短期課程若しくは応用短期課程の高度職業訓練を受けている方で就職している方は除きます。
 (注2) 就職している方は、除きます。
- ※2 23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23歳に達していない方です。
- ※3 3ページ「注意事項」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です。
 ○ 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構いませんが、生年月日を記載してください。
 ○ 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方は除きます。

○ 受検料減額に必要な書類

- A 訓練生等確認書類（在学証明書、訓練在籍証明書、学生証の写し など）
 B 県内居住確認書類（運転免許証、公的証明書の写し など）… 本人確認書類で確認できる場合は不要
 (※) 県内施設訓練生等は、Bの書類の提出は不要です。
 C 県内勤務確認書類（在職証明書、就業証明書 など）
 D 雇用保険の被保険者であることの確認書類（雇用保険被保険者資格取得等確認通知書の写し など）
 E 無職確認書類（雇用保険被保険者離職票の写し など）

【3級】

受検者

年齢

【23歳以上】

【23歳未満】

雇用保険被保険者資格

【無】

【有】

居住地		居住地		居住地		居住地	
【県内】		【県外】		【県内】		【県外】	
① 県内・県外施設訓練生等 (P10 ※1を参照)	2,900円	① 県内施設訓練生等 (P10 ※1を参照)	2,900円	① 県内・県外施設訓練生等 (P10 ※1を参照)	2,900円	① 県内施設訓練生等 (P10 ※1を参照)	2,900円
② ①に該当しない方	9,200円	② ①に該当しない方	9,200円	② 県外施設訓練生等 (P10 ※1を参照)	3,100円	② 県内企業に勤務されている方	9,200円
③ ①②に該当しない方	9,200円	③ ①②に該当しない方	9,200円	③ ①②に該当しない方	9,200円	③ 無職	9,200円
④ ①②③に該当しない方	18,200円	④ ①②③に該当しない方	13,700円	④ ①②③に該当しない方	13,700円	④ ①②③に該当しない方	18,200円
① 県内施設訓練生等 (P10 ※1を参照)	2,900円	① 県内施設訓練生等 (P10 ※1を参照)	2,900円	① 県内施設訓練生等 (P10 ※1を参照)	2,900円	① 県内施設訓練生等 (P10 ※1を参照)	2,900円
② 県内企業に勤務されている方 (県外施設訓練生等を含む)	9,200円	② 県外施設訓練生等 (P10 ※1を参照)	7,600円	② 県内企業に勤務されている方	9,200円	② 県内企業に勤務されている方	9,200円
③ 県外施設訓練生等 (②を除く)	12,100円	③ 県内企業に勤務されている方	9,200円	③ 無職	9,200円	③ 無職	9,200円
④ ①②③に該当しない方	18,200円	④ ①②③に該当しない方	13,700円	④ ①②③に該当しない方	13,700円	④ ①②③に該当しない方	18,200円

【必須】本人確認書類(運転免許証、健康保険被保険者証、学生証、在学証明書 など)

受検料	提出書類			
2,900円	B 現住所確認書類 (P10(※)を参照)	A 訓練生等 確認資料	A	D 雇用保険被保険者確認書類
9,200円	B	A	C	E 無職確認 資料
2,900円	B	A	C	E
2,900円	B	A	C	E
9,200円	B	A	C	E
9,200円	B	A	C	E
2,900円	B	A	C	E
2,900円	B	A	C	E
9,200円	B	A	C	E
9,200円	B	A	C	E
12,100円	B	A	C	E
18,200円	B	A	C	E

試験免除に必要な確認書類(技能検定合格証書、免許証、技能証 など)

実技試験問題の概要

令和6年度(前期)技能検定実技試験問題の概要は次のとおりですが、試験時間・試験内容につきましては一部変更される場合もあります。(最新の状況については、中央職業能力開発協会HPをご参照下さい。)

なお、試験時間について、「試験時間 ○時間○分」もしくは「打切り時間 ○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ほか、**特別教育**のマークがあるものは、試験当日、労働安全衛生法第59条第3項に基づく安全又は衛生のための特別の教育を修了した証明書等の原本若しくは写しを提示するか特別の教育と同等の知識及び技能を有していることを別途指定する様式により申告してすることが必要となります。

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)
(打切り時間 3時間50分)
(注) 使用する植物や材料等の一部は、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)
(打切り時間 3時間30分)
(2)判断等試験
樹木の枝葉の部分を見て、その樹種名を判定する。(試験時間 10分)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。
(1)製作等作業試験
指定された区画内に、四つ目垣製作、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)
(打切り時間 3時間)
(2)判断等試験
樹木の枝葉の部分を見て、その樹種名を判定する。(試験時間 7分30秒)

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みによって造型し、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、自硬性鑄型及びガス硬化鑄型のいずれかを用いる。
造型 (標準時間 2時間)
(打切り時間 2時間30分)
(注湯・冷却は試験時間に含まない。)
型ばらし・砂落し・堰(せき)折り:
(打切り時間 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、主型を手込みによって造型し、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、自硬性鑄型又はガス硬化鑄型のいずれかを用いる。

- 造型: (標準時間 2時間)
(打切り時間 2時間30分)
(注湯・冷却は試験時間に含まない。)
型ばらし・砂落し・堰(せき)折り
(打切り時間 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 5分)
課題2 全脱炭層深さ測定
金属顕微鏡を使用して、試験片の全脱炭層深さを測定する。
(試験時間 7分)
課題3 硬さ試験
試験片の外周について、ロックウェル硬さ試験を行い、硬さを試験する。
(試験時間 7分)
- (2)計画立案等作業試験
作業条件の設定、作業段取り、設備の調整等について行う。
(試験時間 60分)
- 2級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。
(1)判断等試験
提示された写真、図を基に火花試験、組織判定、温度測定、構成機器、変形測定、硬さ試験等について行う。
(試験時間 25分)
- (2)計画立案等作業試験
作業条件の設定、作業段取り、設備の調整等について行う。
(試験時間 50分)

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(センタ間の最大距離が500~1500mm程度のもの)を使用し、 $\phi 60 \times 150\text{mm}$ 程度のS45Cの材料1個及び $\phi 65 \times 80\text{mm}$ ($\phi 20$ 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、 $\phi 60 \times 150\text{mm}$ 程度のS45Cの材料1個及び $\phi 60 \times 57\text{mm}$ ($\phi 25$ 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
数値制御旋盤を使用し、 $\phi 100 \times \phi 35(\text{穴}) \times 70$ 程度のS45C~S53C相当の材料1個及び $\phi 75 \times \phi 25(\text{穴}) \times 65$ 程度のS45C~S53C相当の材料1個に、プログラムの作成→記憶編集機器内への入力→メモリ運転又はテーブ運転によるプログラムの確認→切削加工の作業手順で、内外径削り、内外径面取り、内外テーパ削り、R削り、端面削り、内外径ねじ切り、逃げ溝等の加工を行い、テーパ部及びねじ部で組み付けられる部品を製作する。
(標準時間 4時間)
(打切り時間 4時間30分)
- (2)計画立案等作業試験
加工工程、工作物の取付け、切削工具、工具経路、プログラミング等に関する事項について問う。

(試験時間 1時間30分)

- 2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
(1)製作等作業試験
数値制御旋盤を使用し、 $\phi 90 \times \phi 35(\text{穴}) \times 55$ 程度のS45C~S53C相当の材料1個及び $\phi 65 \times \phi 25(\text{穴}) \times 50$ 程度のS45C~S53C相当の材料1個に、プログラムの作成→記憶編集機器内への入力→メモリ運転又はテーブ運転によるプログラムの確認→切削加工の作業手順で、内外径削り、内外径面取り、R削り、端面削り、内外径ねじ切り・逃げ溝等の加工を行い、内外径はめあい及びねじ部で組み付けられる部品を製作する。
(標準時間 4時間)
(打切り時間 4時間30分)
- (2)計画立案等作業試験
加工工程、工作物の取付け、切削工具、工具経路、プログラミング等に関する事項について問う。
(試験時間 1時間30分)

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→記憶編集機器内への入力→メモリ運転又はテーブ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、鑄鉄、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)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
(1)製作等作業試験
NCフライス盤等を使用し、支給材料をバイスで固定して、プログラムの作成→記憶編集機器内への入力→メモリ運転又はテーブ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、鑄鉄、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)

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ができる部品を製作する。
(標準時間 3時間30分)
(打ち切り時間 4時間)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
平面研削盤(横軸角テーブル形、テーブル移動左右300mm以上、前後150mm以上、両逃げ形といし又は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ができる部品を製作する。
(標準時間 2時間30分)
(打ち切り時間 3時間)

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、テーパー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)
(打ち切り時間 5時間)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
円筒研削盤(φ55×300mm以上の工作物の研削能力を有するもの。)を使用して、テーパー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)
(打ち切り時間 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、工作物の測定及び機械原点とワーク座標系原点の修正について行う。
(試験時間 40分)
- (2) 計画立案等作業試験
切削工具、工作物の取り付け、工具通路図の作成、加工順序の決定、切削条件、マシニングセンタにおける各種の支障の調整、取付け工具の選定、プログラムの誤り箇所等の判定等に関する事項について問う。
(試験時間 1時間40分)
- 2級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。
- (1) 判断等試験
仕上げ面に対応する加工方法の選定、表面粗さ及び送り速度の判定、工作物の測定及び機械原点とワーク座標系原点の修正について行う。
(試験時間 30分)
- (2) 計画立案等作業試験
切削工具、工作物の取り付け、工具通路図の作成、加工順序の決定、切削条件、マシニングセンタにおける各種の支障の調整、取付け工具の選定、プログラムの誤り箇所等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.非接触除去加工(ワイヤ放電加工作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
- (1) 製作等作業試験
自動プログラミング装置、ワイヤ放電加工機及びワイヤ電極φ0.2(黄銅)又は

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

B20.金属プレス加工(金属プレス作業) 特別教育

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

B21.鉄工(製缶作業) 免許又は技能講習 特別教育

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- (1) 展開図作成作業
薄鋼板に簡単な立体の展開図を描く。
(打ち切り時間 1時間)
- (2) 製品製作作業
ハンマ、ゲージ、曲げ台等を使用して、平鋼〔SS330又はSS400相当、6mm×32mm×800mm)をリング状(円形)に加工したものと、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)
(打ち切り時間 1時間45分)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- (1) 展開図作成作業
薄鋼板に簡単な立体の展開図を描く。
(打ち切り時間 1時間)
- (2) 製品製作作業
ハンマ、ゲージ、曲げ台等を使用して、平鋼〔SS330又はSS400相当、6mm×38mm×815mm)をリング状(円形)に加工する。
- (3) 溶接作業
簡単なすみ肉溶接を行う。
(標準時間 1時間10分)
(打ち切り時間 1時間25分)
[(2)及び(3)の合計時間]
- (注) 1級については、労働安全衛生法に基づくガス溶接作業主任者免許証又はガス溶接技能講習修了証その他資格を証する書面の携帯を要する。
1、2級とも、アーク溶接等の作業に関し労働安全衛生法に基づく安全又は衛生のための特別の教育を修了した証明書等の原本若しくは写しの提示、又は特別の教育と同等の知識及び技能を有していることの申告を要する。

B22.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)
(打ち切り時間 4時間30分)
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
図面に従って、ボール盤、ガス切断装置、アーク溶接装置又は半自動アーク溶接装置、万力等を使用し、切断、穴あけ、切曲げ、組立て、溶接等の作業を行い、等辺山形鋼〔SS400相当品)及び鋼板〔SS400相当品)を加工し、簡単な構造物を製作する。
(標準時間 3時間30分)
(打ち切り時間 4時間)
- (注) 1、2級とも、労働安全衛生法に基づくガス溶接作業主任者免許証又はガス溶接技能講習修了証その他資格を証する書面の携帯を要する。
1、2級とも、アーク溶接等の作業に関し労働安全衛生法に基づく安全又は衛生のための特別の教育を修了した証明書等の原本若しくは写しの提示、又は特別の教育と同等の知識及び技能を有していることの申告を要する。

B23.建築板金(内外装板金作業)

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

B24.建築板金(ダクト板金作業)

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

B25.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。

B26.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。

B28.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) めっき膜厚の試験
(5) 付着量の算出及び膜厚の換算
(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) 膜厚の測定
(4) めっき皮膜の判定
(試験時間 40分)

B30.仕上げ(治工具仕上げ作業)

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

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

B31.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て、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て、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)

B32.仕上げ(機械組立仕上げ作業)

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

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

B36.電子機器組立て(電子機器組立て作業)

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

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
シャーシ、プリント配線板、IC、トランジスタ等の部品を用い、東線は東線図を参考として東線を作製し、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)

B38.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)

B45.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、タップ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プ加工を行う。(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。

B47.婦人子供服製造(婦人子供注文服製作作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
持参した裁断済み(ポケットを含むすべてのパーツと毛芯及び接着芯並びに印付けを含む。)の材料と作製済みの両袖により、スーツを1着製作する。
なお、スカートについては、仮縫いしたものを持参する。(試験時間 5時間)

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
持参した裁断済み(芯地の接着及び印付け並びにロックミシンを含む。)の材料(無地の薄手ウール地)と作製済みの両袖により、ブラウスを1着製作する。(試験時間 4時間)

B48.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)

B49.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。
斜めの中ざん及び引組のある建具を製作する。(標準時間 5時間30分)
(打ち切り時間 6時間30分)

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
上げ下げ小障子のある建具を製作する。(標準時間 3時間30分)
(打ち切り時間 4時間)

B51.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)

B58.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)

B59.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。

- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
 (1) 壁及びその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)

B62.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びれんが積み下地は、受検者が製作する。
 (標準時間 2時間40分)
 (打ち切り時間 3時間10分)
 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
 壁及び床の一部と仮定された下地に、タイル張りを行う。
 (標準時間 2時間30分)
 (打ち切り時間 3時間)

B63.畳製作(畳製作作業)

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

B64.防水施工(ウレタンゴム系塗膜防水工事作業)

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

B65.防水施工(アクリルゴム系塗膜防水工事作業)

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

B66.防水施工(シーリング防水工事作業)

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

B67.防水施工(改質アスファルトシート常温粘着工法防水工事作業)

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

B68.防水施工(FRP防水工事作業)

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

B69.内装仕上げ施工(プラスチック系床仕上げ工事作業)

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

B71.内装仕上げ施工(鋼製下地工事作業) 特別教育

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
 試験台に天井伏図、展開図等に基づいて、天井は、鋼製野縁、野縁受け、つりボルト等を使用し、また、壁(柱による違い壁)は、スタッド、ランナ、スペ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、スペ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、研削といし(高速といし)の取替え等の作業に関し労働安全衛生法に基づく安全又は衛生のための特別の教育を修了した証明書等の原本若しくは写しの提示、又は特別の教育と同等の知識及び技能を有していることの申告を要する。

B72.内装仕上げ施工(ボード仕上げ工事作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
 鋼製下地が取り付けられている試験台に、天井伏図、展開図等に基づいて、天井及び壁(柱による違い壁)のボード仕上げ作業を行う。
 (標準時間 2時間40分)
 (打ち切り時間 2時間55分)
 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
 鋼製下地が取り付けられている試験台に、天井伏図、展開図等に基づいて、天井及び壁(平壁)のボード仕上げ作業を行う。
 (標準時間 2時間10分)
 (打ち切り時間 2時間25分)

B73.内装仕上げ施工(化粧フィルム工事作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
 試験架台のA面、B面及びC面に化粧フィルム

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

B74.熱絶縁施工(保温保冷工事作業)

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

B80.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)

B81.塗装(建築塗装作業)

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

B82.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

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。

(1) 鋼板で製作した角筒(200mm×100mm×450mm)の外表面に、下塗り及びパテ付けを行う。

(2) 見本板に基づいて調色したラッカーエナメルにより、被塗装物に吹付け塗り仕上げを行う。(標準時間 4時間)
(打ち切り時間 4時間30分)

B83. 塗装(噴霧塗装作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 軟鋼板をV形にした被塗装物に、エアスプレー噴霧塗装、エアレススプレー噴霧塗装及び静電噴霧塗装の3作業を行う。

(2) スプレーパターンの作成を行う。(標準時間 2時間)
(打ち切り時間 2時間30分)

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 軟鋼板をV形にした被塗装物に、エアスプレー噴霧塗装と、エアレススプレー噴霧塗装又は静電噴霧塗装のいずれかの2作業を行う。

(2) スプレーパターンの作成を行う。(標準時間 1時間30分)
(打ち切り時間 2時間)

B84. フラワー装飾(フラワー装飾作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

課題1 骨組み付花束の製作作業を行う。(試験時間 50分)

課題2 フラワーアレンジメントの製作作業を行う。(試験時間 30分)

課題3 ブーケ及びコーサージュの製作作業を行う。(試験時間 55分)

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。ただし、課題3は、選択Aと選択Bのいずれかを選択するものとする。

課題1 花束の製作作業を行う。(試験時間 45分)

課題2 フラワーアレンジメントの製作作業を行う。(試験時間 30分)

課題3 選択A プライダルブーケの製作作業を行う。(試験時間 45分)

選択B 籠花(スタンド花)の製作作業を行う。(試験時間 25分)

単一等級

C2. 路面標示施工(溶融ペイントハンドマーカ工作業)

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)

C4. 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
アクリル樹脂系非水分散形塗料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、色の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)

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)

D2. 造園(造園工作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。

(1) 製作等作業試験
指定された区画内に竹垣製作、緑石・敷石敷設及び植栽作業を行う。(標準時間 2時間)
(打ち切り時間 2時間30分)

(2) 判断等試験
樹木の枝葉の部分を見て、その樹種名を判定する。(試験時間 5分)

D3. 鑄造(鑄鉄鑄物鑄造作業)

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、中子を手込めによって造型する。なお、造型は、自硬性鑄型又はガス硬化鑄型のいずれかを用いる。(試験時間 40分)

(2) 判断等試験
金属組織の判別をする。鑄型の名称、鑄造方案各部の名称を問う。(試験時間 15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
設備の調整、熱処理条件等について行う。(試験時間 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)

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。

数値制御旋盤を使用し、φ90×φ35(穴)×55程度のS45C~S53C相当の材料1個に、プログラムの作成→記憶編集機器内への入力→メモリ運転又はテープ運転によるプログラムの確認→切削加工の作業手順で、内外径削り、内外径面取り、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)

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)

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号平形といしの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)

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。(試験時間 30分)

課題2 立て形又は横形マシニングセンタを使用して、与えられたプログラムのMDI入力、加工段取り

(心合わせ等)及び疑似工具によるマシニングセンタ加工を行う。

(標準時間 40分)

(打ち切り時間 50分)

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)

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-SD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)

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)

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)

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)

D20. とび(とび作業) 特別教育

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

わく組、単管及び登り足場板を使用し、わく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。

D21. 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)

D24. 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)の外表面に、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を行う。(標準時間 2時間30分)
(打ち切り時間 3時間)

D27. 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)

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	No.3 塗装 木工塗装作業／建築塗装作業 金属塗装作業／棚橋塗装作業 噴霧塗装作業 ●¥3,300	No.4 型枠施工 ●¥1,650	No.5 鉄筋施工 ●¥2,200	No.8 冷凍空気 調和機器施工 熱絶縁施工 ●¥2,750
	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	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	No.11 機械検査 ●¥2,200	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／マシンニングセンタ作業 他 ●¥3,300	
No.14 金属プレス加工 ●¥2,200	No.15 金属材料試験 機械試験法 組織試験法 ●¥2,860	No.16 鉄工 製缶作業 構造物鉄工作業 構造物現図作業 ●¥3,300	No.17 建築板金 内外装板金作業 ダクト板金作業 ●¥2,860	No.21 電子機器組立て ●¥1,980	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
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	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 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	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 射出成形作業／インフレーション成形作業 ●¥3,080	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	第11集 建築図面製作 テクニカルイラスト レーション ●¥2,200	第18集 建設機械整備 ●¥1,650	
特級技能検定 令和2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 3年度)と学科試験 問題(令和2・3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・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	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	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	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	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

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（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) 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) 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) 50 かわらぶき かわらぶき作業 ●¥1,760	(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) 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 他年度版 ⇒75 ●¥2,530	(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C A D作業 他年度版 ⇒80 ●¥1,980
(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) 69 建築大工 大工工事作業 他年度版 ⇒86 ●¥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 他年度版 ⇒88 ●¥1,980	(平成30・31年度) 72 建設機械整備 建設機械整備作業 ●¥1,870	(平成30・令和元・2年度) 73 防水施工 ウレタンゴム系塗膜防水工事作業／シーリング防水工事作業／FRP防水工事作業／塩化ビニルシート防水工事作業 ●¥2,750	
(平成30・令和元・2年度) 74 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 ●¥2,530	(平成30・令和元・2年度) 75 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 ●¥2,310	(平成30・令和元・2年度) 77 型枠施工 型枠工事作業 ●¥1,870	(平成30・令和元・2年度) 78 鉄筋施工 鉄筋組立て作業 ●¥1,870	(平成30・令和元・2年度) 79 機械検査 機械検査作業 ●¥2,090	(平成30・令和元・2年度) 80 機械・プラント製図 機械製図手書き作業／機械製図C A D作業 ●¥2,310
(平成30・31・令和3年度) 81 金属プレス加工 金属プレス作業 ●¥1,980	(令和元・2・3年度) 82 配管 建築配管作業 ●¥1,870	(令和2・3・4年度) 85 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	(令和2・3・4年度) 86 建築大工 大工工事作業 ●¥1,870	(令和2・3・4年度) 88 空気圧装置組立て 空気圧装置組立て作業 ●¥2,090	

★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62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できます。

【参加資格】

- 平成13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)

【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)
- 本予選会の結果については、技能五輪全国大会への出場を推薦する方のみ当協会から連絡します。

【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.noukai@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/>

