



## 2 実施職種・試験実施日

等級区分	検定職種名	作 業 名	学科試験日	実技試験（製作等作業試験・計画立案等作業試験）の全国統一実施日
1 級	園 芸 装 飾	室 内 園 芸 装 飾 作 業	9月1日(日) AM	
	造 園	造 園 工 事 作 業	8月18日(日) AM	
	機 械 加 工	普 通 旋 盤 作 業	8月25日(日) AM	
		数 値 制 御 旋 盤 作 業	8月25日(日) AM	8月25日(日)PM計画立案等作業試験(1・2級)
		フ ラ イ ス 盤 作 業	8月25日(日) AM	
		数 値 制 御 フ ラ イ ス 盤 作 業	8月25日(日) AM	8月25日(日)PM計画立案等作業試験(1・2級)
		平 面 研 削 盤 作 業	8月25日(日) AM	
		円 筒 研 削 盤 作 業	8月25日(日) AM	
	非 接 触 除 去 加 工	数 値 制 御 形 彫 り 放 電 加 工 作 業	9月1日(日) AM	9月1日(日)PM計画立案等作業試験(1級)
		ワ イ ヤ 放 電 加 工 作 業	9月1日(日) AM	9月1日(日)PM計画立案等作業試験(1級)
	鉄 工	製 缶 作 業	8月25日(日) AM	
		構 造 物 鉄 工 作 業	8月25日(日) AM	
	建 築 板 金	内 外 装 板 金 作 業	9月1日(日) PM	
		ダ ク ト 板 金 作 業	9月1日(日) PM	
	仕 上 げ	治 工 具 仕 上 げ 作 業	9月1日(日) AM	
		金 型 仕 上 げ 作 業	9月1日(日) AM	
		機 械 組 立 仕 上 げ 作 業	9月1日(日) AM	
	電 子 機 器 組 立 て	電 子 機 器 組 立 て 作 業	8月25日(日) PM	
	電 気 機 器 組 立 て	配 電 盤 ・ 制 御 盤 組 立 て 作 業	9月1日(日) AM	
	光 学 機 器 製 造	光 学 ガ ラ ス 研 磨 作 業	8月18日(日) PM	
	建 設 機 械 整 備	建 設 機 械 整 備 作 業	8月25日(日) AM	8月25日(日)PM計画立案等作業試験(1・2級)
	婦 人 子 供 服 製 造	婦 人 子 供 注 文 服 製 作 作 業	8月25日(日) PM	
	家 具 製 作	家 具 手 加 工 作 業	8月25日(日) PM	
	建 具 製 作	木 製 建 具 手 加 工 作 業	8月25日(日) PM	
	印 刷	オ フ セ ッ ト 印 刷 作 業	8月25日(日) PM	
	プ ラ ス チ ッ ク 成 形	射 出 成 形 作 業	8月18日(日) PM	
	強 化 プ ラ ス チ ッ ク 成 形	手 積 み 積 層 成 形 作 業	9月1日(日) PM	
	石 材 施 工	石 張 り 作 業	9月1日(日) AM	
		石 積 み 作 業	9月1日(日) AM	
	と び	と び 作 業	8月18日(日) PM	
	左 官	左 官 作 業	8月25日(日) PM	
	築 炉	築 炉 作 業	8月18日(日) PM	
	ブ ロ ッ ク 建 築	コ ン ク リ ー ト ブ ロ ッ ク 工 事 作 業	9月1日(日) PM	
タ イ ル 張 り	タ イ ル 張 り 作 業	9月1日(日) AM		
畳 製 作	畳 製 作 作 業	8月25日(日) PM		

等級区分	検定職種名	作 業 名	学科試験日	実技試験（製作等作業試験・計画立案等作業試験）の全国統一実施日	
1 級	防 水 施 工	ウレタンゴム系塗膜防水工事作業	8月18日(日) PM		
		アクリルゴム系塗膜防水工事作業	8月18日(日) PM		
		シーリング防水工事作業	8月18日(日) PM		
		改質アスファルトシート常温粘着工法防水工事作業	8月18日(日) PM		
		F R P 防 水 工 事 作 業	8月18日(日) PM		
	内 装 仕 上 げ 施 工	プラスチック系床仕上げ工事作業	8月25日(日) AM		
		カーペット系床仕上げ工事作業	8月25日(日) AM		
		鋼 製 下 地 工 事 作 業	8月25日(日) AM		
		ボ ー ド 仕 上 げ 工 事 作 業	8月25日(日) AM		
		化粧フィルム工事作業	8月25日(日) AM		
	2 級	熱 絶 縁 施 工	保 温 保 冷 工 事 作 業	9月1日(日) AM	
		サ ッ シ 施 工	ビ ル 用 サ ッ シ 施 工 作 業	8月18日(日) AM	
		化 学 分 析	化 学 分 析 作 業	8月18日(日) AM	8月18日(日)PM計画立案等作業試験(1級) 8月25日(日)製作等作業試験(1・2級)
		表 装	壁 装 作 業	9月1日(日) AM	
塗 装		建 築 塗 装 作 業	8月18日(日) AM		
		金 属 塗 装 作 業	8月18日(日) AM		
フ ラ ワ ー 装 飾	フ ラ ワ ー 装 飾 作 業	9月1日(日) PM			
単一 等級	路 面 標 示 施 工	溶融ペイントハンドマーカ－工事作業	9月1日(日) PM		
	塗 料 調 色	調 色 作 業	9月1日(日) PM		
3 級	園 芸 装 飾	室 内 園 芸 装 飾 作 業	7月14日(日) AM		
	造 園	造 園 工 事 作 業	7月14日(日) PM		
	機 械 加 工	普 通 旋 盤 作 業	7月14日(日) AM		
		数 値 制 御 旋 盤 作 業	7月14日(日) AM		
		フ ラ イ ス 盤 作 業	7月14日(日) AM		
		マ シ ニ ン グ セ ン タ 作 業	7月14日(日) AM		
	仕 上 げ	機 械 組 立 仕 上 げ 作 業	7月14日(日) PM		
	機 械 検 査	機 械 検 査 作 業	7月14日(日) PM		
	電 子 機 器 組 立 て	電 子 機 器 組 立 て 作 業	7月14日(日) AM		
	シ ー ケ ン ス 制 御	シ ー ケ ン ス 制 御 作 業	7月14日(日) PM		
	建 築 大 工	大 工 工 事 作 業	7月14日(日) PM		
	と び	と び 作 業	7月14日(日) AM		
	左 官	左 官 作 業	7月14日(日) AM		
フ ラ ワ ー 装 飾	フ ラ ワ ー 装 飾 作 業	7月14日(日) PM			

## 令和6年度前期 技能検定 受検手数料 ※R6.3.28より変更となりました

全ての職種、作業共に次の金額です。

2, 3級を受検する場合は、年齢、雇用保険被保険者、在校生の場合等に実技試験の手数料が減額されます。  
(なお、減免措置は、出入国管理及び難民認定法別表第一の上欄の在留資格をもって在留する者を除きます。)

		実技・学科 両方受検	実技試験 のみ受検	学科試験 のみ受検		
特級 1級 単一等級		21,300円	18,200円	3,100円		
2級	一般	21,300円	18,200円	3,100円		
	在校生	23歳以上	21,300円	18,200円	3,100円	
		23歳未満	12,300円	9,200円	3,100円	
3級	一般	23歳以上	21,300円	18,200円	3,100円	
		23歳未満	雇用保険被保険者	12,300円	9,200円	3,100円
			雇用保険被保険者以外	16,800円	13,700円	3,100円
	在校生	23歳以上	15,200円	12,100円	3,100円	
		23歳未満		6,200円	3,100円	3,100円

※23歳未満の者(令和6年4月1日)において23歳に達していない者)

※在校生は次のとおりです。

- ①公共職業能力開発施設において職業訓練を受けている者  
(短期職業訓練の者を除く)
- ②職業訓練施設において認定職業訓練を受けている者  
(短期訓練課程及び現に雇用されている者を除く)
- ③職業能力開発総合大学校に在学する者
- ④高等学校又は中等教育学校の後期課程の在校生
- ⑤専修学校又は各種学校の在校生
- ⑥短期大学又は大学の在校生

## 令和6年度 技能五輪全国大会大分県大会 手数料

全職種 18,200円

## 3級を受検する23歳未満の在職者の方

### 《~~2・3級を受検する25歳未満の在職者の方~~》

受検手数料の減免を受けるためには、在職を証明する書類が必要です。

下記、1～3のいずれかの書類をご提出ください。

※提出がない場合、受検申請はできますが、受検手数料の減免を受けることができません。

1. 雇用保険被保険者証がある場合は、雇用保険被保険者証のコピーを受検申請書に貼付けて、ご提出ください。
2. 健康保険証に事業所名称の記載がある場合は、健康保険証のコピーを受検申請書に貼付けて、ご提出ください。

《例》

健康保険 被保険者証	本人(被保険者)	00000
	記号00000000	令和〇〇年〇〇月〇〇交付 番号00
氏名	〇〇 〇〇	
生年月日	平成〇〇年〇〇月〇〇日	性別〇
資格取得年月日	令和〇〇年〇〇月〇〇日	
事業所名称	株式会社〇〇〇	
保険者番号		
保険者名称	全国健康保険協会 〇〇支部	
保険者所在地	〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇	

こちらに事業所名称の記載  
があるかご確認ください。

### 3. 健康保険証に事業所名称の記載がない場合

氏名・生年月日が確認できる書類（運転免許証等のコピー）に加え、在職証明書又は給与明細のコピーのいずれか1部の提出が必要です。

【本人確認ができる書類】

- ・ 運転免許証のコピー
- ・ 健康保険証のコピー
- ・ 個人番号カードのコピー

等いずれか1部を申請書に貼付け

【在職が確認できる書類】

- ・ 在職証明書
- ・ 給与明細のコピー

いずれか1部を提出

※ご不明な場合は、大分県職業能力開発協会へお問合せ下さい。

## 4 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。必要な実務の経験年数は下表のとおりです。

(単位 年)

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	3級の技能検定に合格した後の実務経験年数	直接受検に必要な実務経験年数	3級の技能検定に合格した後の実務経験年数	2級の技能検定に合格した後の実務経験年数	受検に必要な実務経験年数
実 務 経 験 の み		0 <sup>1)</sup>	2	0	7	4	2	3
職業高校・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・専修学校(大学院入学資格付与課程に限る)卒業(4年)*		0	0	0	4	4	2	0
短大(2年)・高専・高校専攻科・専修学校(大学編入資格付与課程に限る)卒業*		0	0	0	5	4	2	0
普通課程の普通職業訓練修了*	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*	700時間以上	0 <sup>2)</sup>	0	0	6	4	2	1
専修学校(注7)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 <sup>3)</sup>	0	0	4	4	2	0
	1,600時間以上	0 <sup>3)</sup>	0	0	5	4	2	1
	800時間以上	0 <sup>3)</sup>	0	0	6	4	2	1
専門課程の高度職業訓練修了*		0	0	0	3	2	1	0
応用課程の高度職業訓練修了*		0	0	0	1	1	1	0
長期課程の指導員訓練修了*		0	0	0	1	1	1	0
職業訓練指導員免許取得*		0	0	0	1	1	1	0

- 1) : 検定職種に関し実務の経験を有する者について、受検資格を認めることとします。
- 2) : 総訓練時間が700時間未満のものを含みます。
- 3) : 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、受検資格を付与します。

【ご注意ください】

- ① 「実務経験年数」とは、申請書受付日(4月16日)現在の、受検しようとする検定職種に係る実務経験年数をいいます。
- ② 「1・2級の直接受検」とは、受検しようとする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 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級を受検資格があります。
- ④ 「1・2級及び3級合格後」とは、合格年月日(合格証書の日付)が起算日となります。
- ⑤ 特級を受検しようとする場合及び1・2級を受検で2・3級合格後の実務経験年数で受検しようとする場合は、合格証書(コピー可)を添付してください。
- ⑥ \*印は検定職種に関する学科(下記「技能検定の受検資格に係る検定職種に関する学科」を参照してください)、訓練又は免許に関するもので、それぞれ卒業・修了後及び免許取得後の実務経験年数です。(詳しくは、当協会へお問い合わせください)
- ⑦ 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く。
- ⑧ 3級の受検資格として、上表に掲げるほか以下の方も含まれます。
  - i) 検定職種に関する学科に在校する方
  - ii) 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
  - iii) 工業高等学校に在学する者等であって、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断された方
 ※ iii)については当該講習の責任者から交付された「3級の技能検定の受検資格付与に係る確認書」を受検申請の際に提出する必要があります。
- ⑨ 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。

## 5 技能検定の受検資格に係る検定職種に関する学科

職 種 名	検定職種に関する学科	職 種 名	検定職種に関する学科
園 芸 装 飾	園芸科、フラワーデザイン科、ガーデニング科	石 材 施 工	建築科、土木科
造 園	造園科	と び	建築科
機 械 加 工	機械科	左 官	建築科
非 接 触 除 去 加 工	機械科	築 炉	建築科
鉄 工	金属工学科、機械科、建築科、土木科、造船科	ブ ロ ッ ク 建 築	建築科
		タ イ ル 張 り	建築科
建 築 板 金	機械科、建築科	畳 製 作	—
仕 上 げ	機械科	防 水 施 工	建築科
機 械 検 査	機械科	内 装 仕 上 げ 施 工	建築科
電 子 機 器 組 立 て	電子科、電気科	熱 絶 縁 施 工	設備科、造船科、工業化学科、化学工学科、建築科
電 気 機 器 組 立 て	電子科、電気科		
シ ー ケ ン ス 制 御	電子科、電気科	サ ッ シ 施 工	建築科
光 学 機 器 製 造	機械科、物理学科	化 学 分 析	工業化学科、化学工学科、農芸化学科
建 設 機 械 整 備	機械科		
婦 人 子 供 服 製 造	被服科、服装科、洋裁科	表 装	工芸科
家 具 製 作	工芸科	塗 装	建築科、工芸科、塗装科
建 具 製 作	建築科、工芸科	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
印 刷	印刷科	路 面 標 示 施 工	塗装科
プ ラ ス チ ッ ク 成 形	機械科、電気科、工業化学科	塗 料 調 色	塗装科
強 化 プ ラ ス チ ッ ク 成 形	工業化学科	建 築 大 工	建築科、大工科

※詳細は、当協会へお問い合わせ下さい。

## 6 試験の免除

### (1) 技能検定関係（同一の検定職種に限る）

対象者		技能検定試験の免除の範囲					備考
		特級	1級	2級	3級	単一等級	
特級	実技試験のみ合格	実技の全部					注①
	学科試験のみ合格	学科の全部					注①
1級	技能検定合格			学科の全部			
	実技試験のみ合格			実技の全部			注②
	学科試験のみ合格			学科の全部			注②
2級	技能検定合格			学科の全部			
	実技試験のみ合格			実技の全部			注②
	学科試験のみ合格			学科の全部			注②
3級	技能検定合格				学科の全部		
	実技試験のみ合格				実技の全部		注②
	学科試験のみ合格				学科の全部		注②
単一等級	技能検定合格					学科の全部	
	実技試験のみ合格					実技の全部	注②
	学科試験のみ合格					学科の全部	注②

① 実技試験又は学科試験に合格した日から5年間（最終年にあつては年度の終わりまで）有効

② 選択科目のある検定職種の場合（複数の作業がある場合）には、同一の選択科目（作業）に限る

### (2) 職業能力開発行政関係（検定職種に関する訓練か又は免許職種に限る）

対象者			技能検定試験の免除の範囲					備考
			特級	1級	2級	3級	単一等級	
指導員試験合格又は指導員免許取得					学科の全部		学科の全部	
応用課程の高度職業訓練における技能照査合格	技能照査合格後実務経験年数	5年			学科の全部		学科の全部	
		2年			学科の全部		学科の全部	
					学科の全部		学科の全部	
専門課程の高度職業訓練における技能照査合格	技能照査合格後実務経験年数	4年			学科の全部		学科の全部	
		1年			学科の全部		学科の全部	
					学科の全部		学科の全部	
普通課程の普通職業訓練における技能照査合格	技能照査合格後2年（2800h以上なら1年）の実務経験				学科の全部		学科の全部	
					学科の全部		学科の全部	
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	1級技能士コース			学科の全部				
	2級技能士コース			学科の全部				
	単一等級技能士コース					学科の全部		
技能五輪全国大会における技能証				実技の全部			実技の全部	
技能五輪地方大会における技能証					実技の全部			注③
全国障害者技能競技大会	実技部門の技能証				実技の全部			注③
	学科部門の技能証				学科の全部			注③

③ 有効期限を過ぎた技能証であっても有効（H16厚労告376附則第2項及び3項）

### (3) 他法令等関係

対象者		技能検定試験の免除の範囲					備考
		特級	1級	2級	3級	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者			菓子製造職種に係る学科試験のうち食品一般及び菓子一般				
建築士法による1級建築士試験若しくは2級建築士試験に合格した者又は1級建築士若しくは2級建築士の免許を受けた者			建築大工職種及びブロック建築職種に係る学科試験の全部			枠組壁建築職種に係る学科試験の全部	
建築士法による木造建築士試験に合格した者又は木造建築士の免許を受けた者			建築大工職種に係る学科試験の全部			枠組壁建築職種に係る学科試験の全部	
東京商工会議所が行う和裁の技能検定	1級の技能検定		和裁職種に係る実技試験の全部				
	2級の技能検定			和裁職種に係る実技試験の全部			



## 7 受検手続きについて

### (1) 申請書の記載要領

申請書の記入にあたっては、申請書の裏面の記入上の注意事項をよく読んで、楷書で必ず本人が記入してください。  
 現住所は、番地・○○アパート・○○方で正確に書いてください。また、電話番号は、自宅と携帯電話の両方（持っている方）の番号を書いてください。なお、※印の所は記入しないでください。

#### (記入例)

技能検定を受けたので申請します。 令和6年4月16日

③ 技能検定受検申請書

① 該当する区のものか、  
 ② 区で開んで下さい。

④ 左記の通り

⑤ 氏名

⑦ 学歴

⑧ 訓練歴

⑨ 現職

⑩ 資格

⑪ 試験の免除

⑫ 試験の免除

技能検定受検申請書

申請者 造園 造園工事

年齢 63歳

性別 男

住所 大分県中津市大字下宗方字吉川1035-1

電話番号 097-541-3651

携帯番号 090-0000-0000

訓練科目 造園

訓練期間 1997年4月～2006年4月

訓練内容 造園

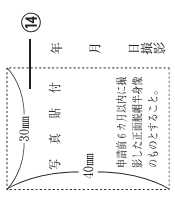
資格等 造園士

資格取得年月日 2006年4月

試験の免除 1. 技能検定受検申請書に合格していること  
 2. 技能検定受検申請書に合格していること  
 3. 技能検定受検申請書に合格していること  
 4. 技能検定受検申請書に合格していること  
 5. 技能検定受検申請書に合格していること  
 6. 技能検定受検申請書に合格していること  
 7. 技能検定受検申請書に合格していること  
 8. 技能検定受検申請書に合格していること  
 9. 技能検定受検申請書に合格していること  
 10. 技能検定受検申請書に合格していること  
 11. 技能検定受検申請書に合格していること  
 12. 技能検定受検申請書に合格していること

⑬ 必ず記入して下さい  
 (右側)

検定職種	造園	種別	/
選択科目(作業名)	造園工事	作業	作業
受検番号	※		
氏名	けん てい たろう 検定太郎		
生年月日	(昭和) 63年 4月 2日 (36歳)		
住所	〒 870-1141 大分県中津市大字下宗方字吉川1035-1 線方		
電話番号	(自宅) 097-541-3651 / (携帯) 090-0000-0000		
勤務先の名称	大分造園		
所在地	〒 870-0022 大分県中津市大字下宗方字吉川1035-1 線方		
判受検資格	※	免除資格	※
定資格	※	判定	※
実技	※	実技	※



手数料取納

支払試験	学料試験	備考
※	※	※
領収証番号	No.	

#### 本人確認書類貼付 (必ず糊で貼り付けてください)

- 本人確認書類として以下のいずれかの書類の写しを貼付して下さい。
- ・運転免許証
  - ・個人番号カード（個人番号が記載されている箇所は黒塗りでください。）
  - ・健康保険被保険者証
  - ・生徒手帳、学生証（氏名及び生年月日が確認できるものに限りです。）
  - ・特別永住者証明書、在留カード
  - ・外国政府が発行した旅券（写真欄及び日本国査証欄）
  - ・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りです。）

※印の欄には記入しないで下さい。裏面の記入上の注意書きを参照のこと。

#### 必ず記入して下さい

1. 公共職業能力開発施設や各種団体の開催する講習会の案内送付を希望しますか  
 (職業によっては、開催されない場合があります)

2. 技能検定に合格した場合、氏名が公表されることに同意しますか

3. 所属する団体(企業、学校等)又はその関連団体等から合否について問い合わせがあった場合、当該団体に  
 対し、合否を公表することに同意しますか

4. 合格した場合の合格証書の受領について、所属する団体(企業、学校等)又はその関連団体等から一括受領  
 の申し込みにあつた場合、当該団体に申し込みにあつたことについて同意しますか  
 ※「同意する」に○を記入し、所属する団体(企業、学校等)又はその関連団体の案内送付は、ご本人の印鑑を添付の上、各日でお返しください。

希望する ○ 希望しない ○

同意する ○ 同意しない ○

同意する ○ 同意しない ○

同意する ○ 同意しない ○

本人自署 検定太郎

各項目について○印がない場合は、「-」と記入して下さい。また、受験申請書の裏面に記載されている「-」は、「-」として取り扱います。



## 【記入上の注意事項】

- ①受検しようとする区分に該当するものを○で囲んでください。(必須)
- ②受検しようとする職種名及び選択科目(作業名)を記入してください。(必須)
- ③受検しようとする等級区分に該当するものを○で囲んでください。(必須)
- ④氏名は、略字や俗字を用いなくて正確に記入し、生年月日・年齢及び性別を記入してください。(必須)
- ⑤現住所は、郵便物が確実に届くように、番地・アパート名・棟番号及び部屋番号を、また住み込みの場合は○様方等はっきり記入してください。(必須)
- ⑥電話番号は、自宅と携帯電話の両方(持っている方)の番号を記入してください。(必須)
- ⑦最終学歴は、最後に卒業・中退あるいは修了予定の学校名・学科名等を記入してください。(必須)
- ⑧訓練歴は、職業訓練施設を修了あるいは修了予定の方のみ記入してください。
- ⑨職歴は、現在の勤務先から記入し、受検しようとする職種に関する職歴は記入する必要はありません。また、職歴欄が不足する場合は、適当な補助紙をつけてください。  
(この欄は、受検資格審査の重要な資料となります。)(必須)
- ⑩この欄は、特級を受検しようとする場合及び1・2級の受検で2・3級合格後の実務経歴年数で受検しようとする場合は記入が必要です。(合格証書(コピー可)を添付してください。)
- ⑪試験の免除の欄には、受検案内の「6 試験の免除」に該当するものがある場合、その名称及び合格又は免許を取得した年月日を記入してください。(それを証明する書類(コピー可)を添付してください。)
- ⑫講習案内の希望の有無・合格者氏名の公表の同意の有無・合否の公表の同意の有無は必ず記入してください。(必須)

## 【注意】

1. 公共職業能力開発施設や各種団体の主催する講習会の案内送付を希望する場合は「希望する」を○で囲んで下さい(職種によっては、開催されない場合があります)。
2. 技能検定に合格した場合(一部合格を除く)、氏名が公表されること(氏名のみ)に同意する場合は「同意する」を○で囲んで下さい。  
上記について、○で囲んでいない場合や受検申請者の署名がない場合は、「希望しない」・「同意しない」とみなしますので必ずご記入下さい。
3. 所属企業や学校又は関連団体からの合否の問い合せに回答して良い場合は「同意する」を○で囲んで下さい。
4. 合格して合格証書を受領する際に、所属する企業や学校又は関連団体からまとめて受領する旨の希望が予めあった場合、受領を所属する企業や学校又は関連団体に任せて良い場合は「同意する」を○で囲んで下さい。(「同意する」を○で囲んでいても所属する企業や学校又は関連団体からまとめて受領する希望がなければ各自で受領してもらいます。)

⑬右票(写真票)には、受検しようとする職種名・選択科目(作業名)・等級・氏名・生年月日・住所・勤務先(在校生は学校名・訓練生は訓練施設名)・勤務先の住所を記入してください。(必須)

⑭写真は、申請前6ヶ月以内に撮影した正面脱帽半身像のものを貼ってください。ただし、実技・実技・学科両方免除の申請をしようとする場合は不要です。

⑮本人確認書類貼付の欄には以下のいずれかの書類の写しを貼付してください。(必須)

- ・運転免許証
- ・個人番号カード(個人番号が記載されている箇所は黒塗りしてください。)
- ・健康保険被保険者証
- ・生徒手帳、学生証(氏名及び生年月日が確認できるものに限ります。)
- ・特別永住者証明書、在留カード
- ・外国政府が発行した旅券(写真欄及び日本国査証欄)
- ・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ります。)

\*記載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。

## (2) 受検申請の仕方

ア 受検申請書と受検手数料を納付したことが判る証明書類(ご利用明細票の写し、又はインターネットバンキングの場合は、振込が確認できる画面のコピー等)を同封して送付(締切日当日の消印有効)してください。

イ 受検手数料は、以下の口座に納入してください。(振込手数料は振込人負担)

銀行名	大分銀行(金融機関コード:0183)
店名	わさだ支店(支店コード:058)
口座種別	普通
口座番号	5072227
口座名義	大分県職業能力開発協会 会長 利光正臣

※窓口での申請はご遠慮ください。

ウ 実技試験又は学科試験の免除を受けようとする方は、試験免除欄に該当事項を記入し、その資格を証明する書類(コピー可)を必ず添付してください。なお、免除される試験の受検手数料は不要です。

エ 実技・学科試験とも免除の申請をする方は、前・後期別及び公示職種にかかわらず申請書を受理します。その資格を証明する書類の写しを必ず添付してください。なお、受検手数料及び写真は不要です。

オ その他ご不明な点は、お問い合わせください。

## (3) 注意事項

ア 受検の申請手続後、住所を変更した場合は必ず当協会に連絡してください。

イ 受検申請書の受理以後は、申請を取り下げた場合又は試験を受けなかった場合でも手数料は返還しません。

ウ 1・2級の構造物鉄工・建設機械整備及び1級の製缶作業の実技試験には、ガス溶接作業主任者免許又はガス溶接技能講習修了証を必要とするので、**申請時に提示してください。**

なお、実技試験当日にも携行してください。(詳細は実技試験問題の概要を参照のこと)

エ 1・2級の製缶・構造物鉄工・鋼製下地工事・ビル用サッシ施工及び3級のとび作業の実技試験には、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終了した証明書等の写しか、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下記様式により申告してもらうことが必要となるので、**申請時に提出してください。**

なお、実技試験当日にも写しを提示してください。(詳細は実技試験問題の概要を参照のこと)

<b>申告書 様式</b>	
<b>特別教育の受講等に関する自己申告書</b>	
私は、●●職種(△△作業)の技能検定実技試験を安全に実施するために、□□□※の作業に関し労働安全衛生法第59条第3項の規定に基づく特別の教育を受けていること又は同等の知識及び技能を有していることを申告します。	
令和 年 月 日	
氏名 _____	
	※□□□に入る文言 (1) 職種(作業)ごとの特別教育に該当する具体的な作業内容 (2) 記載例 ・「アーク溶接等」 ・「研削といし(高速といし)の取替え等」 ↳ 当該試験問題上の具体的な名称を引用 ↳ 労働安全衛生規則第36条の文言を引用 ・「動力プレス機械の金型の取付け等」 ... etc (3) 用紙はA4サイズ

オ 実技試験は、受検申請者数・試験設備等の都合によって中止又は制限及び他県に依頼することがあります。

カ 学科試験及び実技試験の会場は、大分市のほか受検者の分布状況によって、他地域で実施する場合があります。

キ 天災・地変その他止むを得ない事情が発生した場合には、実施期日及び実施場所を変更することがあります。

ク 受検票は、機械加工・仕上げ・とび・防水施工及び内装仕上げ施工職種の受検申請者には、6月6日までに、その他の職種の受検申請者には6月16日までに、自宅宛郵送します。期日を過ぎても受検票が届かない場合は、必ず協会に連絡してください。

(4) 学科試験について

学科試験の試験時間・形式及び問題数は下記の予定です。

等級区分	試験時間	試験の形式	問題数
1 級	1時間40分	真偽法及び四肢択一法	50 題
2 級	1時間40分	真偽法及び四肢択一法	50 題
単一等級	1時間40分	真偽法及び四肢択一法	50 題
3 級	1時間	真偽法	30 題

(5) 合否ライン

100点を満点として、原則として実技試験は60点以上、学科試験は65点以上です。

(6) 得点の開示について

個人情報の保護に関する法律（平成15年法律第57号）第69条第2項第1号の規定に基づき、口頭により情報提供を求めることができます。希望される方は、自動車免許証等本人を確認できるものと受検票又は、結果通知を持参してください（受検者本人に限る。代理人は不可）。なお、電話による開示には応じられません。

開示実施場所：大分県 商工観光労働部 雇用労働政策課  
大分市大手町3丁目1番1号（大分県庁舎7階）  
TEL 097-506-3330（ダイヤルイン）

開示期間：合格発表の日から1ヶ月間  
（土・日曜日及び祝日を除く9：00～17：00）

(7) その他

表彰 合格者のうち、成績優秀者は大分県職業能力開発協会長から表彰されます。

## 8 技能五輪全国大会大分県大会

この大会で優秀な成績をあげると推薦されて全国大会に出場する事が出来ます。

(1) 実施職種

機械組立仕上げ作業	普通旋盤作業	フライス盤作業	構造物鉄工作業
タイル張り作業	電子機器組立て作業	配電盤・制御盤組立て作業	左官作業
家具手加工作業	木製建具手加工作業	フラワー装飾作業	婦人子供注文服製作作業

(2) 手数料

申請時に大分県職業能力開発協会のホームページ（<https://noukai-oita.com>）をご覧ください。

(3) 参加資格

平成13年1月1日以降に生まれた者で学歴・経験等の制限はありません。

(4) 参加申込み

ア 技能検定受検申請書を用いて、欄外左上隅に〔五輪〕と朱書きしてください。

イ 受付期間・提出先等の手続は、技能検定の場合と同じです。

(5) 特典

技能検定職種に相当する競技職種に参加し、一定の水準の成績をおさめた者には技能証を交付します。技能証を受けた者が2級技能検定を受検する際には実技試験が免除されます。

## 9 学科試験に関する問題集の購入について

問題集については、下記のWebサイトから購入できます。

詳細については直接お問い合わせ下さい。（大分県職業能力開発協会では取扱いしておりません）

①一般社団法人雇用問題研究会

電話 (03) 5651-7071 FAX (03) 5651-7077

URL <http://www.koyoerc.or.jp/>

②一般社団法人職業訓練教材研究会

電話 (03) 3203-6235 FAX (03) 3204-4724

URL <http://www.kyouzaiken.or.jp/>

## 令和6年度(前期)技能検定 実技試験問題の概要

令和6年度(前期)技能検定実技試験問題の概要は次のとおりですが、試験時間・試験内容につきましては一部変更される場合もあります。(最新の状況については、中央職業能力開発協会 HPをご参照下さい。)

なお、試験時間について、「試験時間 ○時間○分」もしくは「打ち切り時間 ○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 打ち切り時間 ○時間○分」と記載されている場合は、打ち切り時間まで作業可能ですが、標準時間を超過した時間数に応じて減点されます。

また、**免許又は技能講習**のマークがあるものは、試験当日、労働安全衛生法第61条第1項又は道路交通法第84条に基づく資格証等(例：ガス溶接作業主任者免許証、ガス溶接技能講習修了証、自動車運転免許証)を携帯していなければ、原則として試験を受検することができないほか、**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することが必要となります。

### [1・2級]

#### 1 園芸装飾(室内園芸装飾作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

課題図に示すインドアガーデンを製作する。

標準時間 3時間30分 打ち切り時間 3時間50分

(注) 使用する植物や材料等の一部は、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、剪定・整姿・清掃作業、繁殖作業及び整理作業を行う。

標準時間 35分 打ち切り時間 50分

(2) 課題図に示すインドアガーデンを製作する。

標準時間 1時間30分 打ち切り時間 2時間

#### 2 造園(造園工事作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。

(1) 製作等作業試験

指定された区画内に、竹垣製作、蹲踞・飛石・延段敷設、景石・植栽配置及び小透かし剪定作業を行う。

標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30分

(2) 判断等試験

樹木の枝葉の部分を見て、その樹種名を判定する。

試験時間 10分

2級 次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。

(1) 製作等作業試験

指定された区画内に、四つ目垣製作、縁石・飛石・敷石敷設、築山及び植栽作業を行う。

標準時間 2時間30分 打ち切り時間 3時間

(2) 判断等試験

樹木の枝葉の部分を見て、その樹種名を判定する。

試験時間 7分30

#### 3 機械加工(普通旋盤作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

普通旋盤(センチ間の最大距離が500~1500mm程度のもの)を使用し、 $\phi 60 \times 150$ mm程度のS45Cの材料1個及び $\phi 65 \times 80$ mm( $\phi 20$ の穴のあいたもの)程度のS45Cの材料1個に、内外径削り、テーパ削り、ねじ切り、ローレット加工、偏心削り等の切削加工を行い、はめ合わせのできる部品を3個製作する。

標準時間 3時間30分 打ち切り時間 4時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

普通旋盤(センチ間の最大距離が500~1500mm程度のもの)を使用し、 $\phi 60 \times 150$ mm程度のS45Cの材料1個及び $\phi 60 \times 57$ mm( $\phi 25$ の穴のあいたもの)程度のS45Cの材料1個に、内外径削り、テーパ削り、ねじ切り、偏心削り等の切削加工を行い、はめ合わせのできる部品を2個製作する。

標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30分

#### 4 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ブ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、内外テーパ削り、R削り、端面削り、内外径ねじ切り・逃げ溝等の加工を行い、テーバ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ブ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

#### 5 機械加工(フライス盤作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

立フライス盤(No.1~No.3程度)を使用し、SS400の材料( $45 \times 75 \times 80$ , 2個)をエンドミル(2枚刃, 多刃)及び正面フライスにて切削加工(R削り、ありみぞ削りを含む)して直みぞ部、こう配部及びありみぞ部をそれぞれはめ合わせることができる部品を製作する。

標準時間 3時間30分 打ち切り時間 4時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

立フライス盤(No.1~No.3程度)を使用し、SS400の材料( $35 \times 65 \times 75$ ,  $45 \times 55 \times 75$ , 各1個)をエンドミル(2枚刃, 多刃)及び正面フライスにて切削加工(R削りを含む)して、直みぞ部及びこう配部をそれぞれはめ合わせることができる部品を製作する。

標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30分



## 6 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：□100×45

材質：鋼材、鋳鉄、アルミニウム合金のいずれか

数量：2個

標準時間 3時間30分 打ち切り時間 3時間50分

(2) 計画立案等作業試験

切削工具、工作物の取付け、切削条件等に関する事項について問う。

試験時間 1時間

2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

NCフライス盤等を使用し、支給材料をバイスで固定して、プログラムの作成→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：□100×45

材質：鋼材、鋳鉄、アルミニウム合金のいずれか

数量：2個

標準時間 3時間30分 打ち切り時間 3時間50分

(2) 計画立案等作業試験

切削工具、工作物の取付け、切削条件等に関する事項について問う。

試験時間 1時間

## 7 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 打ち切り時間 4時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

平面研削盤(横軸角テーブル形、テーブル移動左右300mm以上、前後150mm以上、両逃げ形といし又は1号平形といしの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 打ち切り時間 3時間

## 8 機械加工（円筒研削盤作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

万能研削盤(φ55×300mm以上の工作物の研削能力を有するもの。旋回主軸台付き円筒研削盤と内面研削盤との組合せでもよい。)を使用して、テーパ付きアーバ及びスリーブの外周研削、端面研削及び内面研削を行う。

標準時間 4時間30分 打ち切り時間 5時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

円筒研削盤(φ55×300mm以上の工作物の研削能力を有するもの。)を使用して、テーパ付きアーバの外周研削及び端面研削を行う。

標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30分

## 9 非接触除去加工（数値制御形彫り放電加工作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

数値制御形彫り放電加工機を使用し、支給材料(S55C)に銅電極で所定の寸法の加工を行う。

標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間30分

ただし、加工中にプログラムを入力できない放電加工機の場合

標準時間 4時間30分 打ち切り時間 5時間

(2) 計画立案等作業試験

放電加工性能表等による加工条件の設定、放電(通電)時間の見積り等について行う。

試験時間 1時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

数値制御形彫り放電加工機を使用し、支給材料(S55C)に銅電極で所定の寸法の加工を行う。

標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間30分

ただし、加工中にプログラムを入力できない放電加工機の場合

標準時間 4時間30分 打ち切り時間 5時間

## 10 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、ワイヤ放電加工機及びワイヤ電極φ0.2(黄銅)又はφ0.25(黄銅)を使用し、支給材料(20×40×60,SKD11)から、互いにはめ合わせられる4部品(テーパ加工を含む)のワイヤ放電加工を行う。

試験時間

浸漬方式の場合

標準時間 4時間 打ち切り時間 5時間

噴流方式の場合

標準時間 4時間30分 打ち切り時間 5時間30分

(2) 計画立案等作業試験

放電加工性能表等による加工条件の設定、放電(通電)時間の見積り等について行う。

試験時間 1時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

自動プログラミング装置、ワイヤ放電加工機及びワイヤ電極φ0.2(黄銅)又はφ0.25(黄銅)を使用し、支給材料(20×40×60,SKD11)から、互いにはめ合わせられる4部品のワイヤ放電加工を行う。

試験時間

浸漬方式の場合

標準時間 4時間 打ち切り時間 5時間

噴流方式の場合

標準時間 4時間30分 打ち切り時間 5時間30分

## 11 鉄工（製缶作業） **免許又は技能講習** **特別教育**

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 展開図作成作業

薄鋼板に簡単な立体の展開図を描く。

打ち切り時間 1時間

(2) 製品製作作業

ハンマ、ゲージ、曲げ台等を使用して、平鋼〔SS330又はSS400

相当、6mm×32mm×800mm]をリング状(円形)に加工したものと、鋼板〔SS400相当、6mm×320mm×320mm〕をガス切断したものとを組立図により組み立て、仮付け溶接を行う。

標準時間 1時間30分 打ち切り時間 1時間45分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 展開図作成作業

薄鋼板に簡単な立体の展開図を描く。

打ち切り時間 1時間

(2) 製品製作作業

ハンマ、ゲージ、曲げ台等を使用して、平鋼〔SS330又はSS400相当、6mm×38mm×815mm〕をリング状(円形)に加工する。

(3) 溶接作業

簡単なすみ肉溶接を行う。

標準時間 1時間10分 打ち切り時間 1時間25分

〔(2)及び(3)の合計時間〕

(注)1級については、労働安全衛生法に基づくガス溶接作業主任者免許証又はガス溶接技能講習修了証その他資格を証する書面の携帯を要する。

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

## 12 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。

## 13 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

## 14 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

## 15 仕上げ（治工具仕上げ作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

やすり、けがき針、摺り合わせ用角度定規(あてずり又は平行台)、Vブロック、外側マイクロメータ等を使用して、S45Cの材料に加工を行い、課題図に示す精度を有する左右対称の治工具を2個製作する。

標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

やすり、けがき針、摺り合わせ用角度定規(あてずり又は平行台)、Vブロック、外側マイクロメータ等を使用して、S45Cの材料に加工を行い、課題図に示す精度を有する段状の治工具を2個製作する。

標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30分

## 16 仕上げ（金型仕上げ作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

たがね、やすり、きさげ、スコヤ、外側マイクロメータ等を使用し、SS400の材料にみぞ堀りを含む加工を行い、課題図に示す精度を有する金型を製作する。

標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

やすり、スコヤ、外側マイクロメータ等を使用し、SS400の材料に加工を行い、課題図に示す精度を有する金型を製作する。

標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30分

## 17 仕上げ（機械組立仕上げ作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

やすり、きさげ、スコヤ、卓上ボール盤等を使用し、はめあい、心出し、摺り合わせ等により、S45Cの部品を所定の精度に仕上げ加工を行い、その加工した部品と位置決めピンを含む部品を組み立てる。

標準時間 3時間30分 打ち切り時間 4時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

標準時間 3時間10分 打ち切り時間 3時間40分

## 18 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



## 19 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

## 20 光学機器製造（光学ガラス研磨作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

光学部品(材質BK7同等品)[レンズ(7個)、平面板(1個)及びプリズム(1個)]を研磨機(3軸)、原器、測定具類、副資材等を使用し、はりつけ、砂かけ、みがき、はくり及び洗浄を行い、要求精度以内にみがきあげる。

標準時間 6時間 打切り時間 6時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

下記に示す課題のうち、(1)～(3)の光学部品(材質BK7同等品)のうち一つを選択し、研磨機(2軸)、原器、測定具類、副資材等を使用し、はりつけ、砂かけ、みがき、はくり及び洗浄を行い、要求精度以内にみがきあげる。

- (1) レンズ凸面(7個)及びレンズ凹面(3個)の研磨  
標準時間 4時間 打切り時間 4時間30分
- (2) 平面板(1個)及びフィルタ(1個)の研磨  
標準時間 5時間30分 打切り時間 6時間
- (3) プリズム(1個)及び平行平面板(1個)の研磨  
標準時間 5時間 打切り時間 5時間30分

## 21 建設機械整備（建設機械整備作業）**免許又は技能講習**

1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

- (1) 製作等作業試験  
建設機械の内燃機関及び油圧シリンダについての分解、測定、調整及び組立て並びに鋼板へのガス切断、きり穴加工、タップ加工及び丸棒鋼のダイス加工を行う。  
試験時間 3時間

- (2) 計画立案等作業試験  
建設機械の整備工数見積り、点検、故障の発見、修理、調整等について行う。  
試験時間 1時間20分

2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

- (1) 製作等作業試験  
建設機械の内燃機関及び油圧シリンダについての分解、測定、調整及び組立て並びに鋼板へのガス切断及びタップ加工を行う。  
試験時間 2時間50分
- (2) 計画立案等作業試験  
建設機械の点検、故障の発見、修理、調整等について行う。  
試験時間 1時間20分

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

## 22 婦人子供服製造（婦人子供注文服製作作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

持参した裁断済み(ポケットを含むすべてのパーツと毛芯及び接

着芯並びに印付けを含む。)の材料と作製済みの両袖により、スーツを1着製作する。

なお、スカートについては、仮縫いしたものを持参する。

試験時間 5時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

持参した裁断済み(芯地の接着及び印付け並びにロックミシンを含む。)の材料(無地の薄手ウール地)と作製済みの両袖により、ブラウスを1着製作する。

試験時間 4時間

## 23 家具製作（家具手加工作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

製作図に基づき、手工具を使用して各種仕口工作を行い、わく状の製品を製作する。

標準時間 5時間30分 打切り時間 6時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

製作図に基づき、現寸図を作成し、手工具を使用して仕口工作を行い、わく状の製品を製作する。

標準時間 5時間30分 打切り時間 6時間

## 24 建具製作（木製建具手加工作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

斜めの中ざん及び組子のある建具を製作する。

標準時間 5時間30分 打切り時間 6時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

上げ下げ小障子のある建具を製作する。

標準時間 3時間30分 打切り時間 4時間

## 25 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

## 26 プラスチック成形（射出成形作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

指定された2種類の熱可塑性樹脂を用いて、射出成形により箱状の成形品を正しい作業手順にて製作し、「成形収縮率計算票」及び「材料歩留り率計算票」を作成する。

標準時間 3時間10分 打切り時間 3時間40分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

指定された2種類の熱可塑性樹脂を用いて、射出成形により箱状の成形品を正しい作業手順にて製作し、成形品の寸法測定を行う。

標準時間 2時間30分 打切り時間 3時間

## 27 強化プラスチック成形（手積み積層成形作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

円筒部分をセットした状態で支給された成型型に、離型処理を施してからゲルコート用樹脂を塗布する。実技試験問題の仕様及び製品図に基づいてガラスマット及びガラスロービングクロスを裁断し、これを積層用の不飽和ポリエステル樹脂により手積み積層成形を行う。

積層品は硬化後に脱型し、正寸トリム、穴あけ・長穴加工を行い、仕上がり製品を作業記録票とともに提出する。

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。

支給された成型型に、離型処理を施してからゲルコート用樹脂を塗布する。実技試験問題に示す「ガラス繊維裁断寸法図」に従ってガラスマット及びガラスロービングクロスを裁断し、これを仕様及び製品図に基づいて積層用の不飽和ポリエステル樹脂により手積み積層成形を行う。

積層品は硬化後に脱型し、正寸トリム、仕上がり製品を作業記録票とともに提出する。

標準時間 4時間 打切り時間 4時間30分

## 28 石材施工（石張り作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

下地にみかげ石の幅木、柱石、幕板及び上裏石を張る作業を行う。

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。

下地にみかげ石の幅木及び柱石を張る作業を行う。

標準時間 3時間30分 打切り時間 4時間

## 29 石材施工（石積み作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

雑割間知石を使用して、矢羽積みを空積みにより施工する。

試験時間 準硬石の場合

標準時間 2時間15分 打切り時間 2時間35分

試験時間 硬石の場合

標準時間 3時間15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。

雑割間知石を使用して、布積みを空積みにより施工する。

試験時間 準硬石の場合

標準時間 2時間 打切り時間 2時間20分

試験時間 硬石の場合

標準時間 3時間 打切り時間 3時間30分

## 30 とび（とび作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 単管を使用して真づか小屋組の作業を行う。

標準時間 1時間30分 打切り時間 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

## 31 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

## 32 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 打切り時間 2時間30分

## 33 ブロック建築（コンクリートブロック工事作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

補強コンクリートブロック造の建物の耐力壁の取り合い部及び開口部のブロック積み作業(鉄筋の加工を含む。)並びに開口部のまぐさ型枠(鉄筋組立てを含む。)を製作する。

標準時間 2時間30分 打切り時間 3時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

コンクリートブロック塀の隅切部のブロック工事(鉄筋加工を含む。)を行う。

標準時間 2時間 打切り時間 2時間15分

## 34 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、タイル張りをを行う。

ただし、下地ブロック積み及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、タイル張りをを行う。

標準時間 2時間30分 打切り時間 3時間

## 35 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 打切り時間 4時間30分

## 36 防水施工（ウレタンゴム系塗膜防水工事作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

試験台の平場面、笠木・立上がり面及び箱部にウレタンゴム系塗膜防水工事作業を行う。

標準時間 1時間40分 打切り時間 2時間

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

### 37 防水施工（アクリルゴム系塗膜防水工事作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。  
あらかじめ用意された試験台の壁（開口部を含む）、天端、パイプ回り及びひび割れ部をシーリング材、増塗り及び補強布で補強し、アクリルゴム系塗膜防水材料により塗膜防水工事作業を行う。  
標準時間 1時間40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。  
あらかじめ用意された試験台の壁（開口部を含む）、天端及びひび割れ部分を増塗り及び補強布で補強し、アクリルゴム系塗膜防水材料により塗膜防水工事作業を行う。  
標準時間 1時間40分 打切り時間 2時間

### 38 防水施工（シーリング防水工事作業）

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

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。  
試験台に固定されたガラス回り、サッシ回り目地、クロス目地、方立及び無目にシーリング防水工事作業を行う。  
標準時間 1時間30分 打切り時間 1時間50分

### 39 防水施工（改質アスファルトシート常温粘着工法防水工事作業）

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

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。  
試験台の平場及び立上がりの各部に改質アスファルトシート常温粘着工法防水工事作業を行う。  
標準時間 2時間 打切り時間 2時間30分

### 40 防水施工（FRP防水工事作業）

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

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

### 41 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 打切り時間 2時間30分

### 42 内装仕上げ施工（カーペット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。  
カーペットを裁断し、手縫い作業を行ったものを、グリッパー工法により試験台の平場部及び階段部に敷き込む作業を行う。  
標準時間 2時間45分 打切り時間 3時間15分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。  
カーペットをシーミングテープで接合し、グリッパー工法により試験台に敷き込む作業を行う。  
標準時間 1時間40分 打切り時間 2時間10分

### 43 内装仕上げ施工（鋼製下地工事作業） **特別教育**

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。  
試験台に天井伏図、展開図等に基づいて、天井は、鋼製野縁、野縁受け、つりボルト等を使用し、また、壁（柱による違い壁）は、スタッド、ランナ、スパーサ等を使用して鋼製下地作業を行う。  
標準時間 2時間40分 打切り時間 2時間55分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。  
試験台に天井伏図、展開図等に基づいて、天井は、鋼製野縁、野縁受け、つりボルト等を使用し、また、壁（平壁）は、スタッド、ランナ、スパーサ等を使用して鋼製下地作業を行う。  
標準時間 2時間10分 打切り時間 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。

### 44 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られている試験台に、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られている試験台に、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 打切り時間 2時間25分

### 45 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 打切り時間 2時間15分

### 46 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、ロックウール保温筒、けい酸カルシウム保温筒、溶融亜鉛めっき鋼板等を使用して、熱絶縁作業を行う。  
標準時間 4時間30分 打切り時間 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、ロックウール保温筒、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

#### 47 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。

#### 48 化学分析（化学分析作業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
- (1) 製作等作業試験
- ① 定性分析  
与えられた試料溶液中に含まれる、4種類の金属イオンの検出を行う。  
第2属陽イオン及び第4属陽イオンの分属作業は、硫化水素とチオアセトアミドのいずれかを使用する。  
標準時間 1時間45分 打ち切り時間 2時間
- ② 容量分析  
キレート滴定法による塩化カルシウム、塩化マグネシウム及び塩化アルミニウムの定量を行う。  
標準時間 2時間45分 打ち切り時間 3時間
- (2) 計画立案等作業試験  
「ガスクロマトグラフィー」及び「吸光光度分析」について行う。  
試験時間 1時間30分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- (1) 定性分析  
与えられた試料溶液中に含まれる、3種類の金属イオンの検出を行う。  
第2属陽イオン及び第4属陽イオンの分属作業は、硫化水素とチオアセトアミドのいずれかを使用する。  
標準時間 1時間 打ち切り時間 1時間15分
- (2) 容量分析  
与えられた試料溶液（しゅう酸溶液）中に含まれる、しゅう酸の量を求める。  
標準時間 1時間15分 打ち切り時間 1時間30分
- （注）1、2級とも、ビュレット(25mL)及び全量ピペット(20mL)は持参していただくこととしておりますが、持参できない場合は、受検申請時に申請先の都道府県職業能力開発協会に相談してください。

#### 49 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

#### 50 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
- (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
- (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

#### 51 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

#### 52 フラワー装飾（フラワー装飾作業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 課題1 骨組み付花束の製作作業を行う。  
試験時間 50分
- 課題2 フラワーアレンジメントの製作作業を行う。  
試験時間 30分
- 課題3 ブーケ及びコサージ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ものとする。
- 課題1 花束の製作作業を行う。  
試験時間 45分
- 課題2 フラワーアレンジメントの製作作業を行う。  
試験時間 30分
- 課題3
- 選択A 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

## [単一等級]

### 53 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 打切り時間 40分

### 54 塗料調色 (調色作業)

単一等級 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

アクリル樹脂系非水分散形塗料及び合成樹脂エマルジョンペイントを使用して、調色作業を行う。

試験時間 2時間15分

- (2) 判断等試験

- ① 塗料及び溶剤の実物判定を行う。

試験時間 3分

- ② 色の三属性、色の差及び距離の目視判定を行う。

試験時間 9分

- ③ 色見本の原色混合量の判定を行う。

試験時間 3分

## [3級]

### 55 園芸装飾 (室内園芸装飾作業)

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

### 56 造園 (造園工事業)

3級 次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。

- (1) 製作等作業試験

指定された区画内に竹垣製作、緑石・敷石敷設及び植栽作業を行う。

標準時間 2時間 打切り時間 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

### 57 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(センチ間の最大距離が500~1500mm程度のもの)を使用し、 $\phi 60 \times 115$ mm程度のS45Cの材料1個及び $\phi 60 \times 55$ mm( $\phi 25$ の穴のあいたもの)程度のS45Cの材料1個に、内外径削り、テーパ削り等の切削加工を行い、はめ合わせのできる部品を2個製作する。

なお、使用するバイトの品種は、超硬、ハイス、その他のものでもよい。

標準時間 2時間 打切り時間 2時間30分

### 58 機械加工 (数値制御旋盤作業)

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 打切り時間 3時間

### 59 機械加工 (フライス盤作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

立フライス盤(No.1~No.3程度)を使用し、SS400の材料(45×65×80、2個)をエンドミル(2枚刃、多刃)及び正面フライスにて切削加工して直みぞ部をそれぞれはめ合わせることができる部品を製作する。

標準時間 2時間 打切り時間 2時間30分

### 60 機械加工 (マシニングセンタ作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

課題1 簡単な部品のプロセスシート作成までのプログラミング作業を行う。

試験時間 30分

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

標準時間 40分 打切り時間 50分

### 61 仕上げ (機械組立仕上げ作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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 打切り時間 3時間30分

### 62 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

### 63 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

### 64 シーケンス制御 (シーケンス制御作業)

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

### 65 建築大工 (大工工事業)

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 打切り時間 3時間

## 66 とび（とび作業） **特別教育**

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

わく組、単管及び登り足場板を使用して、わく組応用登り栈橋の組立てを行う。

標準時間 1時間40分 打切り時間 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。

## 67 左官（左官作業）

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 打切り時間 1時間30分

## 68 フラワー装飾（フラワー装飾作業）

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

課題1 花束及びりボンの製作作業を行う。

試験時間 35分

課題2 バスケットアレンジメントの製作作業を行う。

試験時間 30分

課題3 プートニアの製作作業を行う。

試験時間 20分



