令和８年度 後期技能検定 注意点

千葉県職業能力開発協会

○ 人数制限対象職種（作業）

金属材料試験（機械試験作業）	パン製造（パン製造作業）
金属材料試験（組織試験作業）	防水施工（アスファルト防水工事作業）
空気圧装置組立て（空気圧装置組立て作業）	防水施工（塩化ビニル系シート防水工事作業）
時計修理（時計修理作業）	防水施工（改質アスファルトシートトーチ工法防水工事作業）
塗装（鋼橋塗装作業）	

これらの職種（作業）の実技試験は人数制限を行っているため、受検希望の方は事前のエントリーが必要となります。エントリーの後、受検申請「可」 の連絡があった場合に受検申請手続きに進んでいただきますのでご注意ください。（エントリーの詳細は受検案内 P12 をご確認ください。）

事前エントリー期間：令和８年 10 月１日（木）～10 月６日（火）

○ 事業所設備を利用する職種（作業）

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

これらの職種（作業）の実技試験は、受検者の所属事業所の設備を利用して実施しますので、受検希望の方は予め事業所としての 協力（設備提供・技能検定委員派遣等）が必要となり、これらの受検申請には、予め事業所の協力の了解が必要 となります。

このため、今回初めて受検を希望する場合は、必ず『10 月９日（金）』までに当協会へお問い合わせください。なお、『10 月９日（金）』までにお問い合わせいただけなかった場合や、協力の了解を得ずに受検申請をした場合は、当該職種（作業）実技試験の受検申請を受理することができませんので、ご承知おきください。

なお、当該職種（作業）の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。

○ 受検申請手続き先が団体の職種（作業）

エーエルシーパネル施工（エーエルシーパネル工事作業）の受検申請先は以下の団体となりますので、受検希望者は直接当該団体へお早めにお問い合わせください（当協会への直接の受検申請は受け付けていません）。

（一社）ＡＬＣ協会　TEL：03-5256-0432

○ 受検票発送日・実技試験日の公表

受検票の発送は 12 月中を予定しています。

受検票の発送日は当協会ホームページにて公表しますので、こちらでご確認ください。

※実技試験日についても決定次第当協会ホームページにて公表します。

（実技試験日は 11 月下旬以降に決定する予定です。）

○ 試験日の変更等について

決定した試験日の延期や中止、時間の変更がある場合は、当協会のホームページにて公表いたします。

○ 技能検定受検準備講習会について

技能検定受検準備講習会（各団体等が開催するもの）の情報については、当協会で把握できたものについて当協会のホームページに掲載しますので、ご確認ください。

なお、講習会への参加を希望する場合は、実施団体等へ直接お問い合わせください。

※情報は当協会で把握でき次第、順次掲載いたします。従って、掲載の無い職種（作業）のものについては、当協会では把握していませんので、ご了承ください。

※技能検定の受験準備講習会は当協会では実施しません。

技能検定受検案内の本編は次ページからです

国家検定

令和8年度 後期

技能検定のごあんない

付・技能五輪千葉県地方大会参加案内

令和８年度（後期）対象職種

製造業関係	家具製作	菓子製造	金型製作	機械加工	機械検査	機械・プラント製図
	強化プラスチック成形	金属材料試験	空気圧装置組立て	工場板金	シーケンス制御	製本
	鍛造	鉄道車両製造・整備	電気製図	電子機器組立て	パン製造	半導体製品製造
	婦人子供服製造	縫製機械整備	油圧装置調整	ロープ加工	和裁	
建設業関係	ＡＬＣパネル施工	型枠施工	カーテンウォール施工	かわらぶき	建築大工	コンクリート圧送施工
	造園	鉄筋施工	塗装	配管	防水施工	冷凍空気調和機器施工
その他	広告美術仕上げ	自動販売機調整	テクニカルイラストレーション	時計修理	農業機械整備	特級（25職種）

令和８年度（後期）受検申請受付期間

令和8年10月5日(月)～10月16日(金)

※人数制限事前エントリー期間　10月1日(木)～10月6日(火)

人数制限対象職種			
	金属材料試験	空気圧装置組立て	時計修理
	塗装	パン製造	防水施工

千葉県職業能力開発協会

〒261-0026　千葉県千葉市美浜区幕張西4－1－10
URL https://chivada.or.jp　E-mail sinsei@chivada.or.jp
TEL 043-296-1150　FAX 043-296-1186

技能検定とは

技能検定は、働く上で身に付ける、または必要とされる技能の習得レベルを評価する国家検定制度です。

合格すると法律（職業能力開発促進法）により『技能士』と称することができます。

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、あなたも技能検定にチャレンジしましょう！

技能検定制度のポータルサイト「技のとびら」には、合格された方の声や、教材の案内等、様々な情報が掲載されていますので、ぜひご覧ください。

技のとびら　検索

目　次

1　技能検定実施日程 ..... P 2
2　受検申請の手続き ..... P 3
3　個人情報の取り扱いについて ..... P 6
4　受検準備講習会について ..... P 6
5　受検手数料 ..... P 7
6　受検資格 ..... P 9
7　免除資格 P11
8　人数制限対象職種（作業）の手続き P12
9　受検申請書等作成要領 P13
10　実施予定職種 P16
11　実技試験問題の概要 P19
12　技能検定関係書籍のご案内 P24
13　技能検定についてのよくある質問 P25
様式１　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

1 技能検定実施日程

人数制限職種(作業)事前エントリー **令和8年10月1日(木)～10月6日(火)**	●詳細はP12**8**人数制限対象職種(作業)の手続きを参照してください。 ※受検申請受付期間とは異なりますのでご注意ください。
受検申請受付 **令和8年10月5日(月)～10月16日(金)**	● P3**2**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８年11月27日(金)**	●公表される試験問題(一部職種は概要のみ公表)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。

⬇

受検票発送 **令和８年12月中**	●受検票は受検申請者の自宅または所属事業所宛(受検申請書で選択した住所)に送付します。 ●受検票の発送日は当協会ホームページにて公表します。 ※公表した発送日から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 (P16**10**実施予定職種参照)	●試験の日時・会場は受検票に記載して通知します。 ※決定した試験日時の変更は出来ません。 ※試験日に延期や中止等が生じた際は、当協会ホームページに情報を掲載します。
実技試験 **令和８年12月４日(金)から令和９年２月14日(日)の間の指定する日**	●実技試験日は決定次第当協会ホームページにて公表します。 **※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	● P16**10**実施予定職種をご確認ください。

⬇

合格発表 **令和９年３月12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 ・発表及び通知はありません。 ※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 受検申請の手続き

受検申請にあたってはP9**6**受検資格、P11**7**免除資格、P16**10**実施予定職種をよくご確認のうえ、以下に沿って申請をしてください。

（注１）受検申請手続き先が団体の職種（作業）

次に掲げる職種（作業）の受検申請先は以下の団体となります（当協会への直接の受検申請は受け付けていません）。
申請方法等については直接当該団体へお早めにお問い合わせください。

職種（作業）	申請先団体
エーエルシーパネル施工 （エーエルシーパネル工事作業）	（一社）ＡＬＣ協会　TEL：03-5256-0432

（注２）人数制限職種（作業）事前エントリー

事前エントリー期間:令和８年10月１日(木)～10月６日(火)※受検申請受付期間とは異なります。

以下の職種（作業）の実技試験の受検申請を希望する方は、まず事前エントリーが必要となり、その後受検申請「可」の連絡があった場合に受検申請手続きに進んでいただきます。
事前エントリーについてはP12**8**人数制限対象職種（作業）の手続きをご確認ください。

〈人数制限対象職種（作業）〉

金属材料試験（機械試験作業）
金属材料試験（組織試験作業）
空気圧装置組立て（空気圧装置組立て作業）
時計修理（時計修理作業）
塗装（鋼橋塗装作業）
パン製造（パン製造作業）
防水施工（アスファルト防水工事作業）
防水施工（塩化ビニル系シート防水工事作業）
防水施工（改質アスファルトシートトーチ工法防水工事作業）

（１）受検申請受付期間

令和８年10月５日(月)～10月16日(金)　※受付期間内の消印のみ有効

（２）受検手数料の納付

①P7**5**受検手数料　にて受検手数料を確認
②以下の口座に受検手数料を納付

＜受検手数料納付先＞

郵便局からの振り込み	
口　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
口　座　番　号	０１２４００３
口　座　名　義	千葉県職業能力開発協会 (チバケンショクギョウノウリョクカイハツキョウカイ)

≪注意≫１．受検手数料は過不足が無いようにすること。
２．納付は受付期間内に行うこと。
３．振り込みに係る手数料は払込者の負担となります。

③受検手数料の納付（振込）が済んだことを証明する書類を受検申請書類とともに提出
この証明書類には必ず以下の①～④の全てが記載されているものとすること。

①振込人名義　②振込日（着金日）　③納付金額　④振込先口座（協会の口座）

※振込人名義が漏れていることが多く見受けられますのでご注意ください。

≪注意≫１．納付前（振込予約等）の書面ではなく、必ず納付が完了した書面とすること。
２．当証明書類は、受検申請書には貼り付けないこと。
３．複数名分を一括で納付することも可能です。その場合は、一括納入した証明書とその分の受検申請書類を必ず同封でお送りください。

（3）受検申請書類の提出

①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　TEL：043-296-1150

②送付方法

簡易書留やレターパックプラスなどの配達記録が残る方法により送付してください。

≪注意≫１．受付期間内の消印のみ有効
２．窓口では受け付けません。
３．申請書類の送付状況の確認については、郵便局ホームページによる郵便追跡サービス等にてご確認ください。当協会への問合せはご遠慮願います。

③必要書類

受検申請には次のア～エを確認し必要書類をそろえること

<table>
<tr><td colspan="2">□　ア．受検申請書・写真票</td><td rowspan="3">必ず必要なもの</td></tr>
<tr><td colspan="2">□　イ．本人確認書類</td></tr>
<tr><td colspan="2">□　ウ．受検手数料納付証明書</td></tr>
<tr><td rowspan="10">エ．その他
※該当の場合は必ず添付のこと</td><td>A．人数制限対象職種（作業）受検</td><td>□　受検申請「可」の連絡を受けたメールの写し</td></tr>
<tr><td>B．実技又は学科試験の免除申請</td><td>□　免除資格を証明する書面の写し</td></tr>
<tr><td>C．下位等級合格後の年数による受検申請</td><td>□　下位の等級の合格証書の写し</td></tr>
<tr><td>D．３級実技受検で23歳未満の雇用保険被保険者
（実技受検手数料減額対象者）</td><td>□
• 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（当協会ホームページよりダウンロード）
• 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</td></tr>
<tr><td>E．高等学校・大学・訓練校・専門学校の在校生</td><td>□　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）</td></tr>
<tr><td>F．千葉県内在住で千葉県外（他都道府県）の学校に在学</td><td>□　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）</td></tr>
<tr><td>G．職業訓練指導員免許取得</td><td>□　職業訓練指導員免許の写し</td></tr>
<tr><td>H．求職者支援訓練修了又は受講中</td><td>□　求職者支援訓練修了証又は就職支援計画書の写し</td></tr>
<tr><td>I．厚生労働省公認の検定職種に係る講習受講</td><td>□　３級の技能検定の受検資格付与に係る確認書</td></tr>
<tr><td>J．身体が不自由等で受検にあたり特別な配慮が必要な場合</td><td>□　障害者手帳や医師の診断書・意見書などの公的な証明書（直近のもの）の写し</td></tr>
<tr><td colspan="3">詳細はＰ５・Ｐ６をご覧ください。</td></tr>
</table>

ア．受検申請書・写真票　　イ．本人確認書類

＜入手方法＞

受検申請書、写真票、本人確認書類貼付シートは以下の方法で入手できます。
詳細は当協会ホームページをご確認ください。
※受検申請書類は内容が更新されることがありますので、最新の受検案内が掲載された時期以降のものをご利用ください。
①当協会ホームページにてダウンロード
②コンビニエンスストアで印刷（印刷代有料）
③郵送による送付（送料有料）

＜作成方法＞

受検申請書・写真票

P13**9**受検申請書等作成要領を確認のうえ作成すること

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全体が写るように原寸でコピーし、本人確認書類貼付シートへ貼り付けて提出すること。

①**運転免許証**
②**マイナンバーカード**（特定在留カードを含む。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）
③**特別永住者証明書**、**在留カード**
④**健康保険の資格確認書（健康保険被保険者証は本人確認書類として認められません。）**
⑤**生徒手帳**、**学生証**（氏名・生年月日・学校名・学校所在地が確認できるものに限る）
⑥**外国政府が発行した旅券**（写真欄及び日本国査証欄）

《注意》 本人確認書類の氏名の表記は受検申請書に記入する字が確認できるものにすること
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

ウ．受検手数料納付証明書

P3**2**（2）受検手数料の納付　参照

エ．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（P12**8**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**7**免除資格を参照）

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．３級実技試験を受検する23歳未満の雇用保険被保険者（実技試験受検手数料減額対象者）

○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（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、項目すべて記入してください（押印不要）。
・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．高等学校・大学・訓練校・専門学校等の在校生の場合

在学証明書（学校名・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又はそれに類するもの

※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職業訓練を修了又は訓練中であることにより受検申請をする場合

①訓練修了の場合　**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

J．身体が不自由等で受検にあたり特別な配慮が必要な場合

障害者手帳や医師の診断書・意見書などの公的な証明書（直近のもの）の写し

（4）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P2**1**技能検定実施日程を参照）。

※受検資格はP9**6**受検資格参照

※受検資格が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メールまたは電話連絡にて確認しますので、受検申請書の所定の欄には日中連絡ができるメールアドレス、電話番号を記入してください。

（5）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P16**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。なお、その場合は公的な証明書の写しを併せて提出してください（P6**2**（３）J参照）。

・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１「申請書記入内容変更届」にて当協会宛に連絡をしてください。

・添付書類において、記載されている氏名が現在の氏名と異なっている場合には、氏名の変更が確認できる書類を合わせて提出してください。（戸籍謄本や裏面に氏名変更の履歴が記載された運転免許証の写しなど）

3　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、口頭で開示を請求することができます。希望する場合は、千葉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。

4　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、当協会ホームページに掲載しますので、

受検準備講習会への参加を希望する場合は、実施団体等へ直接お問い合わせください。

5 受検手数料

（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．受検手数料の納付についてはP3❷（2）受検手数料の納付をご覧ください。

○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級を受検の方

受ける試験	学生・訓練生	年齢	居住地及び学校所在地	受検手数料	No.
実技 と 学科 の両方（受検区分 A甲）	学生・訓練生ではない			21,300	①
	学生・訓練生＊4	25歳以上		15,200	②
		25歳未満＊2	千葉県内在住又は千葉県内在学＊5	6,200	③
			千葉県外在住かつ千葉県外在学	15,200	④
実技 のみ（受検区分 A丙 又は C）	学生・訓練生ではない			18,200	❶
	学生・訓練生＊4	25歳以上		12,100	❷
		25歳未満＊2	千葉県内在住又は千葉県内在学＊5	3,100	❸
			千葉県外在住かつ千葉県外在学	12,100	❹
学科 のみ（受検区分 A乙 又は B）				3,100	

○３級を受検の方

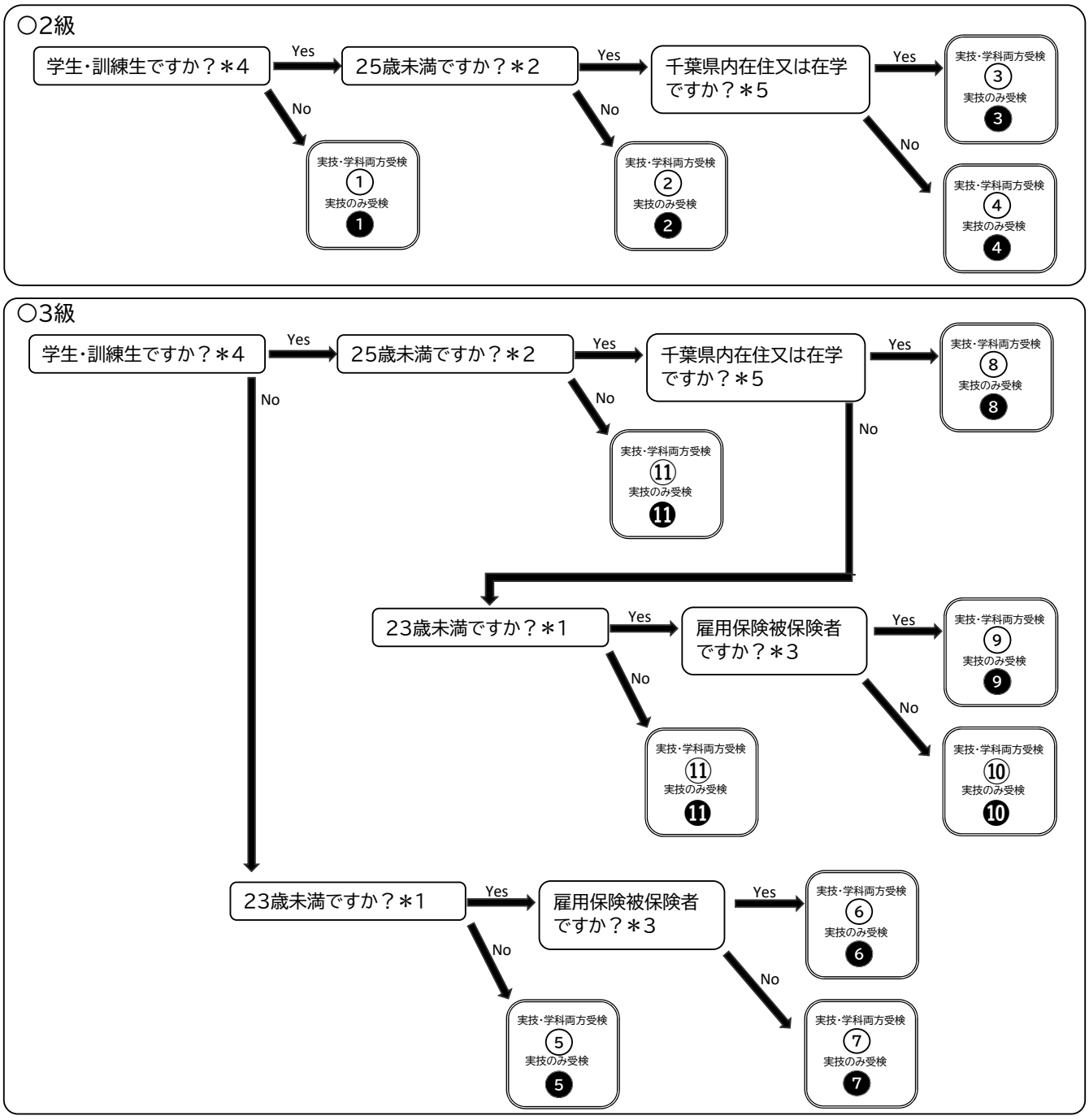
受ける試験	学生・訓練生	年齢	居住地及び学校所在地	雇用保険	受検手数料	No.
実技 と 学科 の両方（受検区分 A甲）	学生・訓練生ではない	23歳以上			21,300	⑤
		23歳未満＊1		雇用保険被保険者＊3	12,300	⑥
				雇用保険被保険者ではない	16,800	⑦
	学生・訓練生＊4	25歳未満＊2	千葉県内在住又は千葉県内在学＊5		6,200	⑧
		23歳未満＊1		雇用保険被保険者＊3	6,200	⑨
				雇用保険被保険者ではない	10,700	⑩
		上記以外			15,200	⑪
実技 のみ（受検区分 A丙 又は C）	学生・訓練生ではない	23歳以上			18,200	❺
		23歳未満＊1		雇用保険被保険者＊3	9,200	❻
				雇用保険被保険者ではない	13,700	❼
	学生・訓練生＊4	25歳未満＊2	千葉県内在住又は千葉県内在学＊5		3,100	❽
		23歳未満＊1		雇用保険被保険者＊3	3,100	❾
				雇用保険被保険者ではない	7,600	❿
		上記以外			12,100	⓫
学科 のみ（受検区分 A乙 又は B）					3,100	

〔＊印のあるものは８ページ下段をご覧ください。〕

※２級・３級の実技試験受検手数料の確認は８ページのチャート図もご参考ください。

〔参考　２・３級実技試験受検手数料確認用チャート図〕

確認した番号に応じて７ページの表をご覧ください（表の右のNo.欄に対応しています）。



＊１　令和８年度において23歳未満は2003年（平成15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23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減額の対象外（23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　令和８年度において25歳未満は2001年（平成13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）

＊３　受検申請日において雇用保険被保険者であること　※在職証明書の提出が必要（Ｐ５ エ．Ｄ参照）

＊４　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（Ｐ５ エ．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の在校生
（２）職業能力開発校（県立テクノスクール等）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

＊５　千葉県内在住で他都道府県の学校に在学の場合は、その住所が記載されている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 エ．Ｆ参照）

6 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。また、実務経験年数は、受検申請受付期間の最終日時点で満たしている必要があります。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】

（単位：年）

受検対象者（注1）		3級	2級		1級			単一等級	特　級
		受検に必要な実務経験年数（注8）	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9）	2	0	7	4	2	3	5
専門高校卒業（注4） 専修学校（大学入学資格付与課程に限る）卒業		0	0	0	6	4	2	1	
大学卒業（専門職大学前期課程修了者を除く）（注4） 専修学校（大学院入学資格付与課程に限る）卒業		0	0	0	4	4	2	0	
短大・高専・高校専攻科卒業（注4） 専門職大学前期課程修了 専修学校（大学編入資格付与課程に限る）卒業		0	0	0	5	4	2	0	
普通課程の普通職業訓練修了（注6）（注11）	2,800時間以上	0	0	0	4	4	2	0	
	2,800時間未満	0	0	0	5	4	2	1	
短期課程の普通職業訓練修了（注6）（注11）	700時間以上	0（注7）	0	0	6	4	2	1	
専修学校（注5）又は各種学校卒業（厚生労働大臣が指定したのものに限る）	3,200時間以上	0（注10）	0	0	4	4	2	0	
	1,600時間以上	0（注10）	0	0	5	4	2	1	
	800時間以上	0（注10）	0	0	6	4	2	1	
専門課程又は特定専門課程の高度職業訓練修了（注6）（注11）		0	0	0	3	2	1	0	
応用課程又は特定応用課程の高度職業訓練修了（注11）		0	0	0	1			0	
指導員養成課程の指導員養成訓練修了（注11）		0	0	0	1			0	
職業訓練指導員免許取得		－	－	－	1			0	
高度養成課程の指導員養成訓練修了（注11）		0	0	0	0			0	
求職者支援法により認定された職業訓練の修了		0	0	0	6	4	2	1	

（注）
1. 検定職種に関する実務経験、学科、訓練科又は免許職種に限ります。なお、学科、訓練科又は免許職種については、それぞれ卒業、修了後及び免許取得後の年数です。（検定職種に関する学科・免許職種はP10参照）
2. 1級、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下位の等級に合格することなく直接1級、2級を受検することができることをいいます。
3. 下位の等級（2級又は3級）に合格した後の実務経験年数で上位の等級（1級又は2級）を受検する場合は、合格した下位の等級と同一職種が対象となります。なお、既に下位の等級に合格している方で、上位の等級を受検しようとする場合、上位の等級に直接受検が可能な実務経験年数があれば、下位の等級合格後の実務経験年数を待たなくても上位の等級の受検をすることができます。
4. 学校教育法による大学、短期大学又は高等学校と同等以上と認められる外国の学校又は他法令学校を卒業した方並びに独立行政法人大学改革支援・学位授与機構により学士の学位を授与された方は学校教育法に基づくそれぞれのものに準じます。
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. 職業訓練法の一部を改正する法律（昭和53年法律第40号）の施行前に、改正前の職業訓練法に基づく高等訓練課程又は特別高等訓練課程の養成訓練を修了した方は、それぞれ改正後の職業能力開発促進法に基づく普通課程の普通職業訓練又は専門課程の高度職業訓練を修了したものとみなします。また、職業能力開発促進法の一部を改正する法律（平成4年法律第67号）の施行前に、改正前の職業能力開発促進法に基づく専門課程の養成訓練を修了した方は、専門課程の高度職業訓練を修了したものとみなし、改正前の職業能力開発促進法に基づく普通課程の養成訓練又は職業転換課程の能力再開発訓練（いずれも800時間以上のものに限る。）を修了した方はそれぞれ改正後の職業能力開発促進法に基づく普通課程又は短期課程の普通職業訓練を修了したものとみなします。
7. 総訓練時間が700時間未満のものを含みます。
8. 3級の技能検定については、上記のほか、検定職種に関する学科に在学する方及び検定職種に関する訓練科において職業訓練を受けている方、検定職種に関する求職者支援法により認定された職業訓練を受けている（訓練中の）方も受検できます。また、工業高等学校に在学する方等であって、かつ、工業高等学校の教員等による検定職種に係る講習を受講し、当該講習の責任者から技能検定試験受検に際して安全衛生上の問題等がないと判定された方も受検できます。
9. 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。
10. 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、受検資格が認められます。
11. 職業能力開発促進法第92条に規定する職業訓練又は指導員訓練に準ずる訓練の修了者においても、修了した職業訓練又は指導員訓練の訓練課程に応じ、受検資格が認められます。
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。（P９（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Q＆A〔https://chivada.or.jp/qa/〕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。（P11**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
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
	シーケンス制御	電子科 電気科	電気科 メカトロニクス科
	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
	鋳造	や金科 金属工学科 機械科	鋳造科
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	時計修理	機械科 電子科 電気科	時計科
	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	非接触除去加工	機械科	機械科
	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	鋳造科
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
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	冷凍空気調和機器施工	設備科	冷凍空調機器科
ろ	ロープ加工	金属科	－
	路面標示施工	塗装科	－
わ	和裁	被服科 服飾科 和裁科	和裁科

7 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（P５エ．B参照）。

免除の対象者		免除される職種及び試験	免除される等級	備考
技能検定に合格した方		同一検定職種の学科試験	１級合格者は１級、２級又は３級 ２級合格者は２級又は３級 ３級合格者は３級 単一等級合格者は単一等級	
技能検定の実技試験又は学科試験に合格した方		同一検定職種当該作業の実技試験又は学科試験	特級合格者は特級 １級合格者は１級、２級又は３級 ２級合格者は２級又は３級 ３級合格者は３級 単一等級合格者は単一等級	特級は、実技試験又は学科試験に合格した日から５年間（最終年にあっては年度終わりまで）有効
職業訓練指導員試験に合格した方又は職業訓練指導員免許を受けた方		相当する検定職種の学科試験	１級、２級、３級又は単一等級	P10参照
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	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	
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、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	
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	
技能照査	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	
技能照査	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	
技能照査	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	
技能照査	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	
技能照査	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	
技能証	技能五輪地方大会において技能証の交付を受けた方	相当する検定職種の実技試験	２級又は３級	
技能証	全国障害者技能競技大会の実技部門において技能証の交付を受けた方	相当する検定職種の実技試験	２級又は３級	
技能証	全国障害者技能競技大会の学科部門において技能証の交付を受けた方	相当する検定職種の学科試験	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	
技能検定委員	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	

【学科試験問題が共通する作業における免除資格及び受検申請にあたっての特例】

下表において「学科試験共通作業」の同じ枠内にあるものは、学科試験問題が共通であり、以下ア、イの特例があります。

検定職種	学科試験共通作業
婦人子供服製造	婦人子供既製服パターンメーキング作業 婦人子供既製服縫製作業
強化プラスチック成形	エポキシ樹脂積層防食作業 ビニルエステル樹脂積層防食作業
鉄筋施工	鉄筋施工図作成作業 鉄筋組立て作業
テクニカルイラストレーション	テクニカルイラストレーション手書き作業 テクニカルイラストレーションＣＡＤ作業
機械・プラント製図	機械製図手書き作業 機械製図ＣＡＤ作業

検定職種	学科試験共通作業
機械加工	普通旋盤作業 数値制御旋盤作業 立旋盤作業
	フライス盤作業 数値制御フライス盤作業
	平面研削盤作業 数値制御平面研削盤作業 円筒研削盤作業 数値制御円筒研削盤作業 心無し研削盤作業
	ホブ盤作業 数値制御ホブ盤作業 歯車形削り盤作業 かさ歯車歯切り盤作業

ア 免除資格の特例

「学科試験共通作業」において、いずれか１つの作業の学科試験に合格すれば、同じ枠内の他の作業の学科試験は免除になります。

イ 受検申請にあたっての特例

「学科試験共通作業」のうちの公示されていない作業の実技試験に既に合格している方が学科試験の受検を希望する場合、同じ枠内の少なくとも１以上の作業が公示されていれば、受検しようとする作業は受検できます。
※この場合、受検申請書には公示されている作業名ではなく、既に合格している実技試験の作業名を記入してください。

8 人数制限対象職種（作業）の手続き

対象職種（作業）実技試験の受検を希望する場合、事前エントリーが無いと受検申請ができませんので、ご注意ください。
なお、事前エントリーの詳細については、ホームページの記載もご確認ください。

（1）人数制限対象職種（作業）

人数制限の対象は次の職種（作業）の実技試験です。

職種（作業）	等　級	職種（作業）	等　級
金属材料試験（機械試験作業）	1・2級	パン製造（パン製造作業）	1・2級
金属材料試験（組織試験作業）	1・2級	防水施工（アスファルト防水工事作業）	1・2級
空気圧装置組立て（空気圧装置組立て作業）	1・2級	防水施工（塩化ビニル系シート防水工事作業）	1・2級
時計修理（時計修理作業）	1・2・3級	防水施工（改質アスファルトシートトーチ工法防水工事作業）	1・2級
塗装（鋼橋塗装作業）	1・2級		

（2）手続き方法

事前エントリー　**エントリー期間　令和８年10月１日（木）～10月６日（火）**

- 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。
- 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、10月2日（金）15時までに当協会までご連絡ください。

※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。

↓

抽　選　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。

↓

抽選結果通知
電子メール

申請「可」

P3**2受検申請の手続き**に従い受付期間内に受検申請手続きを行ってください。
※事前エントリーだけでは受検申請にはなりませんのでご注意ください。
※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。

申請「否」

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P3**2**受検申請の手続きに従い受付期間内に受検申請手続きを行ってください。

（3）エントリー期間の再設定について

所定のエントリー期間で制限数に達しなかった場合は、再度エントリー期間を設ける場合があります。
その場合はホームページにてご案内します。

9 受検申請書等作成要領

受検申請書・写真票は当協会ホームページ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も可）。

※受検申請書等のデータは内容が更新されることがありますので、最新の受検案内が掲載された時期以降のものをご利用ください。

- 記入の誤りを防ぐため、本人が記入・作成してください。
- 受検申請書類の印刷は、必ず片面印刷としてください（両面印刷不可）。
- データを入力して作成する場合
  受検申請書等データをダウンロード（保存）後、Adobe Acrobat Reader から申請書を開き、記入例を確認しながら必要事項を入力してください。
  ※Webブラウザ（Google Chrome、Safari、Microsoft Edgeなど）で開いた場合は正しく動作しません。
- 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○○年など）で記入してください。(P15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〉

技能検定受検申請書

①20△△年 △月△△日

厚生労働大臣
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に同意します。

技能士番号 ※
合格年月日 ※

②級別：1級（2級受検で五輪予選を兼ねる場合左欄に✔）
③種目番号：006　作業番号：010
検定職種：機械加工　フラワー装飾2級 実技選択コース
選択作業：普通旋盤 作業

④氏名（ふりがな）ぎのう たろう
（姓）技能　（名）太郎
⑤受検区分（該当するものの左欄に✔）：免除資格無し ✓A甲（学科・実技両方） A乙（学科のみ） A丙（実技のみ）／免除資格あり □B（学科のみ） □C（実技のみ） □D（両方免除）
番号 ※
生年月日（西暦で記入）19△△年△月△△日生（満00歳）〔申請時の年齢〕
性別（該当の左欄に✔）□男 □女

⑥住所：〒261-0026 TEL 090-○○○○-○○○○ メールアドレス △△○× @△△.ne.jp
千葉市美浜区幕張西○－○－○○ ピラミッドマンションB705

⑦受検票・合格通知等送付先（希望する方の左欄に✔）：✓自宅 □現在の勤務先又は学校
※両方を選択することはできません。また、送付物ごとの選択も出来ません。
※選択されていない場合又は両方を選択した場合は自宅宛に送付します。

●受検資格記入欄

⑧現在の勤務先又は学校
ふりがな かぶしきがいしゃ ○○○○せいさくじょ
名称 ㈱○○○○製作所
所在地 〒123-4567 ○○市○○1-2-33
TEL ○○○－○○○－○○○○
（注）学生は学科名欄学生以外は仕事の内容欄を記入すること
学科名（注）
⑩仕事の内容（該当の左欄に✔）（注）：✓受検職種の内容を含む仕事 □その他（ ）
在職・在学期間（西暦で記入）：200△年4月～現在
在職・在学年数：10年0ヶ月

⑨過去の職歴（受検職種に係わるもののみ記入すること）

名称	所在地（市町村名のみ）	仕事の内容（該当の左欄に✔）	在職期間（西暦で記入）	在職年数
○○○工業	△△市	✓受検職種の内容を含む仕事 □その他（ ）	200×年4月～200△年1月	2年10ヶ月
		□受検職種の内容を含む仕事 □その他（ ）	年 月～ 年 月	年 ヶ月
		□受検職種の内容を含む仕事 □その他（ ）	年 月～ 年 月	年 ヶ月
受検職種に係わる実務経験年数（合計）				年 ヶ月

⑪最終学歴（＊以外必ず記入すること）
学校の種類（該当の左欄に✔）＊在学中の場合は上欄「現在の勤務先又は学校」への記入のみ可
□中学 □高校 □高等専門学校（高専） □短大 ✓大学（院） ✓各種専門（専修）学校、高等技術専門校、職業能力開発校等
卒業・中退年月（西暦）：200×年3月 該当の左欄に✔ ✓卒業 □中退
在学期間：1年0ヶ月

（以下は過去の経歴のうち受検資格に係わるもののみ記入すること）

⑫区分（受検資格に関わる学歴・訓練歴）

名称	学科・訓練科名	所在地（市町村名のみ）	在学期間（西暦で記入）	在学年数
○○高等学校	機械科	○○市	199△年4月～200×年3月	3年0ヶ月

⑬下位等級合格状況：級別 2級　職種 機械加工　作業 普通旋盤 作業
合格年月日（西暦で記入）20××年10月1日　取得都道府県 千葉県
合格番号 ××-2-006-12-△△△△△号

⑭その他
⑮受検手数料 21,300
雇用保険確認欄 ※
受検資格判定欄：分類記号 ※　確認印欄 ※ ※

●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〕

⑯区分	免除の種類（該当するものの左欄に✔）		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	3. 技能検定委員（ 作業）				※ ※
	2. 技能証	4. その他（ ）	年 月 日	号		
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）（ 作業）	6. 技能照査（ 科）				
	3.（ ）級技能士コース（ 科）	7. 中央協会技能検定委員				
	4. 職業訓練指導員免許（ 科）	8. その他（ ）	年 月 日	号		

⑰□個人情報を他の目的〔当協会が主催する能力開発事業（各種講習会）の案内等〕へ利用されることを希望しない。（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「受検申請書作成要領」を読んで「太枠」内に記入すること（※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	受検する級を記入してください。
③	P16**10**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。
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。

区分	説　明	分　類
A甲	実技・学科両方受検	免除資格なし
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 ※必ず⑯の欄に記入のうえ、証明できる書面を添付してください（P5エ．Ｂ参照）。
C	実技のみ受検（学科免除）	
D	学科・実技とも免除	

⑥	自宅の住所を建物名・部屋番号まで正確に記入してください。 ＴＥＬの欄には日中連絡がとれる連絡先を記入してください。 メールアドレスは、アルファベットが判別できるようにはっきりと記入してください。
⑦	受検票・合格通知等の送付先について、希望する欄の左に✔を記入してください。 両方を選択することはできません。また、送付物ごとの選択もできません。 選択されていない場合又は両方を選択した場合は自宅宛てに送付します。 **※当欄は令和７年度後期より設けた欄のため、以前の申請書にはありませんので、受検申請書は最新のものをダウンロードのうえ作成してください。**
⑧	現在の勤務先又は学校の情報を記入してください。 なお、⑦で受検票の送付先を「現在の勤務先又は学校」とした場合の送付先にもなりますので、その場合は部署名や建物名・部屋番号まで正確に記入してください。
⑨	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⑧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）”欄は現在と過去の在職年数を合算した年数を記入してください。 ※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。
⑩	現在の勤務先又は過去の職歴において、該当する方の左欄に✔を記入してください。 なお、その他を選択した場合はカッコ内に内容を記入してください。 ※「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。
⑪	最終学歴は必ず記入してください。但し、在学生は⑧の記入のみで可。
⑫	受検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。
⑬	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。(P5エ.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。
⑭	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要件名・科目・取得年月日等を記入し、証明ができる書面を添付してください。(P6エ.G、H、Ｉ参照)
⑮	Ｐ7**5**受検手数料により確認し、該当する受検手数料の金額を記入してください。
⑯	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P5エ．Ｂ参照)
⑰	個人情報の取り扱いについてはP6**3**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。

⑱	受検する試験（学科試験・実技試験）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。 ※データ入力で作成する場合 “写真”へのデータ貼り付けは学科又は実技のいずれか行なったものがもう一方にも反映されます。“級別”“検定職種”“選択作業”“氏名”“現在の勤務先又は学校”は「技能検定受検申請書」の②、③、④、⑧に入力したものが学科・実技の両方の写真票に反映されます。 なお、学科試験、実技試験のいずれか片方のみの受検の場合は受検しない試験の写真票に鉛筆で斜め線（／）を記入してください。（学科試験、実技試験いずれも免除の場合は写真票の提出は不要です。）

〈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。

⑱

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

受検状況 ※出 ※欠

※印の欄は記入しないこと

実技試験写真票

（注）実技試験を受検しない方は写真及び記入は不要です。

級別	1級
検定職種	機械加工
選択作業	普通旋盤
	作業
受検番号	※ A甲・A丙・C
ふりがな	ぎのう　たろう
氏名	技能　太郎
又は現在の勤務先学校	㈱○○○○製作所

フラワー装飾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

※印の欄は記入しないこと

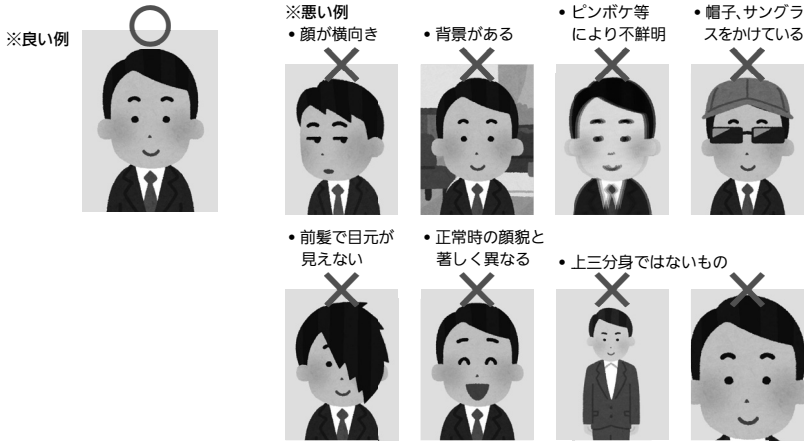
写真票について

○写真は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）
なお、受検申請書・写真票をデータ入力で作成する場合、「写真」へのデータ貼り付けは学科又は実技のいずれかに行なったものがもう一方に反映され、また、「級別」「検定職種」「選択作業」「氏名」「現在の勤務先又は学校」は受検申請書に入力したものが学科・実技の両方の写真票に反映されます。
学科試験、実技試験のいずれか片方のみの受検の場合は写真票印刷後、受検しない試験の写真票に鉛筆で斜め線（／）を記入してください。
学科試験、実技試験いずれも免除の場合は写真票の提出は不要です。

○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、上三分身（概ね胸から上）のもの
・白黒の写真でも可

○データを貼り付ける場合
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
写真のサイズは縦４㎝×横３㎝
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）



年号対照・卒業年度早見表

元　号	西暦	中卒	高卒
昭和31年	1956	1972	1975
32年	1957	1973	1976
33年	1958	1974	1977
34年	1959	1975	1978
35年	1960	1976	1979
36年	1961	1977	1980
37年	1962	1978	1981
38年	1963	1979	1982
39年	1964	1980	1983
40年	1965	1981	1984
41年	1966	1982	1985
42年	1967	1983	1986
43年	1968	1984	1987
44年	1969	1985	1988
45年	1970	1986	1989
46年	1971	1987	1990
47年	1972	1988	1991
48年	1973	1989	1992

元　号	西暦	中卒	高卒
49年	1974	1990	1993
50年	1975	1991	1994
昭和51年	1976	1992	1995
52年	1977	1993	1996
53年	1978	1994	1997
54年	1979	1995	1998
55年	1980	1996	1999
56年	1981	1997	2000
57年	1982	1998	2001
58年	1983	1999	2002
59年	1984	2000	2003
60年	1985	2001	2004
61年	1986	2002	2005
62年	1987	2003	2006
63年	1988	2004	2007
64年	1989	2005	2008
平成元年			
２年	1990	2006	2009

元　号	西暦	中卒	高卒
３年	1991	2007	2010
４年	1992	2008	2011
５年	1993	2009	2012
６年	1994	2010	2013
平成７年	1995	2011	2014
８年	1996	2012	2015
９年	1997	2013	2016
10年	1998	2014	2017
11年	1999	2015	2018
12年	2000	2016	2019
13年	2001	2017	2020
14年	2002	2018	2021
15年	2003	2019	2022
16年	2004	2020	2023
17年	2005	2021	2024
18年	2006	2022	2025
19年	2007	2023	2026
20年	2008	2024	2027

元　号	西暦	中卒	高卒
21年	2009	2025	2028
22年	2010	2026	2029
23年	2011	2027	2030
24年	2012		
25年	2013		
26年	2014		
平成27年	2015		
28年	2016		
29年	2017		
30年	2018		
31年	2019		
令和元年			
２年	2020		
３年	2021		
４年	2022		
５年	2023		
６年	2024		
７年	2025		

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。
※18ページ（注）を必ずご確認ください。
※実技試験欄の「後日決定」となっているものについては実技試験実施期間に実施するものであって、実際の試験日時は受検票にて通知します（実技試験実施期間及び受検票送付時期についてはP２1技能検定実施日程参照）。
※実技試験課題の内容については、P19 11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	
え	エーエルシーパネル施工	109	010	エーエルシーパネル工事作業	単一等級	1/31 AM	後日決定		1/31 PM	P19	(注)3、(注)5
か	カーテンウォール施工	158	010	金属製カーテンウォール工事作業	1･2級	1/31 AM		1/17	1/17 AM	P19	
	家具製作	124	010	家具手加工作業	3級	1/31 PM	後日決定			P19	
	菓子製造	151	010	洋菓子製造作業	1･2級	2/7 PM	後日決定			P19	
		151	020	和菓子製造作業	1･2級	2/7 PM	後日決定			P19	
	型枠施工	074	010	型枠工事作業	1･2･3級	1/24 AM	後日決定		1/24PM (1級)	P19	
	金型製作	114	000		特級	1/31 AM			1/31 PM	P19	
	金型製作	114	010	プラスチック成形用金型製作作業	1･2級	1/31 PM	後日決定			P19	(注)4
	かわらぶき	039	010	かわらぶき作業	1･2･3級	2/7 AM	後日決定			P20	
き	機械加工	006	000		特級	1/31 AM			1/31 PM	P19	
	機械加工	006	010	普通旋盤作業	3級	2/7 AM	後日決定			P20	
	機械検査	013	000		特級	1/31 AM			1/31 PM	P19	
	機械検査	013	010	機械検査作業	1･2級	1/24 AM	後日決定		1/24 PM	P20	
					3級	2/7 PM	後日決定			P20	
	機械・プラント製図	052	010	機械製図手書き作業	1･2･3級	1/31 AM	1/24			P20	
		052	015	機械製図ＣＡＤ作業	1･2･3級技能五輪	1/31 PM	1/24			P20	(注)4、(注)6
	強化プラスチック成形	098	050	ビニルエステル樹脂積層防食作業	1･2級	1/31 PM	後日決定			P20	
	金属材料試験	075	010	機械試験作業	1･2級	1/24 AM	後日決定		1/24 PM	P20	(注)11
		075	020	組織試験作業	1･2級	1/24 AM	後日決定			P20	(注)11
	金属熱処理	005	000		特級	1/31 AM			1/31 PM	P19	
	金属プレス加工	007	000		特級	1/31 AM			1/31 PM	P19	
く	空気圧装置組立て	142	000		特級	1/31 AM			1/31 PM	P19	
	空気圧装置組立て	142	010	空気圧装置組立て作業	1･2級	2/7 PM		1/17	1/17 AM	P20	(注)11
け	建設機械整備	068	000		特級	1/31 AM			1/31 PM	P19	
	建築大工	038	010	大工工事作業	1･2･3級技能五輪	2/7 AM	後日決定			P20	
こ	光学機器製造	148	000		特級	1/31 AM			1/31 PM	P19	
	広告美術仕上げ	061	010	広告面ペイント仕上げ作業	1･2級	2/7 PM	後日決定			P20	
		061	030	広告面粘着シート仕上げ作業	1･2･3級	2/7 PM	後日決定			P21	
	工場板金	123	000		特級	1/31 AM			1/31 PM	P19	
	工場板金	123	030	機械板金作業	1･2級	1/31 PM	後日決定			P21	(注)3、(注)4
		123	040	数値制御タレットパンチプレス板金作業	1･2級	1/31 PM	後日決定			P21	(注)3、(注)4
	コンクリート圧送施工	157	010	コンクリート圧送工事作業	1･2級	2/7 PM		1/17 AM	1/17 AM	P21	
し	仕上げ	012	000		特級	1/31 AM			1/31 PM	P19	
	シーケンス制御	184	010	シーケンス制御作業	1･2･3級	1/24 AM	後日決定		1/24PM (1･2級)	P21	
	自動販売機調整	097	000		特級	1/31 AM			1/31 PM	P19	
	自動販売機調整	097	010	自動販売機調整作業	1･2級	1/31 PM	後日決定			P21	
	紳士服製造	026	000		特級	1/31 AM			1/31 PM	P19	

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	
せ	製本	071	040	製本作業	1･2級	1/31 AM	後日決定			P21	(注)3、(注)4
そ	造園	062	010	造園工事作業	3級	1/31 PM	後日決定	後日決定		P21	
た	ダイカスト	014	000		特級	1/31 AM			1/31 PM	P19	
	鍛造	004	030	ハンマ型鍛造作業	1･2級	1/24 AM	後日決定		1/24 PM	P21	(注)4
ち	鋳造	003	000		特級	1/31 AM			1/31 PM	P19	
て	テクニカルイラストレーション	088	050	テクニカルイラストレーション手書き作業	3級	2/7 AM	1/17 AM			P22	
		088	060	テクニカルイラストレーションCAD作業	3級	2/7 AM	1/17 AM			P22	(注)9
	鉄筋施工	047	010	鉄筋施工図作成作業	1･2･3級	2/7 PM	1/17 AM			P22	
		047	020	鉄筋組立て作業	1･2･3級	2/7 PM	後日決定			P22	
	鉄道車両製造・整備	160	080	鉄道車両点検・調整作業	1･2級	1/31 PM	後日決定			P22	(注)7
	電気機器組立て	016	000		特級	1/31 AM			1/31 PM	P19	
	電気製図	053	010	配電盤・制御盤製図作業	1･2･3級	2/7 AM	1/24 AM			P22	
	電子機器組立て	015	000		特級	1/31 AM			1/31 PM	P19	
	電子機器組立て	015	010	電子機器組立て作業	3級	2/7 PM	後日決定			P22	
と	時計修理	019	010	時計修理作業	1･2･3級 技能五輪	1/31 PM	後日決定			P22	(注)11
	塗装	060	040	鋼橋塗装作業	1･2級	2/7 AM	後日決定			P22	(注)11
な	内燃機関組立て	067	000		特級	1/31 AM			1/31 PM	P19	
の	農業機械整備	077	010	農業機械整備作業	1･2級	1/31 AM	後日決定		1/31 PM	P22	
は	配管	046	010	建築配管作業	1･2･3級 技能五輪	1/24 AM	後日決定		1/24PM (1･2級)	P22	
		046	020	プラント配管作業	1･2級	1/24 AM	後日決定		1/24 PM	P23	(注)2、(注)3、(注)8
	パン製造	130	000		特級	1/31 AM			1/31 PM	P19	
	パン製造	130	010	パン製造作業	1･2級	1/31 PM	後日決定			P23	(注)11
	半導体製品製造	141	000		特級	1/31 AM			1/31 PM	P19	
	半導体製品製造	141	010	集積回路チップ製造作業	1･2級	2/7 AM		1/24		P23	
		141	020	集積回路組立て作業	1･2級	2/7 AM		1/24		P23	
ひ	非接触除去加工	183	000		特級	1/31 AM			1/31 PM	P19	
ふ	婦人子供服製造	025	000		特級	1/31 AM			1/31 PM	P19	
	婦人子供服製造	025	030	婦人子供既製服縫製作業	1･2級	1/24 AM	後日決定		1/24PM (1級)	P23	
	プラスチック成形	037	000		特級	1/31 AM			1/31 PM	P19	
	プリント配線板製造	162	000		特級	1/31 AM			1/31 PM	P19	
ほ	防水施工	086	010	アスファルト防水工事作業	1･2級	1/31 AM	後日決定			P23	(注)11
		086	050	塩化ビニル系シート防水工事作業	1･2級	1/31 AM	後日決定			P23	(注)11
		086	090	改質アスファルトシートトーチ工法防水工事作業	1･2級	1/31 AM	後日決定			P23	(注)11
	縫製機械整備	021	010	縫製機械整備作業	1･2級	2/7 AM	後日決定			P23	(注)10
め	めっき	010	000		特級	1/31 AM			1/31 PM	P19	
ゆ	油圧装置調整	084	000		特級	1/31 AM			1/31 PM	P19	
	油圧装置調整	084	010	油圧装置調整作業	1･2級	1/31 AM	後日決定		1/31 PM	P23	
れ	冷凍空気調和機器施工	069	010	冷凍空気調和機器施工作業	1･2･3級 技能五輪	1/31 AM	後日決定		1/31PM (1･2級)	P24	(注)2
ろ	ロープ加工	154	010	ロープ加工作業	2級	2/7 PM	後日決定			P24	(注)12
わ	和裁	027	010	和服製作作業	1･2･3級	1/31 AM	後日決定			P24	

（注）1．実技試験の内容については、P19**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のホームページで閲覧ができます（P25**13**Q1参照）。
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、試験時にガス溶接作業主任者免許証またはガス溶接技能講習修了証の携行を要します。**試験時に携行ない場合は受検できません**のでご注意ください。

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

3．次に掲げる職種（作業）の実技試験は、試験当日、労働安全衛生法第59条第3項に基づく安全又は衛生のための特別の教育を修了した証明書等の写しを提示するか又は特別の教育と同等の知識及び技能を有していることを別途指定する様式により申告していただきます。

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

4．次に掲げる職種（作業）の実技試験は、受検者の所属事業所の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、これらの受検申請には、予め事業所の協力の了解が必要となります。このため、今回初めて受検を希望する場合は、必ず『10月9日（金）』までに当協会へお問い合わせください。なお、『10月9日（金）』までにお問い合わせいただけなかった場合や、協力の了解を得ずに受検申請をした場合は、当該職種（作業）実技試験の受検申請を受理することができませんので、ご承知おきください。また、当該職種（作業）の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。

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

5．次に掲げる職種（作業）の受検申請は、記載の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当該団体までお早めにお問い合わせください。

エーエルシーパネル施工（エーエルシーパネル工事作業）	（一社）ALC 協会　TEL:03-5256-0432

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

7．鉄道車両製造・整備（鉄道車両点検・調整作業）の実技試験の課題２は、電車用（パンタグラフの点検及び調整）での実施となります。また、課題３は、会場によって異なる場合がありますので、受検希望者は予めお問い合わせください。

8．配管（プラント配管作業）の実技試験は配管用炭素鋼鋼管で実施します。

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

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

11．次に掲げる職種（作業）の実技試験は人数制限がありますので、P12**8**人数制限対象職種（作業）の手続きを必ずご確認ください。

金属材料試験（機械試験作業）	塗装（鋼橋塗装作業）
金属材料試験（組織試験作業）	パン製造（パン製造作業）
空気圧装置組立て（空気圧装置組立て作業）	防水施工（アスファルト防水工事作業）
時計修理（時計修理作業）	防水施工（塩化ビニル系シート防水工事作業）
	防水施工（改質アスファルトシートトーチ工法防水工事作業）

12．ロープ加工（ロープ加工作業）は２級のみ実施予定です。

13．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。なお、その場合は公的な証明書の写しを併せて提出してください（P6**2**（３）Ｊ参照）。

～出題に当たって適用すべき法令、規格等～
令和8年度（後期）技能検定学科試験、実技試験（判断等試験及び計画立案等作業試験）における関係法令、JIS等の各種規格等の記載に基づく出題については、原則として、令和8年4月1日時点で施行されている内容に基づくものとします。
ただし、職種（作業）ごとに、実作業の現場における状況等を勘案し、一般的に普及しているものに基づく場合もあります。

11 実技試験問題の概要

内容等につきましては、今後、一部変更される場合もあります。

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。

A　特級

以下の25職種について、次に掲げる計画立案等作業試験を行う。

計画立案等作業試験は、工程管理、作業管理、品質管理、原価管理、安全衛生管理、作業指導及び設備管理について行う。　試験時間　3時間

カ行

金型製作
機械加工
機械検査
金属熱処理
金属プレス加工
空気圧装置組立て
建設機械整備
光学機器製造
工場板金

サ行

仕上げ
自動販売機調整
紳士服製造

タ行

ダイカスト
鋳造
電気機器組立て
電子機器組立て

ナ行

内燃機関組立て

ハ行

パン製造
半導体製品製造
非接触除去加工
婦人子供服製造
プラスチック成形
プリント配線板製造

マ行

めっき

ヤ行

油圧装置調整

1級・2級・3級

ア行

エーエルシーパネル施工（エーエルシーパネル工事作業） **特別教育**

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。

⑴　製作等作業試験は、試験台を建物の一部とみなし、施工図により外壁たて壁の出隅部にALCパネルを取り付ける作業を行う。
標準時間　1時間40分　　打切り時間　2時間

⑵　計画立案等作業試験は、施工図により施工面積、取付け金物の数量等の算出について行う。　試験時間　2時間

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

カ行

カーテンウォール施工（金属製カーテンウォール工事作業）

1級　次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

⑴　判断等試験は、写真、図面、実物材料等により、ファスナー取付けの判定、吊込み方法等の判定、カーテンウォール断面の判定、あと施工アンカーの判定、先付けアンカー納まりの判定、各部納まりの判定、取付け墨の判定等について行う。　試験時間　27分

⑵　計画立案等作業試験は、図面によりカーテンウォールの施工手順、施工方法、人員計画等について行う。　試験時間　2時間

2級　次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

⑴　判断等試験は、写真、図面、実物材料等により、ファスナー取付けの判定、カーテンウォール断面の判定、あと施工アンカーの判定、先付けアンカー納まりの判定、各部納まりの判定、吊込み方法等の判定等について行う。　試験時間　18分

⑵　計画立案等作業試験は、図面によりカーテンウォールの施工手順、施工方法、人員計画等について行う。　試験時間　2時間

家具製作（家具手加工作業）

3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、わく状の課題を製作する。
標準時間　2時間30分　　打切り時間　3時間

菓子製造（洋菓子製造作業）

1級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

作業1　2種類のボンボンショコラ（トリュフ、モンブラン）を製造する。

作業2　デコレーションケーキの仕上げをする。
標準時間　3時間30分　　打切り時間　3時間45分

2級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

作業1　ビスキュイ ア ラ キュイエールを作り、3つの形状に絞る。

作業2　アングレーズ式バタークリームを作り、5つの形状に絞る。

作業3　デコレーションケーキの仕上げをする。
標準時間　2時間15分　　打切り時間　2時間30分

菓子製造（和菓子製造作業）

1級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

作業1　織部模様の薯蕷饅頭（じょうよまんじゅう）5個を製造する。

作業2　練り切り製品（はさみ菊）1個を仕上げる。

作業3　羊かんの紋様埋め込み加工・餡（あん）すり込み加工及び扇形羊かんの包丁加工仕上げをする。
標準時間　3時間　　打切り時間　3時間30分

2級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

作業1　小麦饅頭（まんじゅう）5個を製造する。

作業2　練り切り製品（斜めへら返し切り菊）4個を仕上げる。

作業3　どら焼きの皮10枚を製造する。
標準時間　1時間30分　　打切り時間　1時間45分

型枠施工（型枠工事作業）

1級　次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

⑴　製作等作業試験は、型起こし台（合板パネル）上に、基礎型枠の下ごしらえ及び組立てを行う。
標準時間　4時間40分　　打切り時間　5時間

⑵　計画立案等作業試験は、躯体図及び仕様等に従い、型枠加工図（下ごしらえ図）に必要な寸法、パイプサポートの位置等を記入する。
試験時間　2時間

2級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

型起こし台（合板パネル）上に、基礎型枠の下ごしらえ及び組立てを行う。　標準時間　4時間　　打切り時間　4時間20分

3級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

型起こし台（合板パネル）上に、柱型枠の下ごしらえ及び組立てを行う。　標準時間　1時間40分　　打切り時間　2時間

金型製作（プラスチック成形用金型製作作業）

1級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

プラスチック成形用金型として必要な作業要素（テーパ加工、R加工、溝加工等）を盛り込んだ課題を立フライス盤の手動操作と手加工により製作する。
標準時間　4時間　　打切り時間　4時間30分

2級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

プラスチック成形用金型として必要な作業要素（R加工、溝加工等）を盛り込んだ課題を立フライス盤の手動操作と手加工により製作する。　標準時間　3時間30分　　打切り時間　4時間

かわらぶき（かわらぶき作業）

１級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
　屋根下地に、引掛け桟葺きにより瓦葺き作業を行う。
　なお、軒先には、一文字軒瓦を使用する。
　標準時間　４時間　　打切り時間　４時間30分

２級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
　屋根下地に、引掛け桟葺きにより瓦葺き作業を行う。
　なお、軒先には、万十軒瓦を使用する。
　標準時間　４時間　　打切り時間　４時間30分

３級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
　屋根下地に、Ｆ形粘土がわらを使用した瓦葺き作業を行う。
　標準時間　２時間40分　　打切り時間　３時間

機械加工（普通旋盤作業）

３級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
　普通旋盤（センタ間の最大距離が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（φ25mm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

機械検査（機械検査作業）

１級　次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
　⑴　製作等作業試験
　　①外側マイクロメータ、ノギス、ハイトゲージ及びシリンダゲージを用いた部品の寸法測定（26箇所）を行う。
　　試験時間　13分
　　②歯厚マイクロメータを用いた歯車のまたぎ歯厚測定を行う。
　　試験時間　５分
　　③三針法によるねじプラグゲージの有効径測定を行う。
　　試験時間　３分
　　④外側マイクロメータの性能判定（ブロックゲージによる指示誤差（器差）及び平行度測定）を行う。　試験時間　８分
　⑵　計画立案等作業試験は、高度な精密測定の際の段取り方法、測定方法及び計算式について記述式等で行う問題と品質管理の問題により行う。　試験時間　２時間

２級　次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
　⑴　製作等作業試験
　　①外側マイクロメータ、ノギス、ハイトゲージ及びシリンダゲージを用いた部品の寸法測定（21箇所）を行う。　試験時間　11分
　　②歯厚マイクロメータを用いた歯車のまたぎ歯厚測定を行う。
　　試験時間　５分
　　③三針法によるねじプラグゲージの有効径測定を行う。
　　試験時間　３分
　　④外側マイクロメータの指示誤差（器差）測定（ブロックゲージ使用）を行う。　試験時間　６分
　⑵　計画立案等作業試験は、精密測定の際の段取り方法、測定方法及び計算式について記述式等で行う問題と品質管理の問題により行う。　試験時間　１時間45分

３級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
　作業１　外側マイクロメータ、ノギス及びシリンダゲージを用いた部品の寸法測定（16箇所）を行う。　試験時間　16分
　作業２　三針法によるねじプラグゲージの有効径を測定する。
　試験時間　８分
　作業３　外側マイクロメータの指示誤差（器差）測定（ブロックゲージ使用）を行う。　試験時間　10分

機械・プラント製図（機械製図手書き作業）

１級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
　実技試験問題（計算問題を含む）及び課題図（機械装置を組み立てた状態の図面）から、指定された部品図を手書きにより作成する。
　試験時間　５時間

２級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
　実技試験問題及び課題図（機械装置を組み立てた状態の図面）から、指定された部品図を手書きにより作成する。　試験時間　４時間

３級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
　実技試験問題及び課題図（機械装置を組み立てた状態の図面）から、指定された部品図を手書きにより作成する。　試験時間　３時間

機械・プラント製図（機械製図ＣＡＤ作業）

１級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
　実技試験問題（計算問題を含む）及び課題図（機械装置を組み立てた状態の図面）から、指定された部品図をCADにより作成する。
　試験時間　５時間

２級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
　実技試験問題及び課題図（機械装置を組み立てた状態の図面）から、指定された部品図をCADにより作成する。　試験時間　４時間

３級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
　実技試験問題及び課題図（機械装置を組み立てた状態の図面）から、指定された部品図をCADにより作成する。　試験時間　３時間

強化プラスチック成形（ビニルエステル樹脂積層防食作業）

１級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
　ビニルエステル樹脂を用いて、試験台の床面、立ち上り面、コンクリート面、鋼板面、コーナ、円柱及び天井面の積層防食作業を行い、作業記録書を提出する。
　標準時間　５時間30分　　打切り時間　６時間

２級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
　ビニルエステル樹脂を用いて、試験台の床面、立ち上り面、コンクリート面、鋼板面、コーナ及び天井面の積層防食作業を行い、作業記録書を提出する。　標準時間　５時間　　打切り時間　５時間30分

金属材料試験（機械試験作業）

１級　次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
　⑴　製作等作業試験は、引張試験、硬さ試験機の精度検査、硬さ試験及び衝撃試験について行う。
　標準時間　１時間25分　　打切り時間　１時間40分
　⑵　計画立案等作業試験は、各種試験方法、点検保守の方法、測定値計算等について行う。　試験時間　１時間30分

２級　次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
　⑴　製作等作業試験は、引張試験、硬さ試験及び衝撃試験について行う。　標準時間　１時間５分　　打切り時間　１時間20分
　⑵　計画立案等作業試験は、簡単な各種試験方法、点検保守の方法、測定値計算等について行う。　試験時間　１時間30分

金属材料試験（組織試験作業）

１級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
　顕微鏡組織試験（組織写真撮影を含む）、顕微鏡組織判定、マクロ組織及び破面の判定、硬化層深さ測定、結晶粒度判定、非金属介在物の顕微鏡試験について行う。　試験時間　３時間

２級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
　顕微鏡組織試験、顕微鏡組織判定、マクロ組織及びサルファプリント試験結果の判定、硬化層深さ測定、結晶粒度判定について行う。
　試験時間　１時間55分

空気圧装置組立て（空気圧装置組立て作業）

１級　次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。
　⑴　判断等試験は、空気圧回路図の判定、検出器（センサ）の判定、空気圧アクチュエータの判定等について行う。
　試験時間　45分
　⑵　計画立案等作業試験は、空気圧回路図の読図、装置の調整及び保守点検方法、空気圧装置に関する計算等について行う。
　試験時間　２時間

２級　次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。
　⑴　判断等試験は、検出器（センサ）の判定、電磁弁の判定、空気圧機器の判定等について行う。　試験時間　45分
　⑵　計画立案等作業試験は、簡単な空気圧回路図の読図、装置の調整及び保守点検方法、空気圧装置に関する計算等について行う。
　試験時間　２時間

建築大工（大工工事作業）

１級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
　隅木小屋組の平面図、隅木小屋組のひよどり栓さし隅木及び配付たる木の現寸展開図を作成し、木ごしらえ及び墨付けをした後、加工組立てを行う。　標準時間　４時間50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。
　屋根筋かいを用いた小屋組の平面図、振たる木、屋根筋かいの現寸展開図及び基本図を作成し、木ごしらえ及び墨付けをした後、加工組立てを行う。
　標準時間　３時間30分　　打切り時間　３時間45分

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

広告美術仕上げ（広告面ペイント仕上げ作業）

１級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
　与えられた課題テーマに合ったデザイン原稿を考案し、レイアウト、レタリング及び調色をして広告面を仕上げる。
　標準時間　５時間　　打切り時間　５時間30分

２級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
　与えられた図柄を使用し、レイアウト、レタリング、調色等の作業によって、課題テーマに合った広告面を仕上げる。
　標準時間　５時間　　打切り時間　５時間30分

広告美術仕上げ(広告面粘着シート仕上げ作業)

1級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

与えられたアルミニウム複合板(1800mm×450mm×3mm)の光沢面に、仕様及び割付け図に基づき、課題(現代的なデザインのもの)を製作する。　試験時間　5時間

2級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

与えられたアルミニウム複合板(1800mm×450mm×3mm)の光沢面に、仕様及び割付け図に基づき、課題(現代的なデザインのもの)を製作する。　試験時間　4時間

3級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

与えられたアルミニウム複合板(900mm×600mm×3mm)の光沢面に、仕様及び割付け図に基づき、課題(現代的なデザインのもの)を製作する。　試験時間　3時間

工場板金(機械板金作業)　特別教育

1級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

2級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

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

工場板金(数値制御タレットパンチプレス板金作業)　特別教育

1級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

作業1　課題図面に基づき展開図、NCデータ、プログラムリストを作成する。

自動プログラミング装置(CAD/CAM)を使用する場合

標準時間　1時間30分　打切り時間　2時間

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

標準時間　3時間　打切り時間　3時間30分

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

B　追加図面に従って、作業2Aで作成した製品にMDI又はプログラム入力により穴加工を追加する。

標準時間　40分　打切り時間　50分

2級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

作業1　課題図面に基づき、展開図、NCデータ、プログラムリストを作成する。

自動プログラミング装置(CAD/CAM)を使用する場合

標準時間　1時間30分　打切り時間　2時間

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

標準時間　2時間30分　打切り時間　3時間

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

B　追加図面に従って、作業2Aで作成した製品にMDI又はプログラム入力により穴加工を追加する。

標準時間　40分　打切り時間　50分

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

コンクリート圧送施工(コンクリート圧送工事作業)

1級　次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

⑴　判断等試験は、写真、イラスト等を利用して、コンクリートポンプに関する設問、工事の計画と実施に関する設問、コンクリートの性質に関する設問等について行う。　試験時間　50分

⑵　計画立案等作業試験は、コンクリートポンプの性能と圧送計画、コンクリートの圧送条件・計画、コンクリートの品質、配管計画及び作業等について行う。　試験時間　2時間

2級　次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

⑴　判断等試験は、写真、イラスト等を利用して、コンクリートポンプに関する設問、工事の計画と実施に関する設問、コンクリートの性質に関する設問等について行う。　試験時間　50分

⑵　計画立案等作業試験は、コンクリートの性質、スクイズ式コンクリートポンプの構造、コンクリートポンプ車の点検・検査、コンクリートの圧送条件・計画等について行う。　試験時間　2時間

サ行

シーケンス制御(シーケンス制御作業)

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。

⑴　製作等作業試験は、指示された仕様に基づいて配線作業を行い、回路を完成させた後、プログラマブルコントローラ(PLC)にプログラムを入力し作動させる。

標準時間　2時間10分　打切り時間　2時間30分

⑵　計画立案等作業試験は、プログラマブルコントローラ(PLC)のプログラミングとシステム設計に関することについて行う。

試験時間　1時間

2級　次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

⑴　製作等作業試験は、指示された仕様に基づいて配線作業を行い、回路を完成させた後、プログラマブルコントローラ(PLC)にプログラムを入力し作動させる。

標準時間　2時間　打切り時間　2時間20分

⑵　計画立案等作業試験は、プログラマブルコントローラ(PLC)のプログラミングとシステム設計に関することについて行う。

試験時間　1時間

3級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

指示された仕様に基づいて配線作業を行い、回路を完成させた後、プログラマブルコントローラ(PLC)にプログラムを入力し作動させる。　標準時間　1時間35分　打切り時間　1時間55分

自動販売機調整(自動販売機調整作業)

1級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

⑴　キャビネット部、搬出装置部及び制御装置部(部品をサブ基板に組み込む。)を組み立て、自動販売機が正しく動作するように調整する。

⑵　当日配付される「設定データ一覧」のデータを入力する。

⑶　検査成績表の作成を行う。

標準時間　1時間55分　打切り時間　2時間10分

2級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

⑴　キャビネット部、搬出装置部及び制御装置部を組み立て、自動販売機が正しく動作するように調整する。

⑵　当日配付される「設定データ一覧」のデータを入力する。

⑶　検査成績表の作成を行う。

標準時間　1時間55分　打切り時間　2時間10分

製本(製本作業)　特別教育

1級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

A5判アジロ上製丸背仕立て書籍の製本を行い、表紙の箔押しを行う。　標準時間　5時間　打切り時間　5時間30分

2級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

次の⑴と⑵のうち、いずれか一つを選択して行う。

⑴課題A:雑誌製本

A判の本文を、機械を用いて無線綴じ製本を行う。

標準時間　2時間40分　打切り時間　3時間10分

⑵　課題B:裁ち合わせ中綴じ製本

与えられた材料を用いて、裁ち合わせ中綴じの製本を行う。

標準時間　2時間　打切り時間　2時間30分

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

造園(造園工事作業)

3級　次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。

⑴　製作等作業試験

指定された区画内に竹垣製作、縁石敷設及び敷石敷設、植栽の作業を行う。

標準時間　2時間　打切り時間　2時間30分

⑵　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

鍛造(ハンマ型鍛造作業)

1級　次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

⑴　製作等作業試験は、金型をハンマ型鍛造機に取り付け、調整のための試し打ちを行った後、原則として3工程以上の熱間鍛造を行う。また、試験時間外に鋼材の目視温度測定を行う。

標準時間　1時間10分～2時間　打切り時間　1時間30分～2時間20分

⑵　計画立案等作業試験は、製品の検査、材料の加工、材料の加熱、製品の欠陥判別等について行う。　試験時間　1時間

２級　次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
⑴　製作等作業試験は、金型をハンマ型鍛造機に取り付け、調整のための試し打ちを行った後、原則として２工程以上の熱間鍛造を行う。また、試験時間外に鋼材の目視温度測定を行う。
標準時間　１時間10分～２時間
打切り時間　１時間30分～２時間20分
⑵　計画立案等作業試験は、簡単な製品の検査、材料の加工、材料の加熱、製品の欠陥判別等について行う。　試験時間　１時間

テクニカルイラストレーション（テクニカルイラストレーション手書き作業）
３級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
第三角法で描かれた課題図から、等角投影図（等測投影図）で、立体外観図（姿図）を作成する。　試験時間　２時間

テクニカルイラストレーション（テクニカルイラストレーションCAD作業）
３級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
第三角法で描かれた課題図から、等角投影図（等測投影図）で、立体外観図（姿図）をCAD（グラフィックソフトを含む。）により作成する。　試験時間　２時間

鉄筋施工（鉄筋施工図作成作業）
１級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
２階建て鉄筋コンクリート造の建築物の基礎伏図、はり・床伏図、各部断面リスト等に基づき、作図例に従って、柱、大ばり及び小ばりの鉄筋施工図並びに加工絵符の作成について行う。
試験時間　３時間
２級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
２階建て鉄筋コンクリート造の建築物のはり・床伏図、断面リスト等に基づき、作図例に従って、スラブの鉄筋施工図及び加工絵符の作成について行う。　試験時間　２時間30分
３級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
小規模な２階建て鉄筋コンクリート造の建築物のはり・床伏図、断面リスト等に基づき、作図例に従って、スラブの鉄筋施工図及び加工絵符の作成について行う。　試験時間　２時間

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

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

電気製図（配電盤・制御盤製図作業）
１級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
⑴　高圧受電設備の部品表を完成し、動力変圧器二次側の短絡電流値を求め、整定表及び過電流保護協調曲線、高圧・低圧回路の主回路概略単線接続図を作成する。
⑵　非常用発電設備（高圧用）及びその負荷となる電動機（高圧用）を制御する展開接続図を作成する。　試験時間　５時間
２級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
⑴　高圧・フィーダ回路を収納する閉鎖配電盤の扉正面図を作成する。
⑵　２台の既設ポンプ用三相かご形誘導電動機のうち、１台を省エネのためインバータ装置付きに改造した場合の展開接続図をCWD方式で作成する。　試験時間　５時間
３級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
制御盤の外形図、誘導電動機起動用の主回路及び制御回路の展開接続図を作成するとともに電気用図記号表等を完成させる。（製図に使用する数字・英字の書体は、JISのB形直立体による。テンプレートを使わずに手書きとする予定。）　試験時間　３時間

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

時計修理（時計修理作業）
１級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
⑴　アナログ水晶腕時計［中３針、日カレンダー付き］の分解、部品交換（巻真）、洗浄、組立て、注油、調整、りゅうず操作、測定等を行い、指定された要求精度及び要求事項の範囲内におさめる。
⑵　機械式腕時計［中３針、日・曜カレンダー付き（自動巻式＜手巻あり＞）、秒停止あり］の分解、洗浄、組立て、注油、調整、りゅうず操作、測定等を行い、指定された要求精度及び要求事項の範囲内におさめる。　試験時間　４時間30分
２級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
アナログ水晶腕時計［中３針、日カレンダー付き］の分解、部品交換（巻真）、洗浄、組立て、注油、調整、りゅうず操作、測定等を行い、指定された要求精度及び要求事項の範囲内におさめる。
標準時間　３時間　　打切り時間　４時間
３級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
アナログ水晶腕時計のバンドの取外し・取付け・こま詰め・中留長さ調整、電池及び裏ぶたパッキンの取外し・取付け、測定、化粧箱の包装等を行う。
標準時間　１時間　　打切り時間　１時間20分

塗装（鋼橋塗装作業）
１級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
⑴　電動工具及び手工具による旧塗膜除去作業
⑵　塗料の調合作業
⑶　旧塗膜を除去した面の塗装作業
⑷　塗膜厚測定作業　　試験時間　１時間
２級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
⑴　電動工具及び手工具による旧塗膜除去作業
⑵　塗料の調合作業
⑶　旧塗膜を除去した面の塗装作業　　試験時間　50分

ナ行

農業機械整備（農業機械整備作業）
１級　次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
⑴　製作等作業試験は、電気回路の不良箇所の判定、トラクタの不良箇所の整備、電気回路の配線、傾斜検出センサによる出力電圧の測定、トラクタのバッテリ電圧・充電電圧の測定及びトラクタの点検について行う。　試験時間　50分
⑵　計画立案等作業試験は、トラクタ、コンバイン、乾燥機等に関し、予防・保守整備、工数見積り及び溶接等の基礎技能について行う。また、乾燥機及びコンバインに関し、故障箇所の発見、故障箇所の整備、点検・調整及び機能の確認について行う。
試験時間　１時間
２級　次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
⑴　製作等作業試験は、電気回路の不良箇所の判定、電磁バルブの整備、電気回路の配線、インジェクションノズルの噴射圧力の調整、可変抵抗器の回転角度による抵抗測定、導線の導通テスト及び抵抗測定、トラクタの点検について行う。　試験時間　１時間５分
⑵　計画立案等作業試験は、トラクタ、コンバイン、乾燥機等に関し、予防・保守整備及び溶接等の基礎技能について行う。また、乾燥機及びコンバインに関し、故障箇所の発見、故障箇所の整備、点検・調整及び機能の確認について行う。　試験時間　１時間

ハ行

配管（建築配管作業）
１級　次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
⑴　製作等作業試験は、給水配管図に従い、エルボ、T（チーズ）等の管継手を使用して配管用炭素鋼鋼管、水道用硬質ポリ塩化ビニル管及び銅管の組立てを行う。
標準時間　３時間30分　　打切り時間　３時間50分
⑵　計画立案等作業試験は、配管図から材料を拾い出して、材料表を作成する。　試験時間　２時間
２級　次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
⑴　製作等作業試験は、給水配管図に従い、エルボ、T（チーズ）等の管継手を使用して配管用炭素鋼鋼管、水道用硬質ポリ塩化ビニル管及び銅管の組立てを行う。
標準時間　２時間30分　　打切り時間　２時間50分
⑵　計画立案等作業試験は、配管図から材料を拾い出して、材料表を作成する。　試験時間　２時間

3級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
　給水配管図に従い、エルボ、T(チーズ)等の管継手を使用して配管用炭素鋼鋼管及び水道用硬質ポリ塩化ビニル管の組立てを行う。
⑴　作業１(配管用炭素鋼鋼管の切断・ねじ切り加工作業)
　配管用炭素鋼鋼管の切断・ねじ切り加工作業を行う。
標準時間　15分　　打切り時間　20分
⑵　作業２(配管用炭素鋼鋼管及び水道用硬質ポリ塩化ビニル管の組立作業等)
　エルボ、T(チーズ)等の管継手を使用して配管用炭素鋼鋼管及び水道用硬質ポリ塩化ビニル管の組立てを行う。
標準時間　1時間45分　　打切り時間　2時間

配管(プラント配管作業)　免許又は技能講習(鋼管課題の場合)　特別教育(鋼管課題の場合)
1級　次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
⑴　製作等作業試験は、配管用炭素鋼鋼管(3B)又は水道用硬質ポリ塩化ビニル管(呼び径75)等をエルボ、フランジ等の管継手で組み立て、アーク溶接の仮付け又は接着によりプラント配管系統の一部を製作する作業を行う。
標準時間　4時間　　打切り時間　4時間30分
⑵　計画立案等作業試験は、アイソメ図の作成及び作業手順、アイソメ図等による工数等の見積りについて行う。試験時間　2時間
2級　次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
⑴　製作等作業試験は、配管用炭素鋼鋼管(3B・2B)又は水道用硬質ポリ塩化ビニル管(呼び径75・呼び径50)等をエルボ、フランジ等の管継手で組み立て、アーク溶接の仮付け又は接着によりプラント配管系統の一部を製作する作業を行う。
標準時間　3時間30分　　打切り時間　4時間
⑵　計画立案等作業試験は、配管図による材料取り及び現図型取りについて行う。　試験時間　2時間

㈱　製作等作業試験で鋼管課題の場合
(鋼管課題とは、配管用炭素鋼鋼管を使用する製作等作業試験問題を示す。)
①　1、2級とも、労働安全衛生法に基づくガス溶接作業主任者免許証又はガス溶接技能講習修了証その他資格を証する書面の携帯を要する。
②　1、2級とも、アーク溶接等の作業に関し労働安全衛生法に基づく安全又は衛生のための特別の教育を修了した証明書等の原本若しくは写しの提示、又は特別の教育と同等の知識及び技能を有していることの申告を要する。

パン製造(パン製造作業)
1級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
　指定配合で、水の配合割合を各自決定したうえで、各材料の使用量を算出する。各材料の計量を行った後、直捏生地法(ストレート法)によってミキシング、発酵及び焼成を行い、山型(イギリス)食パンを指定の型を用いて4本作る。
　発酵時間中には、強力粉及び中力粉の2種類の小麦粉のうちから強力粉の選定を行う。
標準時間　4時間40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。
　支給した材料に加え、計量したイーストと水で生地を作製し、直捏生地法(ストレート法)によってミキシング、発酵及び焼成を行い、山型(イギリス)食パンを指定の型を用いて3本作る。
　発酵時間中には、強力粉及び中力粉の2種類の小麦粉のうちから強力粉の選定を行う。
標準時間　3時間40分　　打切り時間　4時間

半導体製品製造(集積回路チップ製造作業)
1級　次に掲げる判断等試験を行う。
　エッチング、フォトリソグラフィ、CVD、スパッタリング、酸化拡散、熱処理及び測定装置、イオン注入、薬品・ガス(洗浄)、防塵管理・ユーティリティ管理、CMP等に関する判定等について行う。
試験時間　1時間30分
2級　次に掲げる判断等試験を行う。
　エッチング、フォトリソグラフィ、CVD、スパッタリング、酸化拡散、熱処理及び測定装置、イオン注入、薬品・ガス(洗浄)、防塵管理・ユーティリティ管理、CMP等に関する判定等について行う。
試験時間　1時間30分

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

婦人子供服製造(婦人子供既製服縫製作業)
1級　次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
⑴　製作等作業試験は、持参した裁断済みの試験用材料により、婦人用ジャケット2着を製作する。　試験時間　5時間
⑵　計画立案等作業試験は、製品の縫製作業工程図について行う。ただし、デザイン画等は、試験当日に試験場で解答用紙とともに配付する。　試験時間　1時間
2級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
　持参した裁断済みの試験用材料により、前あきワンピース2着を製作する。　試験時間　4時間

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

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

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

縫製機械整備(縫製機械整備作業)
1級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
　工業用2本針本縫い針送り自動糸切りミシン、工業用3本針飾り偏平縫いミシン又は家庭用コンピュータ式ジグザグ本縫いミシンのうち、受検者が選択した種類の中から試験場で指定された1機種について分解、組立て、高精度を要する調整及び試縫いを行う。
標準時間　1時間45分　　打切り時間　2時間
2級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
　工業用高速直針オーバーロックミシン、工業用1本針本縫い自動糸切りミシン、工業用1本針本縫い総合送りミシン及び家庭用コンピュータ式ジグザグ本縫いミシンのうち、受検者が選択した種類の中から試験場で指定された1機種について分解、組立て、調整及び試縫いを行う。　標準時間　1時間45分　　打切り時間　2時間

ヤ行

油圧装置調整(油圧装置調整作業)
1級　次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
⑴　製作等作業試験は、油圧装置(ベースにブラケット2個)の据付け(心出し)を行う。
標準時間　1時間　　打切り時間　1時間20分
⑵　計画立案等作業試験は、油圧回路図の読図及び作成、油圧装置の運転調整及び故障発見、油圧機器の機能等について行う。
試験時間　2時間
2級　次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
⑴　製作等作業試験は、油圧装置(ベースにブラケット1個)の据付け(心出し)を行う。
標準時間　1時間　　打切り時間　1時間20分
⑵　計画立案等作業試験は、油圧回路図の読図及び作成、油圧装置の運転調整及び故障発見、油圧機器の機能等について行う。
試験時間　2時間

ラ行

冷凍空気調和機器施工（冷凍空気調和機器施工作業）免許又は技能講習

1級　次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

⑴　製作等作業試験は、銅管及び継手を使用して、フレア加工、曲げ加工、ろう付け等により立体的な冷凍空調設備の配管作業及び気密試験を行う。　標準時間　1時間30分　　打切り時間　2時間

⑵　計画立案等作業試験は、冷凍空気調和機器の機能、構造及び故障の発見等について行う。　　試験時間　1時間30分

2級　次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

⑴　製作等作業試験は、銅管及び継手を使用して、フレア加工、曲げ加工、ろう付け等により平面的な冷凍空調設備の配管作業及び気密試験を行う。　標準時間　1時間30分　　打切り時間　2時間

⑵　計画立案等作業試験は、冷凍空気調和機器の機能、構造及び故障の発見等について行う。　　試験時間　1時間30分

㈱　**製作等作業試験については、1、2級とも、労働安全衛生法に基づくガス溶接作業主任者免許証又はガス溶接技能講習修了証その他資格を証する書面の携帯を要する。**

3級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

銅管及び継手を使用して、フレア加工、曲げ加工等により冷凍空調設備の配管作業を行う。

標準時間　1時間30分　　打切り時間　2時間

ロープ加工（ロープ加工作業）

2級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

ワイヤロープを使用して、玉掛索及びショートスプライスによるエンドレス索を製作する。

標準時間　2時間20分　　打切り時間　2時間35分

ワ行

和裁（和服製作作業）

1級　次に示す作業1（女子用付下げあわせ長着の縫製）及び作業2（部分縫い）を行う。

作業1　ア　表地は、正絹のちりめん又はりんずの付下げ（訪問着も可）とし、上前身ごろと衽に模様合わせ（ぼかし模様のみは除く）のあるものとする。

イ　裏地は、正絹とする。

ウ　事前に縫い上げて持参するものは、次のとおりとする。ただし、手縫いで行う。

右袖（しつけ含む）と表裏の素縫い（表裏のえり付けと共えり掛け（しつけ含む）を含む。）まで。

（胴裏大巾の場合、背縫いは自由とする。通し裏は、使用できない。）

エ　試験場で行うものは、次のとおりとする。

左袖と裾合わせからたたみ上げまで。

作業2　部分縫いは、表地（検印のあるもの）に色物のしんもす、裏地（検印のあるもの）に白のしんもすを用いて、都えりの上前を縫製する。　　試験時間　6時間

2級　女子用あわせ長着の縫製を行う。

ア　表地は、正絹のちりめん、羽二重又はりんず（紬又はこれに類似したものを除く）とする。

イ　裏地は、正絹とする。

ウ　事前に縫い上げて持参するものは、次のとおりとする。ただし、手縫いで行う。

両袖（しつけ含む）と表裏の素縫い（表裏のえり付けと共えり掛け（しつけ含む）を含む。）まで。

（胴裏大巾の場合、背縫いは自由とする。通し裏は、使用できない。）

エ　試験場で行うものは、次のとおりとする。

裾合わせからたたみ上げまで。　　試験時間　4時間30分

3級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

表地は自由、芯地は自由（胴裏の付くものは、裏地自由）とし、身ごろ・たてえり（下えり）付けをし、右そでを事前に縫い上げたもの（えり先布を付ける場合は、事前に付けておく）を持参し、試験場において、えり付け、まとめ等を行い、女子用そで無双あわせ長じゅばん又は胴抜き長じゅばんを仕立てる。

標準時間　3時間　　打切り時間　3時間30分

12 技能検定関係書籍のご案内

千葉県技能士会連合会において、以下の職種についての書籍の取扱いがあります。
（中央職業能力開発協会、雇用問題研究会 発行）

千葉県技能士会連合会　検索

購入方法等の詳細は千葉県技能士会連合会のホームページをご覧ください。

索引	職種
か	型枠施工
	ガラス施工
	かわらぶき
き	機械加工
	機械検査
	機械・プラント製図
	金属材料試験
	金属熱処理
	金属プレス加工
く	空気圧装置組立て
け	建設機械整備
	建築図面製作

索引	職種
け	建築大工
	建築板金
さ	左官
	サッシ施工
し	仕上げ
そ	造園
た	ダイカスト
	タイル張り
	畳製作
て	テクニカルイラストレーション
	鉄筋施工
	鉄工

索引	職種
て	電気機器組立て
	電子機器組立て
と	塗装
	とび
ね	熱絶縁施工
は	配管
	半導体製品製造
ふ	プラスチック成形
ほ	防水施工
め	めっき
ゆ	油圧装置調整
れ	冷凍空気調和機器施工

※技能検定関係書籍は他の出版社からも発行されており、上表以外の職種についても取扱いがされていることがあります。
なお、当協会においては他の出版社の情報はありませんので、ご自身で御確認ください。

13 技能検定についてのよくある質問

Q１．過去の試験問題を見たいのですが。

Ａ１．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（https://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。

Q２．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。

Ａ２．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。

Q３．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。

Ａ３．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。

Q４．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）

Ａ４．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。

Q５．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。

Ａ５．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、技能検定合格となるには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。

Q６．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。

Ａ６．受検申請の内容に変更があった場合は、Ｐ26（様式１）申請書記入内容変更届を提出してください。

Q７．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。

Ａ７．一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。

Q８．試験日、試験会場は決まっていますか。

Ａ８．学科試験日はＰ16 10 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。決定後受検票にて通知します。
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。決定後受検票にて通知します。
また、当協会ホームページ〔https://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Ｐ16 10 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。発送日は、当協会ホームページから確認できます。

Q９．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。

Ａ９．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。

Ａ10．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。Ｐ６ 4 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、当協会ホームページにて情報提供します。

Q11．技能検定合格の内容が記載されたカードが欲しい。

Ａ11．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。 技能検定　千葉県

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ましたので、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15年（2003年）１月１日以降に生まれた方で事業主または学校長・訓練施設長の推薦のある方。
（技能検定受検資格がある場合は、技能検定の受検を兼ねて申し込むこともできます。）

2　競技職種

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

競技職種名	対応検定職種（作業）名	概要掲載ページ
機械製図	機械・プラント製図（機械製図CAD作業）	P20
建築大工	建築大工（大工工事作業）	P20
時計修理	時計修理（時計修理作業）	P22
配管	配管（建築配管作業）	P22
冷凍技術	冷凍空気調和機器施工（冷凍空気調和機器施工作業）	P24

3　参加手数料

18,200円

4　特典

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

5　参加申込の方法

技能五輪千葉県地方大会に参加を申込みされる場合は、参加申込書を配布しますので、事業所・学校等の担当者より当協会宛に連絡をください。そのうえで、参加申込書に必要事項を記入のうえ、P3**2**受検申請の手続きに従って申し込んでください。
★参加申込書取り寄せ連絡先〈kentei@chivada.or.jp〉
なお、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級と記入のうえ下の「２級受検で五輪予選を兼ねる場合」欄にチェック（✓）を記入し、P3**2**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

P2**1**技能検定実施日程のとおり

7　全国大会への推薦

千葉県地方大会において優秀な成績を修めた方は、全国大会に推薦されます。なお、全国大会に出場される選手で出場時に中小企業所属または学生・訓練生の方については、材料費、旅費、宿泊費等の助成制度があります。

8　その他

・全国大会の一部の競技職種においては、一定の基準を上回った成績を修めた場合に、１級または単一等級の実技試験の免除資格が付与されます。（昨年度の対象競技職種は普通旋盤作業、フライス盤作業、曲げ板金作業、家具手加工作業、とび作業など）
・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。