

令和4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！

受検申請受付期間 令和4年4月4日(月)から4月15日(金)まで

〔人数制限対象職種(作業) 事前エントリー期間 4月1日(金)から4月5日(火)まで〕

＜人数制限対象職種(作業)＞建設機械整備、産業車両整備、築炉、塗装(建築塗装作業)、とび、防水施工、路面標示施工

※詳しくはP8❶人数制限対象職種(作業)の手続きをご覧ください。

- ・受検申請書の様式を変更しました。新しい受検申請書は当協会ホームページにてダウンロードできます。※これまでの受検申請書は使用できませんのでご注意ください。
- ・受検手数料の減額の対象者が変更される予定です(令和4年2月千葉県議会で議決された場合)。詳しくはP2❷受検手数料をご覧ください。
- ・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。

目次	
❶ 技能検定実施日程	P 1
❷ 受検手数料	P 2
❸ 受検申請の手続き	P 3
様式 1 在職証明書	P 7
❹ 人数制限対象職種(作業)の手続き	P 8
❺ 技能検定試験受検資格	P 9
❻ 技能検定試験の免除資格	P11
❼ 技能検定についてのよくある質問	P12
❽ 受検申請書作成要領	P13
❾ 新型コロナウイルス感染症拡大防止の留意点	P16
❿ 実施予定職種	P17
⓫ 技能検定受検準備講習会について	P19
⓬ 個人情報の取扱いについて	P19
⓭ 実技試験問題の概要	P20
様式 2 申請書記入内容変更届	P26
◎技能五輪千葉県地方大会参加案内	P27

※技能検定に関する情報については、技能検定制度のポータルサイト「技のとびら」でも閲覧できます。

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。

技のとびら

検索



人数制限職種(作業)事前エントリー 令和4年4月1日(金)～4月5日(火)

※受検申請受付期間とは異なります
のでご注意ください。

- 人数制限対象職種(作業)を受検希望の方は、事前エントリーが必要となります。エントリーされた方から抽選で受検申請の可否を決定します。事前エントリーが無い場合は受検申請ができませんので、ご希望の方は必ずエントリーをしてください。
- 詳細はP8**4**人数制限対象職種(作業)の手続きを参照してください。
- エントリーは当協会ホームページ内にて行います。
- ※インターネット上での手続きが出来ない方は別の方法をご案内しますので、4月1日15時までに当協会までご連絡ください。

受 検 申 請 受 付 令和4年4月4日(月)～4月15日(金)

- P3**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4年5月31日(火)

- 公表される試験問題は、この日以降に「受検票」に同封して受検申請者に送付します。
- 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4年6月中

- 受検票は受検申請者の自宅宛(受検申請書の自宅の住所)に送付します。
- 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。
- 発送日から1週間以上経っても届かない場合は必ず当協会へ問い合わせてください。[TEL:043-296-1150]



試 験 実 施 (P17**10**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宛に通知します。
- 決められた試験の日時は自己都合による変更は出来ません。

実 技 試 験

- 3級(金属熱処理を除く)
令和4年6月7日(火)から8月14日(日)の間の指定する日
- 1級・単一等級・2級・3級(金属熱処理)
令和4年6月7日(火)から9月11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。
- ※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(受検者ごとに日時が異なる場合があるので、必ず自身の受検票にて試験日時を確認すること)。

学 科 試 験

令和4年7月10日(日)、8月21日(日)、8月28日(日)、9月4日(日)のうち定められた日 ※職種ごとの日程はP17**10**実施予定職種を御確認ください。



合 格 発 表

- 3級(金属熱処理を除く)
令和4年8月26日(金)
- 1級・単一等級・2級・3級(金属熱処理)
令和4年9月30日(金)

- 技能検定合格者
 - ・千葉県商工労働部産業人材課のホームページにて発表(受検番号掲載)
(<https://www.pref.chiba.lg.jp/sanjin/>)
 - ・千葉県商工労働部産業人材課から通知
 - ・千葉日報(新聞)にて発表(発表日の翌日付、受検番号掲載)
- 実技試験または学科試験のいずれか一方のみの合格者
 - ・千葉県職業能力開発協会から通知
- 実技試験及び学科試験ともに不合格の場合
 - ・発表及び通知はいたしません。
- ※試験結果について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4年度より2・3級の実技試験受検手数料の減額の対象者が変更される予定です（令和4年2月千葉県議会で議決された場合）。議会の閉会日（令和4年3月18日）に議決された場合、当協会ホームページでお知らせします。

- (注) 1. 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。
2. 受検手数料は非課税です。
3. 受検手数料を納付した払込受付証明書（納付したことが分かる書類）は必ず受検申請書と同封でお送りください。
なお、複数名分を一括で納付いただくことも可能です。

○特級・1級・単一等級を受検の方

受ける試験	受検手数料
実技 と 学科 の両方（受検区分 A甲）	21,300
実技 のみ（受検区分 A丙 又は C）	18,200
学科 のみ（受検区分 A乙 又は B）	3,100

○2級・3級を受検の方（令和4年2月千葉県議会で議決された場合）

受ける試験	学生・訓練生	年齢	雇用保険	居住地及び学校所在地	受検手数料
実技と学科の両方 (受検区分 A甲)	学生・訓練生 ではない	25歳以上			21,300
		25歳未満 *1	雇用保険被保険者*2		12,300
			雇用保険被保険者ではない		21,300
	学生・訓練生 *3	25歳以上			15,200
		25歳未満 *1	雇用保険被保険者*2		6,200
			雇用保険被保険者ではない	千葉県内在住又は 千葉県内在学*4	6,200
				千葉県外在住かつ 千葉県外在学	15,200
実技のみ (受検区分 A丙 又は C)	学生・訓練生 ではない	25歳以上			18,200
		25歳未満 *1	雇用保険被保険者*2		9,200
			雇用保険被保険者ではない		18,200
	学生・訓練生 *3	25歳以上			12,100
		25歳未満 *1	雇用保険被保険者*2		3,100
			雇用保険被保険者ではない	千葉県内在住又は 千葉県内在学*4	3,100
				千葉県外在住かつ 千葉県外在学	12,100
				学科のみ (受検区分 A乙 又は B)	

- *1 令和4年度においては1997年（平成9年）4月2日以降に生まれた方が対象
（受検申請をする年度の4月1日において25歳に達していない方が対象）
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対象外（25歳以上の金額となります）
★入管法別表第一の上欄の在留資格

外交、公用、教授、芸術、宗教、報道、高度専門職、経営・管理、法律・会計業務、医療、研究、教育、技術・人文知識・国際業務、企業内転勤、介護、興行、技能、特定技能、技能実習、文化活動、短期滞在、留学、研修、家族滞在、特定活動

- *2 受検申請日において雇用保険被保険者であること ※在職証明書等の提出が必要（P6 3（4）Ⅰ、D参照）
*3 学生・訓練生の対象者は次のとおり ※在学証明書又はそれに類するものの提出が必要（P6 3（4）Ⅰ、E参照）
（1）高等学校、短期大学、大学、中等教育学校の後期課程及び高等専門学校に在籍生
（2）職業能力開発校（県立高等技術専門学校等）の在籍生（短期課程の普通職業訓練を受けている者を除く）
（3）職業能力開発短期大学校、職業能力開発大学校、職業能力開発促進センター、障害者職業能力開発校の在籍生
（短期課程の普通職業訓練又は専門短期課程の高度職業訓練を受けている者は除く）
（4）認定職業訓練施設の訓練生（短期課程の普通職業訓練又は専門短期課程若しくは応用短期課程の高度職業訓練を受けている者及び就職している者を除く）
（5）専修学校及び各種学校の在籍生
*4 千葉県内在住で他都道府県の学校に在学の場合は、住民票記載事項証明書又はそれに類するものの提出が必要（P6 3（4）Ⅰ、F参照）

3 受検申請の手続き

受検申請にあたってはP9**5**受検資格一覧表、P11**6**免除資格一覧表、P17**10**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、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4年4月4日(月)から4月15日(金)まで ※受付期間内の消印のみ有効

※人数制限職種(作業)事前エントリー

令和4年4月1日(金)から4月5日(火)まで

(注) 人数制限対象職種(作業)の受検申請をされる方はまず事前のエントリーが必要となります。
その後抽選を行い、受検申請が“可”となった場合に申請手続きを行っていただきます。
詳細についてはP8**4**人数制限対象職種(作業)の手続きをご確認ください。

人数制限の対象は次の職種(作業)の実技試験

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(FRP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)

(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

①郵便局にて受検手数料の納付(納付についてはP5ウ.を参照)

②納付した証明を含め(4)受検申請に必要なもの(P4~6参照)を簡易書留で送る。

※受付期間内の消印のみ有効

【申請書類送付状況の確認について】

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御確認ください(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。

(4) 受検申請に必要なもの

受検申請の際は次のア～エを確認し必要書類をそろえること

☐ ア. 受検申請書		} 必ず必要なもの
☐ イ. 本人確認書類		
☐ ウ. 受検手数料納付証明書		
エ. その他 ※該当の場合は必ず添付のこと	A. 人数制限対象職種（作業）受検	☐ 受検申請「可」の連絡を受けたメールの写し
	B. 実技又は学科試験の免除申請	☐ 免除資格を証明する書面の写し
	C. 下位等級合格後の年数による受検申請	☐ 下位の等級の合格証書の写し
	以下、2・3級実技受検で25歳未満の実技受検手数料減額対象者（P 2 2 参照）	
	D. 雇用保険被保険者	☐ - 雇用保険一般被保険者・短期雇用特例被保険者 在職証明書（P 7 様式 1） - 雇用保険日雇労働被保険者 雇用保険日雇労働被保険者手帳の写し
	E. 在校生・訓練生	☐ 在学証明書 （イ. 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）
	F. 千葉県内在住・千葉県外在学	☐ 住民票記載事項証明書 （イ. 本人確認書類に受検申請者の住所が記載されている場合は不要）
	以下、記載の要件による受検	
	G. 職業訓練指導員免許取得	☐ 職業訓練指導員免許の写し
	H. 求職者支援訓練修了又は受講中	☐ 求職者支援訓練終了証又は就職支援計画書の写し
I. 厚生労働省公認の検定職種に係る講習受講	☐ 3級の技能検定の受検資格付与に係る確認書	
詳細はP 5・P 6をご覧ください。（枠内の□はチェック欄としてご利用ください）		

ア. 受検申請書

P 13 **8** 受検申請書作成要領を確認のうえ作成すること

※受検申請書は当協会ホームページにてダウンロードしたものを使用してください。

(令和4年度、受検申請書の様式を変更しました。以前のものは使用できませんのでご注意ください。)

千葉県職業能力開発協会 **検索** 

イ. 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

①運転免許証、個人番号カード (マイナンバーカード。個人番号が記載されている箇所は黒塗りすること。)、
その他の日本の官公庁が発行した身分証明書 (氏名及び生年月日が確認できるものに限る。)

②特別永住者証明書、在留カード

③健康保険被保険者証

④生徒手帳、学生証 (氏名・生年月日・学校所在地が確認できるものに限る。)

⑤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 (免除資格の証拠書類等) のコピーとは別にすること

ウ. 受検手数料納付証明書

①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。

②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	0 0 1 6 0 - 0 - 1 2 4 0 0 3
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 (ゼロイチキュー店) (店番019)
預 金 種 目	当座
□ 座 番 号	0 1 2 4 0 0 3
□ 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P 2 **2** 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。

Ⅱ. その他

A. 人数制限対象職種（作業）の受検申請の場合

当協会より受検申請「可」の連絡を受けたメールの写し（P 8 **4**人数制限対象職種（作業）の手続き参照）

B. 実技又は学科試験の免除を受けようとする場合（P11 **6**免除資格一覧表を参照）

免除資格を証明する書面の写し

・受検申請書の免除欄にも所要の事項を記入してください。

※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ないので、必ず申請時に申し出（受検申請書への記入及び書面添付）をしてください。

C. 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してください。

D. 2・3級実技試験を受検する25歳未満の雇用保険被保険者（2・3級実技受検手数料減額対象者）

※25歳未満の雇用保険被保険者の方が2・3級実技試験受検手数料の減額を受ける際は必ず提出してください。

○雇用保険一般被保険者・短期雇用特例被保険者

在職証明書（P7様式1をコピー又は当協会ホームページよりダウンロードして作成）

・所属事業所発行の証明書とし、項目全て記入してください（押印は不要です）。

・日付は受検申請日〔受付期間内〕としてください。

○雇用保険日雇労働被保険者

雇用保険日雇労働被保険者手帳の写し

E. 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（学校所在地・科目名・コース名明記のもの）

※イ. 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、在学証明書は不要です。

F. 千葉県内在住で他都道府県の学校に在学

受付期間前3ヶ月から受付期間内の住民票記載事項証明書

※イ. 本人確認書類に受検申請者の住所が記載されている場合は不要です。

G. 職業訓練指導員免許取得後の経験により受検申請をする場合

職業訓練指導員免許の写し

H. 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

①訓練終了の場合 求職者支援訓練修了証の写し

②受講中の場合 就職支援計画書の写し

I. 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P17 **10**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、P26様式2「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。

在 職 証 明 書

氏 名													
生 年 月 日	年			月			日						
現 住 所													
入 社 年 月 日	年			月			日						
雇用保険被保険者番号					—							—	

上記の者が当社に在籍し、雇用保険被保険者であることを証明します。

令和 年 月 日

事業所所在地

事業所名称

事業主氏名

4 人数制限対象職種（作業）の手続き

（１）人数制限対象職種（作業）

人数制限の対象は次のとおりです。

職種（作業）	等 級	試 験
建設機械整備（建設機械整備作業）	１・２級	実技試験
産業車両整備（産業車両整備作業）	１級	実技試験
築炉（築炉作業）	１・２級	実技試験
塗装（建築塗装作業）	１・２級	実技試験
とび（とび作業）	１・２・３級	実技試験
防水施工（ウレタンゴム系塗膜防水工事作業）	１・２級	実技試験
防水施工（シーリング防水工事作業）	１・２級	実技試験
防水施工（ＦＲＰ防水工事作業）	１・２級	実技試験
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・２級	実技試験
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	実技試験

実技試験を受検しない方は人数制限の対象ではありません。

（２）手続き方法

ア．事前エントリー

※（１）の対象職種（作業）の受検希望の方は、事前エントリーが無い場合は受検申請ができませんので、ご希望の方は必ずエントリーをしてください。

①エントリー期間

令和４年４月１日（金）～４月５日（火）

※受検申請受付期間と異なりますのでご注意ください。

※先着順ではありませんので、慌てずにアクセスしてください。

②エントリー方法

- 上記期間内に千葉県職業能力開発協会ホームページにアクセスしてエントリーを行ってください。
(<http://www.chivada.or.jp>)
- インターネット上での手続きが出来ない方は別の方法をご案内しますので、４月１日（金）１５時までに当協会技能検定課までご連絡ください。(Tel：043-296-1150)

イ．受検申請の可否について

受検申請の可否については、電子メールにて連絡します。

なお、エントリー数が制限数を超えた場合は抽選により受検申請の可否を決定します。

※千葉県内に在住、在勤又は在学の方が優先となります。

ウ．受検申請手続きについて

- 受検申請「可」の連絡を受けた方は、P3㉔受検申請の手続きに従い受検申請手続きを行ってください。
- 受検申請手続きの際は、必ず連絡のあったメール（受検申請「可」及び整理番号が記入されているもの）の写しを同封してください。
- 事前エントリーだけでは受検申請にはなりません。また、エントリー後に受検申請「可」の連絡を受けただけでも受検申請されたことにはなりませんのでご注意ください。

エ．その他

- 受検申請「否」の連絡を受けた方は、対象の実技試験の受検申請はできません。学科試験のみの受検申請は可能ですので、希望される場合はP3㉔受検申請の手続きに従い受検申請手続きを行ってください。

5 技能検定試験受検資格

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15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P10参照）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 9 (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 11 **6** 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
え	エーエルシーパネル施工	建築科	ブロック建築科
	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
か	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
	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
	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
	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
	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
	金属プレス加工	機械科	塑性加工科
く	空気圧装置組立て	機械科	—
け	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
	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
	サッシ施工	建築科	建築科 サッシ・ガラス施工科
	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	—
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
	石材施工	建築科 土木科	石材科
そ	造園	造園科	造園科 森林環境保全科
た	タイル張り	建築科	左官・タイル科
	畳製作	—	畳科
	建具製作	建築科 工芸科	木工科
	鍛造	金属工学科 機械科	鍛造科
ち	築炉	建築科	築炉科
	鑄造	や金科 金属工学科 機械科	鑄造科
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
	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
	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
ね	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
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
	帆布製品製造	被服科	帆布製品科
ひ	表装	工芸科	インテリア科 表具科
ふ	婦人子供服製造	被服科 服装科 洋裁科	洋裁科
	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
	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
ほ	防水施工	建築科	防水科
	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
ゆ	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
ろ	ローブ加工	金属科	—
	路面標示施工	塗装科	—
わ	和裁	被服科 服飾科 和裁科	和裁科

6 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 検 定 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	相当する検定職種当該作業の実技試験	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		和裁職種の实技試験	1 級合格者は 1 級又は 2 級 2 級合格者は 2 級	

7 技能検定についてのよくある質問

Q 1. 過去の試験問題を見たいのですが。

- A 1. 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。

Q 2. 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。

- A 2. 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。

Q 3. 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。

- A 3. 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。

Q 4. 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)

- A 4. 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。

Q 5. 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。

- A 5. 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。

Q 6. 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。

- A 6. 受検申請の内容に変更があった場合は、P 26(様式2)申請書記入内容変更届を提出してください。

Q 7. 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。

- A 7. 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。

Q 8. 試験日、試験会場は決まっていますか。

- A 8. 学科試験日はP 17 ㊦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P 17 ㊦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。

Q 9. 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。

- A 9. 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。
※実技試験に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。

Q10. 講習会は実施していますか。

- A 10. 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。P 19 ㊦に記載のとおり、各団体等の開催情報が把握できた場合は、受検申請者へ情報提供します。

Q11. 技能検定合格の内容が記載されたカードが欲しい。

- A 11. 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。)

受検申請書作成要領

※令和4年度、受検申請書の様式を変更しました。

(令和3年度までの受検申請書は使用できませんのでご注意ください。)

当協会ホームページ (<http://chivada.or.jp/>) からダウンロードできるようになり、データ入力での記入・写真データの貼り付けが可能となりました(これまでどおり、手書き、写真実物の貼り付け可)。

なお、提出は、印刷した申請書を郵送いただきます（データ送信での受付はできません）。[P33受検申請の手続き参照]

- ・記入の誤りを防ぐため、本人が記入・作成してください。

- ・データ入力で作成する場合

PDF ファイルにフォーム入力や入力制御を行うため、パソコン上で最新の Adobe Acrobat Reader DC がインストールされている必要があります。詳しくは当協会ホームページをご覧ください。

- ・印刷して手書きで記入する場合

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、俗字を使わずに）記入してください。

- ・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。（早見表参照）

- ・記入した内容を訂正する場合は、二重線で取り消して記入してください。

- ・記入する箇所は「太枠内」及び受検申請書右上の日付とし、※印の欄は記入しないでください。

(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。

〈記入例〉

技能検定受験申請書

2008年 4 月 24 日

厚生労働大臣 様
千葉県知事 様

技能検定を受けたので申請します。

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に同意します。

技能士番号 ※
合格年月日 ※

2 級 別
特級 2級
1級 2級(第五輪予選)
単一等級 3級
受験する等級の左欄に✓を記入すること

3 種別番号
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

フラワ-裝飾2級
実技選択コース

作業

4 氏 名 (姓) 技能太郎 (名)
生年月日 1988年 4 月 24 日生 (満00歳)
(西暦で記入) (申請時の年齢)
性別 男

5 受験番号
免除資格無し 免除資格あり
A甲(学卒のみ) B(学卒のみ)
A乙(学卒のみ) C(実技のみ)
A丙(実技のみ) D(両方合格)

6 住 所 〒261-0025 千葉県美浜区幕張西0-0-00 ビラミッドマンションB705
自宅TEL 043-000-0000 携帯TEL 090-0000-0000

●受験資格記入欄

7 現在 名 称 (株)0000製作所
勤務先 又 は 学校 所在地 〒123-4567 TEL 000-000-0000
00市001-2-33
雇用保険被保険者(2:3級実技受験、25歳未満で該当の場合は名欄に✓)
学校の場合は学科名
コード 事業所 組合

9 職務内容 在職・在学期間 (西暦で記入) 在職・在学年数
機械加工 2008年 4 月～ 現在 10 年 0 ヶ月
機械加工 2008年 4 月～ 2008年 1 月 2 年 10 ヶ月
年 月～ 年 月 年 月
年 月～ 年 月 年 月

8 過 去 名 称 所在地 職務内容 在職期間 (西暦で記入) 在職年数
0000工業(株) △△市 機械加工 2008年 4 月～ 2008年 1 月 2 年 10 ヶ月
年 月～ 年 月 年 月
年 月～ 年 月 年 月

受 検 職 種 に 係 る 実 務 経 験 年 数 (合 計) 12 年 10 ヶ月

(注) 職務内容欄には、検定職種に関する技能の内容が含まれていることが分かるように記入すること

10 最終学歴 学校の種類 (該当の左欄に✓を記入) *在学中の場合は上欄「現在の勤務先又は学校」への記入のみで可 卒業年月 (西暦) 在学期間
中学 高校 高等専門学校(高専) 短大 2008年 3 月 1 年 0 ヶ月
大学(院) ✓各種専門(専修)学校、高等技術専門学校、職業能力開発校等 ✓卒業 ✓中退

(以下は過去の経歴のうち受験資格に係わるもののみ記入すること)

11 区 分 名 称 学科名 所在地 在学期間 (西暦で記入) 在学年数
学 歴 00 高等学校 機械科 00市 1994年 4 月～ 2007年 3 月 3 年 0 ヶ月
訓 練 歴 000 訓練校 機械加工科 △△市 2007年 4 月～ 2008年 3 月 1 年 0 ヶ月

12 下位等級 級別 職種 合格年月日 取得都道府県
合格状況 2 級 作業 機械加工 2008年 10 月 1 日 千葉県
普通旋盤 作業 合格番号 XX-2-006-12-0000 号

13 そ の 他 14 受 検 手 数 料 雇用保険 受験資格判定欄
確認欄
21,300 ※ ※ ※ ※

●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)

15 免除の種類(該当するもの左欄に✓を記入すること) 取得年月日 (西暦で記入) 番 号 取得都道府県・施設等 確認印欄
実技 1. () 級技能検定実技試験合格 () 作業 ※ ※
2. 技能証 () 年 月 日 号
3. その他()
学科 1. () 級技能検定学科試験合格 5. 建築士免許 ※ ※
2. 技能検定合格(技能士) 6. 技能照査 () 科
3. () 級技能士コース () 科
4. 職業訓練指導員免許 () 科 7. 中央協会技能検定委員
8. その他() 年 月 日 号

16 □個人情報(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。(希望しない場合は左欄に✓を記入)

受 理 番 号 ※

◎「技能検定のごあんない」の「受験申請書作成要領」を読んで、「大枠」内に記入する。 ※印の欄は記入しないこと。

①	申請日（受検申請期間内）を記入してください。																				
②	受検する級別欄に✓を記入してください。																				
③	P17⑩実施予定職種を確認のうえ該当する職種番号・作業番号・職種名・選択作業名を記入してください。 フラワー装飾2級実技試験を受検申請する際はコースも記入してください。（P19（注）6参照）																				
④	氏名は正確に記入してください。 データ入力の際に入力できない特殊な文字の場合は、手書きで記入してください。 ※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、申請書の記入には十分注意してください。																				
⑤	以下を確認のうえ、該当する区分の欄に✓を記入してください。 <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">区分</th> <th style="width: 50%;">説 明</th> <th style="width: 40%;">分 類</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>A 甲</td> <td>実技・学科両方受検</td> <td rowspan="3">免除資格無し</td> </tr> <tr> <td>A 乙</td> <td>学科のみ受検（技能士合格になりません）</td> </tr> <tr> <td>A 丙</td> <td>実技のみ受検（技能士合格になりません）</td> </tr> <tr> <td>B</td> <td>学科のみ受検（実技免除）</td> <td>免除資格あり</td> </tr> <tr> <td>C</td> <td>実技のみ受検（学科免除）</td> <td rowspan="2">※必ず⑮の欄に記入のうえ、証明できる書面を添付してください（P6工．B参照）。</td> </tr> <tr> <td>D</td> <td>学科・実技とも免除</td> </tr> </tbody> </table>			区分	説 明	分 類	A 甲	実技・学科両方受検	免除資格無し	A 乙	学科のみ受検（技能士合格になりません）	A 丙	実技のみ受検（技能士合格になりません）	B	学科のみ受検（実技免除）	免除資格あり	C	実技のみ受検（学科免除）	※必ず⑮の欄に記入のうえ、証明できる書面を添付してください（P6工．B参照）。	D	学科・実技とも免除
区分	説 明	分 類																			
A 甲	実技・学科両方受検	免除資格無し																			
A 乙	学科のみ受検（技能士合格になりません）																				
A 丙	実技のみ受検（技能士合格になりません）																				
B	学科のみ受検（実技免除）	免除資格あり																			
C	実技のみ受検（学科免除）	※必ず⑮の欄に記入のうえ、証明できる書面を添付してください（P6工．B参照）。																			
D	学科・実技とも免除																				
⑥	自宅の住所を記入してください。 受検票の送付先となりますので、建物名・部屋番号まで正確に記入してください。 T E L の欄には日中連絡が取れる連絡先を記入してください。																				
⑦	現在の勤務先又は学校の情報を記入してください。 ※2・3級実技受検かつ25歳未満の方で雇用保険被保険者の場合（実技試験受検手数料減額対象者）は「雇用保険被保険者」の欄に✓を記入し、在職証明書（P7）又は雇用保険日雇労働被保険者手帳の写しを添付してください（P6工．D参照）。																				
⑧	受検職種に係わる過去の職歴がある場合に記入してください。 ※現在のものは⑦に記入してください。 ※“受検職種に係わる実務経験年数（合計）”欄は現在の勤務先の年数も含め記入してください。 ※欄が不足する場合は、別紙にて同項目の記入をしてください。 なお、その際は“名称”欄に「別紙あり」と記入してください。																				
⑨	受検資格判定の判断材料となるので、検定職種に関する技能の内容が含まれていることが分かるように記入してください。 ※「製造」「建設」などでは大まかなため資格判定ができません。 ※「営業」「事務」「一般」などは受検資格として認められません。																				
⑩	最終学歴は必ず記入してください。但し、在学生は⑦への記入のみで可。																				
⑪	受検する職種に関する学校卒業・訓練校修了の場合は必ず記入してください。																				
⑫	下位等級合格後の実務経験年数により受検申請をする場合は必ず記入し、証明ができる書面（合格証書の写し等）を添付してください。（P6工．C参照） ※特級受検の際は必ず1級合格の内容を記入し証拠書面を添付してください。																				
⑬	受検資格記入欄に無い要件（求職者支援訓練、職業訓練指導員免許等）で受検する場合は当欄に記入し、証明ができる書面を添付してください（P6工．参照）。																				
⑭	P 2⑫受検手数料により確認し、納付する受検手数料の金額を記入してください。																				
⑮	免除がある場合は該当欄に✓、右欄に詳細を記入のうえ、証明ができる書面を添付してください（免除についてP11、提出書類についてP6工．B参照）。																				
⑯	個人情報の取扱いについてはP19⑫に記載がありますので必ず確認してください。 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当欄に✓を記入してください。																				

- ⑰ 受検する試験の写真票にのみ、記入及び写真の貼り付けをしてください。
写真についての詳細は写真票の下の説明をよく確認してください。

〈記入例〉

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
氏名	技能 太郎

※印の欄は記入しないこと

受検状況	※	※	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	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
30分前	ぎ の つ た ぎ
氏名	技能 太郎
又 別 表 の 欄 先	(株)0000 製作所

※印の欄は記入しないこと

7段階2級 実技選択コース	
------------------	--

受検状況	
製作等 作業試験	※ 出 ※ 欠
判断等試験	※ 出 ※ 欠
計画立案等 作業試験	※ 出 ※ 欠

写真について

- 受検する試験の写真票にのみ貼り付け及び記入すること
(免除等で受検しない試験の写真票には貼り付け及び記入は不要)

- 貼り付ける写真は次のとおり
- ・ 6ヶ月以内に撮影したもの
 - ・ 正面、無帽、無背景のもの
 - ・ 白黒の写真でも可

※良い例



※悪い例

- 顔が横向き
- 背景がある
- ピンボケ等により不鮮明



- データを貼り付ける場合は写真票の写真欄をクリックして写真を選択
縦横の引き延ばしはしないこと

- 申請書印刷後に写真を貼り付ける場合、
写真の裏面に級・選択作業・氏名を記入すること
(はがれても分かるように)
また、サイズは縦4cm×横3cm

- 帽子、サングラスをかけている
- 前髪で目元が見えない
- 正常時の顔貌と著しく異なる



年号対照・卒業年度早見表

元 号	西曆	中卒	高卒	元 号	西曆	中卒	高卒	元 号	西曆	中卒	高卒	元 号	西曆	中卒	高卒
昭和31年	1956	1972	1975	昭和51年	1976	1992	1995	平成7年	1995	2011	2014	平成27年	2015		
32年	1957	1973	1976	52年	1977	1993	1996	8年	1996	2012	2015	28年	2016		
33年	1958	1974	1977	53年	1978	1994	1997	9年	1997	2013	2016	29年	2017		
34年	1959	1975	1978	54年	1979	1995	1998	10年	1998	2014	2017	30年	2018		
35年	1960	1976	1979	55年	1980	1996	1999	11年	1999	2015	2018	31年	2019		
36年	1961	1977	1980	56年	1981	1997	2000	12年	2000	2016	2019	令和元年			
37年	1962	1978	1981	57年	1982	1998	2001	13年	2001	2017	2020	2年	2020		
38年	1963	1979	1982	58年	1983	1999	2002	14年	2002	2018	2021	3年	2021		
39年	1964	1980	1983	59年	1984	2000	2003	15年	2003	2019	2022	4年	2022		
40年	1965	1981	1984	60年	1985	2001	2004	16年	2004	2020	2023	5年	2023		
41年	1966	1982	1985	61年	1986	2002	2005	17年	2005	2021	2024				
42年	1967	1983	1986	62年	1987	2003	2006	18年	2006	2022	2025				
43年	1968	1984	1987	63年	1988	2004	2007	19年	2007	2023	2026				
44年	1969	1985	1988	64年	1989	2005	2008	20年	2008	2024	2027				
45年	1970	1986	1989	平成元年						21年	2009	2025	2028		
46年	1971	1987	1990	2年	1990	2006	2009	22年	2010						
47年	1972	1988	1991	3年	1991	2007	2010	23年	2011						
48年	1973	1989	1992	4年	1992	2008	2011	24年	2012						
49年	1974	1990	1993	5年	1993	2009	2012	25年	2013						
50年	1975	1991	1994	6年	1994	2010	2013	26年	2014						

9 新型コロナウイルス感染症拡大防止の留意点

技能検定においては、厚生労働省発出の新型コロナウイルス感染症拡大防止ガイドラインを踏まえ以下のとおり実施しますので、受験に際しては、内容を御確認いただき感染拡大防止措置へ御協力いただきますようお願いいたします。

※協力いただけない場合は受験をお断りすることがあります。

〔「技能検定の実施における新型コロナウイルス感染症拡大防止のためのガイドライン」(厚生労働省ホームページ掲載)
(<https://www.mhlw.go.jp/content/000639207.pdf>)〕

○マスク・手洗い・消毒・咳エチケット

来場時は必ずマスクを持参のうえ、着用してください。

また、試験会場においてはこまめな手洗い、手指消毒の実施、咳エチケットを心掛けてください。

○体調チェックシートの提出

試験日の2週間前から試験当日までの健康状態を体調チェックシート(内容は下の<確認事項>)において報告いただきます。

体調チェックシートは受験票送付時に同封で配布しますので、試験当日、全て記入したものを受付にて提出してください。

なお、下の<確認事項>に該当する場合は受験の自粛を求めます。

<確認事項>

- ・新型コロナウイルスに感染し、医療機関からの退院基準、または宿泊施設・自宅での療養終了基準に達していない
- ・37.5℃以上の発熱
- ・咳(せき)、のどの痛みなど風邪の症状
- ・だるさ(倦怠感)、息苦しさ(呼吸困難)
- ・嗅覚や味覚の異常
- ・体が重く感じる、疲れやすい等
- ・新型コロナウイルス感染症陽性とされた者との濃厚接触
- ・同居家族や身近な知人に感染を疑われる方がいる
- ・過去14日以内に政府から入国制限、入国後の観察期間を必要とされている国、地域等への渡航又は当該在住者との濃厚接触

※実施時期の感染状況を踏まえ内容が変更になる場合がありますので、実際の確認は受験票と共に配布される体調チェックシートに従い報告してください。

○試験中の対応

- ・試験の実施に支障が生じない範囲で換気をします。
- ・共用で使用する機器については、原則として受験者が使用するたびに除菌をします。
- ・発熱等の症状がみられた場合は、当該受験者の状況を総合的に勘案し、必要に応じて受験を自粛いただくよう申し入れますので、ご理解願います。

○その他

- ・試験会場によっては受付に検温器を設置していますので、検温器がある場合は必ず検温をしてください。
- ・試験開始前・休憩中・入退場時等には密集することの無いようご注意ください。
- ・食事休憩がある試験において、食事中は感染防止のため会話は控えるようにしてください。

10 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、人員を制限しまたは実施しない場合があります。

※19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P11技能検定実施日程参照）。

※実技試験課題の内容については、P2012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	8/28 PM	後日 決定			P20	(注)4
え	園 芸 装 飾	103	01	室内園芸装飾作業	1・2級	9/4 AM	後日 決定			P20	
					3級	7/10 AM	後日 決定			P20	
か	化 学 分 析	056	01	化 学 分 析 作 業	1・2級	8/21 AM	-	-	-	P20	(注)9
	家 具 製 作	124	01	家 具 手 加 工 作 業	1・2級 技能五輪	8/28 PM	後日 決定			P20	
き	機 械 加 工	006	01	普 通 旋 盤 作 業	1・2級 技能五輪	8/28 AM	後日 決定			P20	
					3級	7/10 AM	後日 決定			P20	
		006	04	フ ラ イ ス 盤 作 業	1・2級 技能五輪	8/28 AM	後日 決定			P20	
					3級	7/10 AM	後日 決定			P20	
		006	12	平 面 研 削 盤 作 業	1・2級	8/28 AM	後日 決定			P20	(注)4
					3級	7/10 AM	後日 決定			P20	
		006	13	円 筒 研 削 盤 作 業	1・2級	8/28 AM	後日 決定			P20	(注)4
					3級	7/10 AM	後日 決定			P21	(注)4
		006	20	数 値 制 御 旋 盤 作 業	1・2級	8/28 AM	後日 決定		8/28 PM	P21	(注)4
					3級	7/10 AM	後日 決定			P21	
		006	21	数 値 制 御 フ ラ イ ス 盤 作 業	1・2級	8/28 AM	後日 決定		8/28 PM	P21	(注)4
					3級	7/10 AM	後日 決定			P21	
		006	23	マ シ ニ ン グ セ ン タ 作 業	1・2級	8/28 AM	後日 決定	後日 決定	8/28 PM	P21	
					3級	7/10 AM	後日 決定			P21	
	機 械 検 査	013	01	機 械 検 査 作 業	3級	7/10 PM	後日 決定			P21	
	金 属 熱 処 理	005	01	一 般 熱 処 理 作 業	1級	8/21 AM	後日 決定		8/21 PM	P21	
					2・3級	8/21 AM		8/28	8/21 PM	P21	
		005	02	浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業	1級	8/21 AM	後日 決定		8/21 PM	P21	
					2・3級	8/21 AM		8/28	8/21 PM	P21	
		005	03	高 周 波 ・ 炎 熱 処 理 作 業	1級	8/21 AM	後日 決定		8/21 PM	P21	
					2・3級	8/21 AM		8/28	8/21 PM	P21	
	金 属 プ レ ス 加 工	007	01	金 属 プ レ ス 作 業	1・2級	8/21 AM	後日 決定		8/21 PM	P22	(注)3
け	建 設 機 械 整 備	068	01	建 設 機 械 整 備 作 業	1・2級	8/28 AM	後日 決定		8/28 PM	P22	(注)2、(注)7
	建 築 大 工	038	01	大 工 工 事 作 業	3級	7/10 PM	後日 決定			P22	
	建 築 板 金	122	01	内 外 装 板 金 作 業	1・2級	9/4 PM	後日 決定			P22	
					1・2級	9/4 PM	後日 決定			P22	
		123	01	曲 げ 板 金 作 業	1・2級 技能五輪	9/4 PM	後日 決定			P22	(注)2
					1・2級 技能五輪	9/4 PM	後日 決定			P22	(注)2
こ	工 場 板 金	123	02	打 出 し 板 金 作 業	1・2級 技能五輪	9/4 PM	後日 決定			P22	(注)2
さ	左 官	041	01	左 官 作 業	1・2級 技能五輪	8/28 PM	後日 決定			P22	
					3級	7/10 AM	後日 決定			P22	
	サ ッ シ 施 工	102	01	ビ ル 用 サ ッ シ 施 工 作 業	1・2級	8/21 AM	後日 決定			P22	(注)3、(注)5
	産 業 車 両 整 備	166	01	産 業 車 両 整 備 作 業	1・2級	8/21 PM	後日 決定			P22	(注)7、(注)8
	産 業 洗 浄	159	01	高 圧 洗 浄 作 業	単一等級	8/21 AM	後日 決定		8/21 PM	P22	
し	仕 上 げ	012	01	治 工 具 仕 上 げ 作 業	1・2級	9/4 AM	後日 決定			P22	
					1・2級 技能五輪	9/4 AM	後日 決定			P22	
		012	02	金 型 仕 上 げ 作 業	1・2級 技能五輪	9/4 AM	後日 決定			P23	
					3級	7/10 PM	後日 決定			P23	

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	8/21 AM	後日 決定	後日 決定		P23	
					3級	7/10 PM	後日 決定	後日 決定		P23	
た	タ イ ル 張 り	044	01	タ イ ル 張 り 作 業	1・2級 技能五輪	9/4 AM	後日 決定			P23	
	畳 製 作	045	01	畳 製 作 作 業	1・2級	8/28 PM	後日 決定			P23	
	建 具 製 作	125	01	木 製 建 具 手 加 工 作 業	1・2級 技能五輪	8/28 PM	後日 決定			P23	
ち	築 炉	042	01	築 炉 作 業	1・2級	8/21 PM	後日 決定			P23	(注)7
	鋳 造	003	01	鋳 鉄 鋳 物 鋳 造 作 業	1・2級	9/4 AM	後日 決定			P23	
て	鉄 工	008	01	製 缶 作 業	1・2級	8/28 AM	後日 決定			P23	(注)2、(注)3
		008	02	構 造 物 鉄 工 作 業	1・2級 技能五輪	8/28 AM	後日 決定			P23	(注)2、(注)3
	電 気 機 器 組 立 て	016	02	変 圧 器 組 立 て 作 業	1・2級	9/4 AM	後日 決定		9/4 PM	P23	(注)2
		016	03	配 電 盤・制 御 盤 組 立 て 作 業	1・2級 技能五輪	9/4 AM	後日 決定			P23	
	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	8/28 PM	後日 決定			P23	
					3級	7/10 AM	後日 決定			P23	
と	塗 装	060	02	建 築 塗 装 作 業	1・2級	8/21 AM	後日 決定			P24	(注)7
		060	04	金 属 塗 装 作 業	1・2級	8/21 AM	後日 決定			P24	
					3級	7/10 PM	後日 決定			P24	
		060	05	噴 霧 塗 装 作 業	1・2級	8/21 AM	後日 決定			P24	
	と び	040	01	と び 作 業	1・2級 技能五輪	8/21 PM	後日 決定			P24	(注)7
					3級	7/10 AM	後日 決定			P24	(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	8/28 AM	後日 決定			P24	
		152	03	鋼 製 下 地 工 事 作 業	1・2級	8/28 AM	後日 決定			P24	(注)3、(注)5、(注)8
		152	04	ボ ー ド 仕 上 げ 工 事 作 業	1・2級	8/28 AM	後日 決定			P24	(注)5、(注)8
		152	07	化 粧 フィ ル ム 工 事 作 業	1・2級	8/28 AM	後日 決定			P24	
ね	熱 絶 縁 施 工	049	01	保 温 保 冷 工 事 作 業	1・2級	9/4 AM	後日 決定			P24	
ひ	表 装	059	02	壁 装 作 業	1・2級	9/4 AM	後日 決定			P24	
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	8/28 PM	後日 決定			P24	
	布 は く 縫 製	030	01	ワ イ シ ャ ッ 製 造 作 業	1・2級	8/21 PM	後日 決定			P24	
	プ ラ ス チ ッ ク 成 形	037	02	射 出 成 形 作 業	1・2級	8/21 PM	後日 決定			P24	(注)4
		037	05	真 空 成 形 作 業	1・2級	8/21 PM		9/4	9/4 AM	P25	
	フ ラ ワ ー 装 飾	119	01	フ ラ ワ ー 装 飾 作 業	1・2級 技能五輪	9/4 PM	後日 決定			P25	(注)6
					3級	7/10 PM	後日 決定			P25	
	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	9/4 PM	後日 決定			P25	
					3級	7/10 AM	後日 決定			P25	
ほ	粉 末 冶 金	091	02	焼 結 作 業	1・2級	8/28 PM	後日 決定	8/28 PM	8/28 PM	P25	
	防 水 施 工	086	02	ウレタンゴム系塗膜防水工事作業	1・2級	8/21 PM	後日 決定			P25	(注)7
		086	07	シーリング防水工事作業	1・2級	8/21 PM	後日 決定			P25	(注)7
		086	10	F R P 防 水 工 事 作 業	1・2級	8/21 PM	後日 決定			P25	(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	8/21 PM	後日 決定			P25	(注)7
	放 電 加 工	095	02	数値制御形彫り放電加工作業	1級	9/4 AM	後日 決定		9/4 PM	P25	(注)4
					2級	9/4 AM	後日 決定			P25	
		095	03	ワ イ ヤ 放 電 加 工 作 業	1級	9/4 AM	後日 決定		9/4 PM	P25	(注)4
					2級	9/4 AM	後日 決定			P25	
め	め っ き	010	02	溶 融 垂 鉛 め っ き 作 業	1・2級	8/28 AM		9/4		P25	
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	9/4 PM	後日 決定			P25	(注)7

(注) 1. 実技試験の内容については、P20**18**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（P12**7**参照）。

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い合わせいただき、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（数値制御形彫り放電加工作業）
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、P8**4**人数制限対象職種（作業）の手続きを必ずご確認ください。

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

8. 次に掲げる職種（作業）の実技試験は1級のみ実施予定です。

産業車両整備（産業車両整備作業）
内装仕上げ施工（鋼製下地工事作業）
内装仕上げ施工（ボード仕上げ工事作業）

9. 本年度、化学分析（化学分析作業）は学科試験のみ実施予定です。

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

11 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。

12 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。

13 実技試験問題の概要

令和4年度(前期)技能検定実技試験問題の概要は次のとおりですが、試験時間・試験内容につきましては一部変更される場合もあります。(最新の状況については、中央職業能力開発協会HPをご参照ください。)

なお、試験時間について、「試験時間 ○時間○分」もしくは「打切り時間 ○時間○分」と記載されている場合は、試験開始から終了までの作業可能な時間を表しています。一方、「標準時間 ○時間○分 打切り時間 ○時間○分」と記載されている場合は、打切り時間まで作業可能ですが、標準時間を超過した時間数に応じて減点されます。

また、**免許又は技能講習**のマークがあるものは、試験当日、労働安全衛生法第61条第1項又は道路交通法第84条に基づく資格証等(例:ガス溶接作業主任者免許証、ガス溶接技能講習修了証、自動車運転免許証)を携帯していなければ、原則として試験を受検することができないほか、**特別教育**のマークがあるものは、試験当日、労働安全衛生法第59条第3項に基づく安全又は衛生のための特別の教育を修了した証明書等の原本若しくは写しを提示するか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色刷りでコーテッドペーパーに印刷する。
試験時間 自動刷版交換装置のない枚葉機を使用する場合
2色機 標準時間 2時間30分 打切り時間 3時間
4色機以上 標準時間 2時間 打切り時間 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 打切り時間 2時間
4色機以上 標準時間 1時間15分 打切り時間 1時間30分
2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
多色オフセット印刷機を使用して、CTP刷版2版により2色刷りでコーテッドペーパーに印刷する。
試験時間 自動刷版交換装置のない枚葉機を使用する場合
2色機以上 標準時間 1時間45分 打切り時間 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く。
2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
(1) 鉢替え作業、剪定・整姿・清掃作業、繁殖作業及び整理作業を行う。
標準時間 35分 打切り時間 50分
(2) 課題図に示すインドアガーデンを製作する。
標準時間 1時間30分 打切り時間 2時間
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 打切り時間 1時間20分

カ行

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 打切り時間 6時間

機械加工(普通旋盤作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
普通旋盤(センチ間の最大距離が500～1500mm程度のもの)を使用し、 $\phi 60 \times 150\text{mm}$ 程度のS45Cの材料1個及び $\phi 65 \times 80\text{mm}$ ($\phi 20$ の穴のあいたもの)程度のS45Cの材料1個に、内外径削り、テーパ削り、ねじ切り、ローレット加工、偏心削り等の切削加工を行い、はめ合わせのできる部品を3個製作する。
標準時間 3時間30分 打切り時間 4時間
2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
普通旋盤(センチ間の最大距離が500～1500mm程度のもの)を使用し、 $\phi 60 \times 150\text{mm}$ 程度のS45Cの材料1個及び $\phi 60 \times 57\text{mm}$ ($\phi 25$ の穴のあいたもの)程度のS45Cの材料1個に、内外径削り、テーパ削り、ねじ切り、偏心削り等の切削加工を行い、はめ合わせのできる部品を2個製作する。
標準時間 3時間 打切り時間 3時間30分
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、 $\phi 60 \times 115\text{mm}$ 程度のS45Cの材料1個及び $\phi 60 \times 55\text{mm}$ ($\phi 25$ の穴のあいたもの)程度のS45Cの材料1個に、内外径削り、テーパ削り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 打切り時間 4時間
2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
立フライス盤(No.1～No.3程度)を使用し、SS400の材料($35 \times 65 \times 75$ 、 $45 \times 55 \times 75$ 、各1個)をエンドミル(2枚刃、多刃)及び正面フライスにて切削加工(R削りを含む)して、直みぞ部及びこう配部をそれぞれはめ合わせることができる部品を製作する。
標準時間 3時間 打切り時間 3時間30分
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 打切り時間 2時間30分

機械加工(平面研削盤作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
平面研削盤(横軸角テーブル形、テーブル移動左右300mm以上、前後150mm以上、両逃げ形といし又は1号平形といしの $\phi 150\text{mm} \sim 305\text{mm}$)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 打切り時間 4時間
2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
平面研削盤(横軸角テーブル形、テーブル移動左右300mm以上、前後150mm以上、両逃げ形といし又は1号平形といしの $\phi 150\text{mm} \sim 305\text{mm}$)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号平形といしの $\phi 150 \sim 305\text{mm}$)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($\phi 55 \times 300\text{mm}$ 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($\phi 55 \times 300\text{mm}$ 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 打切り時間 3時間30分

機械加工(数値制御旋盤作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
- (1) 製作等作業試験
数値制御旋盤を使用し、 $\phi 100 \times \phi 35$ (穴) $\times 70$ 程度の S45C $\sim$ S53C 相当の材料 1 個及び $\phi 75 \times \phi 25$ (穴) $\times 65$ 程度の S45C $\sim$ S53C 相当の材料 1 個に、プログラムの作成 $\rightarrow$ NC テープの作成又は記憶編集機器内への入力 $\rightarrow$ テープ運転又はメモリ運転によるプログラムの確認 $\rightarrow$ 切削加工の作業手順で、内外径削り、内外径面取り、内外テーパ削り、R 削り、端面削り、内外径ねじ切り・逃げ溝等の加工を行い、テーパ部及びねじ部で組み付けられる部品を製作する。
標準時間 4 時間 打ち切り時間 4 時間 30 分
- (2) 計画立案等作業試験
加工工程、工作物の取付け、切削工具、工具経路、プログラミング等に関する事項について問う。 試験時間 1 時間 30 分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
- (1) 製作等作業試験
数値制御旋盤を使用し、 $\phi 90 \times \phi 35$ (穴) $\times 55$ 程度の S45C $\sim$ S53C 相当の材料 1 個及び $\phi 65 \times \phi 25$ (穴) $\times 50$ 程度の S45C $\sim$ S53C 相当の材料 1 個に、プログラムの作成 $\rightarrow$ NC テープの作成又は記憶編集機器内への入力 $\rightarrow$ テープ運転又はメモリ運転によるプログラムの確認 $\rightarrow$ 切削加工の作業手順で、内外径削り、内外径面取り、R 削り、端面削り、内外径ねじ切り・逃げ溝等の加工を行い、内外径はめあい及びねじ部で組み付けられる部品を製作する。
標準時間 4 時間 打ち切り時間 4 時間 30 分
- (2) 計画立案等作業試験
加工工程、工作物の取付け、切削工具、工具経路、プログラミング等に関する事項について問う。 試験時間 1 時間 30 分
- 3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 数値制御旋盤を使用し、 $\phi 90 \times \phi 35$ (穴) $\times 55$ 程度の S45C $\sim$ S53C 相当の材料 1 個に、プログラムの作成 $\rightarrow$ NC テープの作成又は記憶編集機器内への入力 $\rightarrow$ テープ運転又はメモリ運転によるプログラムの確認 $\rightarrow$ 切削加工の作業手順で、内外径削り、内外径面取り、外径 R 削り、内外端面削り等の加工を行い、部品を製作する。
標準時間 2 時間 30 分 打ち切り時間 3 時間

機械加工(数値制御フライス盤作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
- (1) 製作等作業試験
NC フライス盤等を使用し、支給材料をバイスで固定して、プログラムの作成 $\rightarrow$ NC テープの作成又は記憶編集機器内への入力 $\rightarrow$ テープ運転又はメモリ運転によるプログラムの確認 $\rightarrow$ 切削加工の作業手順で、平面加工、側面加工、溝加工、穴加工、こう配加工等を行い、二種類の組合せられる部品を製作する。加工については、すべてプログラムで行うこと。
なお、支給材料は次のとおりとする。
形状: $\square 100 \times 45$
材質: 鋼材、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 $\rightarrow$ NC テープの作成又は記憶編集機器内への入力 $\rightarrow$ テープ運転又はメモリ運転によるプログラムの確認 $\rightarrow$ 切削加工の作業手順で、平面加工、側面加工、溝加工、穴加工、こう配加工等を行い、二種類の組合せられる部品を製作する。加工については、すべてプログラムで行うこと。
なお、支給材料は次のとおりとする。
形状: $\square 100 \times 45$
材質: 鋼材、鋳鉄、アルミニウム合金のいずれか
数量: 2 個
標準時間 3 時間 30 分 打ち切り時間 3 時間 50 分
- (2) 計画立案等作業試験
切削工具、工作物の取付け、切削条件等に関する事項について問う。 試験時間 1 時間

機械加工(マシニングセンタ作業)

- 1級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。
- (1) 判断等試験
仕上げ面に対応する加工方法の選定、表面粗さ及び送り速度の判定、表面粗さに対応する刃具の選定、仕上げ加工の判定、工作物の測定及びマシニングセンタの心出し作業について行う。 試験時間 35 分
- (2) 計画立案等作業試験
切削工具、工作物の取り付け、工具通路図の作成、加工順序の決定、切削条件、マシニングセンタにおける各種の支障の調整、取付け工具の選定、プログラムの誤り箇所の判定等に関する事項について問う。 試験時間 1 時間 40 分
- 2級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。
- (1) 判断等試験
仕上げ面に対応する加工方法の選定、表面粗さ及び送り速度の判定、工作物の測定及びマシニングセンタの心出し作業について行う。 試験時間 25 分
- (2) 計画立案等作業試験
切削工具、工作物の取り付け、工具通路図の作成、加工順序の決定、切削条件、マシニングセンタにおける各種の支障の調整、取付け工具の選定、プログラムの誤り箇所の判定等に関する事項について問う。 試験時間 1 時間 40 分
- 3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 課題 1 簡単な部品のプロセスシート作成までのプログラミング作業を行う。 試験時間 30 分
- 課題 2 立て形又は横形マシニングセンタを使用して、与えられたプログラムの MDI 入力、加工段取り (心合わせ等) 及び疑似工具によるマシニングセンタ加工を行う。
標準時間 40 分 打ち切り時間 50 分

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、温度測定の構成機器、変形測定、硬さ試験等について行う。 試験時間 25 分
- (2) 計画立案等作業試験
作業条件の設定、作業段取り、設備の調整等について行う。 試験時間 50 分
- 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、くぼみ対角線長さの測定及びグラフ作成は、受検者自身が手作業により行う。
試験時間 15 分 (硬さ試験機に自動換算機能が付いている場合)
試験時間 18 分 (硬さ試験機に自動換算機能が付いていない場合)
- (2) 計画立案等作業試験
作業条件の設定、作業段取り、設備の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、温度測定の構成機器、変形測定、硬さ試験等について行う。 試験時間 25 分
- (2) 計画立案等作業試験
作業条件の設定、作業段取り、設備の調整等について行う。 試験時間 50 分
- 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、くぼみ対角線長さの測定及びグラフ作成は、受検者自身が手作業により行う。
試験時間 15 分 (硬さ試験機に自動換算機能が付いている場合)
試験時間 18 分 (硬さ試験機に自動換算機能が付いていない場合)
- (2) 計画立案等作業試験
作業条件の設定、作業段取り、設備の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、温度測定の構成機器、変形測定、硬さ試験等について行う。 試験時間 25 分
- (2) 計画立案等作業試験
作業条件の設定、作業段取り、設備の調整等について行う。 試験時間 50 分
- 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、タッパ加工及び丸棒鋼のダイス加工を行う。 試験時間 3 時間
- (2) 計画立案等作業試験
建設機械の整備工数見積り、点検、故障の発見、修理、調整等について行う。 試験時間 1 時間20分
- 2 級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
- (1) 製作等作業試験
建設機械の内燃機関及び油圧シリンダについての分解、測定、調整及び組立て並びに鋼板のガス切断及びタッパ加工を行う。 試験時間 2 時間50分
- (2) 計画立案等作業試験
建設機械の点検、故障の発見、修理、調整等について行う。 試験時間 1 時間20分
- (注) 製作等作業試験については、1、2 級とも、労働安全衛生法に基づくガス溶接作業主任者免許証又はガス溶接技能講習修了証その他資格を証する書面の携帯を要する。

建築大工(大工工事作業)

- 3 級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 仕様に従い、柱、桁、はり、棟木、隅木及び平たる木の加工組立てを行い、寄棟小屋組の一部を製作する。
標準時間 2 時間45分 打ち切り時間 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、ピストン外径測定及びピストンリングとリング溝の隙間の測定を行う。 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) フォークリフトのマスト装置について、測定及び点検項目の良否判定を行う。 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(高圧洗浄作業)

- 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 高圧洗浄車を使用して、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 高圧洗浄車を使用して、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
高圧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、きさげ、スコヤ、外側マイクロメータ等を使用し、SS400の材料にみぞ堀りを含む加工を行い、課題図に示す精度を有する金型を製作する。
標準時間 3 時間 打ち切り時間 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S5400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びれんが積み下地は、受検者が製作する。
標準時間 2 時間40分 打ち切り時間 3 時間10分
- 2 級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
壁及び床の一部と仮定された下地に、タイル張りを行う。
標準時間 2 時間30分 打ち切り時間 3 時間

畳製作(畳製作作業)

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

鑄造(鑄鉄鑄物鑄造作業)

- 1 級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
所定の模型を使用して、主型及び中子を手込めにより造型し、鑄鉄鑄物(製品重量約11kg、材質FC200又はFC250相当)を製作する。
なお、造型は、生型法、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、鑄鉄鑄物(製品重量約16kg、材質FC200又はFC250相当)を製作する。
なお、造型は、生型法、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、6 mm×32mm×800mm]をリング状(円形)に加工したものと、鋼板[SS400相当、6 mm×320mm×320mm]をガス切断したもの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、6 mm×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(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、省エネコントロールの組立てを行う。
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、省エネコントロールの組立てを行う。
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、合成樹脂エマルション系複層塗材塗装(凸部処理を含む。)を行う。
- ・吹付け塗りの場合 試験時間 下吹き3分 模様付け2分
- ・多孔質ローラーブラシ塗りの場合 試験時間 1回目塗り4分 2回目塗り4分
- (2) ラワン合板に、刷毛によりつや有合成樹脂エマルションペイント(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ションペイント塗装(パテ地付けを含む。)を行う。
- 標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間20分
- (3) 吹付け塗装によるスプレーパターン作成を行う。
- 試験時間 2分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- (1) ラワン合板に、合成樹脂エマルション系複層塗材塗装を行う。
- ・吹付け塗りの場合 試験時間 下吹き3分 模様付け2分
- ・多孔質ローラーブラシ塗りの場合 試験時間 1回目塗り4分 2回目塗り4分
- (2) ラワン合板に、刷毛によりつや有合成樹脂エマルションペイント(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ションペイント塗装(パテ地付けを含む。)を行う。
- 標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間20分
- (3) 吹付け塗装によるスプレーパターン作成を行う。
- 試験時間 2分

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、わく組応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作業)

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

内装仕上げ施工(鋼製下地工事作業) **特別教育**

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 試験台に天井伏図、展開図等に基づいて、天井は、鋼製野縁、野縁受け、つりボルト等を使用し、また、壁(柱による違い壁)は、スタッド、ランナ、スパ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、スパ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(ボード仕上げ工事作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 鋼製下地が取り付けである試験台に、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(化粧フィルム工事作業)

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

熱絶縁施工(保温保冷工事作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 呼び径100Aの水道用硬質塩化ビニル管等で製作された試験台及び鋼管エルボに押出法ポリスチレンフォーム保温筒、ロックウール保温帯、けい酸カルシウム保温筒、溶融亜鉛めっき鋼板等を使用して、熱絶縁作業を行う。
- 標準時間 4時間30分 打ち切り時間 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(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。
- 持参した裁断済み(ポケットを含むすべてのパーツと毛芯及び接着芯並びに印付けを含む。)の材料と作製済みの両袖により、スーツを1着製作する。
- なお、スカートについては、仮縫いしたものを持参する。
- 試験時間 5時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 持参した裁断済み(芯地の接着及び印付け並びにロックミシンを含む。)の材料(無地の薄手ウール地)と作製済みの両袖により、ブラウスを1着製作する。
- 試験時間 4時間

布はく縫製(ワイシャツ製造作業)

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

プラスチック成形(射出成形作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 指定された2種類の熱可塑性樹脂を用いて、射出成形により箱状の成形品を正しい作業手順にて製作し、「成形収縮率計算票」及び「材料歩留り率計算票」を作成する。
- 標準時間 3時間10分 打ち切り時間 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、成形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、要求品質に適合した技術設計(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、成形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、成形不良率の算出、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 骨組み付花束の製作作業を行う。 試験時間 50分
- 課題 2 フラワーアレンジメントの製作作業を行う。 試験時間 30分
- 課題 3 ブーケ及びコサージの製作作業を行う。 試験時間 55分
- 2 級 次に掲げる製作等作業試験を行う。ただし、課題 3 は、選択 A と選択 B のいずれかを選択するものとする。
- 課題 1 花束の製作作業を行う。 試験時間 45分
- 課題 2 フラワーアレンジメントの製作作業を行う。 試験時間 30分
- 課題 3
- 選択 A 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 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業業)

- 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付け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(焼結作業)

- 1 級 次に掲げる製作等作業試験、判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。
- (1) 製作等作業試験
寸法、硬さ及び圧環境の測定について行う。 試験時間 50分
- (2) 判断等試験
焼結材料の顕微鏡組織写真の組成等を判定する。 試験時間 5 分
- (3) 計画立案等作業試験
焼結炉等の点検・調整及び炉内の温度・露点の測定、焼結体の欠陥判定、防止対策、焼結作業の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、判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。
- (1) 製作等作業試験
寸法、硬さ及び圧環境の測定について行う。 試験時間 55分
- (2) 判断等試験
焼結材料の顕微鏡組織写真の組成等を判定する。 試験時間 5 分
- (3) 計画立案等作業試験
焼結炉等の点検・調整及び炉内の温度・露点の測定、焼結体の欠陥判定、防止対策等について行う。 試験時間 1 時間

防水施工(ウレタンゴム系塗膜防水工事業業)

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

防水施工(シーリング防水工事業業)

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

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

防水施工(改質アスファルトシート常温粘着工法防水工事業業)

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

- 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

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		

(技能検定実技試験課題により実施するもの)

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。

平成11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。)

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。

–27–