

平成28年度 後期

技能検定のごあんない

付・技能五輪千葉県地方大会参加案内

 千葉県職業能力開発協会

技能検定は、皆さんが持っている技能を国が一定の基準によって検定することにより、皆さんの技能と社会的地位が一層向上することを期待して行われる国家検定制度です。

技能検定の特級・1級及び単一等級に合格した方には厚生労働大臣から、2級及び3級に合格した方には知事から合格証書が交付され、『技能士』の称号が付与されます。

昭和34年度から実施されて以来、個人の方には確かな技能の証として、事業主の方には従業員の育成等に活用され、全国で延べ500万人以上の『技能士』が誕生し、さまざまな現場で活躍されています。

誇りある『技能士』としてより充実した仕事をするために、あなたも技能検定試験にチャレンジしましょう！

受付期間 平成28年10月3日(月)から10月14日(金)まで

防水施工、パン製造(1・2級)の実技試験は人数制限があり、申し込み方法が他と異なりますので、ご注意ください。(P2参照)なお、これらの職種以外でも、制限する場合がありますので、早めに申し込み手続きしていただくことをお勧めします。

目次

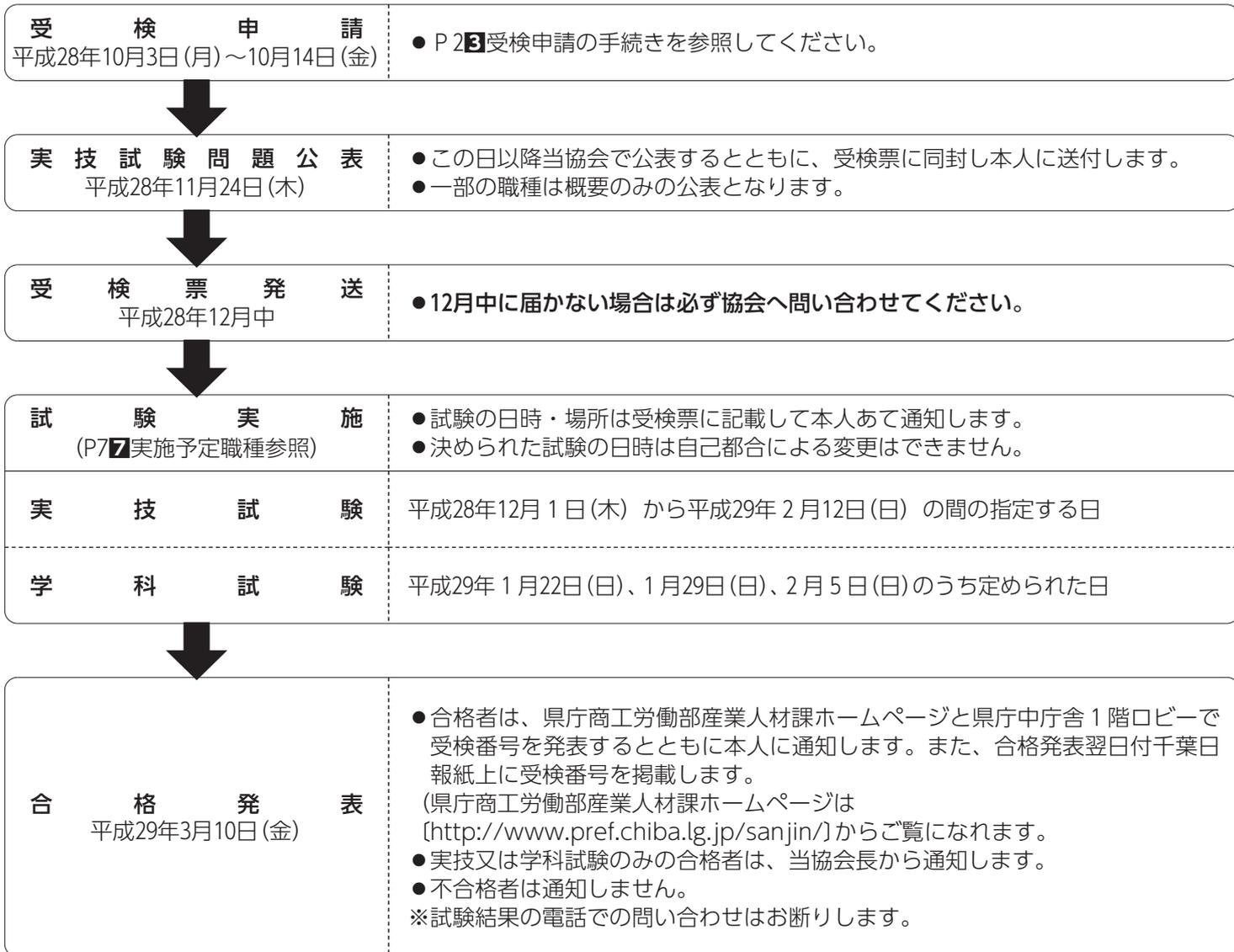
1 技能検定実施日程.....P1	7 実施予定職種..... P7
2 受検手数料..... P1	8 技能検定受検準備講習会について..... P9
3 受検申請の手続き.....P2	9 個人情報の取り扱いについて..... P10
4 技能検定試験受検資格一覧表..... P3	10 技能検定についてのよくある質問..... P10
5 技能検定試験の免除資格一覧表..... P4	11 実技試験問題の概要.....P11
6 受検申請書作成要領.....P5	◎技能五輪千葉県地方大会参加案内..... P19

技能検定に関する情報については、下記ポータルサイトでも閲覧できます。

「技のとびら」 (<http://www.waza.javada.or.jp>)

※技能士活用好事例集などさまざまな情報が掲載されています。

1 技能検定実施日程



2 受検手数料

受検者の区別	実技・学科とも受検	実技試験のみ受検	学科試験のみ受検
通常	21,000	17,900	3,100
2・3級受検の学生・訓練生(注1)	15,000	11,900	

- (注) 1. 対象者は次の通り。なお、対象者は受検申請時に在学証明書を添付すること。
- (1)高等学校、短期大学、大学の在校生
 - (2)職業能力開発校（県立高等技術専門校等）の在校生（短期課程の普通職業訓練を受けている者を除く）
 - (3)職業能力開発短期大学校、職業能力開発大学校、職業能力開発促進センター、障害者職業能力開発校の在校生（短期課程の普通職業訓練又は専門短期課程の高度職業訓練を受けている者は除く）
 - (4)認定職業訓練施設の訓練生（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者及び就職している者を除く）
 - (5)専修学校及び各種学校の在校生
2. 納付された手数料は試験を実施しない場合、又は相当の理由により受理できない場合を除きいかなる理由があっても返還しません。
 3. 受検手数料は非課税です。
 4. 受検手数料を納付いただいた払込受付証明書は必ず受検申請書と同封でお送りください（受検手数料の納付は複数名分まとめて納付いただくことも可能です）。

3 受検申請の手続き

事項	説明
期間	平成28年10月3日(月) から10月14日(金) まで
申し込み先	千葉県職業能力開発協会 〒261-0026 千葉市美浜区幕張西4-1-10 TEL 043-296-1150
方法	<p>① 受検手数料納付</p> <p>所定の払込用紙を使用して過不足がないように受付期間内に納付してください (P12 受検手数料を参照)。(払込手数料は申請者の負担となります)</p> <p>↓</p> <p>② 受検申請</p> <p>下記の“必要なもの”を同封のうえ簡易書留により送付してください。(受付期間内の消印のみ有効)</p> <p>↓</p> <p>③ 受検資格の審査</p> <p>申請内容を審査し、受検資格が的確であると判定された場合は受理します (以下の日程はP11 実施日程を参照)。 ※的確でない判定された場合は受理できない旨通知のうえ、申請書類及び納付された受検手数料を返却します。 ※上述のほか、申請書の内容に不明な点がある場合は、電話連絡にて確認しますので、申請書の電話番号欄には日中連絡ができる電話番号を記入してください。</p>
	<p>● 防水施工、パン製造 (1・2級) 実技試験は人数制限があり先着順とします。当該作業実技試験を受検する場合は、協会窓口での受付のみとしますので (郵便申請は受理しません)、下記の必要なものを窓口へ持参して下さい (受検手数料は現金のみ)。 ※事業所等で取りまとめて持参する場合は、1事業所あたり3名までの受付とします。 ※受付は平日の午前9時から午後4時まで (正午から午後1時までを除く。)</p>
必要なもの	<p>① 受検申請書 (P56 受検申請書作成要領を参照)</p> <p>② 郵便振替払込受付証明書 (お客様用) (所定の払込用紙の右側部分です。※コピー不可、受付印のあるもの)</p> <p>※人数制限による窓口受付の試験 (上記方法参照) の受検申請者は現金を持参すること (この場合は郵便振替払込受付証明書は不要)</p>
	<p>①</p> <p>②</p> <p>※貼りつけずに、同封して下さい。</p>
その他	<p>③ その他</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 実技又は学科試験の免除を受けようとする場合 申請書の免除欄に所要の事項を記入するとともに、その免除資格を証明する書面のコピーを添付 受付手続完了後に免除資格を申し出ても免除は受けられませんので、必ず申請時に添付してください。 ● 訓練校・高等学校・専門学校等の在校生の場合 在学証明書 (科目名・コース名等明記のもの) ● 求職者支援訓練を修了又は受講中であることにより3級の受検申請をする場合 <ul style="list-style-type: none"> ・ 訓練修了の場合 求職者支援訓練修了証の写し ・ 受講中の場合 就職支援計画書の写し
その他	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。ただし、受検しようとする検定職種 (作業) の実技試験と学科試験の試験日が全て重複しない場合等、実際の受検に支障がない場合は、受検申請をすることができます。試験日程についてはP77 実施予定職種によりご確認ください。

4 技能検定試験受験資格一覧表

技能検定には、各級ごとにそれぞれ受験資格区分があり、この資格は職業訓練歴や学歴によりいろいろ定められていますが、いずれも原則として検定職種に関する実務の経験が必要です。必要な実務の経験年数は下表のとおりです。

区 分		3級		2級		1級			単一等級	特 級
		受験に必要な実務経験年数	直接受験に必要な実務経験年数（注2）	3級の技能検定に合格した後の実務経験年数（注3）	直接受験に必要な実務経験年数（注2）	3級の技能検定に合格した後の実務経験年数（注3）	2級の技能検定に合格した後の実務経験年数（注3）	受験に必要な実務経験年数	1級の技能検定に合格した後の実務経験年数	
実務経験のみ		(注6)	2	0	7	4	2	3		
専門高校・専修学校（大学入学資格付与課程に限る）卒業*		0	0	0	6	4	2	1		
大学（4年）・専修学校（大学院入学資格付与課程に限る）卒業*		0	0	0	4	4	2	0		
短大（2年）・高専・高校専攻科・専修学校（大学編入資格付与課程に限る）卒業*		0	0	0	5	4	2	0		
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		
短期課程の普通職業訓練修了*	700時間以上	0 (注7)	0	0	6	4	2	1		
専修学校(注5)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8)	0	0	4	4	2	0	5	
	1,600時間以上	0 (注8)	0	0	5	4	2	1		
	800時間以上	0 (注8)	0	0	6	4	2	1		
専門課程又は特定専門課程の高度職業訓練修了*		0	0	0	3	2	1	0		
応用課程又は特定応用課程の高度職業訓練修了*		0	0	0		1		0		
長期課程又は短期養成課程の指導員養成訓練修了*		0	0 (注10)	0		1 (注10)		0		
職業訓練指導員免許*		—	—	—		1		0		
長期養成課程の指導員養成訓練修了*		0	0	0		0		0		

- (注) 1. 必要な実務経験年数とは、申請書受付締切日（10月14日） 現在までをいいます。
2. 1・2級の直接受験とは、検定職種について上表の実務経験年数があれば2・3級に合格することなく直接1・2級を受検することができることをいいます。
3. 既に2・3級に合格している人で、1・2級を受検しようとする場合、1・2級に直接受験の実務経験年数があれば、2・3級合格後の経験年数を待たなくても1・2級受験の資格があります。
4. *印は検定職種に関する学科、訓練科又は免許職種に関するもの（学科、訓練科は職種ごとに定められていますので、詳細についてはお問い合わせください）で、それぞれ卒業・修了後及び免許取得後の年数です。
5. 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ものです。
6. 検定職種に関し実務の経験があれば3級を受検することができます。
7. 総訓練時間が700時間未満の場合でも3級を受検することができます。
8. 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、3級を受検することができます。
9. 3級の受験資格として上表に掲げるほか、表中の各校における検定職種に関する学科に在学している方、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及び検定職種に関する求職者支援訓練を修了した方又は受けている方も含まれます。
10. 短期養成課程の指導員訓練の修了者については、訓練修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の長が認める審査）に合格している者に限ります。
11. 外国の学校において大学・短大及び高校相当の学校を卒業した方は、日本の場合に準じます。
12. 受験資格判定で困難が生じる場合、卒業証明書や履修証明書を提出いただく場合があります。

5 技能検定試験の免除資格一覧表

受験申請時に下表に該当する方は、それぞれ当該試験が免除されます。

※申請書提出の際、申請書の免除欄に所要の事項を記入するとともにその免除資格を証する書面のコピーを添えて提出してください。

なお、申請手続終了後に免除資格を申し出ても免除は受けられません。

免除の対象者		免除される職種及び試験	免除される等級	備考
技能検定に合格した方		同一検定職種の学科試験	1級合格者は1級、2級又は3級 2級合格者は2級又は3級 3級合格者は3級 単一等級合格者は単一等級	
技能検定の実技試験又は学科試験に合格した方		同一検定職種当該作業の実技試験又は学科試験	特級合格者は特級 1級合格者は1級、2級又は3級 2級合格者は2級又は3級 3級合格者は3級 単一等級合格者は単一等級	特級は、実技試験又は学科試験に合格した日から5年間(最終年においては年度終わりまで)有効
職業訓練指導員試験に合格した方又は職業訓練指導員免許を受けた方		相当する検定職種の学科試験	1級、2級、3級又は単一等級	
建築士	建築士法による1級建築士もしくは2級建築士試験に合格した方、又は1級建築士もしくは2級建築士の免許を受けた方	建築大工、ブロック建築、枠組壁建築の学科試験	1級、2級又は単一等級	
	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、枠組壁建築の学科試験	1級、2級又は単一等級	
製菓衛生師法による製菓衛生師試験に合格した方		菓子製造の学科試験の一部	1級又は2級	食品一般及び菓子一般
技能照査	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の合格後、5年以上の実務経験を有する方	相当する検定職種の学科試験	特級、1級、2級、3級又は単一等級	
	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の合格後、2年以上の実務経験を有する方	相当する検定職種の学科試験	1級、2級、3級又は単一等級	
	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に合格した方	相当する検定職種の学科試験	2級、3級又は単一等級	
	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の合格後、4年以上の実務経験を有する方	相当する検定職種の学科試験	1級、2級、3級又は単一等級	
	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の合格後、1年以上の実務経験を有する方	相当する検定職種の学科試験	2級、3級又は単一等級	
	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に合格した方	相当する検定職種の学科試験	2級又は3級	
	普通課程の普通職業訓練における技能照査の合格後、2年(訓練時間2,800時間以上は1年)以上の実務経験を有する方	相当する検定職種の学科試験	2級、3級又は単一等級	
	普通課程の普通職業訓練における技能照査に合格した方	相当する検定職種の学科試験	2級又は3級	
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		相当する検定職種の学科試験	1級技能士コースは1級、2級又は3級 2級技能士コースは2級又は3級 単一等級技能士コースは単一等級	
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	相当する検定職種の実技試験	1級又は単一等級	
	技能五輪地方大会において技能証の交付を受けた方	相当する検定職種の実技試験	2級又は3級	
	全国身体障害者技能競技大会の実技部門又は学科部門において技能証の交付を受けた方	相当する検定職種の実技試験又は学科試験	2級又は3級	
技能検定委員	中央技能検定委員の職にあった期間が2年以上である方	同一検定職種当該作業の実技試験及び学科試験	1級、2級、3級又は単一等級	
	都道府県技能検定委員又は指定事業主団体技能検定委員の職にあった期間が2年以上である方	同一検定職種当該作業の実技試験	1級、2級、3級又は単一等級	
東京商工会議所が行う和裁の技能検定に合格した方		和裁職種の实技試験	1級合格者は1級又は2級 2級合格者は2級	

6 受検申請書作成要領

- ・インキ・ボールペンで記入してください。
 - ・文字はかい書、数字は算用数字で正確に（略字、俗字は使わずに）記入してください。
※合格証書は受検申請書をもとに作られます。合格証書の誤字等の訂正は有料となる場合がありますので、申請書の記入に
 - ・年号の表示は、西暦表示（19〇〇年など）で記入してください。（右下の早見表を参考にしてください。）
 - ・記入した内容を訂正する場合は、二重線で取り消した後に訂正印を押印してください。ただし、写真票の訂正は修かまいません。
 - ・※印の欄は記入しないでください。
 - ・申請後に住所等変更したときはすみやかに当協会までお知らせください。
- （注）記入した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。

〈受検申請者情報〉 必ず全て記入すること。

検定職種、選択作業、職種番号、作業番号の欄には P7 実施予定職種を参照のこと。

事業所コード、組合コードは該当するもののみ記入すること。

住所欄には自宅の住所を記入すること。
（この住所宛に受検票等を送付します。）

申請書の内容に不明な点がある場合や試験に関する緊急の連絡がある場合などに電話連絡をする場合があるので、日中連絡ができる電話番号を記入すること。

〈受検資格内容記入欄〉

必ず P3 受検資格一覧表を確認し、受検資格を満たす分の経歴等を記入すること。なお、記入は受検する選択作業に関する経歴のみとすること。

在学学生・訓練生は学歴または訓練歴欄に必ず記入すること。

訓練歴欄には、職業訓練歴、専門学校等を記入すること。

書ききれないときは適当な補助紙をつけること。

検定合格の欄は、今回の受検申請において下位等級の技能検定合格による実務経験年数で受検申請をする場合に記入すること。なお、この場合は合格証書等その証拠の書面の写しを添付すること。（特級受検の際は、必ず1級合格の件を記入し証拠書面の写しを添付すること。）

〈試験の免除〉

実技試験、学科試験のどちらか、あるいは両方の免除を受けようとするときは、該当する免除の種類に○をし、免許等を受けた年月日・番号・取得都道府県名を記入すること。なお、この場合はその証拠書面の写しを添付すること。

技能検定受検申請書

20△年 △月 △日

技能検定を受けたいので申請いたします。
厚生労働大臣 様
千葉県知事 様

氏名 技能太郎

●受検申請者情報(全て記入すること。ただし※印の欄は記入しないこと。)

級別	1 級	受検番号	※ 1A甲 2AZ 3A丙 4 B 5 C 6 D	職種番号	006	受検区分	免除資格無し	実技	免
選択職種	機械加工	作業番号	01	受検区分	○ 甲: 学科・実技両方受検 2 A 乙: 学科のみ受検(免除資格無し) 3 A 丙: 実技のみ受検(免除資格無し)	作業	4 B 5 C 6 D	実技	4 B 5 C 6 D
検定作業	普通旋盤	作業	01	生年月日	1987年11月1日	年齢	(満27年5月)	TEL	自宅 043-000-0000 携帯 090-000-0000
氏名	技能太郎	住所	〒261-0026 千葉市美浜区幕張西0-0-00	TEL	000-000-0000	事業所	000-000-0000	組合	000-000-0000
住所	〒261-0026 千葉市美浜区幕張西0-0-00	事業所	(株)0000製作所	所在地	〒123-4567 〇〇市〇〇1-2-33	事業所	000-000-0000	組合	000-000-0000
所属事業所・学校	(株)0000製作所	所在地	〒123-4567 〇〇市〇〇1-2-33	最終於	1 中学 2 高校 3 高等専門学校(高専) 4 短大 5 大学(院) ⑥ 各種専門(専修)学校、高等技術専門学校、職業能力開発校等	在学期間	卒	3 年	2

●受検資格内容記入欄(受検資格に該当する経歴を必ず記入すること。ただし、関係の無い経歴は記入しないこと。)

区分	名称	学科名	所在地	在学期間(西暦で記入)
学歴	〇〇高等学校	機械科	〇〇市	2003年4月~2006年3月
訓練歴	〇〇訓練校	機械加工科	△△市	2006年4月~2009年3月
区分	名称	職務内容	所在地	在職期間(西暦で記入)
職歴	(株)0000製作所	普通旋盤	〇〇市	2011年7月~現在
	0000工業(株)	〃	△△市	2009年4月~2011年3月

実務経験年数(合計) 3年

検定合格	級別	検定作業名	合格年月日	取得都道府県
2級	普通旋盤	作業	2010年10月1日	取得都道府県
合格番号	10-2-006-12			

●試験の免除(※印の欄は記入しないこと。)

区分	免除の種類	取得年月日(西暦で記入)	番号	取得都道府県
実技	1 技能検定実技試験合格	年月日	号	
	2 技能証	年月日	号	
学科	1 技能検定学科試験合格	年月日	号	
	2 技能検定合格(技能士)	年月日	号	
	3 ()級技能工()科	年月日	号	
	4 職業訓練指導員免許()科	年月日	号	

※ 個人情報等を他の目的(当協会が主催する能力開発事業(各種講習会)の案内等)へ利用されることを希望しない。

個人情報の取扱いについては、10ページ 9 に記載がありますので、必ずご確認ください。
当協会が行う能力開発事業(職業訓練指導員講習などの各種講習会)の案内等を希望しない場合は、□にチェック(✓)をつけてください。

〈写真票について〉

- 免除等で受検しない試験の写真票には貼付・記入不要
- 写真は申請前 3 ヶ月以内に撮影した無帽・無背景・正面上三分身のもの
- 写真のサイズは縦 5 cm × 横 4 cm 程度 (多少異なって可)
- 写真の裏面に級別、選択作業及び氏名を記入すること (剥がれてしまっても分かるようにするため)
- 次の写真は不可
 スナップ写真を切り取ったもの
 ポラロイドカメラ等インスタント写真
 鮮明でない写真
 写真専用紙以外のものに印刷されたもの

は十分注意してください。

正液等を使用しても

学科試験写真票

(注) 学科試験を受検しない方は写真及び記入は不要です。
 ※印の欄は記入しないこと

級別	1 級	
職種	機械加工	
選択作業	普通旋盤作業	
受検番号	※ A甲・AZ・B	
氏名	技能 太郎	受検状況 ※ 出 ※ 欠

実技試験写真票

(注) 実技試験を受検しない方は写真及び記入は不要です。
 ※印の欄は記入しないこと

級別	1 級	
職種	機械加工	
選択作業	普通旋盤作業	
受検番号	※ A甲・AZ・C	
氏名	技能 太郎	受検状況 ※ 出 ※ 欠
所屬学校	株)0000 製作所	作業試験 ※ 出 ※ 欠 要素試験 ※ 出 ※ 欠 ペーパーテスト ※ 出 ※ 欠

- ＜申請書記入上の注意＞
- 記入にはインク・ボールペンを使用すること (消せるインクのペンは不可)。
 - 文字はかい書、数字は算用数字で正確に記入すること。
 - (略字、俗字は使わないこと)。
 - 年号の表示は西暦表示 (1900年など) で記入すること。
 - (右の早見表を参考にしてください)。

【年号対象早見表】

元号	西暦	元号	西暦	元号	西暦	元号	西暦
昭和11年	1936	昭和28年	1953	昭和45年	1970	昭和62年	1987
昭和12年	1937	昭和29年	1954	昭和46年	1971	昭和63年	1988
昭和13年	1938	昭和30年	1955	昭和47年	1972	昭和64年	1989
昭和14年	1939	昭和31年	1956	昭和48年	1973	平成元年	1989
昭和15年	1940	昭和32年	1957	昭和49年	1974	平成2年	1990
						平成19年	2007

年号対照・卒業年度早見表

元号	西暦	中卒	高卒												
昭和11年	1936	1952	1955	昭和32年	1957	1973	1976	昭和53年	1978	1994	1997	平成10年	1998	2014	2017
12年	1937	1953	1956	33年	1958	1974	1977	54年	1979	1995	1998	11年	1999	2015	2018
13年	1938	1954	1957	34年	1959	1975	1978	55年	1980	1996	1999	12年	2000	2016	2019
14年	1939	1955	1958	35年	1960	1976	1979	56年	1981	1997	2000	13年	2001		
15年	1940	1956	1959	36年	1961	1977	1980	57年	1982	1998	2001	14年	2002		
16年	1941	1957	1960	37年	1962	1978	1981	58年	1983	1999	2002	15年	2003		
17年	1942	1958	1961	38年	1963	1979	1982	59年	1984	2000	2003	16年	2004		
18年	1943	1959	1962	39年	1964	1980	1983	60年	1985	2001	2004	17年	2005		
19年	1944	1960	1963	40年	1965	1981	1984	61年	1986	2002	2005	18年	2006		
20年	1945	1961	1964	41年	1966	1982	1985	62年	1987	2003	2006	19年	2007		
21年	1946	1962	1965	42年	1967	1983	1986	63年	1988	2004	2007	20年	2008		
22年	1947	1963	1966	43年	1968	1984	1987	64年	1989	2005	2008	21年	2009		
23年	1948	1964	1967	44年	1969	1985	1988	平成元年				22年	2010		
24年	1949	1965	1968	45年	1970	1986	1989	2年	1990	2006	2009	23年	2011		
25年	1950	1966	1969	46年	1971	1987	1990	3年	1991	2007	2010	24年	2012		
26年	1951	1967	1970	47年	1972	1988	1991	4年	1992	2008	2011	25年	2013		
27年	1952	1968	1971	48年	1973	1989	1992	5年	1993	2009	2012	26年	2014		
28年	1953	1969	1972	49年	1974	1990	1993	6年	1994	2010	2013	27年	2015		
29年	1954	1970	1973	50年	1975	1991	1994	7年	1995	2011	2014	28年	2016		
30年	1955	1971	1974	51年	1976	1992	1995	8年	1996	2012	2015				
31年	1956	1972	1975	52年	1977	1993	1996	9年	1997	2013	2016				

7 実施予定職種

※下記の職種は実施予定ですので、実施しない場合もあります。また、申請期間中または締切後においても試験の実施が困難と認められる場合は、人員を制限または実施しない場合があります。

※9ページ（注）を必ずご確認ください。

※実技試験欄の「後日決定」となっているものについては実技試験実施期間に実施するものであって、実際の試験日時は受検票に記載して通知します（実技試験実施期間及び受検票送付時期についてはP11■技能検定実施日程参照）。

※実技試験課題の内容については、P11■実技試験問題の概要に記載されています。申請前に必ず確認してください。

索引	職種	職種番号	作業番号	選択作業	級別	学科試験	実技試験(注)12				備考
							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)	概要	
か	カーテンウォール施工	158	01	金属製カーテンウォール工事作業	1・2級	1/29 AM		1/15	1/15 AM	P11	
	菓子製造	151	01	洋菓子製造作業	1・2級	2/5 PM	後日決定			P11	
		151	02	和菓子製造作業	1・2級	2/5 PM	後日決定			P11	
	型枠施工	074	01	型枠工事作業	1・2級	1/22 AM	後日決定		1/22PM (1級)	P11	
	金型製作	114	00		特級	1/29 AM			1/29 PM	P11	
	金型製作	114	01	プレス金型製作作業	1・2級	1/29 PM	後日決定			P12	(注)3、(注)4
		114	02	プラスチック成形用金型製作作業	1・2級	1/29 PM	後日決定			P12	(注)4
かわらぶき	039	01	かわらぶき作業	1・2級	2/5 AM	後日決定			P12		
き	機械加工	006	00		特級	1/29 AM			1/29 PM	P11	
	機械加工	006	01	普通旋盤作業	3級	2/5 PM	後日決定			P12	
	機械検査	013	00		特級	1/29 AM			1/29 PM	P11	
	機械検査	013	01	機械検査作業	1・2級	1/22 AM	後日決定		1/22 PM	P12	
					3級	2/5 AM	後日決定				
	機械・プラント製図	052	01	機械製図手書き作業	1・2・3級	1/29 AM	1/22			P12	
		052	02	プラント配管製図作業	1・2級	1/29 AM	1/15 AM			P12	
		052	03	機械製図CAD作業	1・2・3級 技能五輪	1/29 AM	1/22			P12	(注)4、(注)5
	強化プラスチック成形	098	05	ビニルエステル樹脂積層防食作業	1・2級	1/29 PM	後日決定			P13	
	金属材料試験	075	01	機械試験作業	1・2級	1/22 AM	後日決定		1/22 PM	P13	
		075	02	組織試験作業	1・2級	1/22 AM	後日決定			P13	
	金属熱処理	005	00		特級	1/29 AM			1/29 PM	P11	
	金属プレス加工	007	00		特級	1/29 AM			1/29 PM	P11	
く	空気圧装置組立て	142	00		特級	1/29 AM			1/29 PM	P11	
	空気圧装置組立て	142	01	空気圧装置組立て作業	1・2級	2/5 PM		1/15	1/15 AM	P13	
け	建設機械整備	068	00		特級	1/29 AM			1/29 PM	P11	
	建築大工	038	01	大工工事作業	1・2・3級 技能五輪	2/5 AM	後日決定			P13	
こ	光学機器製造	148	00		特級	1/29 AM			1/29 PM	P11	
	工場板金	123	00		特級	1/29 AM			1/29 PM	P11	
		123	03	機械板金作業	1・2級	1/29 PM	後日決定			P13	(注)3、(注)4
		123	04	数値制御タレットパンチプレス板金作業	1・2級	1/29 PM	後日決定			P13	(注)3、(注)4
	コンクリート圧送施工	157	01	コンクリート圧送工事作業	1・2級	2/5 PM		1/15 AM	1/15 AM	P14	
し	仕上げ	012	00		特級	1/29 AM			1/29 PM	P11	
	自動販売機調整	097	00		特級	1/29 AM			1/29 PM	P11	
	自動販売機調整	097	01	自動販売機調整作業	1・2級	1/29 PM	後日決定			P14	
	紳士服製造	026	00		特級	1/29 AM			1/29 PM	P11	
せ	石材施工	150	01	石材加工作業	1・2級 技能五輪	1/29 AM	後日決定			P14	

索引	職 種	職種 番号	作業 番号	選 択 作 業	級 別	学 科 試 験	実技試験(注)12				備 考
							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)	概要	
そ	造 園	062	01	造 園 工 事 作 業	3級	1/29 AM	後日 決定	後日 決定		P14	
た	ダ イ カ ス ト	014	00		特級	1/29 AM			1/29 PM	P11	
	鍛 造	004	02	ハ ン マ 型 鍛 造 作 業	1・2級	1/22 AM	後日 決定		1/22 PM	P14	(注)4
		004	03	プ レ ス 型 鍛 造 作 業	1・2級	1/22 AM	後日 決定		1/22 PM	P14	(注)4
ち	鑄 造	003	00		特級	1/29 AM			1/29 PM	P11	
て	テクニカルイラストレーション	088	04	テクニカルイラストレーション手書き作業	1・2・3級	2/5 AM	1/15 AM			P14	
		088	05	テクニカルイラストレーションCAD作業	1・2・3級	2/5 AM	1/15 AM			P15	(注)8
	鉄 筋 施 工	047	01	鉄 筋 施 工 図 作 成 作 業	1・2級	2/5 PM	1/15 AM			P15	
		047	02	鉄 筋 組 立 て 作 業	1・2・3級	2/5 PM	後日 決定			P15	
	鉄道車両製造・整備	160	08	鉄 道 車 両 点 検 ・ 調 整 作 業	1・2級	1/29 PM	後日 決定			P15	(注)6
	電気機器組立て	016	00		特級	1/29 AM			1/29 PM	P11	
	電気機器組立て	016	06	シ ー ケ ン ス 制 御 作 業	1・2・3級	1/22 AM	後日 決定		1/22PM (1・2級)	P15	
	電 気 製 図	053	01	配 電 盤 ・ 制 御 盤 製 図 作 業	1・2・3級	2/5 AM	1/22 AM			P15	
	電子機器組立て	015	00		特級	1/29 AM			1/29 PM	P11	
	電子機器組立て	015	01	電 子 機 器 組 立 て 作 業	3級	2/5 PM	後日 決定			P15	
と	塗 装	060	03	鋼 橋 塗 装 作 業	1・2級	2/5 AM	後日 決定			P15	
な	内 燃 機 関 組 立 て	067	00		特級	1/29 AM			1/29 PM	P11	
の	農 業 機 械 整 備	077	01	農 業 機 械 整 備 作 業	1・2級	1/29 AM	後日 決定		1/29 PM	P16	
は	配 管	046	01	建 築 配 管 作 業	1・2・3級 技能五輪	1/22 AM	後日 決定		1/22PM (1・2級)	P16	
		046	02	プ ラ ン ト 配 管 作 業	1・2級	1/22 AM	後日 決定		1/22 PM	P16	(注)2、(注)3、(注)7
	バルコニー施工	136	01	金 属 製 バ ル コ ニ ー 工 事 作 業	単一等級	1/29 PM		1/15	1/15 AM	P16	
	パ ン 製 造	130	00		特級	1/29 AM			1/29 PM	P11	
	パ ン 製 造	130	01	パ ン 製 造 作 業	1・2級	1/29 PM	後日 決定			P16	(注)10
	半 導 体 製 品 製 造	141	00		特級	1/29 AM			1/29 PM	P11	
	半 導 体 製 品 製 造	141	01	集 積 回 路 チ ッ プ 製 造 作 業	1・2級	2/5 AM		1/22		P16	
		141	02	集 積 回 路 組 立 て 作 業	1・2級	2/5 AM		1/22		P16	
ふ	婦 人 子 供 服 製 造	025	00		特級	1/29 AM			1/29 PM	P11	
	婦 人 子 供 服 製 造	025	03	婦 人 子 供 既 製 服 縫 製 作 業	1・2級	1/22 AM	後日 決定		1/22PM (1級)	P17	
	プ ラ ス チ ッ ク 成 形	037	00		特級	1/29 AM			1/29 PM	P11	
	プ ラ ス チ ッ ク 成 形	037	04	ブ ロ ー 成 形 作 業	1・2級	2/5 AM	後日 決定			P17	(注)4
	プ リ ン ト 配 線 板 製 造	162	00		特級	1/29 AM			1/29 PM	P11	
ほ	防 水 施 工	086	01	ア ス フ ェ ル ト 防 水 工 事 作 業	1・2級	1/29 AM	後日 決定			P17	(注)10
		086	04	合 成 ゴ ム 系 シ ー ト 防 水 工 事 作 業	1・2級	1/29 AM	後日 決定			P17	(注)10
		086	05	塩 化 ビ ニ ル 系 シ ー ト 防 水 工 事 作 業	1・2級	1/29 AM	後日 決定			P17	(注)10
		086	09	改 質 ア ス フ ェ ル ト シ ー ト ー チ 工 法 防 水 工 事 作 業	1・2級	1/29 AM	後日 決定			P17	(注)10
	縫 製 機 械 整 備	021	01	縫 製 機 械 整 備 作 業	1・2級	2/5 AM	後日 決定			P17	(注)9
	放 電 加 工	095	00		特級	1/29 AM			1/29 PM	P11	
め	め っ き	010	00		特級	1/29 AM			1/29 PM	P11	
ゆ	油 圧 装 置 調 整	084	00		特級	1/29 AM			1/29 PM	P11	
		084	01	油 圧 装 置 調 整 作 業	1・2級	1/29 AM	後日 決定		1/29 PM	P17	
れ	冷 凍 空 気 調 和 機 器 施 工	069	01	冷 凍 空 気 調 和 機 器 施 工 作 業	1・2・3級 技能五輪	1/29 AM	後日 決定		1/29PM (1・2級)	P17	(注)2
ろ	口 ー プ 加 工	154	01	口 ー プ 加 工 作 業	1・2級	2/5 PM	後日 決定			P18	
わ	和 裁	027	01	和 服 製 作 作 業	1・2・3級	2/5 AM	後日 決定			P18	

(注) 1. 実技試験の内容については、P11 **11** 実技試験問題の概要に記載されています。また、過去の試験問題は当協会で見覧ができます。

持参工具等で問題が生ずることもありますので、試験内容について不明な場合は申請前に必ず確認してください。

2. 次に掲げる溶接作業を伴う職種（作業）の実技試験については、実技試験時にガス溶接主任者免許証またはガス溶接技能講習修了証の携行を要します。試験時に携行ない場合は受検できませんのでご注意ください。

配管（プラント配管作業） 冷凍空気調和機器施工（冷凍空気調和機器施工作業）※1・2級のみ

3. 次に掲げる職種（作業）の実技試験は、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。

・配管（プラント配管作業）	アーク溶接
・金型製作（プレス金型製作作業） ・工場板金（機械板金作業） ・工場板金（数値制御タレットパンチプレス板金作業）	動力プレス機械の金型取付け等

4. 次に掲げる職種（作業）の実技試験は、受検者の事業所（設備）を利用して実施しますので、事業所としての協力（設備提供・技能検定委員派遣等）が必要となります。

このため、受検申請時に協力の了解が得られた場合に申請を受理しますので、初めて受検を希望する場合は、申請書提出前に必ず当協会へお問合せいただき、この確認をするようにしてください。

金型製作（プレス金型製作作業）	工場板金（機械板金作業）
金型製作（プラスチック成形用金型製作作業）	工場板金（数値制御タレットパンチプレス板金作業）
機械・プラント製図（機械製図CAD作業）	鍛造（ハンマ型鍛造作業）
プラスチック成形（ブロー成形作業）	鍛造（プレス型鍛造作業）

5. 機械・プラント製図（機械製図CAD作業）は、原則としてLAN環境での受検は禁止されています。詳細は上記「(注) 4. 事業所としての協力の確認」の際、お問い合わせ下さい。

6. 鉄道車両製造・整備（鉄道車両点検・調整作業）の実技試験の課題2は電車用（パンタグラフの点検及び調整）で実施します。

7. 配管（プラント配管作業）の実技試験は圧力配管用炭素鋼鋼管で実施します。

8. テクニカルイラストレーション（テクニカルイラストレーションCAD作業）実技試験では、CAD機器の試験会場への持ち込みが必須となります。CAD機器に関する詳細については、事前にお問合せ下さい。

9. 縫製機械整備（縫製機械整備作業）の実技試験は家庭用のミシンのみ実施します。

10. 次に掲げる職種（作業）の実技試験は人数制限があり、先着順とするため、窓口での受付のみとなります。

郵送による申請は受理できませんのでご注意ください。(P2 **3** 受検申請の手続きを参照)

パン製造（パン製造作業）	防水施工（塩化ビニル系シート防水工事作業）
防水施工（アスファルト防水工事作業）	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）
防水施工（合成ゴム系シート防水工事作業）	

11. 体が不自由等で受検にあたり特別な配慮を必要とする方は、受検申請時に申し出てください。

12. 平成28年度から実技試験の試験区分の名称が下表のとおり変更となりました。

実施方法の名称（旧）	実施方法の名称（新）
作業試験	製作等作業試験
要素試験	判断等試験
ペーパーテスト	計画立案等作業試験

8 技能検定受検準備講習会について

技能検定の受検準備講習会は当協会では実施しません。

講習会実施を予定している団体等の情報については、実施予定団体等一覧表として受検票送付時等に送付いたします。

受検準備講習会については各団体等へ直接お問い合わせください。

※ただし、受検申請した試験（検定作業）についての講習会が予定されている場合のみの送付となります。

9 個人情報 の取扱いについて

受検申請でいただく個人情報の利用及び活用範囲は以下のとおりです。利用目的を超えて利用することはありません。

①技能検定に関わること

②当協会が行う能力開発事業（職業訓練指導員講習などの各種講習会）の案内等

※②を希望しない場合は、受検申請書の当該チェック欄をチェックしてください。

※得点の開示について

合格発表日から1ヶ月の間、受検者本人は自己の学科・実技試験毎の得点について、千葉県個人情報保護条例に基づき口頭で開示を請求することができます。希望する場合は、県庁商工労働部産業人材課（043-223-2762）に連絡し、期間内に受検者本人であることが確認できる書類（運転免許証等）を持参して産業人材課をお訪ねください。

10 技能検定 についてのよくある質問

◎ **希望する職種（作業）の試験問題について、詳しく知りたいのですが。**

⇒前回の試験問題が実技試験・学科試験とも公開されていますので、ご希望の方は当協会技能検定課までお問い合わせください。

◎ **過去に実技試験又は学科試験のいずれか一方に合格しているが、有効期限はありますか。**

⇒有効期限はありません。ただし、特級は合格発表日から5年の有効期限があります。

◎ **過去に実技試験又は学科試験に合格したが、合格通知を紛失してしまった場合はどうしたらよいですか。**

⇒合格通知書を紛失してしまった場合でも免除資格は有効です。当協会では合格内容（合格番号、合格年月日等）を確認することが可能ですので、受検申請前に電話等でお問合せください。

◎ **実技試験を過去に合格し、学科試験も免除になっているのですが技能検定合格となるにはどのような手続きが必要ですか。**

⇒実技試験、学科試験とも免除を受けることができる方（両方免除）は技能検定合格の対象ですが、改めて技能検定受検申請が必要です。申請方法は他の受検申請と同様ですが受検手数料はかかりません。全職種（作業）が随時受付可能で、合格発表日の1ヵ月前までに申請書を提出してください。

◎ **受検申請をしたがキャンセルしたい。受検手数料は返金してもらえますか。**

⇒如何なる理由であっても一旦支払われた受検手数料は返金できません。また、次回に繰り越すこともできません。

◎ **試験日、試験会場は決まっていますか。**

⇒学科試験日はP7❶実施予定職種の表に予定日を掲載しています。また、試験会場は申請時には決まっています。受検票に記載して通知いたします。

⇒実技試験については日程、会場とも申請受付時には決まっています。決定後受検票に記載して通知いたします。（一部、日程が決まっている職種はP7❶の表に予定日を掲載しています。）

※受検票は前期：6月中、後期：12月中に発送予定です。

◎ **受検票が届き試験日程を確認したが、都合が悪くて出席できない。試験日程の変更は可能ですか。**

⇒試験日程の変更はできません。試験当日に来られない場合は欠席として取り扱います。なお、実技試験について出席できない場合は、準備の都合がありますので、当協会まで連絡してください。

◎ **講習会は実施していますか。**

⇒当協会では実施していません。職種（作業）によって各団体等で実施する場合があります。P9❸に記載のとおり、各団体等の開催情報が把握できたものは、受検申請者へ情報提供します。

11 実技試験問題の概要

平成28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」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。

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（旧：ペーパーテスト）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

カ行	光学機器製造 工場板金	タ行	ダイカスト 鋳造 電気機器組立て 電子機器組立て	ハ行	パン製造 半導体製品製造 婦人子供服製造 プラスチック成形 プリント配線板製造 放電加工	マ行	めっき
金型製作 機械加工 機械検査 金属熱処理 金属プレス加工 空気圧装置組立て 建設機械整備	サ行	ナ行	内燃機関組立て			ヤ行	油圧装置調整
	仕上げ 自動販売機調整 紳士服製造						

1級・2級・3級・単一等級（技能五輪予選職種含む）

カ行

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（旧：要素試験）及び計画立案等作業試験（旧：ペーパーテスト）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（旧：要素試験）及び計画立案等作業試験（旧：ペーパーテスト）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

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（旧：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 打ち切り時間 3時間45分

2級 次に掲げる製作等作業試験（旧：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 打ち切り時間 2時間45分

菓子製造（和菓子製造作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験（旧：作業試験）を行う。

- 作業1 織部模様の薯蕷饅頭5個を製造する。

- 作業2 練り切り製品（はさみ菊）1個を仕上げる。

- 作業3 羊かんの紋様埋め込み加工・餡すり込み加工及び扇形羊かんの包丁仕上げをする。

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（旧：作業試験）を行う。

- 作業1 小麦饅頭5個を製造する。

- 作業2 練り切り製品（斜めへら切り菊）4個を仕上げる。

- 作業3 だんご焼きの皮10枚を製造する。

標準時間 1時間30分 打ち切り時間 1時間45分

型枠施工（型枠工事作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験（旧：作業試験）及び計画立案等作業試験（旧：ペーパーテスト）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 打ち切り時間 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（旧：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 打ち切り時間 5時間30分

金型製作（プレス金型製作作業）**特別教育**

- 1級 次に掲げる製作等作業試験（旧：作業試験）を行う。
金型部品のうち、外形抜きパンチ及びパンチプレートを所定寸法に仕上げ、金型を組み立てた後、プレス機械に取り付け、8角形の製品を5個打ち抜き、金型の機能を確認する。
標準時間 2時間30分 打ち切り時間 2時間45分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験（旧：作業試験）を行う。
金型部品のうち、外形抜きパンチ及びパンチプレートを所定寸法に仕上げ、金型を組み立てた後、プレス機械に取り付け、4角形の製品を5個打ち抜き、金型の機能を確認する。
標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間30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。

金型製作（プラスチック成形用金型製作作業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験（旧：作業試験）を行う。
プラスチック成形用金型として必要な作業要素（テーパ加工、R加工、溝加工等）を盛り込んだ課題を立フライス盤の手動操作と手加工により製作する。
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（旧：作業試験）を行う。
プラスチック成形用金型として必要な作業要素（R加工、溝加工等）を盛り込んだ課題を立フライス盤の手動操作と手加工により製作する。
標準時間 3時間30分 打ち切り時間 4時間

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（旧：作業試験）を行う。
屋根下地に、引掛け棧葺きにより瓦葺きを行う。
なお、軒先には、一文字軒瓦を使用する。
標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間30分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験（旧：作業試験）を行う。
屋根下地に、引掛け棧葺きにより瓦葺きを行う。
なお、軒先には、万十軒瓦を使用する。
標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間30分

機械加工（普通旋盤作業）

- 3級 次に掲げる製作等作業試験（旧：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、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

機械検査（機械検査作業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験（旧：作業試験）及び計画立案等作業試験（旧：ペーパーテスト）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（旧：作業試験）及び計画立案等作業試験（旧：ペーパーテスト）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

- 3級 次に掲げる製作等作業試験（旧：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器差測定（ブロックゲージ使用）を行う。
試験時間 10分

機械・プラント製図（機械製図手書き作業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験（旧：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手書きにより作成する。
試験時間 5時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験（旧：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手書きにより作成する。
試験時間 4時間
- 3級 次に掲げる製作等作業試験（旧：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手書きにより作成する。
試験時間 3時間

機械・プラント製図（プラント配管製図作業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験（旧：作業試験）を行う。
指示された配置図、P&IDダイアグラム、配管計画図、機器外観図及び部品寸法表を基に、指定された配管の配管組立図（平面図）を作成する。
試験時間 5時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験（旧：作業試験）を行う。
指示された配管組立図、P&IDダイアグラム、配管材料分類表及び部品寸法表を基に、指定された配管のアイソメ図（等角図：尺度は問わない。）及び材料表を作成する。
試験時間 4時間

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（旧：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（旧：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
- 3級 次に掲げる製作等作業試験（旧：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

強化プラスチック成形（ビニルエステル樹脂積層防食作業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験（旧：作業試験）を行う。
ビニルエステル樹脂を用いて、試験台の床面、立ち上り面、コンクリート面、鋼板面、コーナ、円柱及び天井面の積層防食作業を行い、作業記録書を提出する。
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（旧：作業試験）を行う。
ビニルエステル樹脂を用いて、試験台の床面、立ち上り面、コンクリート面、鋼板面、コーナ及び天井面の積層防食作業を行い、作業記録書を提出する。
標準時間 5時間 打ち切り時間 5時間30分

金属材料試験（機械試験作業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験（旧：作業試験）及び計画立案等作業試験（旧：ペーパーテスト）を行う。
(1) 製作等作業試験は、引張試験、硬さ試験機の精度検査、硬さ試験及び衝撃試験について行う。
標準時間 1時間25分 打ち切り時間 1時間40分
(2) 計画立案等作業試験は、各種試験方法、点検保守の方法、測定値計算等について行う。
試験時間 1時間30分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験（旧：作業試験）及び計画立案等作業試験（旧：ペーパーテスト）を行う。
(1) 製作等作業試験は、引張試験、硬さ試験及び衝撃試験について行う。
標準時間 65分 打ち切り時間 1時間20分
(2) 計画立案等作業試験は、簡単な各種試験方法、点検保守の方法、測定値計算等について行う。
試験時間 1時間30分

金属材料試験（組織試験作業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験（旧：作業試験）を行う。
顕微鏡組織試験（組織写真撮影を含む）、顕微鏡組織判定、マクロ組織及び破面の判定、硬化層深さ測定、結晶粒度判定、非金属介在物の顕微鏡試験について行う。
試験時間 3時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験（旧：作業試験）を行う。
顕微鏡組織試験、顕微鏡組織判定、マクロ組織及びサルファプリント試験結果の判定、硬化層深さ測定、結晶粒度判定について行う。
試験時間 1時間55分

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（旧：要素試験）及び計画立案等作業試験（旧：ペーパーテスト）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、空気圧シリンダ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（旧：要素試験）及び計画立案等作業試験（旧：ペーパーテスト）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

建築大工（大工工事作業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験（旧：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 打ち切り時間 5時間45分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験（旧：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 打ち切り時間 5時間45分

- 3級 次に掲げる製作等作業試験（旧：作業試験）を行う。
材料に直接墨付けした後、桁、はり、つか、むな桁及びたる木の加工組立てを行い、切り妻小屋組の一部を製作する。
標準時間 2時間45分 打ち切り時間 3時間

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（旧：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、組み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 打ち切り時間 70分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験（旧：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、組み合わせ可能なC形の製品（ボディ及びカバー）を製作する。
標準時間 45分 打ち切り時間 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。

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（旧：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 打ち切り時間 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 打ち切り時間 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う。
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 打ち切り時間 50分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験（旧：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 打ち切り時間 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 打ち切り時間 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う。
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 打ち切り時間 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。

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（旧：要素試験）及び計画立案等作業試験（旧：ペーパーテスト）を行う。

- (1) 判断等試験は、写真、イラスト等を利用して、コンクリートポンプの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検査機器と点検箇所、フレッシュコンクリートの受入検査等について行う。

試験時間 50分

- (2) 計画立案等作業試験は、輸送管及び配管径の選択、圧送可否の判定、圧送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（旧：要素試験）及び計画立案等作業試験（旧：ペーパーテスト）を行う。

- (1) 判断等試験は、写真、イラスト等を利用して、コンクリートポンプの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、ピストン式コンクリートポンプの行程、コンクリートの試験機器等について行う。

試験時間 50分

- (2) 計画立案等作業試験は、コンクリートの材料、コンクリートのポンプ圧送性、輸送管径選定の条件等について行う。

試験時間 2時間

サ行

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（旧：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 打ち切り時間 2時間10分

2級 次に掲げる製作等作業試験（旧：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 打ち切り時間 2時間10分

石材施工（石材加工作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験（旧：作業試験）を行う。

中硬石又は硬石を使用して、浮彫り紋様のある石製品を製作する。

ただし、みがき加工は行わない。

中硬石の場合 標準時間 3時間40分 打ち切り時間 4時間

硬石の場合 標準時間 6時間 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（旧：作業試験）を行う。

中硬石又は硬石を使用して、沈み彫り紋様のある石製品を製作する。

ただし、みがき加工は行わない。

中硬石の場合 標準時間 2時間40分 打ち切り時間 3時間

硬石の場合 標準時間 4時間10分 打ち切り時間 4時間40分

造園（造園工事作業）

3級 次に掲げる製作等作業試験（旧：作業試験）及び判断等試験（旧：要素試験）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。

標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間30分

- (2) 判断等試験

樹木の枝の部分を見て、その樹種名を判定する。

試験時間 5分

タ行

鍛造（ハンマ型鍛造作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験（旧：作業試験）及び計画立案等作業試験（旧：ペーパーテスト）を行う。

- (1) 製作等作業試験は、金型をハンマ型鍛造機に取り付け、調整のための試し打ちを行った後、原則として3工程以上の熱間鍛造を行う。また、試験時間外に鋼材の目視温度測定を行う。

標準時間 1時間10分～2時間

打ち切り時間 1時間30分～2時間20分

- (2) 計画立案等作業試験は、製品の検査、材料の加工、材料の加熱、製品の欠陥判別等について行う。

試験時間 1時間

2級 次に掲げる製作等作業試験（旧：作業試験）及び計画立案等作業試験（旧：ペーパーテスト）を行う。

- (1) 製作等作業試験は、金型をハンマ型鍛造機に取り付け、調整のための試し打ちを行った後、原則として2工程以上の熱間鍛造を行う。また、試験時間外に鋼材の目視温度測定を行う。

標準時間 1時間10分～2時間

打ち切り時間 1時間30分～2時間20分

- (2) 計画立案等作業試験は、簡単な製品の検査、材料の加工、材料の加熱、製品の欠陥判別等について行う。

試験時間 1時間

鍛造（プレス型鍛造作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験（旧：作業試験）及び計画立案等作業試験（旧：ペーパーテスト）を行う。

- (1) 製作等作業試験は、金型をプレス型鍛造機に取り付け、調整のための試し打ちを行った後、仕上げ工程を含む3工程以上の熱間鍛造を行う。また、試験時間外に鋼材の目視温度測定を行う。

標準時間 1時間45分～2時間15分

打ち切り時間 2時間5分～2時間35分

- (2) 計画立案等作業試験は、製品の検査、材料の加工、材料の加熱、製品の欠陥判別等について行う。

試験時間 1時間

2級 次に掲げる製作等作業試験（旧：作業試験）及び計画立案等作業試験（旧：ペーパーテスト）を行う。

- (1) 製作等作業試験は、金型をプレス型鍛造機に取り付け、調整のための試し打ちを行った後、仕上げ工程を含む2工程以上の熱間鍛造を行う。また、試験時間外に鋼材の目視温度測定を行う。

標準時間 1時間45分～2時間15分

打ち切り時間 2時間5分～2時間35分

- (2) 計画立案等作業試験は、製品の検査、材料の加工、材料の加熱、製品の欠陥判別等について行う。

試験時間 1時間

テクニカルイラストレーション

（テクニカルイラストレーション手書き作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験（旧：作業試験）を行う。

第三角法で描かれた課題図に示す組立図から、等角図（等測図）で立体組立断面図を作成する。

試験時間 4時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験（旧：作業試験）を行う。

第三角法で描かれた課題図に示す組立図及び部品図から、等角投影図（等測投影図）で立体分解図（分解立体図）を作成する。

試験時間 3時間30分

3級 次に掲げる製作等作業試験（旧：作業試験）を行う。

第三角法で描かれた課題図から、等角投影図（等測投影図）で、立体外観図（姿図）を作成する。

試験時間 2時間

テクニカルイラストレーション

(テクニカルイラストレーションCAD作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験(旧:作業試験)を行う。
第三角法で描かれた課題図に示す組立図から、等角図(等測図)で立体組立断面図をCAD(グラフィックソフトを含む。)により作成する。
試験時間 4時間30分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験(旧:作業試験)を行う。
第三角法で描かれた課題図に示す組立図及び部品図から、等角投影図(等測投影図)で立体分解図(分解立体図)をCAD(グラフィックソフトを含む。)により作成する。
試験時間 3時間30分
- 3級 次に掲げる製作等作業試験(旧:作業試験)を行う。
第三角法で描かれた課題図から、等角投影図(等測投影図)で、立体外観図(姿図)をCAD(グラフィックソフトを含む。)により作成する。
試験時間 2時間

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(旧: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、大はり及び小ばりの鉄筋施工図並びに加工絵符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(旧: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並びに加工絵符の作成について行う。
試験時間 2時間30分

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(旧: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、柱及びはりの取合い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(旧: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、柱及びはりの取合い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
- 3級 次に掲げる製作等作業試験(旧: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、柱及びはりの取合い部の鉄筋の組立てを行う。
標準時間 1時間30分 打切り時間 1時間50分

鉄道車両製造・整備(鉄道車両点検・調整作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験(旧:作業試験)を行う。
配電盤、パンタグラフ(又は機関、機関付属機器)、戸閉装置の点検・調整及び台車の測定について行う。
標準時間 2時間10分 打切り時間 2時間50分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験(旧:作業試験)を行う。
配電盤、パンタグラフ(又は機関、機関付属機器)、戸閉装置の点検・調整及び台車の測定について行う。
標準時間 2時間10分 打切り時間 2時間50分

電気機器組立て(シーケンス制御作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験(旧:作業試験)及び計画立案等作業試験(旧:ペーパーテスト)を行う。
(1) 製作等作業試験は、指示された仕様に基づいて配線作業を行い、回路を完成させた後、プログラマブルコントローラ(PLC)にプログラムを入力し作動させる。
標準時間 2時間10分 打切り時間 2時間30分
(2) 計画立案等作業試験は、プログラマブルコントローラ(PLC)のプログラミングとシステム設計に関することについて行う。
試験時間 1時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験(旧:作業試験)及び計画立案等作業試験(旧:ペーパーテスト)を行う。
(1) 製作等作業試験は、指示された仕様に基づいて配線作業を行い、回路を完成させた後、プログラマブルコントローラ(PLC)にプログラムを入力し作動させる。

- 標準時間 2時間 打切り時間 2時間20分
- (2) 計画立案等作業試験は、プログラマブルコントローラ(PLC)のプログラミングとシステム設計に関することについて行う。
試験時間 1時間
- 3級 次に掲げる製作等作業試験(旧:作業試験)を行う。
指示された仕様に基づいて配線作業を行い、回路を完成させた後、プログラマブルコントローラ(PLC)にプログラムを入力し作動させる。
標準時間 1時間35分 打切り時間 1時間55分

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(旧: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(旧: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3相誘導電動機のうち、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
- 3級 次に掲げる製作等作業試験(旧: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

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(旧: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

塗装(鋼橋塗装作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験(旧: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(旧: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

ナ行

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（旧：作業試験）及び計画立案等作業試験（旧：ペーパーテスト）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ー電圧・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（旧：作業試験）及び計画立案等作業試験（旧：ペーパーテスト）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、可変抵抗器による抵抗測定・回転角度測定、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

ハ行

配管（建築配管作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験（旧：作業試験）及び計画立案等作業試験（旧：ペーパーテスト）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（旧：作業試験）及び計画立案等作業試験（旧：ペーパーテスト）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

3級 次に掲げる製作等作業試験（旧：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。

標準時間 2時間15分 打切り時間 2時間35分

配管（プラント配管作業） **免許又は技能講習（鋼管課題の場合）** **特別教育（鋼管課題の場合）**

1級 次に掲げる製作等作業試験（旧：作業試験）及び計画立案等作業試験（旧：ペーパーテスト）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システム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（旧：作業試験）及び計画立案等作業試験（旧：ペーパーテスト）を行う。

- (1) 製作等作業試験は、配管用炭素鋼鋼管（2B・3B）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システムの一部を製作する作業を行う。

標準時間 3時間30分 打切り時間 4時間

- (2) 計画立案等作業試験は、配管図による材料取り及び現図型取りについて行う。

試験時間 2時間

（注）製作等作業試験で鋼管課題の場合

（鋼管課題とは、配管用炭素鋼鋼管を使用する製作等作業試験問題を示す。）

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

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（旧：要素試験）及び計画立案等作業試験（旧：ペーパーテスト）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

パン製造（パン製造作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験（旧：作業試験）を行う。

- 水の配合割合を決定したうえで、各材料の使用量を算出する。さらに、支給した強力粉及び中力粉の2種類の小麦粉のうちから強力粉を選び、各材料の秤量を行った後、直捏生地法（ストレート法）によってミキシング、発酵及び焼成を行い、山形（イギリス）食パンを指定の型を用いて4本作る。

標準時間 5時間30分 打切り時間 6時間

2級 次に掲げる製作等作業試験（旧：作業試験）を行う。

- 支給した強力粉及び中力粉の2種類の小麦粉のうちから強力粉を選び、各材料を秤量し、直捏生地法（ストレート法）によってミキシング、発酵及び焼成を行い、山形（イギリス）食パンを指定の型を用いて3本作る。

標準時間 5時間30分 打切り時間 6時間

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（旧：要素試験）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（旧：要素試験）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

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（旧：要素試験）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（旧：要素試験）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

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（旧：作業試験）及び計画立案等作業試験（旧：ペーパーテスト）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（旧：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

プラスチック成形（ブロー成形作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験（旧：作業試験）を行う。

- 持参した2種類の熱可塑性樹脂を用いて、ブロー成形によりボトルを製作し、「成形品の内容量（満注容量）と成形収縮率計算票」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（旧：作業試験）を行う。

- 持参した2種類の熱可塑性樹脂を用いて、ブロー成形によりボトルを製作する。

標準時間 2時間30分 打ち切り時間 3時間

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（旧：作業試験）を行う。

- 試験台の平場、立上がり及び貫通配管の各部にアスファルト防水を行う。

標準時間 1時間50分 打ち切り時間 2時間20分

2級 次に掲げる製作等作業試験（旧：作業試験）を行う。

- 試験台の平場及び立上がり部にアスファルト防水を行う。

標準時間 1時間50分 打ち切り時間 2時間10分

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（旧：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を行う。

標準時間 2時間30分 打ち切り時間 3時間00分

2級 次に掲げる製作等作業試験（旧：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を行う。

標準時間 1時間40分 打ち切り時間 2時間10分

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（旧：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を行う。

標準時間 1時間50分 打ち切り時間 2時間20分

2級 次に掲げる製作等作業試験（旧：作業試験）を行う。

- 試験台の平場、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を行う。

標準時間 1時間50分 打ち切り時間 2時間20分

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（旧：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（旧：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を行う。

標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間30分

縫製機械整備（縫製機械整備作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験（旧：作業試験）を行う。

- 工業用2本針本縫い針送り自動糸切りミシン、工業用3本針飾り偏平縫いミシン又は家庭用プログラム式ジグザグ本縫いミシン

のうち、受検者が選択した種類の中から試験場で指定された1機種について分解、組立て、高精度を要する調整及び試縫いを行う。

標準時間 1時間45分 打ち切り時間 2時間

2級 次に掲げる製作等作業試験（旧：作業試験）を行う。

- 工業用高速直針オーバロックミシン、工業用単環縫いボタン付けミシン、工業用1本針本縫い総合送りミシン及び家庭用スーパーオートジグザグミシンのうち、受検者が選択した種類の中から試験場で指定された1機種について分解、組立て、調整及び試縫いを行う。

標準時間 1時間45分 打ち切り時間 2時間

ヤ行

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（旧：作業試験）及び計画立案等作業試験（旧：ペーパーテスト）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 打ち切り時間 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（旧：作業試験）及び計画立案等作業試験（旧：ペーパーテスト）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 打ち切り時間 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

ラ行

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（旧：作業試験）及び計画立案等作業試験（旧：ペーパーテスト）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 打ち切り時間 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（旧：作業試験）及び計画立案等作業試験（旧：ペーパーテスト）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 打ち切り時間 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。

3級 次に掲げる製作等作業試験（旧：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 打ち切り時間 2時間

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（旧：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（旧：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

ワ行

和裁（和服製作作業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験（旧：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（旧：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
- 3級 次に掲げる製作等作業試験（旧：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

技能五輪千葉県地方大会参加案内

(技能検定実技試験課題により実施するもの)

技能五輪（国際職業訓練競技大会）は、青年技能者の技能レベルの日本一を競う技能競技大会であり、次代を担う青年技能者に努力目標を与えるとともに、大会開催地域の若年者に優れた技能を身近にふれる機会を提供するなど、技能の重要性、必要性をアピールし、技能尊重機運の醸成を図ることを目的として開催されている大会です。

技能五輪千葉県地方大会は、技能五輪全国大会に派遣する選手を選抜する予選として、技能検定実技試験と同時に実施されます。

1 参加資格

平成6年1月1日以降に生まれた方で事業主または学校長・訓練施設長の推薦のある方。
(技能検定受検資格がある場合は、技能検定の受検を兼ねて申し込むこともできます。)

2 競技職種

地方大会の競技課題は、技能検定2級実技課題を使用します。
今回予選を実施する職種は次のとおりです。

競技職種名	対応検定職種(作業)名	概要記載ページ
機械製図	機械・プラント製図(機械製図CAD作業)	P 12
建築大工	建築大工(大工工事作業)	P 13
石工	石材施工(石材加工作業)	P 14
配管	配管(建築配管作業)	P 16
冷凍技術	冷凍空調調和機器施工(冷凍空調調和機器施工作業)	P 17

3 参加手数料

17,900円

4 特典

技能検定対応職種については、一定水準以上の成績を修めた参加者に合格発表日付で技能証が交付され、以後2級の技能検定実技試験が免除されます。

5 参加申込の方法

技能五輪千葉県地方大会参加申込書に必要事項を記入のうえ、P23受検申請の手続きに従って申し込んでください。
技能検定の受検を兼ねて申込をする方は、技能検定受検申請書の表面左上に「五輪」と朱書きのうえ、P23受検申請の手続きに従って申し込んでください。

6 申込後の流れ

P11実施日程のとおり

7 その他

技能検定実技試験課題により実施しない職種（電気溶接、電工、西洋料理など）を希望する方は、当協会技能検定課（TEL.043-296-1150）へお問い合わせください。

●お申込み・お問い合わせは

千葉県職業能力開発協会

〒261-0026

千葉市美浜区幕張西4-1-10

TEL 043-296-1150 FAX 043-296-1186

URL <http://www.chivada.or.jp>

◆交通のご案内

●バス（京成バス）

- JR総武線・京成電鉄「幕張本郷駅」から
 - ・幕張学園循環乗車（約10分）「市町村アカデミー」下車徒歩3分
 - ・コロンブスシティ経由海浜幕張駅行き またはイオンモール幕張新都心行き乗車（約8分）「浜田緑地」下車徒歩約3分
- JR京葉線「海浜幕張駅」から
 - ・コロンブスシティ経由幕張本郷駅行き乗車（約6分）「市町村アカデミー」下車徒歩約3分

●徒歩

JR総武線・京成電鉄「幕張本郷駅」・「幕張駅」・JR京葉線「海浜幕張駅」各駅から約25分

