

令和8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

令和8年度（前期）対象職種

製造業関係	印 刷	化学分析	家具製作	機械加工	機械検査(3級)	金属熱処理
	金属プレス加工	工場板金	仕 上 げ	建具製作	鋳 造	鉄 工
	電気機器組立て	電子機器組立て	非接触除去加工	婦人子供服製造	プラスチック成形	め っ き
建設業関係	園芸装飾	建築板金	左 官	サッシ施工	造 園	タイル張り
	畳 製 作	築 炉	塗 装	と び	内装仕上げ施工	熱絶縁施工
	表 装	ブロック建築	防 水 施 工	路面標示施工	建築大工(3級)	
そ の 他	産業車両整備	建設機械整備	フラワー装飾	産 業 洗 浄		

令和8年度（前期）受検申請受付期間

令和8年4月6日(月)～4月17日(金)

※人数制限事前エントリー期間 4月2日(木)～4月7日(火)

人数制限
対象職種

建設機械整備	産業車両整備	築 炉	鋳 造
電気機器組立て(配電盤・制御盤組立て作業)		家具製作(家具機械加工作業)	
塗装(建築塗装作業)	と び	防 水 施 工	路面標示施工



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4月2日(木)～4月7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4月6日(月)～4月17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6月3日(水)

- 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6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

実 技 試 験

- 3級(金属熱処理を除く)
6月10日(水)から8月9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)
6月10日(水)から9月9日(水)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

- 3級(金属熱処理を除く)
令和8年8月28日(金)
- 1級・単一等級・2級・3級(金属熱処理)
令和8年10月2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
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
内装仕上げ施工（鋼製下地工事作業）	千葉県内装仕上工事業協会
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）

(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4月2日(木)～4月7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）〉	塗装（建築塗装作業）
家具製作（家具機械加工作業）	とび（とび作業）
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）
鋳造（鋳鉄鋳物鋳造作業）	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）
電気機器組立て（配電盤・制御盤組立て作業）	路面標示施工（溶融ペイントハンドマーカール作業）

(1) 受付期間

令和8年4月6日(月)～4月17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	
□ 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（ゼロイチキュー店）（店番019）
預 金 種 目	当座
□ 座 番 号	0124003
□ 座 名 義	千葉県職業能力開発協会 （チバケンシヨクギョウノウリョクカイハツキョウカイ）

- ≪注意≫ 1. 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。

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

<input type="checkbox"/> ア. 受検申請書・写真票	} 必ず必要なもの	
<input type="checkbox"/> イ. 本人確認書類		
<input type="checkbox"/> 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	<input type="checkbox"/> 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	<input type="checkbox"/> 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	<input type="checkbox"/> 下位の等級の合格証書の写し
	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)	<input type="checkbox"/> <ul style="list-style-type: none"> • 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
	E. 高等学校・大学・訓練校・専門学校の 在校生	<input type="checkbox"/> 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. 千葉県内在住で千葉県外 (他都道府県) の学校に在学	<input type="checkbox"/> 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)
	G. 職業訓練指導員免許取得	<input type="checkbox"/> 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	<input type="checkbox"/> 求職者支援訓練修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	<input type="checkbox"/> 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	<input type="checkbox"/> 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
詳細はP5・P6をご覧ください。		

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

P13⑨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、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。）
- ④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）
- 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》 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

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

P3⑫（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（P12⑬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（P11⑭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P21技能検定実施日程を参照）。

※受検資格はP96受検資格参照

※的確でないとは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P1610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工. 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。

3 個人情報取扱について

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

①技能検定に関わること

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P32(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	①
	学生・訓練生 * 4	25歳以上		12,100	②
		25歳未満 * 2	千葉県内在住又は千葉県内在学* 5	3,100	③
			千葉県外在住かつ千葉県外在学	12,100	④
学科 のみ (受検区分 A乙 又は B)				3,100	

○3級を受検の方

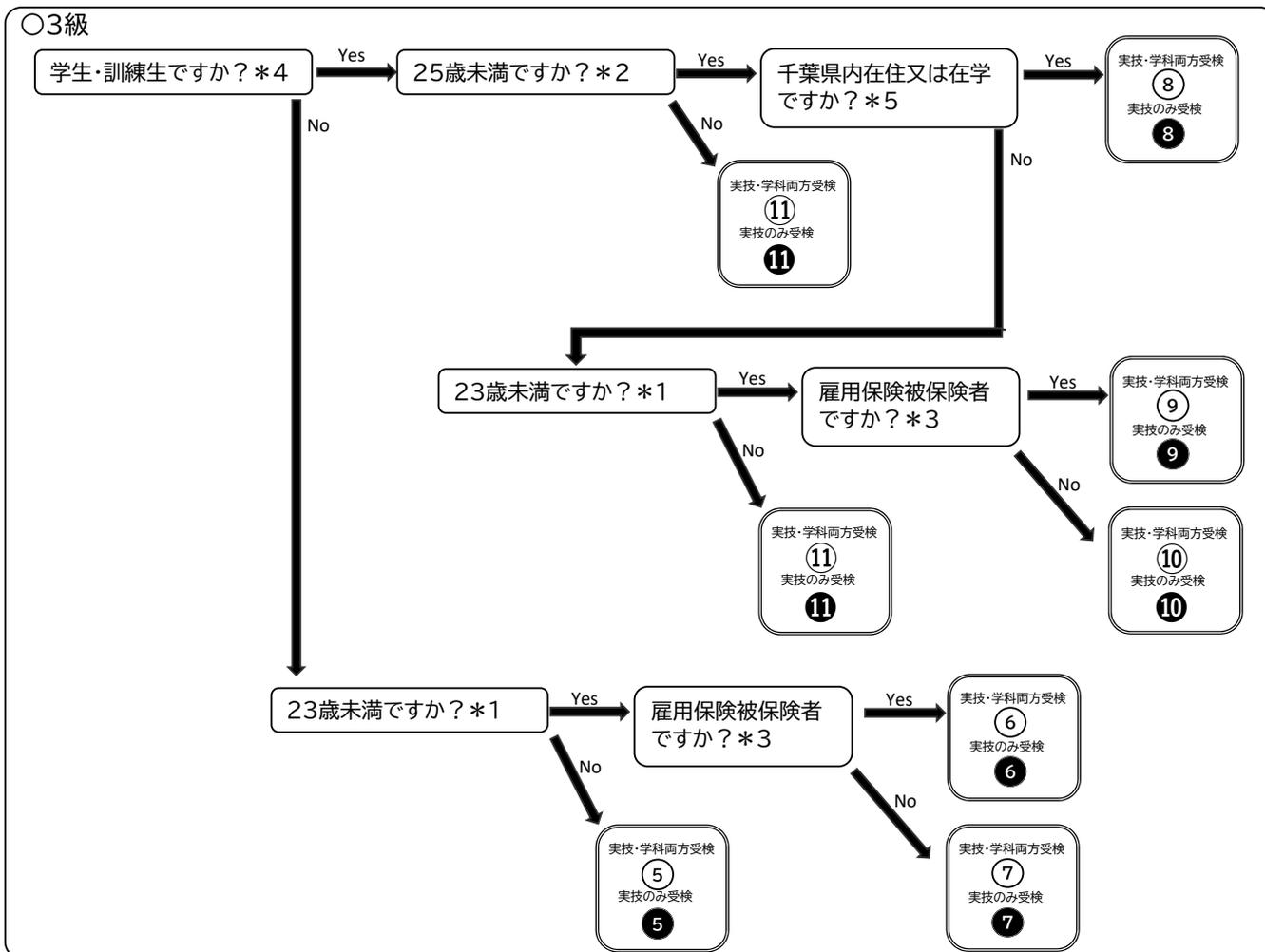
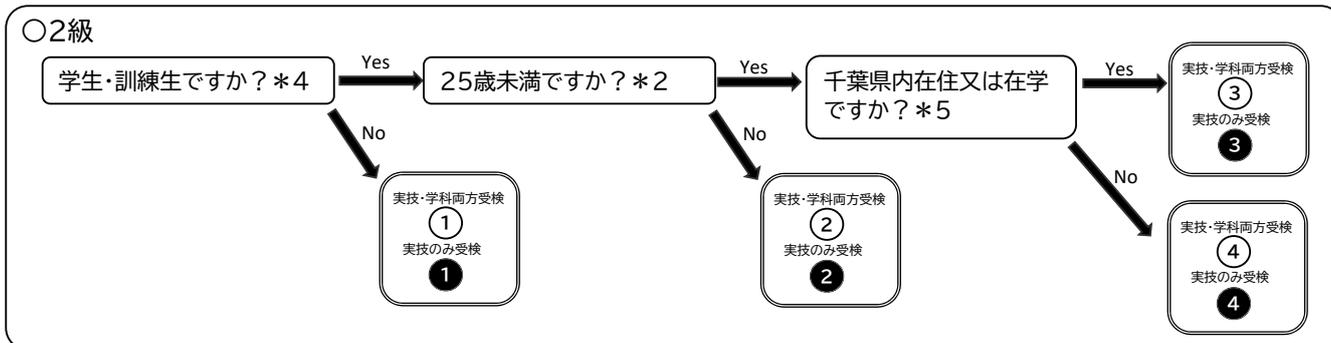
受ける試験	学生・訓練生	年齢	居住地及び学校所在地	雇用保険	受検手数料	No.
実技 と 学科 の両方 (受検区分 A甲)	学生・訓練生ではない	23歳以上			21,300	⑤
		23歳未満 * 1		雇用保険被保険者* 3	12,300	⑥
				雇用保険被保険者ではない	16,800	⑦
	学生・訓練生 * 4	25歳未満 * 2	千葉県内在住又は千葉県内在学* 5		6,200	⑧
		23歳未満 * 1		雇用保険被保険者* 3	6,200	⑨
				雇用保険被保険者ではない	10,700	⑩
実技 のみ (受検区分 A丙 又は C)	学生・訓練生ではない	23歳以上			18,200	⑤
		23歳未満 * 1		雇用保険被保険者* 3	9,200	⑥
				雇用保険被保険者ではない	13,700	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		3,100	⑧
		23歳未満 * 1		雇用保険被保険者* 3	3,100	⑨
	雇用保険被保険者ではない		7,600	⑩		
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工、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工、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する者
 - (2) 職業能力開発校（県立テクノスクール等）に在籍する者（短期課程の普通職業訓練を受けている者を除く）
 - (3) 職業能力開発短期大学校、職業能力開発大学校、職業能力開発促進センター、障害者職業能力開発校に在籍する者（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者
- * 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工、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。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		7			3		
専門高校・専修学校（大学入学資格付与課程に限る）卒業*	0	0		6			1		
大学（専門職大学前期課程修了者を除く）・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・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* 専門職大学前期課程修了*	0	0		5			0		
普通課程の普通職業訓練修了* (注10)	2,800時間以上	0		4	4	2	0		
	2,800時間未満	0		5			1		
短期課程の普通職業訓練修了* (注10)	700時間以上	0 (注7)	0	6			1		
専修学校(注5)又は各種学校卒業* (厚生労働大臣指定のものに限る)	3,200時間以上	0 (注8)		4			0	5	
	1,600時間以上	0 (注8)		5			1		
	800時間以上	0 (注8)		6			1		
専門課程又は特定専門課程の高度職業訓練修了* (注10)	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10)	0	0			1		0		
指導員養成課程の指導員養成訓練修了* (注10)	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10)	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. 必要な実務経験年数とは、申請書受付締切日（4月17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職業訓練を受けている（訓練中の）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. 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。
 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。(P 11 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
	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
き	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
	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	
		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	
		建築科	建築科 枠組壁建築科	
	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	
	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	
	ひ	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
ふ	プラスチック成形	機械科 電気科 工業化学科	プラスチック製品科	
	フラワー装飾	園芸科 フラワーデザイン科 フラワービジネス科	フラワー装飾科	
	ブロック建築	建築科	ブロック建築科	
	粉末冶金	や金科 金属工学科 機械科	鑄造科	
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工、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	
	建築士法による木造建築士試験に合格した方、又は木造建築士の免許を受けた方	建築大工、枠組壁建築の学科試験	1級、2級又は単一等級	
製菓衛生師法による製菓衛生師試験に合格した方		菓子製造の学科試験の一部	1級又は2級	食品一般及び菓子一般
技能照査	応用課程又は特定応用課程の高度職業訓練における技能照査の合格後、5年以上の実務経験を有する方	相当する検定職種の学科試験	特級、1級、2級、3級又は単一等級	
	応用課程又は特定応用課程の高度職業訓練における技能照査の合格後、2年以上の実務経験を有する方	相当する検定職種の学科試験	1級、2級、3級又は単一等級	
	応用課程又は特定応用課程の高度職業訓練における技能照査に合格した方	相当する検定職種の学科試験	2級、3級又は単一等級	
	専門課程又は特定専門課程の高度職業訓練における技能照査の合格後、4年以上の実務経験を有する方	相当する検定職種の学科試験	1級、2級、3級又は単一等級	
	専門課程又は特定専門課程の高度職業訓練における技能照査の合格後、1年以上の実務経験を有する方	相当する検定職種の学科試験	2級、3級又は単一等級	
	専門課程又は特定専門課程の高度職業訓練における技能照査に合格した方	相当する検定職種の学科試験	2級又は3級	
	普通課程の普通職業訓練における技能照査の合格後、2年(訓練時間2,800時間以上は1年)以上の実務経験を有する方	相当する検定職種の学科試験	2級、3級又は単一等級	
	普通課程の普通職業訓練における技能照査に合格した方	相当する検定職種の学科試験	2級又は3級	
短期課程の普通職業訓練について修了時試験合格かつ修了		相当する検定職種の学科試験	1級技能士コースは1級、2級又は3級 2級技能士コースは2級又は3級 単一等級技能士コースは単一等級	
技能証	技能五輪全国大会において技能証の交付を受けた方	相当する検定職種の实技試験	1級又は単一等級	
	技能五輪地方大会において技能証の交付を受けた方	相当する検定職種の实技試験	2級又は3級	
	全国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实技試験	2級又は3級	
	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	
	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	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イキング作業 婦人子供既製服縫製作業	機械加工	普通旋盤作業 数値制御旋盤作業 立旋盤作業
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		フライス盤作業 数値制御フライス盤作業
鉄筋施工	鉄筋施工図作成作業 鉄筋組立て作業		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
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		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
機械・プラント製図	機械製図手書き作業 機械製図CAD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
家具製作（家具機械加工作業）	1・2級	とび（とび作業）	1・2・3級
建設機械整備（建設機械整備作業）	1・2級	防水施工（ウレタンゴム系塗膜防水工事作業）	1・2級
産業車両整備（産業車両整備作業）	1級	防水施工（シーリング防水工事作業）	1・2級
築炉（築炉作業）	1・2級	防水施工（FRP防水工事作業）	1・2級
鋳造（鋳鉄鋳物鋳造作業）	1・2級	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
電気機器組立て（配電盤・制御盤組立て作業）	1・2級	路面標示施工（溶融ペイントハンドマーカール作業）	単一等級
塗装（建築塗装作業）	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4月2日（木）～4月7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、4月3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」

P3²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P3²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。

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（19〇〇年など）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

20△△年 △月 △△日

①

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** ③ 種別番号 06 検定職種 **機械加工** フラワー裝飾2級
作業番号 0110 選択作業 **普通旋盤** 実技選択コース

④ 氏 名 (姓) **技能** (名) **太郎** ⑤ 受検番号
区分(該当するものを左欄に) 番号
免除資格無し 免除資格あり

生年月日 **19△△年 △月 △△日生** (満00歳) 性別 男 女
A甲 (学科・実技両方) B (学科のみ)
A乙 (学科のみ) C (実技のみ)
A丙 (実技のみ) D (両方)

⑥ 住 所 〒261-0026 TEL 090-0000-0000 メールアドレス △△△××× @△△.ne.jp
千葉市美浜区幕張西〇-〇-〇〇 ピラミッドマンションB705

⑦ 受検票・合格通知書送付先 自宅 勤務先又は学校 ※郵方を選択することはできません。また、送付先ごとの選択も出来ません。
希望する方の左欄に) ※選択されていない場合は両方を選択した場合は自別紙に送付します。

●受検資格記入欄

⑧ 現在 働 務 先 又 は 学 校 名称 **(株)〇〇〇〇製作所** 所在地 〒123-4567 〇〇市〇〇1-2-33
TEL 〇〇〇-〇〇〇-〇〇〇〇

⑩ 仕事の内容(該当の左欄に) 在職・在学期間(西暦で記入) 在職・在学年数
受検職種の内容を含む仕事 200△年 4月～現在 10年 0ヶ月
その他()

⑨ 過 去 の 職 歴 (受検職種に係るもののみ記入すること)
名称 所在地(市町村のみ) 仕事の内容(該当の左欄に) 在職期間(西暦で記入) 在職年数
〇〇〇工業 △△市 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 卒業・中退年月(西暦) 在学期間
中学 高校 高等専門学校(高専) 短大 200×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検資格に係るもののみ記入すること)

⑫ 区 分 名称 学科・訓練科名 所在地(市町村のみ) 在学期間(西暦で記入) 在学年数
〇〇高等学校 機械科 〇〇市 199△年 4月～200×年 3月 3年 0ヶ月

⑬ 下 位 等 級 合格状況 級別 職種 機械加工 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
2級 業 普通旋盤 作業 合格番号 ××-2-006-12-△△△△号

⑭ その他 ⑮ 受検手数料 雇用保険 受検資格判定欄
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)

⑯ 区分 免除の種類(該当するものを左欄に) 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 個人情報等を他の目的(当協会が主催する能力開発事業(各種講習会)の案内等)へ利用されることを希望しない。(希望しない場合は左欄に)を記入) ※ 受理番号

◎「技能検定のこあんない」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	P16⑩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	<p>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。</p>																		
⑤	<p>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。</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>区分</th> <th>説明</th> <th>分類</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>A甲</td> <td>実技・学科両方受検</td> <td rowspan="3">免除資格なし</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 rowspan="3">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工. B参照）。</td> </tr> <tr> <td>C</td> <td>実技のみ受検（学科免除）</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工. B参照）。	C	実技のみ受検（学科免除）	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工. B参照）。																	
C	実技のみ受検（学科免除）																		
D	学科・実技とも免除																		
⑥	<p>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。</p>																		
⑦	<p>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。</p>																		
⑧	<p>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。</p>																		
⑨	<p>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。</p>																		
⑩	<p>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。</p>																		
⑪	<p>最終学歴は必ず記入してください。但し、在學生は⑧の記入のみで可。</p>																		
⑫	<p>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。</p>																		
⑬	<p>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。</p>																		
⑭	<p>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工.G、H、I参照）</p>																		
⑮	<p>P7⑤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。</p>																		
⑯	<p>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工. B参照）</p>																		
⑰	<p>個人情報の取り扱いについてはP6③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<u>希望しない</u>場合は当欄に✓を記入してください。</p>																		

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だけ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。

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

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	
氏名	技能 太郎	
現在の勤務先	(株)〇〇〇〇製作所	

※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だけ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4cm×横3cm
 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）

※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
- 帽子、サン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
- 上三分身ではないもの

年号対照・卒業年度早見表

元号	西暦	中卒	高卒	元号	西暦	中卒	高卒	元号	西暦	中卒	高卒	元号	西暦	中卒	高卒
昭和31年	1956	1972	1975	49年	1974	1990	1993	3年	1991	2007	2010	21年	2009	2025	2028
32年	1957	1973	1976	50年	1975	1991	1994	4年	1992	2008	2011	22年	2010	2026	2029
33年	1958	1974	1977	昭和51年	1976	1992	1995	5年	1993	2009	2012	23年	2011	2027	2030
34年	1959	1975	1978	52年	1977	1993	1996	6年	1994	2010	2013	24年	2012		
35年	1960	1976	1979	53年	1978	1994	1997	平成7年	1995	2011	2014	25年	2013		
36年	1961	1977	1980	54年	1979	1995	1998	8年	1996	2012	2015	26年	2014		
37年	1962	1978	1981	55年	1980	1996	1999	9年	1997	2013	2016	平成27年	2015		
38年	1963	1979	1982	56年	1981	1997	2000	10年	1998	2014	2017	28年	2016		
39年	1964	1980	1983	57年	1982	1998	2001	11年	1999	2015	2018	29年	2017		
40年	1965	1981	1984	58年	1983	1999	2002	12年	2000	2016	2019	30年	2018		
41年	1966	1982	1985	59年	1984	2000	2003	13年	2001	2017	2020	31年	2019		
42年	1967	1983	1986	60年	1985	2001	2004	14年	2002	2018	2021	令和元年	2019		
43年	1968	1984	1987	61年	1986	2002	2005	15年	2003	2019	2022	2年	2020		
44年	1969	1985	1988	62年	1987	2003	2006	16年	2004	2020	2023	3年	2021		
45年	1970	1986	1989	63年	1988	2004	2007	17年	2005	2021	2024	4年	2022		
46年	1971	1987	1990	64年				18年	2006	2022	2025	5年	2023		
47年	1972	1988	1991	平成元年	1989	2005	2008	19年	2007	2023	2026	6年	2024		
48年	1973	1989	1992	2年	1990	2006	2009	20年	2008	2024	2027	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P2 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 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	020	オフセット印刷作業	1・2級	8/30 PM	後日決定				P19 (注)4
え	園芸装飾	103	010	室内園芸装飾作業	1・2級	9/6 AM	後日決定				P19
					3級	7/12 AM	後日決定				
か	化学分析	056	010	化学分析作業	1・2級	8/23 AM	-	-	-	-	(注)9
	家具製作	124	010	家具手加工作業	1・2級 技能五輪	8/30 PM	後日決定				P19
		124	020	家具機械加工作業	1・2級	8/30 PM	後日決定				P19 (注)7
き	機械加工	006	010	普通旋盤作業	1・2級 技能五輪	8/30 AM	後日決定				P19
					3級	7/12 AM	後日決定				
		006	040	フライス盤作業	1・2級 技能五輪	8/30 AM	後日決定				P19
					3級	7/12 AM	後日決定				
		006	120	平面研削盤作業	1・2級	8/30 AM	後日決定				P19 (注)4
					3級	7/12 AM	後日決定				
		006	130	円筒研削盤作業	1・2級	8/30 AM	後日決定				P19 (注)4
		006	150	ホブ盤作業	1・2級	8/30 AM	後日決定				P19
		006	200	数値制御旋盤作業	1・2級	8/30 AM	後日決定			8/30 PM	P20 (注)4
					3級	7/12 AM	後日決定				
006	210	数値制御フライス盤作業	1・2級	8/30 AM	後日決定			8/30 PM	P20 (注)4		
			3級	7/12 AM	後日決定						
006	230	マシニングセンタ作業	1・2級	8/30 AM		後日決定		8/30 PM	P20		
			3級	7/12 AM	後日決定						
機械検査	013	010	機械検査作業	3級	7/12 PM	後日決定				P20	
金属熱処理	005	010	一般熱処理作業	1級	8/23 AM	後日決定			8/23 PM	P20	
				2・3級	8/23 AM		8/30	8/23 PM			
	005	020	浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業	1級	8/23 AM	後日決定			8/23 PM	P20	
				2・3級	8/23 AM		8/30	8/23 PM			
005	030	高周波・炎熱処理作業	1級	8/23 AM	後日決定			8/23 PM	P20		
			2・3級	8/23 AM		8/30	8/23 PM				
金属プレス加工	007	010	金属プレス作業	1・2級	8/23 AM	後日決定			8/23 PM	P20 (注)3	
け	建設機械整備	068	010	建設機械整備作業	1・2級	8/30 AM	後日決定			8/30 PM	P21 (注)2、(注)7
	建築大工	038	010	大工工事作業	3級	7/12 PM	後日決定				P21
	建築板金	122	010	内外装板金作業	1・2級	9/6 PM	後日決定				P21
122		020	ダクト板金作業	1・2級	9/6 PM	後日決定				P21	
こ	工場板金	123	010	曲げ板金作業	1・2級 技能五輪	9/6 PM	後日決定				P21 (注)2
		123	020	打出し板金作業	1・2級 技能五輪	9/6 PM	後日決定				P21 (注)2
さ	左官	041	010	左官作業	1・2級 技能五輪	8/30 PM	後日決定				P21
					3級	7/12 AM	後日決定				
	サッシ施工	102	010	ビル用サッシ施工作業	1・2級	8/23 AM	後日決定				P21 (注)3、(注)5
	産業車両整備	166	010	産業車両整備作業	1・2級	8/23 PM	後日決定				P21 (注)7、(注)8
産業洗浄	159	010	高圧洗浄作業	単一等級	8/23 AM	後日決定			8/23 PM	P21	

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	
し	仕 上 げ	012	010	治 工 具 仕 上 げ 作 業	1・2級	9/6 AM	後日 決定			P21	
		012	020	金 型 仕 上 げ 作 業	1・2級	9/6 AM	後日 決定			P21	
		012	030	機 械 組 立 仕 上 げ 作 業	1・2級 技能五輪 3級	9/6 AM 7/12 PM	後日 決定 後日 決定			P21	
そ	造 園	062	010	造 園 工 事 作 業	1・2級	8/23 AM	後日 決定	後日 決定		P21	
					3級	7/12 PM	後日 決定	後日 決定			
た	タ イ ル 張 り	044	010	タ イ ル 張 り 作 業	1・2級 技能五輪	9/6 AM	後日 決定			P22	
	畳 製 作	045	010	畳 製 作 作 業	1・2級	8/30 PM	後日 決定			P22	
	建 具 製 作	125	010	木 製 建 具 手 加 工 作 業	1・2級 技能五輪	8/30 PM	後日 決定			P22	
ち	築 炉	042	010	築 炉 作 業	1・2級	8/23 PM	後日 決定			P22	(注)7
	鑄 造	003	010	鑄 鉄 鑄 物 鑄 造 作 業	1・2級	9/6 AM	後日 決定			P22	(注)7
て	鉄 工	008	010	製 缶 作 業	1・2級	8/30 AM	後日 決定			P22	(注)2、(注)3
		008	020	構 造 物 鉄 工 作 業	1・2級 技能五輪	8/30 AM	後日 決定			P22	(注)2、(注)3
	電 気 機 器 組 立 て	016	020	変 圧 器 組 立 て 作 業	1・2級	9/6 AM	後日 決定		9/6 PM	P22	(注)2
		016	030	配 電 盤 ・ 制 御 盤 組 立 て 作 業	1・2級 技能五輪	9/6 AM	後日 決定			P22	(注)7
	電 子 機 器 組 立 て	015	010	電 子 機 器 組 立 て 作 業	1・2級 技能五輪 3級	8/30 PM 7/12 AM	後日 決定 後日 決定			P22	
と	塗 装	060	020	建 築 塗 装 作 業	1・2級	8/23 AM	後日 決定			P22	(注)7
		060	030	金 属 塗 装 作 業	1・2級 3級	8/23 AM 7/12 PM	後日 決定 後日 決定			P22	
		060	050	噴 霧 塗 装 作 業	1・2級	8/23 AM	後日 決定			P23	
	と び	040	010	と び 作 業	1・2級 技能五輪 3級	8/23 PM 7/12 AM	後日 決定 後日 決定			P23	(注)7 (注)3、(注)7
な	内 装 仕 上 げ 施 工	152	010	プ ラ ス チ ッ ク 系 床 仕 上 げ 工 事 作 業	1・2級	8/30 AM	後日 決定			P23	
		152	030	鋼 製 下 地 工 事 作 業	1・2級	8/30 AM	後日 決定			P23	(注)3、(注)5、(注)8
		152	040	ボ ー ド 仕 上 げ 工 事 作 業	1・2級	8/30 AM	後日 決定			P23	(注)5、(注)8
		152	070	化 粧 フ ィ ル ム 工 事 作 業	1・2級	8/30 AM	後日 決定			P23	
ね	熱 絶 縁 施 工	049	010	保 温 保 冷 工 事 作 業	1・2級	9/6 AM	後日 決定			P23	
ひ	非 接 触 除 去 加 工	183	020	数 値 制 御 形 彫 り 放 電 加 工 作 業	1・2級	9/6 AM	後日 決定		9/6PM (1級のみ)	P23	(注)4
		183	030	ワ イ ヤ 放 電 加 工 作 業	1・2級	9/6 AM	後日 決定		9/6PM (1級のみ)	P23	(注)4
		183	040	レ ー ザ ー 加 工 作 業	1・2級	9/6 AM	後日 決定			P23	(注)4
	表 装	059	020	壁 装 作 業	1・2級	9/6 AM	後日 決定			P23	
ふ	婦 人 子 供 服 製 造	025	010	婦 人 子 供 注 文 服 製 作 作 業	1・2級 技能五輪	8/30 PM	後日 決定			P23	
	プ ラ ス チ ッ ク 成 形	037	020	射 出 成 形 作 業	1・2級	8/23 PM	後日 決定			P23	(注)4
		037	040	真 空 成 形 作 業	1・2級	8/23 PM		9/6	9/6 AM	P24	
	フ ラ ワ ー 装 飾	119	010	フ ラ ワ ー 装 飾 作 業	1・2級 技能五輪	9/6 PM	後日 決定			P24	(注)6
					3級	7/12 PM	後日 決定				
ブ ロ ッ ク 建 築	043	010	コ ン ク リ ー ト ブ ロ ッ ク 工 事 作 業	1・2級	9/6 PM	後日 決定			P24		
				3級	7/12 AM	後日 決定					
ほ	防 水 施 工	086	020	ウ レ タ ン ゴ ム 系 塗 膜 防 水 工 事 作 業	1・2級	8/23 PM	後日 決定			P24	(注)7
		086	070	シ ー リ ン グ 防 水 工 事 作 業	1・2級	8/23 PM	後日 決定			P24	(注)7
		086	100	F R P 防 水 工 事 作 業	1・2級	8/23 PM	後日 決定			P24	(注)7
		086	110	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	8/23 PM	後日 決定			P24	(注)7
め	め っ き	010	020	溶 融 垂 鉛 め っ き 作 業	1・2級	8/30 AM		9/6		P24	
ろ	路 面 標 示 施 工	144	010	溶 融 ペ イ ン ト ハ ン ド マ ー カ ー 工 事 作 業	単 一 等 級	9/6 PM	後日 決定			P24	(注)7

(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。

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)	アーク溶接
鉄工(構造物鉄工作業)	
サッシ施工(ビル用サッシ施工作業)	
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	足場の組立て等

4. 次に掲げる職種(作業)の実技試験は、受検者の事業所(設備)を利用して実施しますので、事業所としての協力(設備提供・技能検定委員派遣等)が必要となります。

このため、受検申請時に協力の了解が得られた場合に申請を受理しますので、初めて受検を希望する場合は、申請書提出前に必ず当協会へお問い合わせいただき、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)	非接触除去加工(数値制御彫り放電加工作業)
機械加工(平面研削盤作業)	非接触除去加工(ワイヤ放電加工作業)
機械加工(円筒研削盤作業)	非接触除去加工(レーザー加工作業)
機械加工(数値制御旋盤作業)	プラスチック成形(射出成形作業)
機械加工(数値制御フライス盤作業)	

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いう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。

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
内装仕上げ施工(鋼製下地工事作業)	千葉県内装仕上工事業協会
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]

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、受検申請書右上の欄と実技試験写真票(写真の下部の欄)に記入してください。

[選択A] ブライダルブーケの製作 [選択B] 籠花(スタンド花)の製作

7. 次に掲げる職種(作業)の実技試験は人数制限がありますので、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。

家具製作(家具機械加工)	とび(とび作業)
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)
鋳造(鋳鉄鋳物鋳造作業)	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)
電気機器組立て(配電盤・制御盤組立て作業)	路面標示施工(溶融ペイントハンドマーカール工事作業)
塗装(建築塗装作業)	

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。

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

9. 令和8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. 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工、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(前期)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7年10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」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**」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、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

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) 使用する植物や材料等の一部は、指定されたものを持参していただきます。
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
(1) 鉢替え作業、剪(せん)定・整姿・清掃作業、繁殖作業及び整理作業を行う。 標準時間 35分 打切り時間 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作業を行い、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作業を行い、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

家具製作(家具機械加工作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
手押かんな盤及び自動一面かんな盤を使用して部材の木作りをした後、昇降丸のご盤及び角のみ盤を使用して、やといざねふれ留め(あほう留め)接ぎ、やといざね留め接ぎ及びほぞ接ぎで構成された枠を製作するためのジグを製作するとともに、そのジグを使用して3個の枠を製作する。
標準時間 3時間 打切り時間 3時間30分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
昇降丸のご盤及び角のみ盤を使用して、留め接ぎ及びほぞ接ぎで構成された枠を製作するためのジグを製作するとともに、そのジグを使用して3個の枠を製作する。
標準時間 3時間 打切り時間 3時間30分

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(センタ間の最大距離が500~1500mm程度のもの)を使用し、φ60×150mm程度のS45Cの材料1個及びφ65×80mm(φ20の穴のあいたもの)程度のS45Cの材料1個に、内外径削り、テーパ削り、ねじ切り、ローレット加工、偏心削り等の切削加工を行い、はめ合わせのできる部品を3個製作する。
標準時間 3時間30分 打切り時間 4時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
普通旋盤(センタ間の最大距離が500~1500mm程度のもの)を使用し、φ60×150mm程度のS45Cの材料1個及びφ60×57mm(φ25の穴のあいたもの)程度のS45Cの材料1個に、内外径削り、テーパ削り、ねじ切り、偏心削り等の切削加工を行い、はめ合わせのできる部品を2個製作する。
標準時間 3時間 打切り時間 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(φ25の穴のあいたもの)程度のS45Cの材料1個に、内外径削り、テーパ削り等の切削加工を行い、はめ合わせのできる部品を2個製作する。
なお、使用するバイトの品種は、超硬、ハイス、その他のものでもよい。
標準時間 2時間 打切り時間 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。
立てフライス盤(No.1~No.3程度)を使用し、SS400の材料(45×75×80、2個)をエンドミル(2枚刃、多刃)及び正面フライスにて切削加工(R削り、ありみぞ削りを含む)して直みぞ部、こう配部及びありみぞ部をそれぞれはめ合わせることができる部品を製作する。
標準時間 3時間30分 打切り時間 4時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
立てフライス盤(No.1~No.3程度)を使用し、SS400の材料(35×65×75、45×55×75、各1個)をエンドミル(2枚刃、多刃)及び正面フライスにて切削加工(R削りを含む)して、直みぞ部及びこう配部をそれぞれはめ合わせることができる部品を製作する。
標準時間 3時間 打切り時間 3時間30分
- 3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
立てフライス盤(No.1~No.3程度)を使用し、SS400の材料(45×65×80、2個)をエンドミル(2枚刃、多刃)及び正面フライスにて切削加工して直みぞ部をそれぞれはめ合わせることができる部品を製作する。
標準時間 2時間 打切り時間 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φ150mm~305mm)を使用し、S45Cの材料(オス、メス各1個)を研削加工して、直溝部、こう配部、R部等をそれぞれはめ合わせることができる部品を製作する。
標準時間 3時間30分 打切り時間 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φ150mm~305mm)を使用し、S45Cの材料(オス、メス各1個)を研削加工して、直溝部、こう配部等をそれぞれはめ合わせることができる部品を製作する。
標準時間 2時間30分 打切り時間 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φ150~305mm)を使用し、S45Cの材料(オス、メス各1個)を研削加工して、それぞれはめ合わせることができる部品を製作する。
標準時間 2時間 打切り時間 2時間30分

機械加工(円筒研削盤作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
万能研削盤(φ55×300mm以上の工作物の研削能力を有するもの。旋回主軸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(φ55×300mm以上の工作物の研削能力を有するもの)を使用して、テーパ付きアーバの外周研削及び端面研削を行う。
標準時間 3時間 打切り時間 3時間30分

機械加工(ホブ盤作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
ホブ盤(テーブルの直径800mm以下)を使用して、S45Cの材料(研削済み)を切削加工して、はすば歯車5個を別々に製作する。
なお、モジュールは、3又は1.5とする。
試験時間 モジュール3の場合
標準時間 3時間 打切り時間 3時間30分
モジュール1.5の場合
標準時間 3時間45分 打切り時間 4時間15分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
ホブ盤(テーブルの直径800mm以下)を使用して、S45Cの材料(研削済み)を切削加工して、はすば歯車2個を別々に製作する。
なお、モジュールは、3又は1.5とする。
試験時間 モジュール3の場合
標準時間 1時間45分 打切り時間 2時間15分
モジュール1.5の場合
標準時間 2時間30分 打切り時間 3時間

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～S53C相当の材料1個及び $\phi 75 \times \phi 25$ (穴) $\times 65$ 程度のS45C～S53C相当の材料1個に、プログラムの作成→記憶編集機器内への入力→メモリ運転又はテープ運転によるプログラムの確認→切削加工の作業手順で、内外径削り、内外径面取り、R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～S53C相当の材料1個及び $\phi 65 \times \phi 25$ (穴) $\times 50$ 程度のS45C～S53C相当の材料1個に、プログラムの作成→記憶編集機器内への入力→メモリ運転又はテープ運転によるプログラムの確認→切削加工の作業手順で、内外径削り、内外径面取り、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～S53C相当の材料1個に、プログラムの作成→記憶編集機器内への入力→メモリ運転又はテープ運転によるプログラムの確認→切削加工の作業手順で、内外径削り、内外径面取り、外径R削り、内外端面削り等の加工を行い、部品を製作する。
標準時間 2時間30分 打ち切り時間 3時間

機械加工(数値制御フライス盤作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
- (1) 製作等作業試験
NCフライス盤等を使用し、支給材料をバイスで固定して、プログラムの作成→記憶編集機器内への入力→メモリ運転又はテープ運転によるプログラムの確認→切削加工の作業手順で、平面加工、側面加工、溝加工、穴加工、こう配加工等を行い、二種類の組合せられる部品を製作する。加工については、すべてプログラムで行うこと。
なお、支給材料は次のとおりとする。
形状: $\square 100 \times 45$
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→記憶編集機器内への入力→メモリ運転又はテープ運転によるプログラムの確認→切削加工の作業手順で、平面加工、側面加工、溝加工、穴加工、こう配加工等を行い、二種類の組合せられる部品を製作する。加工については、すべてプログラムで行うこと。
なお、支給材料は次のとおりとする。
形状: $\square 100 \times 45$
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、工作物の測定及び機械原点とワーク座標系原点の修正について問う。 試験時間 40分
- (2) 計画立案等作業試験
切削工具、工作物の取付け、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等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、工作物の測定及び機械原点とワーク座標系原点の修正について問う。 試験時間 30分
- (2) 計画立案等作業試験
切削工具、工作物の取付け、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等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 立て形又は構形マシニングセンタを使用し、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問う。 試験時間 60分
- 2級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。
- (1) 判断等試験
提示された写真、図を基に火花試験、組織判定、温度測定、構成機器、変形測定、硬さ試験等について問う。 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問う。 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問う。 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問う。 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問う。 試験時間 60分
- 2級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。
- (1) 判断等試験
提示された写真、図を基に火花試験、組織判定、温度測定、構成機器、変形測定、硬さ試験等について問う。 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問う。 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問う。 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問う。 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問う。 試験時間 60分
- 2級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。
- (1) 判断等試験
提示された写真、図を基に火花試験、組織判定、温度測定、構成機器、変形測定、硬さ試験等について問う。 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問う。 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問う。 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問う。 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、正三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・整備等について問う。 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) 油圧部品の分解、測定、点検及び組立てを行う。また、荷役油圧回路内の不良箇所及び不良状態の判定を行う。

試験時間 30分

(2) 与えられた電気装置の模式図について、配線を行う。また、電気部品について、点検を行う。

試験時間 30分

(3) オルタネータの分解、良否判定及び組立てを行う。

試験時間 30分

(4) エンジンのシリンダ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、測定及び良否判定を行う。

試験時間 15分

(4) リーチフォークリフトの制動装置と操縦装置について、測定及び良否判定を行う。

試験時間 15分

(5) スパークプラグ、ラジエータキャップ及び冷却水に関する測定、良否判定等を行う。

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(あてざり又は平行台)、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(あてざり又は平行台)、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の材料にみぞ掘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

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

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

やすり、きさげ、スコヤ、卓上ボール盤等を使用し、はめあい、心出し、摺り合わせ等により、角ロッドを含むSS400の部品を所定の精度に仕上げ加工を行い、その部品を組み立てる。

標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30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

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

やすり、きさげ、スコヤ、卓上ボール盤等を使用し、はめあい、心出し、摺り合わせ等により、角ロッドを含むSS400の部品を所定の精度に仕上げ加工を行い、その部品を組み立てる。

標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30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

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

やすり、きさげ、スコヤ、卓上ボール盤等を使用し、はめあい、心出し、摺り合わせ等により、角ロッドを含むSS400の部品を所定の精度に仕上げ加工を行い、その部品を組み立てる。

標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30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

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

やすり、きさげ、スコヤ、卓上ボール盤等を使用し、はめあい、心出し、摺り合わせ等により、角ロッドを含むSS400の部品を所定の精度に仕上げ加工を行い、その部品を組み立てる。

標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30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

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

やすり、きさげ、スコヤ、卓上ボール盤等を使用し、はめあい、心出し、摺り合わせ等により、角ロッドを含むSS400の部品を所定の精度に仕上げ加工を行い、その部品を組み立てる。

標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30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

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

やすり、きさげ、スコヤ、卓上ボール盤等を使用し、はめあい、心出し、摺り合わせ等により、角ロッドを含むSS400の部品を所定の精度に仕上げ加工を行い、その部品を組み立てる。

標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30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

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

やすり、きさげ、スコヤ、卓上ボール盤等を使用し、はめあい、心出し、摺り合わせ等により、角ロッドを含むSS400の部品を所定の精度に仕上げ加工を行い、その部品を組み立てる。

標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30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

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

やすり、きさげ、スコヤ、卓上ボール盤等を使用し、はめあい、心出し、摺り合わせ等により、角ロッドを含むSS400の部品を所定の精度に仕上げ加工を行い、その部品を組み立てる。

標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30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

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

やすり、きさげ、スコヤ、卓上ボール盤等を使用し、はめあい、心出し、摺り合わせ等により、角ロッドを含むSS400の部品を所定の精度に仕上げ加工を行い、その部品を組み立てる。

標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30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

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

やすり、きさげ、スコヤ、卓上ボール盤等を使用し、はめあい、心出し、摺り合わせ等により、角ロッドを含むSS400の部品を所定の精度に仕上げ加工を行い、その部品を組み立てる。

標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30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

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

やすり、きさげ、スコヤ、卓上ボール盤等を使用し、はめあい、心出し、摺り合わせ等により、角ロッドを含むSS400の部品を所定の精度に仕上げ加工を行い、その部品を組み立てる。

標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30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

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

やすり、きさげ、スコヤ、卓上ボール盤等を使用し、はめあい、心出し、摺り合わせ等により、角ロッドを含むSS400の部品を所定の精度に仕上げ加工を行い、その部品を組み立てる。

標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30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

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

やすり、きさげ、スコヤ、卓上ボール盤等を使用し、はめあい、心出し、摺り合わせ等により、角ロッドを含むSS400の部品を所定の精度に仕上げ加工を行い、その部品を組み立てる。

標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30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

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

やすり、きさげ、スコヤ、卓上ボール盤等を使用し、はめあい、心出し、摺り合わせ等により、角ロッドを含むSS400の部品を所定の精度に仕上げ加工を行い、その部品を組み立てる。

標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30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

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

やすり、きさげ、スコヤ、卓上ボール盤等を使用し、はめあい、心出し、摺り合わせ等により、角ロッドを含むSS400の部品を所定の精度に仕上げ加工を行い、その部品を組み立てる。

標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30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

- 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、緑石・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、緑石敷設及び敷石敷設、植栽の作業を行う。
標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間30分
- (2) 判断等試験
樹木の枝葉の部分を見て、その樹種名を判定する。
試験時間 5分

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 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。
上げ下げ小障子のある建具を製作する。
標準時間 3時間30分 打ち切り時間 4時間

築炉(築炉作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
粘土質耐火れんが及びプラスチック耐火物の代用品により、半円ぜりを有し、鈍角に曲がる炉壁を築造する。
標準時間 2時間15分 打ち切り時間 2時間45分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
粘土質耐火れんが及びプラスチック耐火物の代用品により、くしぜりを有する炉壁を築造する。
標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間30分

鋳造(鋳鉄鋳物鋳造作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
所定の模型を使用して、主型及び中子を手込めによって造型し、鋳鉄鋳物(製品重量約11kg、材質FC200又はFC250相当)を製作する。
なお、造型は、生型、自硬性鋳型又はガス硬化鋳型のいずれかを用いる。
造型:標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間30分
(注湯・冷却は試験時間に含まない。)
型ばらし・砂落し・堰(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、主型を手込めによって造型し、鋳鉄鋳物(製品重量約16kg、材質FC200又はFC250相当)を製作する。
なお、造型は、生型、自硬性鋳型又はガス硬化鋳型のいずれかを用いる。
造型:標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間30分
(注湯・冷却は試験時間に含まない。)
型ばらし・砂落し・堰(せき)折り:打ち切り時間 30分

鉄工(製缶作業) 免許又は技能講習 特別教育

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- (1) 展開図作成作業
薄鋼板に簡単な立体の展開図を描く。 打ち切り時間 1時間
- (2) 製品製作作業
ハンマ、ゲージ、曲げ台等を使用して、平鋼[SS330又はSS400相当、6mm×32mm×800mm]をリング状(円形)に加工したものと、鋼板[SS400相当、6mm×320mm×320mm]をガス切断したものを組立図により組み立て、仮付け溶接を行う。
標準時間 1時間30分 打ち切り時間 1時間45分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- (1) 展開図作成作業
薄鋼板に簡単な立体の展開図を描く。 打ち切り時間 1時間
- (2) 製品製作作業
ハンマ、ゲージ、曲げ台等を使用して、平鋼[SS330又はSS400相当、6mm×38mm×815mm]をリング状(円形)に加工する。
- (3) 溶接作業
簡単なすみ肉溶接を行う。
標準時間 1時間10分 打ち切り時間 1時間25分
[(2)及び(3)の合計時間]
- (注) 1級については、労働安全衛生法に基づくガス溶接作業主任者免許証又はガス溶接技能講習修了証その他資格を証する書面の携帯を要する。
1、2級とも、アーク溶接等の作業に関し労働安全衛生法に基づく安全又は衛生のための特別の教育を修了した証明書等の原本若しくは写しの提示、又は特別の教育と同等の知識及び技能を有していることの申告を要する。

鉄工(構造物鉄工作業) 免許又は技能講習 特別教育

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
図面に従って、ボール盤、ガス切断装置、アーク溶接装置又は半自動アーク溶接装置、万力等を使用し、切断、穴あけ、焼曲げ、切曲げ、組立て、溶接等の作業を行い、等辺山形鋼[SS400相当品]及び鋼板[SS400相当品]を加工し、複雑な構造物を製作する。
標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間30分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
図面に従って、ボール盤、ガス切断装置、アーク溶接装置又は半自動アーク溶接装置、万力等を使用し、切断、穴あけ、切曲げ、組立て、溶接等の作業を行い、等辺山形鋼[SS400相当品]及び鋼板[SS400相当品]を加工し、簡単な構造物を製作する。
標準時間 3時間30分 打ち切り時間 4時間
- (注) 1、2級とも、労働安全衛生法に基づくガス溶接作業主任者免許証又はガス溶接技能講習修了証その他資格を証する書面の携帯を要する。
1、2級とも、アーク溶接等の作業に関し労働安全衛生法に基づく安全又は衛生のための特別の教育を修了した証明書等の原本若しくは写しの提示、又は特別の教育と同等の知識及び技能を有していることの申告を要する。

電気機器組立て(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、省エネコントローラの組立てを行う。
標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間30分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
シャーシ、プリント配線板、IC、トランジスタ等の部品を用い、束線は束線図を参考として束線を作製し、省エネコントローラの組立てを行う。
標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間30分
- 3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
シャーシ、専用プリント配線板、IC、トランジスタ等の部品を用い、光検出器の組立てを行う。
標準時間 1時間30分 打ち切り時間 2時間

塗装(建築塗装作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- (1) ラワン合板に、合成樹脂エマルジョン系複層塗材塗装(凸部処理を含む。)を行う。
・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ジョンペイント(2回塗り)塗装及びローラーブラシにより合成樹脂エマルジョンペイント塗装(パテ地付けを含む。)を行う。
標準時間 4時間 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、合成樹脂エマルジ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ジョンペイント(2回塗り)塗装及びローラーブラシにより合成樹脂エマルジョンペイント塗装(パテ地付けを含む。)を行う。
標準時間 4時間 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。
- (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。
- (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を行う。 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い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**
- わく組、単管及び登り足場板を使用して、わく組応用登り架橋の組立てを行う。 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、スペース等を使用して鋼製下地作業を行う。 標準時間 2時間40分 打ち切り時間 2時間55分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 試験台に天井伏図、展開図等に基づいて、天井は、鋼製野縁、野縁受け、つりボルト等を使用し、また、壁(平壁)は、スタッド、ランナ、スペース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てある試験台に、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てある試験台に、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、塗装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

非接触除去加工(数値制御彫り放電加工作業)

- 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

非接触除去加工(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(CAD/CAMシステムを含む。)、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(テーパー加工を含む。)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(CAD/CAMシステムを含む。)、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

非接触除去加工(レーザー加工作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- CO₂又はファイバレーザーの加工機(切断機)を使用して、軟鋼(S5400,SPHC)の鋼板(厚さ4.5mm及び9.0mm)についてはアシストガスに酸素を用いて、又はステンレス鋼(SUS304)の鋼板(厚さ4.0mm及び6.0mm)についてはアシストガスに窒素を用いて、5部品のレーザー切断加工を行い、立体的に組み合わせる。加工は全てプログラムで行う。プログラム作成は、CAD/CAM等の自動プログラミング装置又は手動による。 試験時間
CAD/CAM等の自動プログラミング装置を使用する場合 標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間15分
CAD/CAM等の自動プログラミング装置を使用しない場合(手動) 標準時間 2時間30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。
- CO₂又はファイバレーザーの加工機(切断機)を使用して、軟鋼(S5400)の鋼板(厚さ9.0mm)についてはアシストガスに酸素を用いて、又はステンレス鋼(SUS304)の鋼板(厚さ6.0mm)についてはアシストガスに窒素を用いて、3部品のレーザー切断加工を行い、互いにはめ合わせられる。加工は全てプログラムで行う。プログラム作成は、CAD/CAM等の自動プログラミング装置又は手動による。 試験時間
CAD/CAM等の自動プログラミング装置を使用する場合 標準時間 1時間35分 打ち切り時間 1時間50分
CAD/CAM等の自動プログラミング装置を使用しない場合(手動) 標準時間 1時間45分 打ち切り時間 2時間

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(ポケットを含む全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。 試験時間 5時間
なお、スカートについては、仮縫いしたものを持参する。
- 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

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、要求品質に適應した技術設計(材料・成形機・金型)、歩留り率の算出等について行う。 試験時間 1時間
- 2級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。
- (1) 判断等試験
成形機・成形法の理解、成形条件の設定、トリミングの判定、測定器の判定、成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 ブーケ及びコーサージュの製作作業を行う。 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。
- 課題1 花束の製作作業を行う。 試験時間 45分
- 課題2 フラワーアレンジメントの製作作業を行う。 試験時間 30分
- 課題3
選択A プライダ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)

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

防水施工(ウレタンゴム系塗膜防水工事業)

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

防水施工(シーリング防水工事業)

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

防水施工(FRP防水工事業)

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

防水施工(改質アスファルトシート常温粘着工法防水工事業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 試験台の平場、立上がり及び貫通配管回りの各部に改質アスファルトシート常温粘着工法防水工事業を行う。 標準時間 2時間30分 打ち切り時間 3時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 試験台の平場面及び立上がり各部に改質アスファルトシート常温粘着工法防水工事業を行う。 標準時間 2時間 打ち切り時間 2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) めっき膜厚の試験
- (5) 付着量の算出及び膜厚の換算
- (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) 膜厚の測定
- (4) めっき皮膜の判定 試験時間 40分

ラ行

路面標示施工(溶融ペイントハンドマーカ工事業)

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

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)
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。

千葉県技能士会連合会

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

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(<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。

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、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。

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1)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 16 ㊦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P 16 ㊦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。

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 6 ㊣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。

- 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	対応検定作業名	概要記載ページ	競技職種名	対応検定作業名	概要記載ページ
家具	家具手加工作業	P19	電子機器組立て	電子機器組立て作業	P22
旋盤	普通旋盤作業	P19	工場電気設備	配電盤・制御盤組立て作業	P22
フライス盤	フライス盤作業	P19	洋裁	婦人子供注文服製作作業	P23
曲げ板金	曲げ板金作業	P21	建具	木製建具手加工作業	P22
自動車板金	打出し板金作業	P21	とび	とび作業	P23
構造物鉄工	構造物鉄工作業	P22	左官	左官作業	P21
機械組立て	機械組立仕上げ作業	P21	タイル張り	タイル張り作業	P22
フラワー装飾	フラワー装飾作業	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。