

# 平成31年度 前期

# 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



技能検定は、皆さんがも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31年 4月3日(水)から 4月16日(火)まで

- ・平成29年度後期から35歳未満の方が2級及び3級を受検する際の実技試験受検手数料額及び技能五輪地方大会参加手数料額が改定され減額されました(国の施策による、日本でのものづくり分野に従事する若者の確保・育成を目的とするもの)。詳しくはP12 受検手数料 をご覧ください。
- ・次の職種(作業)の実技試験は人数制限があるため、申し込み方法が他と違いますのでご注意ください。受検申請手続きについてはP23 受検申請の手続き をよくご確認ください。

(産業車両整備、築炉、塗装(建築塗装作業)、とび、化学分析、防水施工、路面標示施工(溶融ペイントハンドマーカール作業))

### 目 次

1	技能検定実施日程	P 1	7	実施予定職種	P 7
2	受検手数料	P 1	8	技能検定受検準備講習会について	P 9
3	受検申請の手続き	P 2	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	P 3	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	P 4	11	実技試験問題の概要	P11
6	受検申請書作成要領	P 5	◎	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

受 検 申 請 平成31年 4月3日(水)～4月16日(火)	● P2③受検申請の手続きを参照してください。
実 技 試 験 問 題 公 表 平成31年(2019年) 5月31日(金)	● この日以降当協会でご公表するとともに、受検票に同封し本人に送付します。 ● 一部の職種は概要のみの公表となります。
受 検 票 発 送 平成31年(2019年) 6月中	● 受検票の発送日は当協会ホームページ[ <a href="http://www.chivada.or.jp">http://www.chivada.or.jp</a> ]にて掲載しますのでご参考ください。 ● なお、発送日から1週間以上経っても届かない場合は必ず協会へ問い合わせてください。
試 験 実 施 (P7⑦実施予定職種参照)	● 試験の日時・場所は受検票に記載して本人あて通知します。 ● 決められた試験の日時は自己都合による変更はできません。
実 技 試 験	● 3級職種(金属熱処理を除く) 平成31年(2019年) 6月7日(金)から8月11日(日)の間の指定する日 ● 1級・2級・単一等級・3級(金属熱処理) 平成31年(2019年) 6月7日(金)から9月10日(火)の間の指定する日 ※実技試験日が決まりましたら当協会ホームページ[ <a href="http://www.chivada.or.jp">http://www.chivada.or.jp</a> ]にて掲載しますのでご参考ください。 なお、受検者ごとの集合日時等は受検票に記載して個別に通知しますので、受検票が届いたら必ず内容を確認してください。
学 科 試 験	平成31年(2019年) 7月14日(日)、8月25日(日)、9月1日(日)、9月8日(日)のうち定められた日 ※職種ごとの日程はP7⑦実施予定職種をご確認ください。
合 格 発 表	● 合格者は、千葉県庁商工労働部産業人材課ホームページと千葉県庁中庁舎1階ロビーで受検番号を発表するとともに本人に通知します。また、合格発表翌日付千葉日報紙上に受検番号を掲載します(千葉県庁商工労働部産業人材課ホームページは[ <a href="https://www.pref.chiba.lg.jp/sanjin/">https://www.pref.chiba.lg.jp/sanjin/</a> ]からご覧になれます)。 ● 実技又は学科試験のみの合格者は、当協会長から通知します。 ● 不合格者は通知しません。 ※試験結果の電話での問い合わせはお断りします。
● 3級職種(金属熱処理を除く) 平成31年(2019年) 8月30日(金) ● 1級・2級・単一等級・3級(金属熱処理) 平成31年(2019年) 10月4日(金)	

※平成31年5月1日以降の元号については、改元後に新元号に読み替えてください。

# 2 受検手数料

※平成29年度後期より、日本でのものづくり分野に従事する若者の確保・育成を目的として35歳未満の方が技能検定を受ける際の受検手数料が一部減額されました。

級別	受検者の区分	実技・学科とも受検	実技のみ受検	学科のみ受検	
特級・1級・単一等級	—	21,000	17,900	3,100	
2級・3級	一般受検者 (下欄以外)	35歳以上	21,000	17,900	3,100
		35歳未満(注1)	12,000	8,900	3,100
	学生・訓練生 (注2)	35歳以上	15,000	11,900	3,100
		35歳未満(注1)	6,000	2,900	3,100

- (注) 1. 35歳未満とは受検申請をする年度の4月1日において35歳に達していないことをいい、平成31年度においては1984年(昭和59年)4月2日以降に生まれた方が該当となります。なお、入管法別表第一の上欄の在留資格をもって在留する方は減額の対象外となり“35歳以上”の金額となります。
2. 学生・訓練生の対象者は次のとおり。
- (1)高等学校、短期大学、大学、中等教育学校の後期課程及び高等専門学校に在籍生
  - (2)職業能力開発校(県立高等技術専門学校等)に在籍生(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に在籍生(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籍生
3. 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。
4. 受検手数料は非課税です。
5. 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

受検申請にあたってはP3**4**受検資格一覧表、P4**5**免除資格一覧表、P7**7**実施予定職種をよくご確認の上、以下に沿って申請をしてください。

事項	説明
期間	平成31年4月3日(水)から4月16日(火)まで
申し込み先	千葉県職業能力開発協会 技能検定課 〒261-0026 千葉市美浜区幕張西4-1-10 TEL 043-296-1150
方法	<p><b>a. 実技試験において人数制限がある以下の職種(作業)の場合</b>  <b>産業車両整備、架炉、塗装(建築塗装作業)、とび、化学分析、防水施工、路面標示施工(溶融ペイントハンドマーカーク工事業)</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>当協会へ直接持参し、先着順での受け付けとなります。            ※制限数に達した場合は受け付けられません。制限人数の状況についてはホームページで公開する予定です。            ※受付の際に1事業所当たりの人数を制限する場合があります。これについては受付期間前にホームページにて情報を公開します。            ※人数制限対象試験の申請は送付によるものは受け付けられません。            ※当協会での受付対応は平日の午前9時から午後4時まで(正午から午後1時までを除く。)</li> <li>受検申請には下記の“必要なもの”を持参してください。            ※受検手数料は現金のみの受け付けとなります。</li> </ul> <p><b>b. 団体へ申請書を提出する職種(作業)</b>  <b>内装仕上げ施工(鋼製下地工事業)、内装仕上げ施工(ボード仕上げ工事業)、サッシ施工</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>上枠の職種(作業)の受検申請は各団体で取りまとめたうえで受け付けていますので、申請書の提出については直接各団体までお問合せ下さい。(連絡先:P9(注)5. 参照)</li> </ul> <p><b>c. 上記a及びb以外の場合の申請方法</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>下記の“必要なもの”を同封し、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</li> </ul>
必要なもの	<p>①受検申請書(P5<b>6</b>受検申請書作成要領を参照)</p> <p>②本人確認書類(氏名及び生年月日が確認できる以下のいずれかの書類をA4サイズの用紙にコピーしたもの※拡大しないこと※他の証明書類のコピーとは別にすること)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>運転免許証、個人番号カード(個人番号が記載されている箇所は黒塗りすること)その他の日本の官公庁が発行した身分証明書(氏名及び生年月日が確認できるものに限る。)</li> <li>特別永住者証明書、在留カード</li> <li>健康保険被保険者証</li> <li>生徒手帳、学生証(氏名及び生年月日が確認できるものに限る。)</li> <li>外国政府が発行した旅券(写真欄及び日本国査証欄)</li> </ul> <p>③受検手数料(P1<b>2</b>受検手数料を参照し過不足が無いようにすること。納付方法は以下の通り)</p> <p>a. 人数制限対象試験の申請の場合      当協会へ現金を持参すること。</p> <p>b. 上記a以外の申請の場合      郵便局にて所定の払込用紙を使用して受検手数料を納付し、納付後、受付印のある郵便振替払込受付証明書(お客様用)[所定の払込用紙の一番右側の部分]を提出すること。      ※納付は受付期間内に、過不足が無いように納付すること。      ※払込にかかる手数料は払込者の負担となります。      ※当証明書は申請書等に貼り付けをしないこと。      ※ATMを利用した場合は戻ってきた納付書類をコピーしたものを提出すること。</p> <p>④その他(以下は申請状況により必要となるので漏れの無いよう注意すること)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>下位の等級に合格後の実務経験年数により受検申請をする場合            下位の等級の合格証書の写し ※特級の受検申請をする場合は必ず1級合格証書の写しを添付すること</li> <li>実技又は学科試験の免除を受けようとする場合(P4<b>5</b>免除資格一覧表を参照)            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  <b>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。</b></li> <li>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)            ※②本人確認書類において生徒手帳、学生証の写し(学校名がわかるもの)を提出の場合は不要</li> <li>求職者支援法により認定された訓練を修了又は受講中であることにより受検申請をする場合           <ul style="list-style-type: none"> <li>訓練修了の場合 求職者支援訓練修了証の写し</li> <li>受講中の場合 就職支援計画書の写し</li> </ul> </li> <li>厚生労働省が認める検定職種に係る講習を受講したことにより受検申請をする場合           <ul style="list-style-type: none"> <li>3級の技能検定の受検資格付与に係る確認書</li> </ul> </li> </ul>
受検資格の審査	<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。(以後の日程はP1<b>1</b>実施日程を参照)。      ※的確でないと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出来る電話番号を記入してください。</p>
その他	<p>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P7<b>7</b>実施予定職種によりご確認ください。</p>

## 4 技能検定試験受検資格一覧表

技能検定には、各級ごとにそれぞれ受検資格区分があり、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。なお検定職種に関する実務経験とは、検定職種ごとの主要な技能の内容を概ね包含する実務（管理監督、訓練、教育及び研究に関する業務を含む。）の経験及び入職後に当該検定職種に関する訓練又は教育を受けた経験とします。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
	受検に必要な実務経験年数	直接受検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）	直接受検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）	受検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		7			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		6			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		4			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		5			0		
普通課程の普通職業訓練修了*	2,800時間以上	0		4	4	2	0	5	
	2,800時間未満	0		5			1		
短期課程の普通職業訓練修了*	700時間以上	0 (注7)	0	6			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)		4			0		
	1,600時間以上	0 (注8)		5			1		
	800時間以上	0 (注8)		6			1		
専門課程又は特定専門課程の高度職業訓練修了*	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			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)			1 (注10)		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修了*	0	0	0		0		0		
求職者支援法により認定された訓練の修了*	0	0	0	6	4	2	1		

- (注) 1. 必要な実務経験年数とは、申請書受付締切日（4月16日）現在までをいいます。  
 2. 1・2級の直接受検とは、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級に直接受検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級受検の資格があります。  
 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の専修学校を除きます。  
 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級の受検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・訓練科に在学・訓練中の方、検定職種に関する求職者支援法により認定された訓練を受けている方及び厚生労働省が認める検定職種に係る講習を受講し安全衛生上の問題等がないと判定された方も含まれます。  
 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. 受検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(最終年にあっ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实技試験	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实技試験	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实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

- ・記入の誤りを防ぐため、本人が記入してください。
  - ・インキ・ボールペンで記入してください（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（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。
  - ・記入する箇所は「太枠」内及び左票右上の日付、氏名欄とし、※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。

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。

## 〈受検申請者情報〉 必ず全て記入すること。

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、日中連絡のできる電話番号を記入すること。

## 〈受検資格記入欄〉

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、記入は受検する職種に関する経歴のみとすること。

書ききれないときは適当な補助紙をつけること。

訓練歴欄には、職業訓練歴、専門学校等を記入すること。

下位等級合格状況の欄は、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

厚生労働大臣 様  
千葉県知事 様

氏名 **技能 太郎**

技能検定を受けたいので申請します。  
記入した情報については、千葉県及び千葉県職業能力開発協会が技能検定試験を実施するために必要な範囲で利用すること。

級別 (受検する等級を○で囲むこと)	0 特級 1 (特級) 2 2級 3 2級(第五輪予選) 4 単一等級 5 3級	職種番号 0 0 6 作業番号 0 1	検定職種 <b>機械加工</b>	実技
選択作業	0 1		<b>普通旋盤</b>	受検番号
ふりがな (姓) <b>技能</b> (名) <b>太郎</b>	受検区分(該当するものを○で囲むこと) 免除資格無し 免除資格あり 1 (A甲) 4 B 2 A乙 5 C 3 A丙 6 D		※	
氏名 <b>技能 太郎</b>	生年月日 (西暦で記入) 19△△年 △月 △日 日生 (満00歳)	性別 <b>男</b> ・女		
住所 〒2611-0026 千葉県美浜区幕張西0-0-00 プラジッドマンションB705	自宅TEL 043-000-0000	携帯TEL 090-000-0000		

●受検資格記入欄

現在の勤務先又は学校 名称 <b>(株) 〇〇〇製作所</b> コード <b>〇〇〇</b> 事業所 <b>イ様</b>	所在地 〒1123-4567 TEL 〇〇〇-〇〇〇-〇〇〇〇	在職期間 200△年4月～現在
過去の職 (受検職種に係るもののみ記入すること)	名称 <b>〇〇〇工業(株)</b> 職務内容 <b>機械工</b> 所在地 <b>△△市</b>	在職期間 200X年4月～200△年3月
最終学歴 (必ず記入すること)	学校の種類(該当番号に○) 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 1年ヶ月
区分	名称 <b>〇〇高等学校</b> 学科名 <b>機械科</b> 所在地 <b>〇〇市</b>	在学期間 199△年4月～2000年3月
訓練歴	名称 <b>〇〇〇訓練校</b> 学科名 <b>機械加工科</b> 所在地 <b>△△市</b>	在学期間 2000年4月～200X年3月

3級受検資格付とに係る講習(当該講習受講により申請する場合は右欄「受講」を○で囲むこと)  
[講習受講者は「3級の技能検定の受検資格付とに係る確認書」を添付すること]

下位等級合格状況	級別 <b>2</b> 職種 <b>機械加工</b> 合格年月日 <b>20X X年10月1日</b> 取得都道府県 <b>千葉県</b>	作業 <b>普通旋盤</b> 合格番号 <b>XX-2-006-12-△△△</b>
----------	---	--

●試験の免除(試験の免除を受けるものは以下記入の上、必ず証拠書面(写し)を添付すること)

区分	免除の種類(該当する番号を○で囲む)	取得年月日(西暦で記入)	番号	取得都道府県等
実技	1. 技能検定実技試験合格 2. 技能証 3. 技能検定委員 4. その他( )	年月日	号	
学科	1. 技能検定学科試験合格 2. 技能検定合格(技能士作業) 3. ( )級技能士( )科 4. 職業訓練指導員免許( )科 5. 建築士免許 6. 技能監査( )科 7. 中央協会技能検定委員 8. その他( )	年月日	号	

□個人情報(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)

分類番号	確認印欄	受
※	※	※

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6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4cm×横3cm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。

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

※印の欄は記入しないこと

### 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。

級別	1 級	
検定職種	機械加工	
選択作業	普通旋盤	
受検番号	※ A甲・A丙・C	
氏名	技能 太郎	受検状況 ※出 ※欠 ※出 ※欠 ※出 ※欠 ※出 ※欠

※印の欄は記入しないこと

月△△日

とに同意します。

作業番号

00-0000

10年ヶ月

在職年数

3年ヶ月

13年ヶ月

卒業年月

200X年3月

卒業 中退

在学年数

3年ヶ月

1年ヶ月

確認印欄

※ ※

千葉県

理番号

〈写真について〉

- ・免除等で受検しない試験の写真票には貼付及び記入不要
- ・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、写真専用紙以外のものに印刷されたもの、鮮明でない写真

〈申請書記入上の注意〉

- ・記入の誤りを防ぐため、本人が記入オス。
- ・記入にはインキ。
- ・文字はかい書、ま
- 〔合格証書は受検〕
- ・年号の表示は西
- ・記入した内容をま
- ただし、写真票の
- ・※印の欄は記入
- ・申請後に住所等
- (注)記入した事項

〔受検区分・受検手〕

受検区分	受検
免除資格	A
無し	A
	A
免除資格	〔
有り	〔
	〔

〔年号対象早見表〕

元号	西暦	中卒	高卒
昭和21年	1946	昭21	昭21
昭和22年	1947	昭22	昭22
昭和23年	1948	昭23	昭23
昭和24年	1949	昭24	昭24
昭和25年	1950	昭25	昭25
昭和26年	1951	昭26	昭26
昭和27年	1952	昭27	昭27
昭和28年	1953	昭28	昭28

## 年号対照・卒業年度早見表

元号	西暦	中卒	高卒	元号	西暦	中卒	高卒	元号	西暦	中卒	高卒	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	2017	2020
15年	1940	1956	1959	36年	1961	1977	1980	57年	1982	1998	2001	14年	2002	2018	2021
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	1989	2005	2008	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	29年	2017		
31年	1956	1972	1975	52年	1977	1993	1996	9年	1997	2013	2016	30年	2018		

# 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				備考			
							製作等 作業試験	判断等 試験	計画立案等 作業試験	概要				
い	印刷	035	02	オフセット印刷作業	1・2級	9/1 PM	後日決定			P11	(注)4			
え	園芸装飾	103	01	室内園芸装飾作業	1・2級	9/8 AM	後日決定			P11				
					3級	7/14 AM	後日決定							
か	化学分析	056	01	化学分析作業	1・2級	8/25 AM	9/1		8/25PM (1級)	P11	(注)7			
	家具製作	124	01	家具手加工作業	1・2級	9/1 PM	後日決定			P11				
き	機械加工	006	01	普通旋盤作業	1・2級 技能五輪	9/1 AM	後日決定			P11				
					3級	7/14 AM	後日決定							
		006	04	フライス盤作業	1・2級 技能五輪	9/1 AM	後日決定			P11				
					3級	7/14 AM	後日決定							
		006	11	ジグ中ぐり盤作業	1・2級	9/1 AM	後日決定			P12	(注)4			
		006	12	平面研削盤作業	1・2級	9/1 AM	後日決定			P12	(注)4			
					3級	7/14 AM	後日決定							
		006	13	円筒研削盤作業	1・2級	9/1 AM	後日決定			P12	(注)4			
		006	20	数値制御旋盤作業	1・2級	9/1 AM	後日決定		9/1 PM	P12	(注)4			
					3級	7/14 AM	後日決定							
006	21	数値制御フライス盤作業	1・2級	9/1 AM	後日決定		9/1 PM	P12	(注)4					
			3級	7/14 AM	後日決定									
006	23	マシニングセンタ作業	1・2級	9/1 AM		後日決定	9/1 PM	P12						
			3級	7/14 AM	後日決定									
	機械検査	013	01	機械検査作業	3級	7/14 PM	後日決定			P13				
	金属熱処理	005	01	一般熱処理作業	1・2・3級	8/25 AM	後日決定 (1級)	9/1 (2・3級)	8/25 PM	P13	(注)9			
					005	02	浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業	1・2・3級	8/25 AM			後日決定 (1級)	9/1 (2・3級)	8/25 PM
					005	03	高周波・炎熱処理作業	1・2・3級	8/25 AM			後日決定 (1級)	9/1 (2・3級)	8/25 PM
	金属プレス加工	007	01	金属プレス作業	1・2級	8/25 AM	後日決定		8/25 PM	P13	(注)3			
け	建設機械整備	068	01	建設機械整備作業	1・2級	9/1 AM	後日決定		9/1 PM	P13	(注)2			
	建築大工	038	01	大工工事作業	3級	7/14 PM	後日決定			P13				
	建築板金	122	01	内外装板金作業	1・2級	9/8 PM	後日決定			P14				
02			ダクト板金作業	1・2級	9/8 PM	後日決定								
こ	広告美術仕上げ	061	03	広告面粘着シート仕上げ作業	1・2級	9/1 PM	後日決定			P14				
					3級	7/14 AM	後日決定							
	工場板金	123	01	曲げ板金作業	1・2級 技能五輪	9/8 PM	後日決定			P14	(注)2			
02			打出し板金作業	1・2級 技能五輪	9/8 PM	後日決定								
さ	左官	041	01	左官作業	1・2級 技能五輪	9/1 PM	後日決定			P14				
					3級	7/14 AM	後日決定							
	サッシ施工	102	01	ビル用サッシ施工作業	1・2級	8/25 AM	後日決定			P14	(注)3、(注)5			
	産業車両整備	166	01	産業車両整備作業	1・2級	8/25 PM	後日決定			P14	(注)7、(注)8			
	産業洗浄	159	01	高圧洗浄作業	単一等級	8/25 AM	後日決定		8/25 PM	P14				
し	仕上げ	012	01	治工具仕上げ作業	1・2級	9/8 AM	後日決定			P14				
			02	金型仕上げ作業	1・2級 技能五輪	9/8 AM	後日決定							
			03	機械組立仕上げ作業	1・2級 技能五輪	9/8 AM	後日決定							
3級	7/14 PM	後日決定					P15							



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				備 考
							製作等 作業試験	判断等 試験	計画立案等 作業試験	概要	
そ	造 園	062	01	造 園 工 事 作 業	1・2級	8/25 AM	後日 決定	後日 決定		P15	
					3級	7/14 PM	後日 決定	後日 決定			
た	タ イ ル 張 リ	044	01	タ イ ル 張 リ 作 業	1・2級 技能五輪	9/8 AM	後日 決定			P15	
	置 製 作	045	01	置 製 作 作 業	1・2級	9/1 PM	後日 決定			P15	
	建 具 製 作	125	01	木 製 建 具 手 加 工 作 業	1・2級	9/1 PM	後日 決定			P15	
ち	築 炉	042	01	築 炉 作 業	1・2級	8/25 PM	後日 決定			P15	(注)7
	鑄 造	003	01	鑄 鉄 鑄 物 鑄 造 作 業	1・2級	9/8 AM	後日 決定			P15	
て	鉄 工	008	01	製 缶 作 業	1・2級	9/1 AM	後日 決定			P15	(注)2、(注)3
			02	構 造 物 鉄 工 作 業	1・2級 技能五輪	9/1 AM	後日 決定			P15	(注)2、(注)3
	電 気 機 器 組 立 て	016	01	回 転 電 機 組 立 て 作 業	1・2級	9/8 AM	後日 決定		9/8 PM	P15	
			02	変 圧 器 組 立 て 作 業	1・2級	9/8 AM	後日 決定		9/8 PM	P16	(注)2
			03	配 電 盤 ・ 制 御 盤 組 立 て 作 業	1・2級 技能五輪	9/8 AM	後日 決定			P16	
			04	開 閉 制 御 器 具 組 立 て 作 業	1・2級	9/8 AM	後日 決定			P16	
			05	回 転 電 機 巻 線 製 作 作 業	1・2級	9/8 AM	後日 決定			P16	
	電 子 機 器 組 立 て	015	01	電 子 機 器 組 立 て 作 業	1・2級 技能五輪	9/1 PM	後日 決定			P16	
					3級	7/14 AM	後日 決定				
	と	塗 装	060	02	建 築 塗 装 作 業	1・2級	8/25 AM	後日 決定			P16
04				金 属 塗 装 作 業	1・2級	8/25 AM	後日 決定				
05				噴 霧 塗 装 作 業	1・2級	8/25 AM	後日 決定				
と び		040	01	と び 作 業	1・2級 技能五輪	8/25 PM	後日 決定			P16	(注)7 (注)3、(注)7
					3級	7/14 AM	後日 決定				
な	内 装 仕 上 げ 施 工	152	01	プ ラ ス チ ッ ク 系 床 仕 上 げ 工 事 作 業	1・2級	9/1 AM	後日 決定			P17	(注)3、(注)5 (注)5
			03	鋼 製 下 地 工 事 作 業	1・2級	9/1 AM	後日 決定				
			04	ボ ー ド 仕 上 げ 工 事 作 業	1・2級	9/1 AM	後日 決定				
			07	化 粧 フ ィ ル ム 工 事 作 業	1・2級	9/1 AM	後日 決定				
ね	熱 絶 縁 施 工	049	01	保 温 保 冷 工 事 作 業	1・2級	9/8 AM	後日 決定			P17	
ひ	表 装	059	01	表 具 作 業	1・2級	9/8 AM	後日 決定			P17	
			02	壁 装 作 業	1・2級	9/8 AM	後日 決定				
ふ	婦 人 子 供 服 製 造	025	01	婦 人 子 供 注 文 服 製 作 作 業	1・2級 技能五輪	9/1 PM	後日 決定			P17	
	布 は く 縫 製	030	01	ワ イ シ ャ ッ 製 造 作 業	1・2級	8/25 PM	後日 決定			P17	
	プ ラ ス チ ッ ク 成 形	037	02	射 出 成 形 作 業	1・2級	8/25 PM	後日 決定			P17	(注)4
	フ ラ ワ ー 装 飾	119	01	フ ラ ワ ー 装 飾 作 業	1・2級 技能五輪	9/8 PM	後日 決定			P17	(注)6
					3級	7/14 PM	後日 決定				
	ブ ロ ッ ク 建 築	043	01	コ ン ク リ ー ト ブ ロ ッ ク 工 事 作 業	1・2級	9/8 PM	後日 決定			P17	
					3級	7/14 AM	後日 決定				
粉 末 冶 金	091	01	成 形 ・ 再 圧 縮 作 業	1・2級	9/1 AM	後日 決定		9/1 PM	P17		
ほ	防 水 施 工	086	02	ウ レ タ ン ゴ ム 系 塗 膜 防 水 工 事 作 業	1・2級	8/25 PM	後日 決定			P18	(注)7 (注)7 (注)7 (注)7
			07	シ ー リ ン グ 防 水 工 事 作 業	1・2級	8/25 PM	後日 決定				
			10	F R P 防 水 工 事 作 業	1・2級	8/25 PM	後日 決定				
			11	改 質 ア ス フ ァ ル ト シ ー ト 常 温 粘 着 工 法 防 水 工 事 作 業	1・2級	8/25 PM	後日 決定				
	放 電 加 工	095	02	数 値 制 御 形 彫 り 放 電 加 工 作 業	1・2級	9/8 AM	後日 決定		9/8PM (1級)	P18	(注)4 (注)4
03			ワ イ ヤ 放 電 加 工 作 業	1・2級	9/8 AM	後日 決定		9/8PM (1級)			
め	め っ き	010	02	溶 融 亜 鉛 め っ き 作 業	1・2級	9/1 AM		9/8	P18		
ろ	路 面 標 示 施 工	144	01	溶 融 ペ イ ン ト ハ ン ド マ ー カ ー 工 事 作 業	単 一 等 級	9/8 PM	後日 決定			P18	(注)7

(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ることができます。

持参工具等で問題が生じ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、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。

建設機械整備（建設機械整備作業）	鉄工（製缶作業）※1級のみ
工場板金（曲げ板金作業）	鉄工（構造物鉄工作業）
工場板金（打出し板金作業）	電気機器組立て（変圧器組立て作業）

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。

・鉄工（製缶作業） ・鉄工（構造物鉄工作業） ・サッシ施工（ビル用サッシ施工作業）	アーク溶接
・金属プレス加工（金属プレス作業）	動力プレス機械の金型取付け等
・内装仕上げ施工（鋼製下地工事作業）	研削といし（高速といし）の取替え等
・とび（とび作業）※3級のみ	足場の組立て

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。

なお、実技試験を実施する事業所は千葉県内に限らせていただきますのでご了承ください。

印刷（オフセット印刷作業）	機械加工（数値制御フライス盤作業）
機械加工（ジグ中ぐり盤作業）	プラスチック成形（射出成形作業）
機械加工（平面研削盤作業）	放電加工（数値制御形彫り放電加工作業）
機械加工（円筒研削盤作業）	放電加工（ワイヤ放電加工作業）
機械加工（数値制御旋盤作業）	

5. 次に掲げる職種（作業）の受検申請は、記載の組合・団体で取りまとめたくうえで受け付けていますので、申請方法については直接各組合・団体までお問い合わせください。

内装仕上げ施工（鋼製下地工事作業）	（一社）全国建設室内工事業協会千葉地区
内装仕上げ施工（ボード仕上げ工事作業）	TEL: 047-452-1501【(株)東京志村 内】
サッシ施工（ビル用サッシ施工作業）	（一社）日本サッシ協会 TEL: 03-6721-5934

6. フラワー装飾（フラワー装飾作業）2級実技試験の受検申請をする方は、実技試験課題3について、次に掲げるコースのいずれかを受検申請時に選択していただきます。

選択したコースについては、受検申請書左票右上の欄と実技試験写真票作業名欄に記入してください。

〔選択A〕ブライダルブーケの製作

〔選択B〕籠花（スタンド花）の製作

7. 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 **13** 受検申請の手続きを参照）

産業車両整備（産業車両整備作業）	防水施工（ウレタンゴム系塗膜防水工事作業）
築炉（築炉作業）	防水施工（シーリング防水工事作業）
塗装（建築塗装作業）	防水施工（FRP防水工事作業）
とび（とび作業）	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）
化学分析（化学分析作業）	路面標示施工（溶融ペイントハンドマーカール工事作業）

8. 産業車両整備（産業車両整備作業）の実技試験は1級のみ実施予定です。

9. 1級金属熱処理（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）については、今年度実技試験の実施形式が変更になります。詳細については **11** 実技試験問題の概要（P13）をご確認ください。

10. 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。

## 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。当協会でも合格内容（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。**

⇒一旦支払われた受検手数料は如何なる理由であっても返金できません。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P7㉗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せん。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せん。決定後受検票に記載して通知いたします。また、当協会ホームページ〔<http://www.chivada.or.jp>〕にて決定した日程を掲載します。（一部、日程が決まっている職種はP7㉗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。P9㉘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31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。(最新の状態については、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。

## ア行

### 印刷(オフセット印刷作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。  
多色オフセット印刷機を使用して、CTP刷版4版により4色刷りでコーテッドペーパーに印刷する。  
試験時間 自動刷版交換装置のない枚葉機を使用する場合  
2色機 標準時間 2時間30分 打ち切り時間 3時間  
4色機以上 標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間30分  
試験時間 自動刷版交換装置のある枚葉機を使用する場合  
2色機 標準時間 1時間45分 打ち切り時間 2時間  
4色機以上 標準時間 1時間15分 打ち切り時間 1時間30分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。  
多色オフセット印刷機を使用して、CTP刷版2版により2色刷りでコーテッドペーパーに印刷する。  
試験時間 自動刷版交換装置のない枚葉機を使用する場合  
2色機以上 標準時間 1時間45分 打ち切り時間 2時間15分  
試験時間 自動刷版交換装置のある枚葉機を使用する場合  
2色機以上 標準時間 1時間 打ち切り時間 1時間15分

### 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
- 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

## カ行

### 化学分析(化学分析作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。  
(1) 製作等作業試験  
① 定性分析  
与えられた試料溶液中に含まれる、4種類の金属イオンの検出を行う。  
第2属陽イオン及び第4属陽イオンの分属作業は、硫化水素とチオアセトアミドのいずれかを使用する。  
標準時間 1時間45分 打ち切り時間 2時間  
② 容量分析  
キレート滴定法による塩化カルシウム、塩化マグネシウム及び塩化アルミニウムの定量を行う。  
標準時間 2時間45分 打ち切り時間 3時間
- (2) 計画立案等作業試験  
「ガスクロマトグラフ分析法」及び「吸光光度分析法」について行う。  
試験時間 1時間30分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。  
(1) 定性分析

与えられた試料溶液中に含まれる、3種類の金属イオンの検出を行う。

第2属陽イオン及び第4属陽イオンの分属作業は、硫化水素とチオアセトアミドのいずれかを使用する。

標準時間 1時間 打ち切り時間 1時間15分

#### (2) 容量分析

与えられた試料溶液(しゅう酸溶液)中に含まれる、しゅう酸の量を求める。

標準時間 1時間15分 打ち切り時間 1時間30分

### 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工作を行い、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工作を行い、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

### 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( $\phi 20$ 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
- 3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、 $\phi 60 \times 115$ mm程度のS45Cの材料1個及び $\phi 60 \times 55$ 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

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、S4500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

#### 機械加工 (ジグ中ぐり盤作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

ジグ中ぐり盤 (立形、もしくは横形、3番程度以上) を使用し、基準面研削済みのS45Cの材料 (140×50×70mm程度の直方体の1面を斜めに切削したもの) 2個に切削加工 (中ぐり、座ぐり及びリーマ通し) を行い、2個の部品を製作し、組み合わせる。  
標準時間 3時間45分 打ち切り時間 4時間15分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

ジグ中ぐり盤 (立形、もしくは横形、3番程度以上) を使用し、基準面研削済みのS45Cの材料 (140×50×70mm程度) 2個に切削加工 (中ぐり、座ぐり及びリーマ通し) を行い、2個の部品を製作し、組み合わせる。  
標準時間 3時間30分 打ち切り時間 4時間

#### 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号平行といしの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号平行といしの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

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号平行といしの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

#### 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

#### 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、φ100×φ35(穴)×70程度のS45C～S53C相当の材料1個及びφ75×φ25(穴)×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、外内テーパ削り、外内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、φ90×φ35(穴)×55程度のS45C～S53C相当の材料1個及びφ65×φ25(穴)×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、外内テーパ削り、外内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

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、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

#### 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: □100×45

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: □100×45

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

#### 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行う。

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行う。

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

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

## 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

## 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、硬さを測定する。 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
- 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

## 金属熱処理(浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業)

- 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 有効硬化層深さ測定  
試験片の被検面について、低試験力ビッカース硬さ試験を行い、限界硬さ近傍の硬さ推移曲線を作成して、有効硬化層深さを求める。なお、試験面の焦点合わせ、測定点の移動、くぼみ対角線長さの測定及びグラフ作成は、受検者自身が手作業により行う。 試験時間 15分(硬さ試験機に自動換算機能が付いている場合)  
試験時間 18分(硬さ試験機に自動換算機能が付いていない場合)
- (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
- 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

## 金属熱処理(高周波・炎熱処理作業)

- 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 有効硬化層深さ測定  
試験片の被検面について、低試験力ビッカース硬さ試験を行い、

- 限界硬さ近傍の硬さ推移曲線を作成して、有効硬化層深さを求める。なお、試験面の焦点合わせ、測定点の移動、くぼみ対角線長さの測定及びグラフ作成は、受検者自身が手作業により行う。 試験時間 15分(硬さ試験機に自動換算機能が付いている場合)  
試験時間 18分(硬さ試験機に自動換算機能が付いていない場合)
- (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
- 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

## 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。

## 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。

## 建築大工(大工工事作業)

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

## 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

## 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

## 広告美術仕上げ(広告面粘着シート仕上げ作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

与えられたアルミニウム複合板(1800mm×450mm×3mm)の光沢面に仕様及び割付け・割出し図に基づき、課題を製作する。

標準時間 4時間30分 打切り時間 5時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

与えられたアルミニウム複合板(1800mm×450mm×3mm)の光沢面に仕様及び割付け図に基づき、課題を製作する。

標準時間 4時間30分 打切り時間 5時間

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

与えられたアルミニウム複合板(900mm×600mm×3mm)の光沢面に、仕様、割付け図に基づき、課題作品を製作する。

標準時間 3時間 打切り時間 3時間30分

## 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。

## 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。

## サ行

### 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

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

床と仮定された試験台に所定の塗り仕上げを行う。

標準時間 1時間 打切り時間 1時間30分

## サッシ施工(ビル用サッシ施工作業) 特別教育

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

仮想躯体に、ビル用引違いサッシ、ビル用フィックスサッシを、方立(接合材)を使用して、アーク溶接で固定し、付属材の取付けも行う。標準時間 2時間30分 打切り時間 2時間50分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

仮想躯体に、ビル用引違いサッシをアーク溶接で固定し、付属材の取付けも行う。

標準時間 2時間10分 打切り時間 2時間40分

(注) 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。

## 産業車両整備(産業車両整備作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) フォークリフトの荷役回路のリリーフ圧力の測定並びに荷役装置の不良部品、不良箇所及び不良状態の判定を行う。試験時間 30分

(2) 与えられた電気回路盤について、不良部品の判定を行う。試験時間 30分

(3) 整流器の分解、組立て及び測定並びに不良部品の判定を行う。試験時間 30分

(4) エンジンのコンプレッション圧力測定、各シリンダバルブ隙間の測定及び良否判定を行う。試験時間 30分

(5) フォークリフトのトルコンの主圧、クラッチ圧及びトルクコンバータ出口圧の測定並びにコントロールバルブの分解及び不良部品の判定を行う。試験時間 30分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 油圧シリンダの分解、測定及び組立てを行う。試験時間 15分

(2) 与えられた充電回路用部品について、不良部品の判定を行う。試験時間 15分

(3) 充電器について、負荷時の出力電圧及び出力電流の測定を行う。試験時間 15分

(4) 与えられた電気回路盤について、不良部品の判定を行う。試験時間 15分

(5) インジェクションノズルの開弁圧等の測定、調整方法及び良否判定並びにラジエータキャップの気密度(保持圧力)等の測定及び良否判定を行う。試験時間 15分

## 産業洗浄(高压洗浄作業)

単一等級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

課題1 下水道管洗浄車を使用して、定められた下水道管の洗浄を行う。標準時間 15分 打切り時間 20分

課題2 高压洗浄車を使用して、熱交換器の管内の洗浄を行う。標準時間 15分 打切り時間 20分

課題3 高压洗浄車を使用して、鋼板に塗られた塗料の剥離洗浄を行う。打切り時間 5分

(2) 計画立案等作業試験

高压洗浄システムの選定、圧力損失の算出等について行う。試験時間 40分

## 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 打切り時間 3時間30分

## 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 打切り時間 3時間30分

## 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
- 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

## 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、つくばい敷設、飛石・延段敷設及び景石配置と植栽・小透かし剪定を行う。  
標準時間 3時間 打ち切り時間 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、整地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
- 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。  
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

### 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

### 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

### 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

### 築炉(築炉作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。  
粘土質耐火れんが及びプラスチック耐火物の代用品により、半円ぜりを有し、鈍角に曲がる炉壁を築造する。  
標準時間 2時間15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を行う。  
粘土質耐火れんが及びプラスチック耐火物の代用品により、くしぜりを有する炉壁を築造する。  
標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間30分

### 鋳造(鋳鉄鋳物鋳造作業)

- 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、鋳鉄鋳物(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、鋳鉄鋳物(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・砂落し・せき折り:打ち切り時間 30分

### 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。

### 鉄工(構造物鉄工作業) 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。  
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。

### 電気機器組立て(回転電機組立て作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
- (1) 製作等作業試験  
仕上げ、組立て(継手軸の心出し、すり合わせ及び組立て)及び配線、



結線(配線図を見て配線盤に配線し、断面積5.5mm<sup>2</sup>の電線を使用し、三つ又接続及び直列接続)を行う。

標準時間 5時間30分 打ち切り時間 6時間30分

(2) 計画立案等作業試験

直流電動機、同期電動機及び三相誘導電動機の構造、組立て工程及び組立て上の注意事項並びに工数見積りについて行う。

試験時間 2時間

2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

仕上げ(やすり等を使用して、簡単なすり合わせ)、静つりあい(水準器を使用して静つりあいのレベルを出し、回転子の静つりあいをとる。)及び配線・結線(配線図を見て配線盤に配線し、断面積5.5mm<sup>2</sup>の電線を用いて、三つ又接続及び直列接続)を行う。

標準時間 2時間50分 打ち切り時間 4時間10分

(2) 計画立案等作業試験

直流電動機、同期電動機及び三相誘導電動機の構造、組立て工程及び組立て上の注意事項について行う。

試験時間 2時間

電気機器組立て(変圧器組立て作業) [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

変圧器の中身のリード接続及び組立てを行う。

標準時間 6時間 打ち切り時間 6時間30分

(2) 計画立案等作業試験

変圧器の構造及び製作工程等について行う。

試験時間 1時間

2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

変圧器のCTコイルのような内部接続リードの加工及び組立てを行う。

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

変圧器の構造及び製作工程等について行う。

試験時間 1時間

(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。

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

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

電気機器組立て(回転電機巻線製作作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 回転子スリップリング接続リードの導体加工及び絶縁を行う。

(2) 結線盤(模型)による三相誘導電動機の固定子巻線の結線を行う。

標準時間 5時間20分 打ち切り時間 6時間20分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 口出し線の導体加工を行う。

(2) 型紙によるコイル成形及び絶縁を行う。

(3) 結線盤(模型)による三相誘導電動機の固定子巻線の結線を行う。

標準時間 5時間50分 打ち切り時間 6時間50分

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板配線作業を行って、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製作し、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

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

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(凸凹処理を含む。)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

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

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する。

標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間30分

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する。

標準時間 2時間30分 打ち切り時間 3時間

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

とび(とび作業) [特別教育]

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 鋼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) 鋼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

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、枠組応用登り桟橋の組立てを行う。

標準時間 1時間50分 打ち切り時間 2時間10分

(注) 3級については、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。

## ナ行

### 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 打切り時間 2時間30分

### 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。

### 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 打切り時間 2時間25分

### 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 打切り時間 2時間15分

### 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、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 打切り時間 4時間30分

## ハ行

### 表装(表具作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。  
表側にヘリ布及びびんりの付いた本紙を、裏側に斜めはぎで布と紙の重ね張りを行う。  
標準時間 5時間 打切り時間 5時間30分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。  
表側に柄新鳥の子紙を張り、ヘリ回りにすじの付いた布張りを、裏側にたてはぎで重ね張りを行う。  
標準時間 4時間 打切り時間 4時間30分

### 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 打切り時間 4時間

### 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。  
なお、ベルトについては、縫製したものを持参する。  
試験時間 6時間30分

### 布はく縫製(ワイシャツ製造作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。  
支給された材料を使用して、(1)製図、(2)型紙の製作、(3)裁断、(4)縫製、(5)仕上げを行い、ワイシャツ1枚を製作する。  
標準時間 5時間 打切り時間 5時間30分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。  
裁断済みの材料を用いて、ワイシャツ1枚を縫製する。  
標準時間 1時間50分 打切り時間 2時間20分

### 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 打切り時間 3時間

### 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 プライダブ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 |
- 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 |

### ブロック建築(コンクリートブロック工事作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。  
補強コンクリートブロック造の建物の耐力壁の取り合い部及び開口部のブロック積み作業(鉄筋の加工を含む。)並びに開口部のまぐさ型枠(鉄筋組立てを含む。)を製作する。  
標準時間 2時間30分 打切り時間 3時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。  
コンクリートブロック塀の隅切部のブロック工事(鉄筋加工を含む。)を行う。  
標準時間 2時間 打切り時間 2時間15分
- 3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。  
コンクリートブロック塀のブロック工事(鉄筋加工を含む。)を行う。  
標準時間 1時間45分 打切り時間 2時間

### 粉末冶金(成形・再圧縮作業)

- 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  
ツールセットの組立て、試験片の寸法測定及び硬さ測定を行う。  
標準時間 1時間17分 打切り時間 1時間27分
- (2) 計画立案等作業試験  
原料粉、成形機、欠陥の原因と対策、工程分析等について行う。  
試験時間 1時間

2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

ツールセットの組立て又はカムプレスの金型の取外し・取付けのうち受検者があらかじめ選択したもの一つ及び試験片の寸法測定並びに硬さ測定を行う。

ツールセットの組立ての場合

標準時間 1時間 打ち切り時間 1時間10分

カムプレスの金型の取外し・取付けの場合

標準時間 1時間5分 打ち切り時間 1時間15分

(2) 計画立案等作業試験

原料粉、成形機、欠陥の原因と対策等について行う。

試験時間 1時間

### 防水施工(ウレタンゴム系塗膜防水工事業)

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業を行う。

標準時間 1時間40分 打ち切り時間 2時間

### 防水施工(シーリング防水工事業)

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立を固定し、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事業を行う。

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業を行う。

標準時間 1時間30分 打ち切り時間 1時間50分

### 防水施工(FRP防水工事業)

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防水工事業を行う。

標準時間 1時間30分 打ち切り時間 1時間50分

### 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業を行う。

標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間30分

### 放電加工(数値制御形彫り放電加工作業)

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

数値制御形彫り放電加工機を使用し、支給材料(S55C)に銅電極で所定の寸法の加工を行う。

標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間30分

ただし、加工中にプログラムを入力できない放電加工機の場合

標準時間 4時間30分 打ち切り時間 5時間

(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。

数値制御形彫り放電加工機を使用し、支給材料(S55C)に銅電極で所定の寸法の加工を行う。

標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間30分

ただし、加工中にプログラムを入力できない放電加工機の場合

標準時間 4時間30分 打ち切り時間 5時間

### 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

## マ行

### 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) 付着量の測定
- (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) 付着量の測定
- (4) めっき皮膜の判定

試験時間 40分

## ラ行

### 路面標示施工(溶融ペイントハンドマーカ工事業)

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

# 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8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	対応検定作業名	概要記載ページ	競技職種名	対応検定作業名	概要記載ページ
旋盤	普通旋盤作業	P11	タイル張り	タイル張り作業	P15
フライス盤	フライス盤作業	P11	構造物鉄工	構造物鉄工作業	P15
曲げ板金	曲げ板金作業	P14	工場電気設備	配電盤・制御盤組立て作業	P16
自動車板金	打出し板金作業	P14	電子機器組立て	電子機器組立て作業	P16
左官	左官作業	P14	とび	とび作業	P16
抜き型	金型仕上げ作業	P14	洋裁	婦人子供注文服製作作業	P17
機械組立て	機械組立仕上げ作業	P15	フラワー装飾	フラワー装飾作業	P17

## 3 参加手数料

8,900円 ※平成29年度後期より日本でのものづくり分野に従事する若者の確保・育成を目的として技能五輪地方大会参加手数料が減額されました。

## 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左上の級別欄において「2級（兼五輪予選）」を選択（○で囲む）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実施日程のとおりに従ってください。

## 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 技能検定課

〒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

