

令和3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、皆さんが持っている技能を国が一定の基準によって検定することにより、皆さんの技能と社会的地位が一層向上することを期待して行われる国家検定制度です。

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

昭和34年度から実施されて以来、個人の方には確かな技能の証として、事業主の方には従業員の育成等に活用されています。

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3年4月5日(月)から4月16日(金)まで

- 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。詳しくはP2㉓ 受検申請の手続きをご覧ください。
- 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中止する場合があります。予定変更があった際にはホームページ等にてお知らせします。
- 新型コロナウイルス感染症拡大防止のため、試験当日における自身の体調不良や身近に陽性者がおられる場合等は受検の自粛を求めます。
- 職種(作業)によっては人数制限を行うものがありますが、受検申請方法がこれまでと異なりますので、P2㉓ 受検申請の手続きをご覧ください。

なお、人数制限対象職種(作業)においては、令和2年度前期試験の中止に伴い、令和2年度前期に申請受理した方を優先するため、新たに受理できる人数が例年より少なくなる場合があります。

目次	目次
1 技能検定実施日程 P 1	9 技能検定受検準備講習会について P13
2 受検手数料 P 1	10 個人情報の取り扱いについて P13
3 受検申請の手続き P 2	11 実技試験問題の概要 P14
4 技能検定試験受検資格 P 5	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 P 7	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 P 8	様式 3 申請書記入内容変更届 P22
7 受検申請書作成要領 P 9	◎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3年4月5日(月)～4月16日(金)	●P2 3 受検申請の手続きを参照してください。 ※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ご注意ください。
実 技 試 験 問 題 公 表 令和3年5月31日(月)	●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3年6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	●3級職種(金属熱処理を除く) 令和3年6月7日(月)から8月8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) 令和3年6月7日(月)から9月12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7月11日(日)、8月22日(日)、8月29日(日)、9月5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 ●3級職種(金属熱処理を除く) 令和3年8月27日(金) ●1級・2級・単一等級・3級(金属熱処理) 令和3年10月1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、千葉県職業能力開発協会から通知します。 ●不合格者は発表及び通知はいたしません。 ※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3年度においては1986年(昭和61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3年4月5日（月）から4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

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

・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について、受理できなかった場合は電子メール等によりお知らせします。

※人数制限対象職種の受付状況については、ホームページにて当該受付日の状況を翌日（金曜日の分は月曜日）の午前9時30分までに公表しますので、受検申請書類送付の際はこの情報を確認のうえご対応ください。
なお、制限人数に達した場合、その公表日以降に支払われた分の受検手数料の返金の際は、振込手数料を差し引いて送金することとなりますのでご注意ください。

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サイズの下用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

P 20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P1**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。

(注) 受検申請書類の送付状況については、郵便局ホームページによる郵便追跡サービスにてご確認ください（簡易書留のお問い合わせ番号にて確認できます）。

受検申請書類の到着に関する当協会へのお問い合わせはご遠慮願います。

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。

【技能検定試験受検資格一覧表】

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	0	7	4	2	3	5		
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	0		4			0			
	2,800時間未満	0	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）	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				
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. 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。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。

【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 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
い	印刷	印刷科	製版・印刷科
	エーエルシーパネル施工	建築科	ブロック建築科
え	園芸装飾	園芸科 フラワーデザイン科 ガーデニング科	園芸科
	化学分析	工業化学科 化学工学科 農芸化学科	化学分析科 公害検査科
か	家具製作	工芸科	木工科
	カーテンウォール施工	建築科	サッシ・ガラス施工科
き	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
く	金型製作	機械科	機械科
	かわらぶき	建築科	屋根科
け	機械加工	機械科	機械科
	機械検査	機械科	機械科
こ	強化プラスチック成形	工業化学科	プラスチック製品科
	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
さ	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
せ	金属プレス加工	機械科	塑性加工科
	空気圧装置組立て	機械科	—
し	建設機械整備	機械科	建設機械科
	建築大工	建築科 大工科	建築科 枠組壁建築科
そ	建築板金	機械科 建築科	塑性加工科 建築板金科
	広告美術仕上げ	工芸科 デザイン科	広告美術科
た	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
て	左官	建築科	左官・タイル科
	サッシ施工	建築科	建築科 サッシ・ガラス施工科
な	産業車両整備	機械科	—
	産業洗浄	機械科 工業化学科 土木科 金属工学科	—
に	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
ぬ	製本	印刷科	製本科
	石材施工	建築科 土木科	石材科
ひ	造園	造園科	造園科 森林環境保全科
	タイル張り	建築科	左官・タイル科
ふ	畳製作	—	畳科
	建具製作	建築科 工芸科	木工科
ほ	鍛造	金属工学科 機械科	鍛造科
	築炉	建築科	築炉科
ま	鋳造	や金科 金属工学科 機械科	鋳造科
	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	鉄工	金属工学科 機械科 造船科 建築科 土木科	塑性加工科 構造物鉄工科 鉄道車両科 造船科
	鉄筋施工	建築科 土木科	建設科
と	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
な	電気製図	電気科	電気科
	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
	とび	建築科	とび科
な	内装仕上げ施工	建築科	床仕上げ科 インテリア科
	熱絶縁施工	設備科 造船科 工業化学科 化学工学科 建築科	熱絶縁科
の	農業機械整備	機械科	農業機械科
	配管	機械科 造船科 建築科	配管科 住宅設備機器科
は	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
ひ	半導体製品製造	機械科 電子科 電気科	電子科
	帆布製品製造	被服科	帆布製品科
ふ	表装	工芸科	インテリア科 表具科
	婦人子供服製造	被服科 服装科 洋裁科	洋裁科
ほ	布はく縫製	被服科	縫製科
	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
め	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
ろ	粉末冶金	や金科 金属工学科 機械科	鋳造科
	防水施工	建築科	防水科
わ	縫製機械整備	機械科 被服科	縫製機械科
	放電加工	機械科	機械科
め	めっき	金属工学科 工業化学科 化学工学科	金属表面処理科
	油圧装置調整	機械科	機械科
れ	冷凍空調和機器施工	設備科	冷凍空調機器科
	ローブ加工	金属科	—
わ	路面標示施工	塗装科	—
	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（最終年においては年度終わりまで）有効
職業訓練指導員試験に合格した方又は職業訓練指導員免許を受けた方		相当する検定職種の学科試験	1 級、2 級、3 級又は単一等級	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(郵送)をしています。

コピーをご希望の場合は、当協会ホームページ(<http://chivada.or.jp/kakomon/>)を御確認いただき、ホームページに掲載の申込用紙をご利用の上、メールまたはFAXにてお申し込みください。

※これまで窓口での取扱いとしていましたが、令和2年9月から郵送での対応に変更しました。

◎ 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ですか。(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ですか。

⇒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P118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P118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。P139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、日中連絡が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。）

受検資格記入欄の各項目に該当しない受検資格にて受検申請をする場合は、その内容を記入すること。なお、この場合はその証拠書面の写しを添付すること。

例）職業訓練指導員免許、求職者支援法により認定された訓練、3級受検資格付与に係る講習

〈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									
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)	特級 (1級)	2級 (2級(準5輪予選))	職種番号 0 0 6	検定職種 機械加工	選択作業 普通旋盤	受検番号 A甲	受検区分 (該当するものを○で囲むこと)	※	
単一等級	3級	0 1					A乙(学科のみ)	B(学科のみ)	C(実技のみ)
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 △△日生		(満00歳)	性別	(男) (女)				
住所	〒261-0026 千葉県美浜区幕張西		自宅TEL	043-000-0000		携帯TEL	090-0000-0000		
受検資格	(株)0000製作所		所在地	00市00 1-2-33					
現在の勤務先又は学校	学校の場合は学科名		職務内容 (学校で記入)	機械加工					
コード	事業所	組合	所在地 (市町村名のみ記入)	機械加工					
過去に受検した職種 (受検職種に係るもののみ記入すること)	0000工業(株)		所在地	△△市					
受検職種に係る実務経験年数(合計)	00年								
最終学歴	学校の種類(該当番号に○)		卒業年月 (西暦)						
1. 中学	2. 高校	3. 高等専門学校(高専)	4. 短大	5. 大学(院)	200X年 3月 (卒業・中退)				
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	(以下は過去の経歴のうち受検資格に係るもののみ記入すること)								
区分	名称	学科名	所在地 (市町村名のみ記入)	在学期間 (西暦で記入)					
学歴	00高等専学校	機械科	00市	199△年 4月～2000年 3月					
訓練歴	000訓練校	機械加工科	△△市	2000年 4月～200X年 3月					
下位等級合格状況	級別	職種	合格年月日 (西暦で記入)	取得都道府県					
2級	作業	機械加工	20XX年 10月 1日	取得都道府県					
作業	普通旋盤	作業	合格番号	XX-2-006-12-△△					
その他									
●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・施設等				
実技	1. () 級技能検定実技試験合格								
	2. 技能証								
	3. 技能検定委員(作業)								
	4. その他()		年 月 日	号					
学科	1. () 級技能検定学科試験合格								
	2. 技能検定合格(技能士)								
	3. () 級技能士コース(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。)									
分類記号		※		※		※		※	

個人情報の取扱いについては、13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の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（多少異なっても可）
- ・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	I 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

※印の欄は記入しないこと



受検状況 ※ 出 欠

実技試験写真票

（注）実技試験を受検しない方は写真及び記入は不要です。

級別	I 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
文書は学業用紙	（株）0000製作所

※印の欄は記入しないこと



受検状況 ※ 出 欠

〈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、本が記入用紙
- ・記入にはインキ・文字はかき、ま（合格証書は受検）
- ・年号の表示は西
- ・記入した内容を
- ・ただし、写真票の
- ・※印の欄は記入し
- ・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
免除資格	A A A
免除資格	〔 〔 〔

【年号対象早見表】

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

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				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			
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	3年	2021		
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	2021	2024				
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	8/29 PM	後日 決定			P14	(注)4
え	園 芸 装 飾	103	01	室内園芸装飾作業	1・2級	9/5 AM	後日 決定			P14	
					3級	7/11 AM	後日 決定				
か	化 学 分 析	056	01	化 学 分 析 作 業	1級	8/22 AM	8/29		8/22 PM	P14	(注)7
					2級	8/22 AM	8/29				
	家 具 製 作	124	01	家 具 手 加 工 作 業	1・2級	8/29 PM	後日 決定			P14	
き	機 械 加 工	006	01	普 通 旋 盤 作 業	1・2級 技能五輪	8/29 AM	後日 決定			P14	
					3級	7/11 AM	後日 決定				
		006	04	フ ラ イ ス 盤 作 業	1・2級 技能五輪	8/29 AM	後日 決定			P14	
					3級	7/11 AM	後日 決定				
		006	12	平 面 研 削 盤 作 業	1・2級	8/29 AM	後日 決定			P15	(注)4
					3級	7/11 AM	後日 決定				
		006	13	円 筒 研 削 盤 作 業	1・2級	8/29 AM	後日 決定			P15	(注)4
					3級	7/11 AM	後日 決定				
		006	20	数 値 制 御 旋 盤 作 業	1・2級	8/29 AM	後日 決定		8/29 PM	P14	(注)4
					3級	7/11 AM	後日 決定				
		006	21	数 値 制 御 フ ラ イ ス 盤 作 業	1・2級	8/29 AM	後日 決定		8/29 PM	P15	(注)4
					3級	7/11 AM	後日 決定				
		006	23	マ シ ニ ン グ セ ン タ 作 業	1・2級	8/29 AM		後日 決定	8/29 PM	P15	
					3級	7/11 AM	後日 決定				
	機 械 検 査	013	01	機 械 検 査 作 業	3級	7/11 PM	後日 決定			P15	
	金 属 熱 処 理	005	01	一 般 熱 処 理 作 業	1級	8/22 AM	後日 決定		8/22 PM	P15	
					2・3級	8/22 AM		8/29	8/22 PM		
		005	02	浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業	1級	8/22 AM	後日 決定		8/22 PM	P15	
					2・3級	8/22 AM		8/29	8/22 PM		
		005	03	高 周 波 ・ 炎 熱 処 理 作 業	1級	8/22 AM	後日 決定		8/22 PM	P15	
					2・3級	8/22 AM		8/29	8/22 PM		
	金 属 プ レ ス 加 工	007	01	金 属 プ レ ス 作 業	1・2級	8/22 AM	後日 決定		8/22 PM	P16	(注)3
け	建 設 機 械 整 備	068	01	建 設 機 械 整 備 作 業	1・2級	8/29 AM	後日 決定		8/29 PM	P16	(注)2、(注)7
	建 築 大 工	038	01	大 工 工 事 作 業	3級	7/11 PM	後日 決定			P16	
	建 築 板 金	122	01	内 外 装 板 金 作 業	1・2級	9/5 PM	後日 決定			P16	
		122	02	ダ ク ト 板 金 作 業	1・2級	9/5 PM	後日 決定			P16	
こ	工 場 板 金	123	01	曲 げ 板 金 作 業	1・2級 技能五輪	9/5 PM	後日 決定			P16	(注)2
		123	02	打 出 し 板 金 作 業	1・2級 技能五輪	9/5 PM	後日 決定			P16	(注)2
さ	左 官	041	01	左 官 作 業	1・2級 技能五輪	8/29 PM	後日 決定			P16	
					3級	7/11 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	8/22 AM	後日 決定			P16	(注)3、(注)5
	産 業 車 両 整 備	166	01	産 業 車 両 整 備 作 業	1・2級	8/22 PM	後日 決定			P16	(注)7、(注)8
	産 業 洗 浄	159	01	高 圧 洗 浄 作 業	単一等級	8/22 AM	後日 決定		8/22 PM	P16	
し	仕 上 げ	012	01	治 工 具 仕 上 げ 作 業	1・2級	9/5 AM	後日 決定			P16	
		012	02	金 型 仕 上 げ 作 業	1・2級 技能五輪	9/5 AM	後日 決定			P16	
		012	03	機 械 組 立 仕 上 げ 作 業	1・2級 技能五輪	9/5 AM	後日 決定			P17	
					3級	7/11 PM	後日 決定				

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	8/22 AM	後日 決定	後日 決定		P17	
					3級	7/11 PM	後日 決定	後日 決定			
た	タ イ ル 張 り	044	01	タ イ ル 張 り 作 業	1・2級 技能五輪	9/5 AM	後日 決定			P17	
	畳 製 作	045	01	畳 製 作 作 業	1・2級	8/29 PM	後日 決定			P17	
	建 具 製 作	125	01	木 製 建 具 手 加 工 作 業	1・2級	8/29 PM	後日 決定			P17	
ち	築 炉	042	01	築 炉 作 業	1・2級	8/22 PM	後日 決定			P17	(注)7
	鑄 造	003	01	鑄 鉄 鑄 物 鑄 造 作 業	1・2級	9/5 AM	後日 決定			P17	
て	鉄 工	008	01	製 缶 作 業	1・2級	8/29 AM	後日 決定			P17	(注)2、(注)3
		008	02	構 造 物 鉄 工 作 業	1・2級 技能五輪	8/29 AM	後日 決定			P17	(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	9/5 AM	後日 決定		9/5 PM	P17	
		016	02	変 圧 器 組 立 て 作 業	1・2級	9/5 AM	後日 決定		9/5 PM	P17	(注)2
		016	03	配 電 盤・制 御 盤 組 立 て 作 業	1・2級 技能五輪	9/5 AM	後日 決定			P17	
		016	04	開 閉 制 御 器 具 組 立 て 作 業	1・2級	9/5 AM	後日 決定			P18	
		016	05	回 転 電 機 巻 線 製 作 作 業	1・2級	9/5 AM	後日 決定			P18	
	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	8/29 PM	後日 決定			P18	
					3級	7/11 AM	後日 決定				
と	塗 装	060	02	建 築 塗 装 作 業	1・2級	8/22 AM	後日 決定			P18	(注)7
		060	04	金 属 塗 装 作 業	1・2級	8/22 AM	後日 決定			P18	
			3級	7/11 PM	後日 決定						
	060	05	噴 霧 塗 装 作 業	1・2級	8/22 AM	後日 決定			P18		
		と び	040	01	と び 作 業	1・2級 技能五輪	8/22 PM	後日 決定			P18
3級	7/11 AM					後日 決定			(注)3、(注)7		
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	8/29 AM	後日 決定			P18	
		152	03	鋼 製 下 地 工 事 作 業	1・2級	8/29 AM	後日 決定			P18	(注)3、(注)5
		152	04	ボ ー ド 仕 上 げ 工 事 作 業	1・2級	8/29 AM	後日 決定			P18	(注)5
		152	07	化 粧 フィ ル ム 工 事 作 業	1・2級	8/29 AM	後日 決定			P18	
ね	熱 絶 縁 施 工	049	01	保 温 保 冷 工 事 作 業	1・2級	9/5 AM	後日 決定			P18	
ひ	表 装	059	01	表 具 作 業	1・2級	9/5 AM	後日 決定			P18	
		059	02	壁 装 作 業	1・2級	9/5 AM	後日 決定			P18	
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	8/29 PM	後日 決定			P18	
	プ ラ ス チ ッ ク 成 形	037	02	射 出 成 形 作 業	1・2級	8/22 PM	後日 決定			P19	(注)4
		037	05	真 空 成 形 作 業	1・2級	8/22 PM		9/5	9/5 AM	P19	
	フ ラ ワ ー 装 飾	119	01	フ ラ ワ ー 装 飾 作 業	1・2級 技能五輪	9/5 PM	後日 決定			P19	(注)6
					3級	7/11 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	9/5 PM	後日 決定			P19	
					3級	7/11 AM	後日 決定				
	粉 末 冶 金	091	01	成 形・再 圧 縮 作 業	1・2級	8/29 AM	後日 決定		8/29 PM	P19	
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	8/22 PM	後日 決定			P19	(注)7
		086	07	シ ー リ ン グ 防 水 工 事 作 業	1・2級	8/22 PM	後日 決定			P19	(注)7
		086	10	F R P 防 水 工 事 作 業	1・2級	8/22 PM	後日 決定			P19	(注)7
		086	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	8/22 PM	後日 決定			P19	(注)7
	放 電 加 工	095	02	数値制御形彫り放電加工作業	1級	9/5 AM	後日 決定		9/5 PM	P19	(注)4
					2級	9/5 AM	後日 決定				
		095	03	ワ イ ヤ 放 電 加 工 作 業	1級	9/5 AM	後日 決定		9/5 PM	P19	(注)4
					2級	9/5 AM	後日 決定				
め	め っ き	010	02	溶 融 亜 鉛 め っ き 作 業	1・2級	8/29 AM		9/5		P19	
ろ	路 面 標 示 施 工	144	01	溶融ペイントハンドマーカール工事作業	単一等級	9/5 PM	後日 決定			P19	(注)7

(注) 1. 実技試験の内容については、P14**11**実技試験問題の概要に記載されています。また、過去の試験問題は中央職業能力開発協会ホームページで閲覧ができます (P8**6**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。

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(平面研削盤作業)	プラスチック成形(射出成形作業)
機械加工(円筒研削盤作業)	放電加工(数値制御彫り放電加工作業)
機械加工(数値制御旋盤作業)	放電加工(ワイヤ放電加工作業)

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(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ます。受検申請については、P2**3**受検申請の手続きを必ずご確認ください。

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

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. 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。

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 個人情報の取扱いについて

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

①技能検定に関わること

②当協会が行う能力開発事業(職業訓練指導員講習などの各種講習会)の案内等

※②を希望しない場合は、受検申請書の当該チェック欄をチェックしてください。

〈得点の開示について〉

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

11 実技試験問題の概要

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

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。

1級・2級・3級・単一等級

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色刷りでコート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色刷りでコート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(せん)定・整姿・清掃作業、繁殖作業及び整理作業を行う。 標準時間 35分 打ち切り時間 50分
- (2) 課題図に示すインドアガーデンを製作する。 標準時間 1時間30分 打ち切り時間 2時間
- 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
「高速液体クロマトグラフ分析法(高速液体クロマトグラフィー)」及び「ICP発光分光分析法」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)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
- (注) 1、2級とも、ビュレット(25mL)及び全量ピペット(20mL)は持参していただくこととしておりますが、持参出来ない場合は、受検申請時に申請先の都道府県職業能力開発協会に相談してください。

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、φ60×150mm程度のS45Cの材料1個及びφ65×80mm(φ20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、φ60×150mm程度のS45Cの材料1個及びφ60×57mm(φ25の穴のあいたもの)程度のS45Cの材料1個に、内外径削り、テーパ削り、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、φ60×115mm程度のS45Cの材料1個及びφ60×55mm(φ25の穴のあいたもの)程度のS45Cの材料1個に、内外径削り、テーパ削り等の切削加工を行い、はめ合わせのできる部品を2個製作する。
- なお、使用するバイトの品種は、超硬、ハイス、その他のものでもよい。
- 標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間30分

機械加工(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テーパの作成又は記憶編集機器内への入力→テーパ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テーパの作成又は記憶編集機器内への入力→テーパ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テーパの作成又は記憶編集機器内への入力→テーパ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(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(45×75×80、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(35×65×75、45×55×75、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(45×65×80、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 (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 (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 (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 立て形又は横形マシニングセンタを使用して、与えられたプログラムのMDI 入力、加工段取り (心合わせ等) 及び疑似工具によるマシニングセンタ加工を行う。
標準時間 40分 打ち切り時間 50分

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、硬さを試験する。 試験時間 7分
- (2) 計画立案等作業試験
作業条件の設定、作業段取り、設備の点検・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 of 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)

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

建設機械整備(建設機械整備作業) 免許又は技能講習

- 1 級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
- (1) 製作等作業試験
建設機械の内燃機関及び油圧シリンダについての分解、測定、調整及び組立て並びに鋼板へのガス切断、きり穴加工、タップ加工及び丸棒鋼のダイス加工を行う。 試験時間 3 時間
- (2) 計画立案等作業試験
建設機械の整備工数見積り、点検、故障の発見、修理、調整等について行う。 試験時間 1 時間20分
- 2 級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
- (1) 製作等作業試験
建設機械の内燃機関及び油圧シリンダについての分解、測定、調整及び組立て並びに鋼板のガス切断及びタップ加工を行う。 試験時間 2 時間50分
- (2) 計画立案等作業試験
建設機械の点検、故障の発見、修理、調整等について行う。 試験時間 1 時間20分
- (注) 製作等作業試験については、1、2 級とも、労働安全衛生法に基づくガス溶接作業主任者免許証又はガス溶接技能講習修了証その他資格を証する書面の携帯を要する。

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

建築板金(ダクト板金作業)

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

工場板金(曲げ板金作業) 免許又は技能講習

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

工場板金(打出し板金作業) 免許又は技能講習

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

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 打ち切り時間 5 時間15分
- (2) 吹付け用下地(普通合板)に仕上げ吹付けを行う。 試験時間 10分
- 2 級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- (1) 壁及びそで壁の一部と仮定された下地に所定の塗り仕上げを行う。 標準時間 4 時間50分 打ち切り時間 5 時間15分
- (2) 吹付け用下地(普通合板)に仕上げ吹付けを行う。 試験時間 5 分
- 3 級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 床と仮定された試験台に所定の塗り仕上げを行う。
標準時間 1 時間 打ち切り時間 1 時間30分

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

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

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 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、蹲踞・飛石・延段敷設、景石・植栽配置及び小透かし剪定作業を行う。
標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30分
- (2) 判断等試験
樹木の枝葉の部分を見て、その樹種名を判定する。
試験時間 10分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。
(1) 製作等作業試験
指定された区画内に、四つ目垣製作、縁石・飛石・敷石敷設、築山及び植栽作業を行う。
標準時間 2時間30分 打ち切り時間 3時間
- (2) 判断等試験
樹木の枝葉の部分を見て、その樹種名を判定する。
試験時間 7分30秒
- 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・敷石敷設及び植栽作業を行う。
標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間30分
- (2) 判断等試験
樹木の枝葉の部分を見て、その樹種名を判定する。
試験時間 5分

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べんが積み下地は、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ち畳(1枚)を製作し、試験台へ敷き込みを行った後、薄べりの製作を行う。
標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間30分

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5.5mm²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台のレベルを出し、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5.5mm²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作製し、省エネコントローラの組立てを行う。
標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間30分
- 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(凸部処理を含む。)を行う。 試験時間 下吹き3分 模様付け2分
(2) ラワン合板に、刷毛によりつや有合成樹脂エマルジョンペイント(2回塗り)塗装及びローラーブラシにより合成樹脂エマルジョンペイント塗装(パテ地付けを含む。)を行う。
標準時間 4時間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)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
(1) 単管を使用して真づか小屋組の作業を行う。
標準時間 1時間30分 打ち切り時間 1時間50分
- (2) そり(こした)にのせた重量物の運搬の作業を行う。 試験時間 10分
- (3) 3種類の重量物の目測の作業を行う。 試験時間 5分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
(1) 単管を使用して片流れ小屋組の作業を行う。
標準時間 1時間30分 打ち切り時間 1時間50分
- (2) 3種類の重量物の目測の作業を行う。 試験時間 5分
- 3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。 **特別教育**
枠組、単管及び登り足場板を使用して、わく組硬用登り桟橋の組立てを行う。
標準時間 1時間40分 打ち切り時間 2時間

(注) 足場の組立て、解体又は変更の作業に関し労働安全衛生法に基づく安全又は衛生のための特別の教育を修了した証明書等の原本若しくは写しの提示、又は特別の教育と同等の知識及び技能を有していることの申告を要する。

ナ行

内装仕上げ施工(プラスチック系床仕上げ工事業業)

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

内装仕上げ施工(鋼製下地工事業業) **特別教育**

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
試験台に天井伏図、展開図等に基づいて、天井は、鋼製野縁、野縁受け、つりボルト等を使用し、また、壁(柱による違い壁)は、スタッド、ランナ、スペーサ等を使用して鋼製下地作業を行う。
標準時間 2時間40分 打ち切り時間 2時間55分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
試験台に天井伏図、展開図等に基づいて、天井は、鋼製野縁、野縁受け、つりボルト等を使用し、また、壁(平壁)は、スタッド、ランナ、スペーサ等を使用して鋼製下地作業を行う。
標準時間 2時間10分 打ち切り時間 2時間25分
- (注) 1、2級とも、研削といし(高速といし)の取替え等の作業に関し労働安全衛生法に基づく安全又は衛生のための特別の教育を修了した証明書等の原本若しくは写しの提示、又は特別の教育と同等の知識及び技能を有していることの申告を要する。

内装仕上げ施工(ボード仕上げ工事業業)

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

内装仕上げ施工(化粧フィルム工事業業)

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

熱絶縁施工(保温保冷工事業業)

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

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。
表側にへり布及びふくりんの付いた本紙を、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。
表側に柄新鳥の子紙を張り、へり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 打ち切り時間 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 打ち切り時間 4時間30分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
一部に横板のある壁張り下地に布壁紙、ビニル壁紙、紙壁紙等を張る。 標準時間 3時間30分 打ち切り時間 4時間

婦人子供服製造(婦人子供注文服製作作業)

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

プラスチック成形(射出成形作業)

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

プラスチック成形(真空成形作業)

- 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
成形機・成形法の理解、成形条件の設定、測定器の判定、成型不良の原因とその防止対策の判定等について行う。 試験時間 35分
- (2) 計画立案等作業試験
材料選定、成形条件の設定、データの分析、成形機の理解、トリミング機の理解、生産日数の算出、要求品質に適應した技術設計(材料・成形機・金型)、歩留り率の算出等について行う。 試験時間 1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
成形機・成形法の理解、成形条件の設定、トリミングの判定、測定器の判定、成型不良の原因とその防止対策の判定等について行う。 試験時間 35分
- (2) 計画立案等作業試験
材料選定、成形条件の設定、データの分析、成形機の理解、成型不良率の算出、収縮率の算出等について行う。 試験時間 1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 龍花(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。
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 打ち切り時間 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 打ち切り時間 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 打ち切り時間 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粉末成形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
粉末成形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作業)

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

防水施工(シーリング防水工事作業)

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

防水施工(F R P防水工事作業)

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

防水施工(改質アスファルトシート常温粘着工法防水工事作業)

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

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ー工事作業)

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

人数制限対象職種（作業）受検申請連絡票

※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。

申請者名		
住 所		
T E L	※日中でも連絡がとれる番号をお願いします。	
E-mail	※申請を受理できなかった場合にお知らせしますので必ず記入願います。	
所属事業所		
職種(作業) (該当するものに○を記入してください)	☐ 化学分析 (化学分析作業) ☐ 建設機械整備 (建設機械整備作業) ☐ 産業車両整備 (産業車両整備作業) ☐ 築炉 (築炉作業) ☐ 塗装 (建築塗装作業) ☐ とび (とび作業)	☐ 防水施工 (ウレタンゴム系塗膜防水工事作業) ☐ 防水施工 (シーリング防水工事作業) ☐ 防水施工 (F R P 防水工事作業) ☐ 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) ☐ 路面標示施工 (溶融ペイントハンドマーカール工事作業)

【実技・学科両方の申し込み（受検区分A甲）の方】

実技試験が制限により受理できない場合、学科試験のみの申し込み（受検区分A乙）に変更するか確認します。以下該当する方の（ ）へ ○ を記入してください。

- | |
|--------------------------------------|
| （ ） 実技試験が受検できない場合、学科試験のみの申請に変更する。 |
| （ ） 実技試験が受検できない場合、学科は受検せず受検申請を取り下げる。 |

※学科試験のみ申請の場合は実技試験の受検手数料のみ返金します。

※学科試験のみ受検し合格した場合は次回以降学科免除で申し込みます。

【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 (該当のものに○を付ける)		本店・支店 本所・支所・出張所 (該当のものに○を付ける)	
預金の種別 (該当のものに○を付ける)	1. 普通 (総合口座) 2. 当座	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 (6桁目がある場合は※欄に記入してください)		通帳番号 (右づめでご記入ください。)	
	※			
	口座名義	フリガナ		

人数制限対象職種受検申請書送付分 簡易書留控え連絡用紙

※人数制限対象職種の受検申請において、受検申請書類を簡易書留で送付した後、このページをコピーし、必要事項を記入の上、簡易書留送付の控えを張り付けて、E-mail または FAX にてお送りください。

〔送り先〕 E-mail : s i n s e i @ c h i v a d a . o r . j p

F A X : 0 4 3 - 2 9 6 - 1 1 8 6

送付者名							
TEL	— — ※日中連絡がとれる番号をお願いします						
【受検申請者数】 〔総数： 名分〕							
【内訳】 ※封入した申請書の内容を記入願います。							
職種（作業）	受検申請者数			職種（作業）	受検申請者数		
	実技・学科両方	実技のみ	学科のみ		実技・学科両方	実技のみ	学科のみ
化学分析（化学分析作業）				防水施工（ウレタンゴム系塗膜防水工事作業）			
建設機械整備（建設機械整備作業）				防水施工（シーリング防水工事作業）			
産業車両整備（産業車両整備作業）				防水施工（FRP防水工事作業）			
築炉（築炉作業）				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）			
塗装（建築塗装作業）				路面標示施工（溶融ペイントハンドマーカ－工事作業）			
とび（とび作業）							

受検申請書を送付した簡易書留の控え（書留・特定記録郵便物等受領証）を
この位置に張り付けてください。

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	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	P14	タイル張り	タイル張り作業	P17
フライス盤	フライス盤作業	P14	構造物鉄工	構造物鉄工作業	P17
曲げ板金	曲げ板金作業	P16	工場電気設備	配電盤・制御盤組立て作業	P17
自動車板金	打出し板金作業	P16	電子機器組立て	電子機器組立て作業	P18
左官	左官作業	P16	とび	とび作業	P18
抜き型	金型仕上げ作業	P16	洋裁	婦人子供注文服製作作業	P18
機械組立て	機械組立仕上げ作業	P17	フラワー装飾	フラワー装飾作業	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、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

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

