

令和2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



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！

なお、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は、国の施策により通常より9,000円減額されていますので、この機会にぜひ受検してください！

受付期間 令和2年10月5日(月)から10月16日(金)まで

- 令和2年度後期から受検申請書類の提出方法は全て簡易書留による送付となります。窓口では受け付けませんので来所はご遠慮ください。詳しくはP2③ **受検申請の手続き** をご覧ください。
- 令和2年度前期試験中止に伴い、後期に移行して実施する職種については令和2年度前期に受検申請を受け付けた方のみ申請可能です。
- 次の職種(作業)は今年度学科試験のみの実施となります(実技試験は実施しません)。
〔電気機器組立て(シーケンス制御作業)、パン製造(パン製造作業:1・2級のみ)、左官(左官作業)、粉末冶金(焼結作業)〕
- 公示した職種については実施を予定していますが、新型コロナウイルス感染症の影響等により実施できない場合があります。予定の変更等があった際にはホームページにてお知らせします。
- 新型コロナウイルス感染症等の拡大防止のため、発熱等の症状がある場合は受検の自粛をお願いします。また、試験当日にはマスク着用等の感染拡大防止に努めるようお願いします。

目次	目次
1 技能検定実施日程 P1	9 技能検定受検準備講習会について P13
2 受検手数料 P1	10 個人情報の取り扱いについて P14
3 受検申請の手続き P2	11 実技試験問題の概要 P14
4 技能検定試験受検資格 P5	様式1 受検申請連絡票(人数制限対象職種申請用) ... P20
5 技能検定試験の免除資格 P7	様式2 簡易書留控え連絡用紙(人数制限対象職種申請用) ... P21
6 技能検定についてのよくある質問 P8	様式3 申請書記入内容変更届 P22
7 受検申請書作成要領 P9	◎技能五輪千葉県地方大会参加案内 P23
8 実施予定職種 P11	

※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」 (<https://waza.mhlw.go.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 令和2年10月5日(月)～10月16日(金)	● P2 3 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 令和2年11月27日(金)	● この日以降当協会公表するとともに、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 令和2年12月中	● 受検票の発送日は当協会ホームページ[http://www.chivada.or.jp]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 (P11 3 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	令和2年12月4日(金)から令和3年2月21日(日)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[http://www.chivada.or.jp]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	令和3年1月24日(日)、1月31日(日)、2月7日(日)、2月11日(木)、2月14日(日)のうち定められた日 ※職種ごとの日程はP11 3 実施予定職種をご確認ください。
合 格 発 表 令和3年3月19日(金)	● 合格者は、千葉県庁商工労働部産業人材課ホームページ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[https://www.pref.chiba.lg.jp/sanjin/]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。

2 受検手数料

※令和元年度後期から実技試験受検手数料の金額が変更になりました。

※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平成29年度後期より一部減額されています。

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	—		21,300	18,200	3,100
2級・3級	一般受検者 (下欄以外)	35歳以上	21,300	18,200	3,100
		35歳未満(注1)	12,300	9,200	3,100
	学生・訓練生 (注2)	35歳以上	15,200	12,100	3,100
		35歳未満(注1)	6,200	3,100	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、令和2年度においては1985年(昭和60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の在校生
- (2) 職業能力開発校(県立高等技術専門学校等)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

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P5**4**受検資格一覧表、P7**5**免除資格一覧表、P11**8**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。

※受検申請書類の提出方法は、令和2年度後期から新型コロナウイルス感染症拡大防止の一環として、簡易書留による送付のみとします（窓口では受け付けませんので来所はご遠慮ください）。

(1) 受付期間

令和2年10月5日（月）から10月16日（金）まで ※受付期間内の消印のみ有効

(2) 送付先

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

(3) 受検申請手続き方法

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

〔塗装（鋼橋塗装作業）、防水施工〕

- ・簡易書留での送付による先着順の受付となります。

※消印の日付が早い順に受け付けます。ただし、受付期間内の消印のみ有効とします。

※同日の消印による申し込みが制限人数を超えた場合には、抽選により受理を決定します。

※提出書類に不備・不足がある場合は受け付ける順番が遅くなりますのでご注意ください。

- ・受検申請手順

1. 郵便局にて受検手数料の納付

2. 納付した証明を含め、P3“(4) 受検申請に必要なもの”を簡易書留で送る。

※受付期間内の消印のみ有効

※P20様式1「受検申請連絡票（人数制限対象職種申請用）」を必ず同封すること。

3. 書類発送後、その日のうちに簡易書留の控えをP21様式2「簡易書留控え連絡用紙（人数制限対象職種申請用）」にて協会宛に電子メール又はFAXで送る。

※書類発送日中に簡易書留の控えの提出が無い場合は受け付ける順番が遅くなる場合があります。

E-mail: sinsei@chivada.or.jp

FAX: 043-296-1186

※人数制限対象職種への受検申請の場合は、受理の状況（受理できたか否か）について、分かり次第電子メール等によりお知らせします。

b. 上記a以外の職種（作業）の場合

- ・受検申請手順

1. 郵便局にて受検手数料の納付

2. 納付した証明を含め、P3“(4) 受検申請に必要なもの”を簡易書留で送る。

※受付期間内の消印のみ有効

(4) 受検申請に必要なもの

受検申請の際は次の①～④を確認し必要書類をそろえること

①受検申請書（P9㉓受検申請書作成要領を参照）

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サイズの内紙に原寸でコピーしたもの

- ・ 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。）
- ・ 特別永住者証明書、在留カード
- ・ 健康保険被保険者証
- ・ 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。）
- ・ 外国政府が発行した旅券（写真欄及び日本国査証欄）

《注意》 1. 氏名は受検申請書に記入する字が確認できるもの

（例：受検申請書の記入が漢字の場合＝○漢字で記載の本人確認書類
×アルファベット表記のみの本人確認書類）

2. 本人確認書類のコピーは他の証明書類（一部合格等）のコピーとは別にすること

③受検手数料納付証明書類

- ・ 所定の払込用紙（振込先記載のあるもの）を使用の場合

郵便局に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）〔払込用紙の一番右側の部分〕を提出すること。

なお、ATMを利用した場合は、戻ってきたご利用明細票をコピーしたものを提出すること。

- ・ 所定の払込用紙を利用しない場合

以下の口座に納付のうえ、納付方法に応じた納付証明書類を提出すること。

※郵便局備え付けの用紙を使用して払い込んだ場合は、納付後、払込金受領証をコピーしたものを提出すること。

※銀行から振り込んだ場合は振込者と振り込んだことが分かる書面を提出すること。

<受検手数料納付先>

郵便局からの振り込み	
□ 座 記 号	00160-0-124003
加 入 者 名	千葉県職業能力開発協会
銀行からの振り込み	
銀 行 名	ゆうちょ銀行（金融機関コード9900）
店 名	〇一九店（ゼロイチキュウ店）（店番019）
預 金 種 目	当座
□ 座 番 号	0124003
□ 座 名 義	千葉県職業能力開発協会 （チバケンシヨクギョウノウリョクカイハツキョウカイ）

《注意》 1. 納付の際はP1㉓受検手数料を参照し過不足が無いようにすること

2. 納付は受付期間内にすること。

3. 払込に係る手数料は払込者の負担となります。

4. 受検手数料納付証明書類は受検申請書には貼り付けないこと。

④その他

●人数制限対象職種（作業）の受検申請の場合

P20様式1「受検申請連絡票(人数制限対象職種申請用)」※必ず提出すること。

●実技又は学科試験の免除を受けようとする場合 (P7**5**免除資格を参照)

受検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、必ず申請時に申し出（記入）及び書
面添付をしてください。

●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

●訓練校・専門学校・高等学校・大学等の在校生の場合

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、学生証の写しを提出の場合は不要

●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

- ・訓練終了の場合 求職者支援訓練終了証の写し
- ・受講中の場合 就職支援計画書の写し

●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

- ・3級の技能検定の受検資格付与に係る確認書

(5) 受検資格の審査

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P11**1**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上、受検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、受検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、受検申請書の電話番
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。

(6) 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P11**8**実施予定職種によりご確認ください。
- ・身体が不自由等で受検にあたり特別な配慮が必要な方は、受検申請時に申し出てください。
- ・受検申請を受理した後、キャンセルはできません。また、申請した等級・職種・作業・受検区分の変更もで
きません。
- ・試験を欠席の場合でも、受検手数料の返還はできません。また、次年度以降への振り替えもできません。
- ・受検申請書の記入内容のうち、住所・氏名・事業所等の受検申請者の情報に変更があった場合は、P22様式3
「申請書記入内容変更届」を使用し、当協会宛に連絡をしてください。

4 技能検定試験受験資格

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。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。

【技能検定試験受験資格一覧表】

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		7			3		
専門学校・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	5	
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	4			0		
	1,600時間以上	0 (注8)	0	5			1		
	800時間以上	0 (注8)	0	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（10月16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. 合格した下位の等級と同一職種が対象となります。なお、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。学科についてはP6参照）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・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校の長が認める審査）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。

【検定職種に関する学科及び免許職種】

- ① 検定職種に関する学科とは、専修学校・高等学校・大学などの専攻科目であり、その学科及びこれに準ずるものを修めていると、対応する検定職種の受検資格の実務経験年数等が短縮されます。(P 5 (注4) 参照)
- ② 検定職種に関する訓練科については、当協会ホームページ [http://www.chivada.or.jp] によりご確認ください。
- ③ 受検資格一覧表における職業訓練指導員免許取得の対応職種は下表のとおりです。なお、当該免許を取得している方は、対応する検定職種の学科試験が免除されます。(P 7 図参照)

索引	検定職種	検定職種に関する学科の例	職業訓練指導員免許職種
え	エーエルシーパネル施工	建築科	ブロック建築科
か	カーテンウォール施工	建築科	サッシ・ガラス施工科
	菓子製造	菓子科 製菓科	パン・菓子科
	型枠施工	建築科 土木科	建設科
	金型製作	機械科	機械科
	かわらぶき	建築科	屋根科
き	機械加工	機械科	機械科
	機械検査	機械科	機械科
	機械・プラント製図	機械科 金属工学科 溶接工学科 化学工学科 工業化学科	機械科
	金属材料試験	金属工学科 機械科	熱処理科
	金属熱処理	や金科 金属工学科 機械科	熱処理科
く	空気圧装置組立て	機械科	—
け	建築大工	建築科 大工科	建築科 枠組壁建築科
	建築板金	機械科 建築科	塑性加工科 建築板金科
こ	広告美術仕上げ	工芸科 デザイン科	広告美術科
	工場板金	機械科	塑性加工科
	コンクリート圧送施工	建築科 土木科	建設科
さ	左官	建築科	左官・タイル科
し	仕上げ	機械科	機械科
	自動販売機調整	電子科 電気科	電子科 電気科
せ	製本	印刷科	製本科
そ	造園	造園科	造園科 森林環境全科
た	鍛造	金属工学科 機械科	鍛造科
て	テクニカルイラストレーション	機械科 電気科 建築科	機械科

索引	検定職種	検定職種に関する学科の例	職業訓練指導員免許職種
て	鉄筋施工	建築科 土木科	建設科
	鉄道車両製造・整備	機械科 電気科 造船科 自動車科	鉄道車両科
	電気機器組立て	電子科 電気科	電気科 メカトロニクス科
	電気製図	電気科	電気科 メカトロニクス科
	電子機器組立て	電子科 電気科	電子科
と	塗装	建築科 工芸科 塗装科	塗装科
の	農業機械整備	機械科	農業機械科
は	配管	機械科 造船科 建築科	配管科 住宅設備機器科
	バルコニー施工	建築科	建築科 枠組壁建築科
	パン製造	菓子科 製パン科	パン・菓子科
	半導体製品製造	機械科 電子科 電気科	電子科
	婦人子供服製造	被服科 服装科 洋裁科	洋裁科
ふ	プラスチック成形	機械科 電気科 工業化学科	プラスチック製品科
	フラワー装飾	園芸科 フラワーデザイン科 フラワービジネス科	フラワー装飾科
	ブロック建築	建築科	ブロック建築科
	粉末冶金	や金科 金属工学科 機械科	鑄造科
	防水施工	建築科	防水科
ほ	縫製機械整備	機械科 被服科	縫製機械科
ゆ	油圧装置調整	機械科	機械科
れ	冷凍空気調和機器施工	設備科	冷凍空調機器科
ろ	ロープ加工	金属科	—
わ	和裁	被服科 服飾科 和裁科	和裁科

5 技能検定試験の免除資格

受検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(最終年にあつ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	P6参照
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	相当する検定職種当該作業の実技試験	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	相当する検定職種当該作業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		和裁職種の実技試験	1級合格者は1級又は2級 2級合格者は2級	

6 技能検定についてのよくある質問

◎ 過去の試験問題を見たいのですが。

- ⇒過去の試験問題は次の方法により公開されています。但し、問題の種類によっては公開されていないものもあります。
- 中央職業能力開発協会ホームページ「技能検定試験問題公開サイト」にて公開
(URL: <https://www.kentei.javada.or.jp/>)
※当サイトからのプリントアウトはできません。
 - 千葉県職業能力開発協会にて1部につき500円(税込)でコピー提供をしています。
コピーをご希望の場合は、当協会技能検定課(TEL:043-296-1150)までご連絡ください(事前連絡無しで窓口
にいらっしゃった場合、担当者が不在等により対応できない場合があります)。

◎ 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。

◎ 過去に合格した技能検定の合格証書の再発行は可能か。(紛失や氏名変更)

⇒再発行は可能です。

技能検定合格証書の再発行は千葉県庁商工労働部産業人材課(TEL:043-223-2762)にて対応していますので、ご希望の際はこちらにお問い合わせください。

※実技のみ又は学科のみの合格通知書の紛失については当協会技能検定課(TEL:043-296-1150)までお問い合わせください。

◎ 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。

◎ 受検申請の後に引っ越して住所が変わったが、どのような手続きを行えばよいか。

⇒受検申請の内容に変更があった場合は、P22(様式3)申請書記入内容変更届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P11 **8** 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P11 **8** 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。P13 **9** 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。

◎ 技能検定合格の内容が記載されたカードが欲しい。

⇒カード(技能士カード)の取り扱い・販売は千葉県技能士会連合会にて行っています。詳しくはホームページをご覧ください。<http://cginoushi.chivada.or.jp>

(カード以外の品も取り扱っています。)

7 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P11 8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P5 4受検資格を確認し、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。
※免除資格はP7 5免除資格を参照のこと。

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 機械加工	選択作業 普通旋盤	受検番号 1 △甲 2 A乙 3 A丙 4 B 5 C 6 D
ふりがな (姓) ぎのう (名) たろう	氏名 技能 太郎	生年月日 (西暦で記入) 19△△年 △月 △日 日生 (満00歳)	性別 男・女 男	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	電話番号 自宅TEL 043-000-0000 携帯TEL 090-000-0000
現在勤務先又は学校 名称 (株) 〇〇〇製作所 所在地 〇〇市〇〇1-2-33	在職期間 200△年4月～現在	職務内容 機械工	所在地 △△市	在職期間 200X年4月～200△年3月	受検職種に係る実務経験年数(合計) 1年ヶ月
過去の職歴 (受検職種に係るもののみ記入すること)	名称 〇〇〇工業(株)	職務内容 機械工	所在地 △△市	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 〇〇高等学校	学科名 機械科	所在地 〇〇市	在学期間(西暦で記入) 199△年4月～2000年3月	
訓練歴	名称 〇〇〇訓練校	学科名 機械加工科	所在地 △△市	在学期間 2000年4月～200X年3月	
3級受検資格付与に係る講習(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与に係る確認書」を添付すること]	級別 2級	職種 機械加工	合格年月日 (西暦で記入) 20X X年10月1日	取得都道府県 取得番号 XX-2-006-12-△△△	取得都道府県名
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)	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. ()級技能士コース() 4. 職業訓練指導員免許() 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		
<input type="checkbox"/> 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。					
受検資格判定欄		分類記号		確認印欄	
※		※		※	

個人情報の取扱いについては、14ページ10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。

〈受検区分について〉

受検区分欄は下表を確認の上、該当するものを○で囲むこと。

受検区分	説明	備考
A甲	学科と実技の両方を受検するもの	
A乙	学科のみ受検（実技の免除資格は無いもの）	
A丙	実技のみ受検（学科の免除資格は無いもの）	
B	学科のみ受検（実技の免除資格があるもの）	申請書左下の「試験の免除」欄にも記入し、また免除の証拠書面の写しを添付すること
C	実技のみ受検（学科の免除資格があるもの）	
D	学科と実技の両方共免除資格があるもの	

※免除資格はP7 免除資格一覧表を参照のこと。

〈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

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	
作業		
受検番号	※ A甲・A乙・B	受検状況 ※出 ※欠
氏名	技能 太郎	

※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	
作業		
受検番号	※ A甲・A丙・C	受検状況 ※出 ※欠
氏名	技能 太郎	

※印の欄は記入しないこと

〈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、本人が記入する
- ・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〕

受検区分について

分類	受検
無し	A
	A
	A
有り	〔
	〔
	〔

〔年号対象早見表〕

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

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21年	1946	1962	1965	昭和42年	1967	1983	1986	昭和63年	1988	2004	2007	平成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		
32年	1957	1973	1976	53年	1978	1994	1997	10年	1998	2014	2017	31年	2019		
33年	1958	1974	1977	54年	1979	1995	1998	11年	1999	2015	2018	令和元年	2019		
34年	1959	1975	1978	55年	1980	1996	1999	12年	2000	2016	2019	2年	2020		
35年	1960	1976	1979	56年	1981	1997	2000	13年	2001	2017	2020				
36年	1961	1977	1980	57年	1982	1998	2001	14年	2002	2018	2021				
37年	1962	1978	1981	58年	1983	1999	2002	15年	2003	2019	2022				
38年	1963	1979	1982	59年	1984	2000	2003	16年	2004	2020	2023				
39年	1964	1980	1983	60年	1985	2001	2004	17年	2005						
40年	1965	1981	1984	61年	1986	2002	2005	18年	2006						
41年	1966	1982	1985	62年	1987	2003	2006	19年	2007						

8 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。

※13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P14技能検定実施日程参照)。

※実技試験課題の内容については、P14実技試験問題の概要に記載されています。申請前に必ずご確認ください。

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	
え	エーエルシーパネル施工	109	01	エーエルシーパネル工事作業	単一等級	1/31 AM	後日決定		1/31 PM	P14	(注)3
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	1/31 AM		1/17	1/17 AM	P14	
	菓子製造	151	01	洋菓子製造作業	1・2級	2/7 PM	後日決定			P14	
		151	02	和菓子製造作業	1・2級	2/7 PM	後日決定			P14	
	型枠施工	074	01	型枠工事作業	1・2・3級	1/24 AM	後日決定		1/24 PM (1級)	P14	
	金型製作	114	00		特級	1/31 AM			1/31 PM	P14	
	金型製作	114	02	プラスチック成形用金型製作作業	1・2級	1/31 PM	後日決定			P15	(注)4
	かわらぶき	039	01	かわらぶき作業	1・2・3級	2/7 AM	後日決定			P15	
き	機械加工	006	00		特級	1/31 AM			1/31 PM	P14	
	機械加工	006	01	普通旋盤作業	3級	2/11 AM	後日決定			P15	1・2級はP12に記載
	機械検査	013	00		特級	1/31 AM			1/31 PM	P14	
		013	01	機械検査作業	1・2級	1/24 AM	後日決定		1/24 PM	P15	
	機械・プラント製図	052	01	機械製図手書き作業	1・2・3級	1/31 AM	1/24			P15	
		052	03	機械製図CAD作業	1・2・3級 技能五輪	1/31 AM	1/24			P15	(注)4、(注)5
	金属材料試験	075	01	機械試験作業	1・2級	1/24 AM	後日決定		1/24 PM	P15	
		075	02	組織試験作業	1・2級	1/24 AM	後日決定			P15	
	金属熱処理	005	00		特級	1/31 AM			1/31 PM	P14	
	金属プレス加工	007	00		特級	1/31 AM			1/31 PM	P14	
	く	空気圧装置組立て	142	00		特級	1/31 AM			1/31 PM	P14
空気圧装置組立て		142	01	空気圧装置組立て作業	1・2級	2/7 PM		1/17	1/17 AM	P16	
け	建設機械整備	068	00		特級	1/31 AM			1/31 PM	P14	
	建築大工	038	01	大工工事作業	1・2・3級 技能五輪	2/7 AM	後日決定			P16	
こ	光学機器製造	148	00		特級	1/31 AM			1/31 PM	P14	
	広告美術仕上げ	061	01	広告面ペイント仕上げ作業	1・2級	2/7 PM	後日決定			P16	
		061	03	広告面粘着シート仕上げ作業	1・2・3級	2/7 PM	後日決定			P16	
	工場板金	123	00		特級	1/31 AM			1/31 PM	P14	
	工場板金	123	03	機械板金作業	1・2級	1/31 PM	後日決定			P16	(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	1/31 PM	後日決定			P16	(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	2/7 PM		1/17 AM	1/17 AM	P16		
し	仕上げ	012	00		特級	1/31 AM			1/31 PM	P14	
	自動販売機調整	097	00		特級	1/31 AM			1/31 PM	P14	
	自動販売機調整	097	01	自動販売機調整作業	1・2級	1/31 PM	後日決定			P17	
	紳士服製造	026	00		特級	1/31 AM			1/31 PM	P14	
せ	製本	071	04	製本作業	1・2級	1/31 AM	後日決定			P17	(注)3、(注)4
そ	造園	062	01	造園工事作業	3級	1/31 PM	後日決定	後日決定		P17	1・2級はP12に記載
た	ダイカスト	014	00		特級	1/31 AM			1/31 PM	P14	
	鍛造	004	02	ハンマ型鍛造作業	1・2級	1/24 AM	後日決定		1/24 PM	P17	(注)4
		004	03	プレス型鍛造作業	1・2級	1/24 AM	後日決定		1/24 PM	P17	(注)4
ち	鑄造	003	00		特級	1/31 AM			1/31 PM	P14	
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	2/7 AM	1/17 AM			P17	
		088	05	テクニカルイラストレーションCAD作業	1・2・3級	2/7 AM	1/17 AM			P17	(注)8
	鉄筋施工	047	01	鉄筋施工図作成作業	1・2・3級	2/7 PM	1/17 AM			P17	
		047	02	鉄筋組立て作業	1・2・3級	2/7 PM	後日決定			P17	
	鉄道車両製造・整備	160	08	鉄道車両点検・調整作業	1・2級	1/31 PM	後日決定			P17	(注)6
	電気機器組立て	016	00		特級	1/31 AM			1/31 PM	P14	
	電気機器組立て	016	06	シーケンス制御作業	1・2・3級	1/24 AM	-	-	-	-	(注)12

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		
て	電 気 製 図	053	01	配電盤・制御盤製図作業	1・2・3級	2/7 AM	1/24 AM			P18		
	電子機器組立て	015	00		特級	1/31 AM			1/31 PM	P14		
	電子機器組立て	015	01	電子機器組立て作業	3級	2/11 PM	後日 決定				P18	
と	塗 装	060	03	鋼 橋 塗 装 作 業	1・2級	2/7 AM	後日 決定				P18 (注)11	
な	内燃機関組立て	067	00		特級	1/31 AM			1/31 PM	P14		
の	農業機械整備	077	01	農業機械整備作業	1・2級	1/31 AM	後日 決定		1/31 PM	P18		
は	配 管	046	01	建 築 配 管 作 業	1・2・3級 技能五輪	1/24 AM	後日 決定		1/24PM (1・2級)	P18		
		046	02	プ ラ ント 配 管 作 業	1・2級	1/24 AM	後日 決定		1/24 PM	P18 (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	1/31 PM		1/17	1/17 AM	P18		
	パ ン 製 造	130	00		特級	1/31 AM			1/31 PM	P14		
	パ ン 製 造	130	01	パ ン 製 造 作 業	1・2級	1/31 PM	-	-	-	-	(注)12	
	半導体製品製造	141	00		特級	1/31 AM			1/31 PM	P14		
	半導体製品製造	141	01	集積回路チップ製造作業	1・2級	2/7 AM		1/24			P18	
		141	02	集積回路組立て作業	1・2級	2/7 AM		1/24			P18	
ふ	婦人子供服製造	025	00		特級	1/31 AM			1/31 PM	P14		
	婦人子供服製造	025	03	婦人子供既製服縫製作業	1・2級	1/24 AM	後日 決定		1/24PM (1級)	P18		
	プラスチック成形	037	00		特級	1/31 AM			1/31 PM	P14		
	プリント配線板製造	162	00		特級	1/31 AM			1/31 PM	P14		
ほ	防 水 施 工	086	01	アスファルト防水工事作業	1・2級	1/31 AM	後日 決定			P19 (注)11		
		086	05	塩化ビニル系シート防水工事作業	1・2級	1/31 AM	後日 決定			P19 (注)11		
		086	09	改質アスファルトシートーチ工法防水工事作業	1・2級	1/31 AM	後日 決定			P19 (注)11		
	縫製機械整備	021	01	縫製機械整備作業	1・2級	2/7 AM	後日 決定			P19 (注)9		
	放 電 加 工	095	00		特級	1/31 AM			1/31 PM	P14		
め	め っ き	010	00		特級	1/31 AM			1/31 PM	P14		
ゆ	油圧装置調整	084	00		特級	1/31 AM			1/31 PM	P14		
	油圧装置調整	084	01	油圧装置調整作業	1・2級	1/31 AM	後日 決定		1/31 PM	P19		
れ	冷凍空調和機器施工	069	01	冷凍空調和機器施工作業	1・2・3級 技能五輪	1/31 AM	後日 決定		1/31PM (1・2級)	P19 (注)2		
ろ	ロ ー プ 加 工	154	01	ロ ー プ 加 工 作 業	1・2級	2/7 PM	後日 決定			P19		
わ	和 裁	027	01	和 服 製 作 作 業	1・2・3級	1/31 AM	後日 決定			P19		

【令和2年度前期からの移行職種】

※下表に記載の等級・職種（作業）は令和2年度前期の中止に伴い、令和2年度後期に移行して実施するもののため、**令和2年度前期に受検申請をした方のみ受検申請ができます**。令和2年度前期に受検申請をしていない方は受検申請ができませんのでご注意ください。

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	
き	機 械 加 工	006	01	普 通 旋 盤 作 業	1・2級	2/14 PM	後日 決定			P15	3級はP11に記載 (通常受付)
		006	04	フ ラ イ ス 盤 作 業	1・2級	2/14 PM	後日 決定			P15	
				3級		2/11 AM	後日 決定			P15	
		006	23	マシニングセンタ作業	3級	2/11 AM	後日 決定			P15	
	金 属 熱 処 理	005	01	一 般 熱 処 理 作 業	3級	2/14 AM		2/7	2/14 PM	P16	
005		02	浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業	3級	2/14 AM		2/7	2/14 PM	P16		
け	建 築 板 金	122	01	内 外 装 板 金 作 業	1・2級	2/14 PM	後日 決定			P16	
		122	02	ダ ク ト 板 金 作 業	1・2級	2/14 PM	後日 決定			P16	
さ	左 官	041	01	左 官 作 業	1・2級	2/14 PM	-	-	-	-	(注)12
					3級	2/11 PM	-	-	-	-	(注)12
し	仕 上 げ	012	03	機 械 組 立 仕 上 げ 作 業	3級	2/11 PM	後日 決定			P16	
そ	造 園	062	01	造 園 工 事 作 業	1・2級	2/14 AM	後日 決定	後日 決定		P17	3級はP11に記載 (通常受付)
ふ	プラスチック成形	037	02	射 出 成 形 作 業	1・2級	2/14 AM	後日 決定			P18 (注)4	
	フ ラ ワ ー 装 飾	119	01	フ ラ ワ ー 装 飾 作 業	1・2級	2/14 PM	後日 決定			P19 (注)10	
					3級	2/11 PM	後日 決定			P19	
	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	2/14 PM	後日 決定			P19	
	粉 末 冶 金	091	02	焼 結 作 業	1・2級	2/14 AM	-	-	-	-	(注)12

(注) 1. 実技試験の内容については、P14¹¹実技試験問題の概要に記載されています。また、過去の試験問題は中央協会ホームページで閲覧ができます (P8⁶参照)。

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。

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。

・エーエルシーパネル施工 (エーエルシーパネル工事作業)	アーク溶接
・配管 (プラント配管作業)	
・工場板金 (機械板金作業)	動力プレス機械の金型取付け等
・工場板金 (数値制御タレットパンチプレス板金作業)	
・製本 (製本作業)	動力プレス機械のシャーの刃部取付け等

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。

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。

金型製作 (プラスチック成形用金型製作作業)	製本 (製本作業)
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)
工場板金 (機械板金作業)	鍛造 (プレス型鍛造作業)
工場板金 (数値制御タレットパンチプレス板金作業)	プラスチック成形 (射出成形作業)

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及び課題3は次のとおりの実施となります。
課題2 電車用 (パンタグラフの点検及び調整)

課題3 電気式戸閉め装置の点検及び調整

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ミシンのみ実施します。

10. 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 (AまたはB) 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

11. 次に掲げる職種 (作業) の実技試験は人数制限があります。受検申請については、P2⁹受検申請の手続きを必ずご確認ください。

塗装 (鋼橋塗装作業)	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)

12. 次に掲げる職種 (作業) は令和2年度後期は学科のみの実施です。

電気機器組立て (シーケンス制御作業)	左官 (左官作業)
パン製造 (パン製造作業: 1・2 級)	粉末冶金 (焼結作業)

13. 身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。

14. 試験当日、発熱等の症状がみられた場合や新型コロナウイルス感染症やインフルエンザ等の感染症に感染し治療していない受検者は、他の受検者や技能検定委員等々への感染の恐れがありますので受検の自粛をお願いします。

15. 試験当日は、新型コロナウイルス感染症等の拡大防止のため、マスクの着用をお願いします。また、会場における感染拡大防止措置への協力もお願いします。

9 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。

10 個人情報取扱について

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技能検定に関すること
 - 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。

11 実技試験問題の概要

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

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

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
光学機器製造
工場板金

サ行

仕上げ
自動販売機調整
紳士服製造

タ行

ダイカスト
鋳造
電気機器組立て
電子機器組立て

ナ行

内燃機関組立て

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

ヤ行

油圧装置調整

1級・2級・3級・単一等級

ア行

エーエルシーパネル施工(エーエルシーパネル工事作業)

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) 製作等作業試験は、試験台を建物の一部とみなし、施工図により外壁たて壁の出隅部にALCパネルを取り付ける作業を行う。

標準時間 1時間40分 打ち切り時間 2時間

(2) 計画立案等作業試験は、施工図により施工面積、取付け金物の数量等の算出について行う。試験時間 2時間

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

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及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 判断等試験は、写真、図面、実物材料等により、ファスナー取付けの判定、吊込み方法等の判定、カーテンウォール断面の判定、あと施工アンカーの判定、先付けアンカー納まりの判定、各部納まりの判定、取付け墨の判定等について行う。試験時間 27分

(2) 計画立案等作業試験は、図面によりカーテンウォールの施工手順、施工方法、人員計画等について行う。試験時間 2時間

2級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 判断等試験は、写真、図面、実物材料等により、ファスナー取付けの判定、カーテンウォール断面の判定、あと施工アンカーの判定、先付けアンカー納まりの判定、各部納まりの判定、吊込み方法等の判定等について行う。試験時間 18分

(2) 計画立案等作業試験は、図面によりカーテンウォールの施工手順、施工方法、人員計画等について行う。試験時間 2時間

菓子製造(洋菓子製造作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

作業1 2種類のボンボンショコラ(トリュフ、モンブラン)を製造する。

作業2 デコレーションケーキの仕上げをする。

標準時間 3時間30分 打ち切り時間 3時間45分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

作業1 ビスキュイ アラ キュイエールを作り、3つの形状に絞る。

作業2 デコレーションケーキの仕上げをする。

標準時間 2時間30分 打ち切り時間 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を行う。

作業1 織部模様の薯蕷(じょうよ)饅頭(まんじゅう)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(あん)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を行う。

作業1 小麦饅頭(まんじゅう)5個を製造する。

作業2 練り切り製品(斜めへら返し切り菊)4個を仕上げる。

作業3 だら焼きの皮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及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験は、型起こし台(合板パネル)上に基礎型枠(片側半分のもの)の下ごしらえ及び組立てを行う。

標準時間 5時間 打ち切り時間 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

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

柱型枠の下ごしらえ及び組立て、型起こし台(合板/パネル)への建て込み作業を行う。標準時間 1時間40分 打ち切り時間 2時間

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を行う。

屋根下地に、引掛け棧葺きにより瓦葺き作業を行う。

なお、軒先には、一文字軒瓦を使用する。

標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

屋根下地に、引掛け棧葺きにより瓦葺き作業を行う。

なお、軒先には、万十軒瓦を使用する。

標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間30分

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

屋根下地に、F形粘土がわらを使用した瓦葺き作業を行う。

標準時間 2時間40分 打ち切り時間 3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、SS400の材料($45 \times 65 \times 80$ 、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(マシニングセンタ作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

課題1 簡単な部品のプロセスシート作成までのプログラミング作業を行う。打ち切り時間 30分

課題2 立形又は横形マシニングセンタを使用して、与えられたプログラムのMDI入力、加工段取り(心合わせ等)及び疑似工具によるマシニングセンタ加工を行う。

標準時間 40分 打ち切り時間 50分

機械検査(機械検査作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

①外側マイクロメータ、ノギス、ハイトゲージ及びシリンダゲージを用いた部品の寸法測定(26箇所)を行う。試験時間 13分

②歯厚マイクロメータを用いた歯車のまたぎ歯厚測定を行う。試験時間 5分

③三針法によるねじプラグゲージの有効径測定を行う。試験時間 3分

④外側マイクロメータの性能判定(ブロックゲージによる指示誤差(器差)及び平行度測定)を行う。試験時間 8分

(2) 計画立案等作業試験は、複雑な形状の部品の精密測定の際の段取り方法、測定方法及び計算式について記述式等で行う問題と品質管理の問題により行う。試験時間 2時間

2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

①外側マイクロメータ、ノギス、ハイトゲージ及びシリンダゲージを用いた部品の寸法測定(21箇所)を行う。試験時間 11分

②歯厚マイクロメータを用いた歯車のまたぎ歯厚測定を行う。試験時間 5分

③三針法によるねじプラグゲージの有効径測定を行う。試験時間 3分

④外側マイクロメータの指示誤差(器差)測定(ブロックゲージ使用)を行う。試験時間 6分

(2) 計画立案等作業試験は、単純な形状の部品の精密測定の際の段取り方法、測定方法及び計算式について記述式等で行う問題と品質管理の問題により行う。試験時間 1時間45分

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

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(機械製図CAD作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

実技試験問題(計算問題を含む)及び課題図(機械装置を組み立てた状態の図面)から、指定された部品図をCADにより作成する。試験時間 5時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

実技試験問題及び課題図(機械装置を組み立てた状態の図面)から、指定された部品図をCADにより作成する。試験時間 4時間

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

実技試験問題及び課題図(機械装置を組み立てた状態の図面)から、指定された部品図をCADにより作成する。試験時間 3時間

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及び計画立案等作業試験を行う。

(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及び計画立案等作業試験を行う。

(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 1時間5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、非金属材料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

金属熱処理(一般熱処理作業)

3級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

- (1) 判断等試験
提示された写真を基に変形測定及び硬さ試験について行う。
試験時間 10分
- (2) 計画立案等作業試験
設備の調整、熱処理条件等について行う。 試験時間 30分

金属熱処理(浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業)

3級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

- (1) 判断等試験
提示された写真を基に変形測定及び硬さ試験について行う。
試験時間 10分
- (2) 計画立案等作業試験
設備の調整、熱処理条件等について行う。 試験時間 30分

空気圧装置組立て(空気圧装置組立て作業)

1級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

- (1) 判断等試験は、空気圧回路図の判定、検出器(センサ)の判定、空気圧アクチュエータの判定等について行う。 試験時間 45分
- (2) 計画立案等作業試験は、空気圧回路図の読図、装置の調整及び保守点検方法、空気圧装置に関する計算等について行う。 試験時間 2時間

2級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

- (1) 判断等試験は、検出器(センサ)の判定、電磁弁の判定、空気圧機器の判定等について行う。 試験時間 45分
- (2) 計画立案等作業試験は、簡単な空気圧回路図の読図、装置の調整及び保守点検方法、空気圧装置に関する計算等について行う。 試験時間 2時間

建築大工(大工工事作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- (1) 振隅木小屋組の平面図、振隅木及び配付たる木の現寸展開図を作成し、木ごしらえ及び墨付けをした後、加工組立てを行う。
標準時間 5時間30分 打切り時間 5時間45分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- (1) 柱建て四方転びの平面図、正面図、側面図及び柱の現寸展開図を作成し、木ごしらえ及び墨付けをした後、加工組立てを行う。
標準時間 5時間30分 打切り時間 5時間45分

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- (1) 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。

- (1) 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。

- (1) 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。

- (1) 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。

- (1) 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(広告面ペイント仕上げ作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- (1) 与えられた課題テーマに合ったデザイン原稿を考案し、レイアウト、レタリング及び調色をして広告面を仕上げる。
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。

- (1) 与えられた図柄を使用し、レイアウト、レタリング、調色等の作業によって、課題テーマに合った広告面を仕上げる。
標準時間 5時間 打切り時間 5時間30分

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。

- (1) 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。

- (1) 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。

- (1) 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(機械板金作業) 特別教育

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- (1) シャー及びプレスブレイキの板金加工用機械、スポット溶接機、板金加工用工具等を使用し、冷間圧延鋼板(SPCC 厚さ1.2mm)を加工して、組合わせ可能な段差のあるC形の製品(ボディ及びカバー)を製作する。 標準時間 60分 打切り時間 70分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- (1) シャー及びプレスブレイキの板金加工用機械、スポット溶接機、板金加工用工具等を使用し、冷間圧延鋼板(SPCC 厚さ1.2mm)を加工して、組合わせ可能なC形の製品(ボディ及びカバー)を製作する。
標準時間 45分 打切り時間 55分

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

工場板金(数値制御タレットパンチプレス板金作業) 特別教育

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- (1) 作業1 課題図面に基づき展開図、NCデータ、プログラムリストを作成する。

自動プログラミング装置(CAD/CAM)を使用する場合

標準時間 1時間30分 打切り時間 2時間

自動プログラミング装置(CAD/CAM)を使用しない場合(マニュアルでGコードを作成する場合)

標準時間 3時間 打切り時間 3時間30分

- (2) 作業2 A 作業1で作成したNCデータにより数値制御タレットパンチプレスによる打抜きを行った後、テーブル上でクランプを解放する。

- B 追加図面に従って、作業2Aで作成した製品にMDI又はプログラム入力により穴加工を追加する。
標準時間 40分 打切り時間 50分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- (1) 作業1 課題図面に基づき、展開図、NCデータ、プログラムリストを作成する。

自動プログラミング装置(CAD/CAM)を使用する場合

標準時間 1時間30分 打切り時間 2時間

自動プログラミング装置(CAD/CAM)を使用しない場合(マニュアルでGコードを作成する場合)

標準時間 2時間30分 打切り時間 3時間

- (2) 作業2 A 作業1で作成したNCデータにより、数値制御タレットパンチプレスによる打抜きを行った後、テーブル上でクランプを解放する。

- B 追加図面に従って、作業2Aで作成した製品にMDI又はプログラム入力により穴加工を追加する。
標準時間 40分 打切り時間 50分

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

コンクリート圧送施工(コンクリート圧送工事作業)

1級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

- (1) 判断等試験は、写真、イラスト等を利用して、コンクリート圧送に使用する器具の名称及び用途、ブーム付きコンクリートポンプ車の操作、コンクリートの受入れ検査及び用途等について行う。 試験時間 50分

- (2) 計画立案等作業試験は、コンクリートポンプ車の閉塞、コンクリートの圧送条件、コンクリートの品質変化等について行う。 試験時間 2時間

2級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

- (1) 判断等試験は、写真、イラスト等を利用して、コンクリート圧送に使用する関係部品の名称及び用途、ブーム付きコンクリートポンプ車の操作、コンクリートポンプ車の主要部位及びポンプの構造等について行う。 試験時間 50分

- (2) 計画立案等作業試験は、コンクリートの圧送性、スクイズ式コンクリートポンプ、コンクリートポンプ車の点検・検査等について行う。 試験時間 2時間

サ行

仕上げ(機械組立仕上げ作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- (1) 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S400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 打切り時間 3時間30分

自動販売機調整(自動販売機調整作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- (1) キャビネット部、搬出装置部及び制御装置部(部品をサブ基板に組み込む。)を組み立て、自動販売機が正しく動作するように調整する。
 - (2) 当日配付される「設定データ一覧」のデータを入力する。
 - (3) 検査成績表の作成を行う。
標準時間 1時間55分 打ち切り時間 2時間10分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- (1) キャビネット部、搬出装置部及び制御装置部を組み立て、自動販売機が正しく動作するように調整する。
 - (2) 当日配付される「設定データ一覧」のデータを入力する。
 - (3) 検査成績表の作成を行う。
標準時間 1時間55分 打ち切り時間 2時間10分

製本(製本作業) 特別教育

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- A 5判アジロ上製丸背仕立て書籍の製本を行い、表紙の箔押しを行う。
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。
- 次の(1)又は(2)のうち、いずれか一つを選択して行う。
- (1) 課題A:雑誌製本
A判の本文を、機械を用いて無線綴じ製本を行う。
標準時間 2時間40分 打ち切り時間 3時間10分
 - (2) 課題B:裁ち合わせ中綴じ製本
与えられた材料を用いて、裁ち合わせ中綴じの製本を行う。
標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間30分
- (注) 1、2級とも、動力プレス機械のシャアの刃部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。

造園(造園工事作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。
- (1) 製作等作業試験
指定された区画内に、竹垣製作、蹲踞敷設、飛石・延段敷設及び景石配置と植栽・小透かし剪定を行う。
標準時間 3時間 打ち切り時間 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、縁石敷設及び敷石敷設、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
樹木の枝葉の部分を見て、その樹種名を判定する。
試験時間 5分

夕行

鍛造(ハンマ型鍛造作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
- (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及び計画立案等作業試験を行う。
- (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及び計画立案等作業試験を行う。
- (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工程以上の加工(変形)工程を有し、かつ、ばり抜き工程を有する熱間鍛造を行う。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及び計画立案等作業試験を行う。
- (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工程以上の加工(変形)工程を有し、かつ、ばり抜き工程を有する熱間鍛造を行う。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、大はり及び小はりの鉄筋施工図並びに加工絵符(えふ)の作成について行う。
試験時間 3時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 2階建て鉄筋コンクリート造の建築物のはり・床伏図、断面リスト等に基づき、スラブの鉄筋施工図及び加工絵符(えふ)の作成について行う。
試験時間 2時間30分
- 3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 小規模な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、作図例に従って、スラブの鉄筋施工図及び加工絵符(えふ)の作成について行う。
試験時間 2時間

鉄筋施工(鉄筋組立て作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 曲げ加工した鉄筋を使用し、図面及び仕様に従い、基礎、柱及びはりの取合部の鉄筋の組立てを行う。
標準時間 1時間40分 打ち切り時間 2時間10分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 曲げ加工した鉄筋を使用し、図面及び仕様に従い、基礎、柱及びはりの取合部の鉄筋の組立てを行う。
標準時間 1時間20分 打ち切り時間 1時間40分
- 3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 曲げ加工した鉄筋を使用し、図面及び仕様に従い、基礎、柱及びはりの取合部の鉄筋の組立てを行う。
標準時間 1時間30分 打ち切り時間 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 打ち切り時間 2時間50分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 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 打ち切り時間 2時間50分

電気製図(配電盤・制御盤製作作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- (1) 高圧受電設備の高圧・低圧回路の主回路概略単線接続図、過電流保護協調曲線及び整定表を作成するとともに、部品表を完成し動力変圧器二次側の短絡電流値を求める。
 - (2) 非常用発電設備(高圧用)及びその負荷となる電動機(高圧用)を制御する展開接続図を作成する。 試験時間 6時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- (1) 高圧・フィーダ回路を収納する閉鎖配電盤の扉正面図を作成するとともに部品表及び部品配置図を完成する。
 - (2) 2台の既設ポンプ用三相かご形誘導電動機のうち、1台を省エネのためインバータ装置付きに改造したあとの展開接続図をCWD方式で書く。 試験時間 6時間
- 3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 制御盤の外形図、誘導電動機起動用の主回路及び制御回路の展開接続図を作成するとともに電気用図記号表等を完成させる。 試験時間 3時間

電子機器組立て(電子機器組立て作業)

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

塗装(鋼橋塗装作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- (1) 電動工具及び手工具による旧塗膜除去作業
 - (2) 塗料の調合作業
 - (3) 旧塗膜を除去した面の塗装作業
 - (4) 塗膜厚測定作業 試験時間 1時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- (1) 電動工具及び手工具による旧塗膜除去作業
 - (2) 塗料の調合作業
 - (3) 旧塗膜を除去した面の塗装作業 試験時間 50分

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及び計画立案等作業試験を行う。
- (1) 製作等作業試験は、電気回路の不良箇所の判定、トラクタの不良箇所の整備、電気回路の配線、傾斜検出センサによる出力電圧の測定、トラクタのバッテリー電圧・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及び計画立案等作業試験を行う。
- (1) 製作等作業試験は、電気回路の不良箇所の判定、電磁バルブの整備、電気回路の配線、インジェクションノズルの噴射圧力の調整、可変抵抗器の回転角度による抵抗測定、導線の導通テスト及び抵抗測定、トラクタの点検について行う。 試験時間 1時間5分
 - (2) 計画立案等作業試験は、トラクタ、コンバイン、乾燥機等に関し、予防・保守整備及び溶接等の基礎技能について行う。また、乾燥機及びコンバインに関し、故障箇所の発見、故障箇所の整備、点検・調整及び機能の確認について行う。 試験時間 1時間

ハ行

配管(建築配管作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
- (1) 製作等作業試験は、給水配管図に従い、エルボ、T(チーズ)等の管継手を使用して配管用炭素鋼鋼管、水道用硬質ポリ塩化ビニル管及び銅管の組立てを行う。 標準時間 3時間30分 打切り時間 3時間50分
 - (2) 計画立案等作業試験は、配管図から材料を拾い出して、材料表を作成する。 試験時間 2時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
- (1) 製作等作業試験は、給水配管図に従い、エルボ、T(チーズ)等の管継手を使用して配管用炭素鋼鋼管、水道用硬質ポリ塩化ビニル管及び銅管の組立てを行う。 標準時間 2時間30分 打切り時間 2時間50分
 - (2) 計画立案等作業試験は、配管図から材料を拾い出して、材料表を作成する。 試験時間 2時間
- 3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 給水配管図に従い、エルボ、T(チーズ)等の管継手を使用して配管用炭素鋼鋼管及び水道用硬質ポリ塩化ビニル管の組立てを行う。
- (1) 作業1(配管用炭素鋼鋼管の切断・ねじ切り加工作業) 配管用炭素鋼鋼管の切断・ねじ切り加工作業を行う。 標準時間 15分 打切り時間 20分
 - (2) 作業2(配管用炭素鋼鋼管及び水道用硬質ポリ塩化ビニル管の組立作業等) エルボ、T(チーズ)等の管継手を使用して配管用炭素鋼鋼管及び水道用硬質ポリ塩化ビニル管の組立てを行う。 標準時間 1時間45分 打切り時間 2時間

配管(プラント配管作業) [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及び計画立案等作業試験を行う。
- (1) 製作等作業試験は、配管用炭素鋼鋼管(3B)又は水道用硬質ポリ塩化ビニル管(呼び径75)等をエルボ、フランジ等の管継手で組み立て、アーク溶接の仮付け又は接着によりプラント配管系統の一部を製作する作業を行う。 標準時間 4時間 打切り時間 4時間30分
 - (2) 計画立案等作業試験は、アイソメ図の作成及び作業手順、スプール図等による工数等の見積りについて行う。 試験時間 2時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
- (1) 製作等作業試験は、配管用炭素鋼鋼管(3B・2B)又は水道用硬質ポリ塩化ビニル管(呼び径75・呼び径50)等をエルボ、フランジ等の管継手で組み立て、アーク溶接の仮付け又は接着によりプラント配管系統の一部を製作する作業を行う。 標準時間 3時間30分 打切り時間 4時間
 - (2) 計画立案等作業試験は、配管図による材料取り及び現図型取りについて行う。 試験時間 2時間
- (注) 製作等作業試験で鋼管課題の場合(鋼管課題とは、配管用炭素鋼鋼管を使用する製作等作業試験問題を示す。)
- 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及び計画立案等作業試験を行う。
- (1) 判断等試験は、図面、実物材料の写真等により、基礎材料の選定、取付け部材・部品の選定、バルコニーに関連する施工手順に対応する施工写真と作業内容の判定等について行う。 試験時間 36分
 - (2) 計画立案等作業試験は、バルコニー部材の確認、取付け寸法の算定、基礎材料の積算等について行う。 試験時間 1時間20分

半導体製品製造(集積回路チップ製造作業)

- 1級 次に掲げる判断等試験を行う。
- エッチング、フォトリソグラフィ、CVD、スパッタリング、酸化拡散及び測定装置、イオン注入、薬品・ガス(洗浄)、防塵管理・ユーティリティ管理、CMP等に関する判定等について行う。 試験時間 1時間30分
- 2級 次に掲げる判断等試験を行う。
- エッチング、フォトリソグラフィ、CVD、スパッタリング、酸化拡散及び測定装置、イオン注入、薬品・ガス(洗浄)、防塵管理・ユーティリティ管理、CMP等に関する判定等について行う。 試験時間 1時間30分

半導体製品製造(集積回路組立て作業)

- 1級 次に掲げる判断等試験を行う。
- バックグラインディング工程及びダイシング工程、ダイボンディング工程、ワイヤボンディング工程、封止工程、リード加工、外装、端子形成、マーキング、パッケージ、IC(集積回路)組立工程、安全衛生等について行う。 試験時間 1時間30分
- 2級 次に掲げる判断等試験を行う。
- ダイシング工程、ダイボンディング工程、ワイヤボンディング工程、封止工程、リード加工、外装、端子形成、マーキング、パッケージ、IC(集積回路)組立工程、安全衛生等について行う。 試験時間 1時間30分

婦人子供服製造(婦人子供既製服縫製作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
- (1) 製作等作業試験は、持参した裁断済みの材料により、婦人用ジャケット2着を製作する。 試験時間 6時間
 - (2) 計画立案等作業試験は、製品の縫製作業工程図について行う。ただし、デザイン画等は、試験当日試験場で解答用紙とともに配付する。 試験時間 1時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 持参した裁断済みの材料により、前明きワンピースドレス2着を製作する。 試験時間 4時間30分

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 ブライダルブーケの製作作業を行う。 試験時間 45分
選択B 籠花(スタンド花)の製作作業を行う。 試験時間 25分
- 3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 課題1 花束及びリボンの製作作業を行う。 試験時間 35分
課題2 バスケットアレンジメントの製作作業を行う。 試験時間 30分
課題3 プートニアの製作作業を行う。 試験時間 20分

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

防水施工(アスファルト防水工事作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 試験台の平場、立上がり及び貫通配管回りの各部にアスファルト防水工事作業を行う。
標準時間 1時間50分 打切り時間 2時間20分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 試験台の平場及び立上がりの各部にアスファルト防水工事作業を行う。 標準時間 1時間50分 打切り時間 2時間10分

防水施工(塩化ビニル系シート防水工事作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 試験台の平場、立上がり及び貫通配管回りの各部に接着工法及び機械的固定工法による塩化ビニル系シート防水工事作業を行う。
標準時間 1時間50分 打切り時間 2時間20分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 試験台の平場及び立上がりの各部に接着工法及び機械的固定工法による塩化ビニル系シート防水工事作業を行う。
標準時間 1時間50分 打切り時間 2時間20分

防水施工(改質アスファルトシートトーチ工法防水工事作業)

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

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コンピュータ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 打切り時間 2時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 工業用高速直針オーバーロックミシン、工業用1本針本縫い自動糸切りミシン、工業用1本針本縫い総合送りミシン及び家庭用コンピュータ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、調整及び試縫いを行う。 標準時間 1時間45分 打切り時間 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及び計画立案等作業試験を行う。
- (1) 製作等作業試験は、油圧装置(ベースにブラケット2個)の据付け(心出し)を行う。
標準時間 1時間 打切り時間 1時間20分
- (2) 計画立案等作業試験は、油圧回路図の読図及び作成、油圧装置の運転調整及び故障発見、油圧機器の機能等について行う。
試験時間 2時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
- (1) 製作等作業試験は、油圧装置(ベースにブラケット1個)の据付け(心出し)を行う。
標準時間 1時間 打切り時間 1時間20分
- (2) 計画立案等作業試験は、油圧回路図の読図及び作成、油圧装置の運転調整及び故障発見、油圧機器の機能等について行う。
試験時間 2時間

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及び計画立案等作業試験を行う。
- (1) 製作等作業試験は、銅管及び継手を使用して、フレア加工、曲げ加工、ろう付け等により立体的な冷凍空調設備の配管作業及び気密試験を行う。 標準時間 1時間30分 打切り時間 2時間
- (2) 計画立案等作業試験は、冷凍空気調和機器の機能、構造及び故障の発見等について行う。 試験時間 1時間30分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
- (1) 製作等作業試験は、銅管及び継手を使用して、フレア加工、曲げ加工、ろう付け等により平面的な冷凍空調設備の配管作業及び気密試験を行う。 標準時間 1時間30分 打切り時間 2時間
- (2) 計画立案等作業試験は、冷凍空気調和機器の機能、構造及び故障の発見等について行う。 試験時間 1時間30分
- (注) 製作等作業試験については、1、2級とも、労働安全衛生法に基づくガス溶接作業主任者免許証又はガス溶接技能講習修了証その他資格を証する書面の携帯を要する。
- 3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 銅管及び継手を使用して、フレア加工、曲げ加工等により冷凍空調設備の配管作業を行う。
標準時間 1時間30分 打切り時間 2時間

ロープ加工(ロープ加工作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- ワイヤもっこの現寸図を作成して、ワイヤもっこを製作する。
標準時間 3時間30分 打切り時間 4時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- ワイヤロープを使用して、玉掛索及びショートスプライスによるエンドレス索を製作する。
標準時間 2時間20分 打切り時間 2時間35分

ワ行

和裁(和服製作作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- (1) あわせ長着の縫製は、表地がちりめん又はりんずの付けさげ(上前に模様合わせのあるもの)であって、両そで、背縫い、わき縫い、下前のおくみ付け等を事前に縫い上げたもの(上前のおくみ付けは、試験場で行う)、また、裏地は絹又は交織であって、背縫い(並幅)、わき縫い、おくみ付け等を事前に縫い上げたものを持参し、試験場において、えり付け、まとめ等を行い、あわせ長着を仕立てる。
- (2) 部分縫いは、表地(検印のあるもの)に色もののしんもす、裏地(検印のあるもの)に白のしんもすを用いて都えりの上前を縫製する。
標準時間 7時間 打切り時間 7時間30分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 表地はちりめん、羽二重又はりんずとし、右そで、おくみ付け等を事前に縫い上げたもの、また、裏地は絹又は交織とし、背縫い、おくみ付け等を事前に縫い上げたものを持参し、試験場において、えり付け、まとめ等を行い、女子用あわせ長着を仕立てる。
標準時間 6時間 打切り時間 6時間30分
- 3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 表地は自由、芯地は自由(胴裏の付くものは、裏地自由)とし、身ごろ・立えり(下えり)付けをし、右そでを事前に縫い上げたもの(えり先布の付く場合は、事前にえり先布をえり芯に付けておく)を持参し、試験場において、えり付け、まとめ等を行い、女子用そで無双あわせ長じゅばん又は胴抜き長じゅばんを仕立てる。
標準時間 3時間 打切り時間 3時間30分

受検申請連絡票(人数制限対象職種申請用)

※人数制限対象職種受検申請の際は本用紙を必ず提出のこと(P2**3**(3)a 参照)。
 ※このページをコピーし、以下に記入の上、受検申請書類と同封して提出してください。
 (この様式は当協会ホームページからダウンロードできます。[<http://www.chivada.or.jp>])

受検申請者名	
住 所	
T E L	
所属事業所	
E-mail アドレス	※受理の状況をお知らせしますので必ず記入願います。
職種(作業)	該当するものの〔 〕内に○をしてください 〔 〕 塗装(鋼橋塗装作業) 〔 〕 防水施工(アスファルト防水工事作業) 〔 〕 防水施工(塩化ビニル系シート防水工事作業) 〔 〕 防水施工(改質アスファルトシートトーチ工法防水工事作業)

【受検手数料返金先口座】

※申請を受理できない場合の受検手数料返金先を指定いただきますので、必ず記入願います。
 ※必ず楷書で正確にご記入ください。

金融機関名	銀行・金庫 信用組合・農協 <small>(該当のものに○を付ける)</small>	本店・支店 本所・支所・出張所 <small>(該当のものに○を付ける)</small>
預金の種別	1. 普通(総合口座) 2. 当座 <small>(該当のものに○を付ける)</small>	
口座番号	番号は右づめでご記入ください。	
口座名義	フリガナ	
ゆうちょ銀行	貯金通帳の見開き左上またはキャッシュカードに記載された記号・番号を記入してください。	
	通帳記号 <small>(6桁目がある場合は※欄に記入してください)</small>	通帳番号 <small>(右づめでご記入ください。)</small>
	※	
口座名義	フリガナ	

受検申請後、申請書の記入内容に変更が生じた際には、本用紙を使用して変更内容の連絡をお願いします。
※この様式は当協会ホームページからダウンロードできます。〔<http://www.chivada.or.jp/>〕

記入日： 年 月 日

千葉県職業能力開発協会
技能検定課 宛

申請書記入内容変更届

提出先	千葉県職業能力開発協会 技能検定課 〒261-0026 千葉県千葉市美浜区幕張西 4-1-10 TEL:043-296-1150 FAX:043-296-1186 E-mail:sinsei@chivada.or.jp
提出方法	郵送、FAX 又は電子メール(添付ファイルでお送りください) 氏名変更の場合は変更前・後がわかるような本人確認書類を添付の上 郵送してください。

技能検定受検申請書の記入内容に変更が生じたので、下記のとおり届出します。

氏名	ふりがな				
職種		級別	級	受検 番号	(わかる場合のみ記入)
作業名					
連絡先電話番号					

変更内容(該当する箇所を記入してください)

変更事項	変更前	変更後
氏名		
自宅住所	〒 -	〒 -
電話番号		
勤務先名		
勤務先住所		
その他		

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10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
機械製図	機械・プラント製図（機械製図CAD作業）	P15
建築大工	建築大工（大工工事作業）	P16
配管	配管（建築配管作業）	P18
冷凍技術	冷凍空気調和機器施工（冷凍空気調和機器施工作業）	P19

3 参加手数料

9,200円

※令和元年度後期から金額が変更になりました。

※日本でのものづくり分野に従事する若者の確保・育成を目的として平成29年度後期より減額されています。

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、P2**3**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、P2**3**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

P1**1**実施日程のとおりに実施されます。

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

