

平成23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

 千葉県職業能力開発協会

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

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

昭和34年度から実施されて以来、個人の方には確かな技能の証として、事業主の方には従業員の育成等に活用され、全国で延べ300万人以上の『技能士』が誕生し、さまざまな現場で活躍されています。

誇りある『技能士』としてより充実した仕事をするために、あなたも技能検定試験にチャレンジしましょう！

受付期間 **平成23年 4月11日(月)から 4月20日(水)まで**

目 次

1 技能検定実施日程..... P1	6 実施予定職種..... P6
2 受検申請の手続き..... P1	7 受検手数料..... P8
3 技能検定試験受検資格一覧表..... P2	8 技能検定受検準備講習会について..... P8
4 受検申請書作成要領..... P3	9 実技試験問題の概要..... P9
5 技能検定試験の免除資格一覧表..... P5	◎技能五輪千葉県地方大会参加案内..... P19

1 技能検定実施日程

受 検 申 請 平成23年4月11日(月)~4月20日(水)	<ul style="list-style-type: none"> ● P12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 平成23年5月31日(火)	<ul style="list-style-type: none"> ● この日以降当協会でご公表するとともに、受検票に同封し本人に送付します。 ● 一部の職種は公表しません。
受 検 票 発 送 平成23年6月中	<ul style="list-style-type: none"> ● 6月中に届かない場合は必ず協会へ問い合わせてください。
試 験 実 施 (P6 6実施予定職種参照)	<ul style="list-style-type: none"> ● 試験の日時・場所は受検票に記載して本人あて通知します。 ● 決められた試験の日時は原則として変更できません。
実 技 試 験	<ul style="list-style-type: none"> ● 3級職種(金属熱処理、写真を除く) 平成23年6月6日(月)から8月14日(日)の間の指定する日 ● 1級・2級・単一等級・3級(金属熱処理、写真) 平成23年6月6日(月)から9月11日(日)の間の指定する日
学 科 試 験	平成23年7月24日(日)、8月21日(日)、8月28日(日)、8月31日(水)、9月4日(日)のうち定められた日
合 格 発 表 <ul style="list-style-type: none"> ● 3級職種(金属熱処理、写真を除く) 平成23年8月26日(金) ● 1級・2級・単一等級・3級(金属熱処理、写真) 平成23年9月30日(金) 	<ul style="list-style-type: none"> ● 合格者は、県庁商工労働部産業人材課ホームページと県庁中庁舎1階ロビーで受検番号を発表するとともに本人に通知します。また、合格発表日翌日付千葉日報紙上に受検番号を掲載します。(県庁商工労働部産業人材課ホームページは http://www.pref.chiba.lg.jp/sanjin/)からご覧になれます。 ● 実技又は学科試験のみの合格者は、当協会長から通知します。 ● 不合格者は通知しません。 ※試験結果の電話での問い合わせはお断りします。

2 受検申請の手続き

事 項	説 明
期 間	平成23年4月11日(月) から 平成23年4月20日(水) まで
場 所	千葉県職業能力開発協会 (P19案内図参照) 千葉市美浜区幕張西4-1-10 TEL 043-296-1150 〒261-0026
方 法	① 受検手数料納付 所定の払込用紙を使用して過不足がないように受付期間内に納付してください(払込手数料は申請者の負担となります)。(P8 7受検手数料を参照)
	② 受 検 申 請 下記の“必要なもの”を同封のうえ簡易書留により送付してください。(受付期間内の消印のみ有効)
	③ 受検資格の審査 申請内容を審査し、受検資格が的確であると判定された場合は受理します(以後の日程はP11実施日程を参照)。 ※的確でない判定された場合は受理できない旨通知のうえ、申請書類及び納付された受検手数料を返却します。
	<ul style="list-style-type: none"> ● 鋼製下地工事作業、ボード仕上げ工事作業、防水施工、サッシ施工の受検申請は各組合・団体で取りまとめうえで受け付けていますので、申請方法は直接各組合・団体までお問い合わせください(連絡先:P8(注)6.参照)。 ● 化学分析作業実技試験は人数制限があり先着順とします。当該作業実技試験を受検する場合は、協会窓口での受付のみとしますので(郵便申請は受理しません)、下記の必要なものを窓口へ持参して下さい(受検手数料は現金のみ)。 ※受付は平日の午前9時から午後4時まで(正午から午後1時までを除く。)
必 要 な も の	<ul style="list-style-type: none"> ● 受検申請書 (P34受検申請書作成要領を参照) ● 郵便振替払込受付証明書(お客様用)(所定の払込用紙の右側部分です。※コピー不可、受付印のあるもの) ※ただし、化学分析作業実技試験受検申請者は必ず現金を直接窓口へ持参してください。 ● 実技又は学科試験の免除を受けようとする場合 申請書の免除欄に所要の事項を記入するとともに、その免除資格を証明する書面のコピーを添付 受付手続完了後に免除資格を申し出ても免除は受けられませんので、必ず申請時に添付してください。 ● 3級受検者で訓練校・高等学校・専門学校等の在校生の場合 在学証明書 ● 溶接作業を伴う試験(建設機械整備、曲げ板金(1・2級)、打出し板金(1・2級)、製缶(1級)、構造物鉄工、変圧器組立て)を申請の場合 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コピー ※申請時の提出は、確認のためです。実技試験時は証書の携行が必須です。

3 技能検定試験受検資格一覧表

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。

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	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		0.5	2	0	7	4	2	3	5
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	0	0	6	4	2	1	
専修学校(注5)又は各種学校卒業* (厚生労働大臣指定のものに限る)	3,200時間以上	0	0	0	4	4	2	0	
	1,600時間以上	0	0	0	5	4	2	1	
	800時間以上	0	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	

- (注) 1. 必要な実務経験年数とは、申請書受付締切日（4月20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. 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、訓練又は免許に関するもの（詳細についてはお問い合わせください）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以外の専修学校
 6. 3級の受検資格として、上表に掲げるほか検定職種に関する学科に在学する方及び検定職種に関する訓練科において職業訓練を受けている方も含まれます（在学証明書が必要）。
 7. 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。

個人情報の取扱いについて

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

①技能検定に関わること

②当協会が行う能力開発事業（職業訓練指導員講習などの各種講習会）の案内等

※②を希望しない場合は、受検申請書の当該チェック欄（3ページ4受検申請書作成要領を参照）をチェックしてください。

※得点の開示について

合格発表日から1ヶ月の間、受検者本人は自己の学科・実技試験毎の得点について、千葉県個人情報保護条例に基づき口頭で開示を請求することができます。希望する場合は、県庁商工労働部産業人材課（043-223-2754）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 受検申請書作成要領

- ・合格証書は申請書をもとに作りますので、氏名・生年月日を正確（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。（右下の早見表を参考にしてください。）
- ・インキ・ボールペンを用い、文字はかい書、数字は算用数字で正確に記入してください。
- ・※印の欄は記入しないでください。
- ・申請後に住所等変更したときはすみやかに当協会までお知らせください。
- ・一旦記載した内容を訂正する場合は、二重線で取り消した後に訂正印を押印してください。

職種名・作業名・職種番号・作業番号は、P6の「実施予定職種」を参照すること。

学歴欄には中学校、高校あるいは大学の最終のものを記入すること。なお、最終学歴が大学院の場合は、大学の学歴も併記すること。

訓練歴欄には職業訓練校、専門学校等を記入すること。

職歴は、受験に関連するものを対象とし、最近のものから順に記入すること。書ききれないときは適当な補助紙をつけること。

特級の申請者…
1級技能検定の作業名・合格年月日・合格番号・取得都道府県名を記入し、証書のコピーを添付すること。
1級の申請者…
2級又は3級に合格後の実務経験年数で受検する者は、2級又は3級技能検定の作業名・合格年月日・合格番号・取得都道府県名を記入し、証書のコピーを添付すること。
2級の申請者…
3級に合格後の実務経験年数で受検する者は、3級技能検定の作業名・合格年月日・合格番号・取得都道府県名を記入し、証書のコピーを添付すること。

技能検定受検申請書

2011年4月20日

技能検定を受けたいので申請いたします。

厚生労働大臣 様
千葉県知事 様

級別	1 級		受検番号	* A甲 A乙 A丙 B C D	
検定職種	機械加工	職種番号 006	試験場	* 実技試験 * 学科試験	
選択作業	普通旋盤作業		住所	261-0026 043(296)1150 千葉県美浜区幕張西4-1-10 テクノピラミッド 4-705	
(ふりがな)	しのぶにぶ		氏名	技能太郎	
生年月日	(西暦で記入) 1977年7月30日	(満33年8月) 性別(男)女	電話	261-0026 043(296)1150	

学歴	<上段>学校名(学科又は課程) / <下段>在学期間	所在地	卒業、中退等の別				
	〇〇高等学校 (普通科) 1993年4月~1996年3月(3年ヶ月)	〇〇市〇〇町12	(卒業) 中退 在学中				
	<上段>訓練施設名(訓練科) / <下段>訓練を受けた期間	所在地	修了、中退等の別				
訓練歴	〇〇訓練校 (機械科) 1996年4月~1999年3月(3年ヶ月)	〇〇市〇〇町34	(修了) 中退 訓練中				
	<上段>事業所名(地位職名) / <下段>在職期間	所在地	職務内容				
	(株)〇〇〇〇製作所 2003年7月~2011年10月(8年3ヶ月)	〒123-4567 TEL 043(234)5678 〇〇市〇〇町1-5-27	旋盤作業				
職歴	〇〇工業(株) 1999年4月~2003年3月(4年ヶ月)	〇〇市〇〇町6-1	〃				
	年月~年月(年ヶ月)						
	年月~年月(年ヶ月)						
	年月~年月(年ヶ月)						
資格	検定資格	検定作業名	合格した年月日	合格番号	取得都道府県	確認	
	2級	普通旋盤作業	2005年10月4日	〇〇〇〇号	千葉県	*	
試験の免除	区分	試験、検定、免除等の名称 (該当する欄に○印をつけてください。)		取得年月日	番号	取得都道府県	確認
	実技	技能検定実技試験合格	技能証				*
		技能検定委員	その他()	年月日	号		*
	学科	技能検定学科試験合格	建築士免許				*
		技能検定合格(技能士)	技能検定委員(中央協会)				*
()級技能士コースの普通職業訓練修了		技能照査				*	
	職業訓練指導員免許	その他()	年月日	号		*	

※印の欄は記入しないこと。

個人情報や、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。

受検資格

※

受理番号

※

生年月日(西暦で記入) 性別 氏名 住所 電話番号

1977年07月30日 男 技能太郎 千葉県美浜区幕張西4-1-10 261-0026 043-296-1150

職業訓練施設名(訓練科) / 訓練を受けた期間 所在地 修了、中退等の別

〇〇訓練校 (機械科) 〇〇市〇〇町34 (修了) 中退 訓練中

事業所名(地位職名) / 在職期間 所在地 職務内容

(株)〇〇〇〇製作所 2003年7月~2011年10月(8年3ヶ月) 〒123-4567 TEL 043(234)5678 〇〇市〇〇町1-5-27 旋盤作業

〇〇工業(株) 1999年4月~2003年3月(4年ヶ月) 〇〇市〇〇町6-1 〃

検定資格 検定作業名 合格した年月日 合格番号 取得都道府県 確認

2級 普通旋盤作業 2005年10月4日 〇〇〇〇号 千葉県 *

区分 試験、検定、免除等の名称(該当する欄に○印をつけてください。)

実技 技能検定実技試験合格 技能証 取得年月日 番号 取得都道府県 確認

技能検定委員 その他() 年月日 号 *

学科 技能検定学科試験合格 建築士免許 取得年月日 番号 取得都道府県 確認

技能検定合格(技能士) 技能検定委員(中央協会) 取得年月日 番号 取得都道府県 確認

()級技能士コースの普通職業訓練修了 技能照査 取得年月日 番号 取得都道府県 確認

職業訓練指導員免許 その他() 年月日 号 *

受検資格 受理番号

※ ※

該当する欄に○印を記入のうえ、右欄に取得年月日・番号・取得都道府県名を記入し、証拠となる書面のコピーを添付すること。

個人情報の取扱いについては、2ページ下欄に記載してありますので、必ずご確認ください。
当協会が行う能力開発事業(職業訓練指導員講習などの各種講習会)の案内等を希望しない場合は、□にチェック(✓)をつけてください。
(電算処理票にもチェック欄があります。必ず、両方をチェックしてください。)

職務内容の欄には仕事の具体的な内容を記入すること。

個人情報の取扱いについては、2ページ下欄に記載してありますので、必ずご確認ください。
当協会が行う能力開発事業（職業訓練指導員講習などの各種講習会）の案内等を希望しない場合は、□にチェック（✓）をつけてください。
（申請書左下にもチェック欄があります。必ず、両方をチェックしてください。）

該当する欄に○印をつけてください。

内 容		○印	区 分
学科及び実技受験		○	A甲
学科のみ受験	実技免除あり		B
	実技免除なし		A乙
実技のみ受験	学科免除あり		C
	学科免除なし		A丙
学科及び実技免除			D

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	2011年 4月 11日撮影
検定職種	機械加工	
選択作業	普通旋盤作業	
受検番号	* A甲 A乙 B	
氏 名	技能太郎	

受検状況
学 科 試 験 * 出 * 欠

※印の欄は記入しないこと。

実技試験写真票

（注）実技試験を受検しない方は写真及び記入は不要です。

級 別	1 級	2011年 4月 11日撮影
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	

受検状況

実技試験	作業試験	* 出 * 欠
	要素試験	* 出 * 欠
	パーバーテスト	* 出 * 欠

事業所名 (株)〇〇〇〇製作所
ガス溶接作業主任者免許
ガス溶接技能講習修了証

※印の欄は記入しないこと。

写真（免除や受検しない試験の写真票には不要）は、申請前3ヶ月以内に撮影した正面半身像のもの（5cm×4cm）で、裏面に級・職種及び氏名を記入し貼り付けること（裏面全体にのりをつけて貼り付けること）。
※スナップ写真を切り取ったもの、ポラロイドカメラ等のインスタント写真、デジタルカメラで撮影したもの等は不可

電算処理表の記入方法

1. ※の欄は記入しないでください。

2. 氏名の記入方法

(1)1文字で1マスを使用し、漢字で記入してください。

(2)姓(名字)と名前はそれぞれの文字数により、下記の記入例に従って記入してください。

(姓:3文字 名:3文字)	(姓:3文字 名:2文字)	(姓:3文字 名:1文字)
職 能 協 検 太 郎	職 能 協 太 郎	職 能 協 司
(姓:2文字 名:3文字)	(姓:2文字 名:2文字)	(姓:2文字 名:1文字)
技 能 検 太 郎	技 能 太 郎	技 能 司
(姓:1文字 名:3文字)	(姓:1文字 名:2文字)	(姓:1文字 名:1文字)
技 検 太 郎	技 太 郎	技 司

※姓(名字)と名前のどちらかが4文字以上の場合、姓と名前の間を1マス空けて記入してください。

(姓:4文字 名:2文字)

技 能 五 輪 下 郎

3. 生年月日の記入方法

(1)年号の表示は西暦で記入してください（下記早見表参照）。

(2)1ケタの数字が入る場合は空欄にかならず「0」を記入してください。

例：1977年7月30日生まれ

生年月日（西暦で記入）

1	9	7	7	年	0	7	月	3	0	日
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

4. 住所の記入方法

(1)郡、市区町村名は、1文字で1マスを使用し、漢字で記入してください（千葉県内の場合は県名は記入不要です）。

(2)丁目、番地などは「-」で記入してください。

(3)字、番地及び方書き（アパート・ビル名等）を記入する場合もそれぞれ1文字で1マスを使用してください。

例：千葉県美浜区幕張西4丁目1番地10号 テクノピラミッド4棟705号

現住所

千 葉 市 美 浜 区 幕 張 西 4 - 1 - 1 0
方 書 き (マ ン シ ョ ン ・ ア パ ー ト 名)
テ ク ノ ピ ラ ミ ッ ド 4 - 7 0 5

※枠内に入りきらない場合に限り、可能な範囲で省略してください。

(4)郵便番号・電話番号を指定欄に記入してください。電話番号は下記の記入例に従って記入してください。

電話番号

例：043(296)1150 → 0 4 3 - 2 9 6 - 1 1 5 0

電話番号

例：090-1234-5678 → 0 9 0 - 1 2 3 4 5 6 7 8

5. 事業所名の記入方法

(1)法人の場合は略称を使用し、かつとも1文字として、3マス使用してください。

例：株式会社 → (株) 有限会社 → (有) 合資会社 → (資)

(2)事業所名は、略称を用いず正式名で記入してください。

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11年	1936	1952	1955	昭和31年	1956	1972	1975	昭和51年	1976	1992	1995	平成7年	1995		
12年	1937	1953	1956	32年	1957	1973	1976	52年	1977	1993	1996	8年	1996		
13年	1938	1954	1957	33年	1958	1974	1977	53年	1978	1994	1997	9年	1997		
14年	1939	1955	1958	34年	1959	1975	1978	54年	1979	1995	1998	10年	1998		
15年	1940	1956	1959	35年	1960	1976	1979	55年	1980	1996	1999	11年	1999		
16年	1941	1957	1960	36年	1961	1977	1980	56年	1981	1997	2000	12年	2000		
17年	1942	1958	1961	37年	1962	1978	1981	57年	1982	1998	2001	13年	2001		
18年	1943	1959	1962	38年	1963	1979	1982	58年	1983	1999	2002	14年	2002		
19年	1944	1960	1963	39年	1964	1980	1983	59年	1984	2000	2003	15年	2003		
20年	1945	1961	1964	40年	1965	1981	1984	60年	1985	2001	2004	16年	2004		
21年	1946	1962	1965	41年	1966	1982	1985	61年	1986	2002	2005	17年	2005		
22年	1947	1963	1966	42年	1967	1983	1986	62年	1987	2003	2006	18年	2006		
23年	1948	1964	1967	43年	1968	1984	1987	63年	1988	2004	2007	19年	2007		
24年	1949	1965	1968	44年	1969	1985	1988	64年	1989	2005	2008	20年	2008		
25年	1950	1966	1969	45年	1970	1986	1989	平成元年				21年	2009		
26年	1951	1967	1970	46年	1971	1987	1990	2年	1990	2006	2009	22年	2010		
27年	1952	1968	1971	47年	1972	1988	1991	3年	1991	2007	2010	23年	2011		
28年	1953	1969	1972	48年	1973	1989	1992	4年	1992	2008	2011				
29年	1954	1970	1973	49年	1974	1990	1993	5年	1993	2009	2012				
30年	1955	1971	1974	50年	1975	1991	1994	6年	1994	2010					

5 技能検定試験の免除資格一覧表

受験申請時に下表に該当する方は、それぞれ当該試験が免除されます。

※申請書提出の際、申請書の免除欄に所要の事項を記入するとともにその免除資格を証する書面のコピーを添えて提出してください。

なお、申請手続終了後に免除資格を申し出ても免除は受けられません。

免除の対象者		免除される職種及び試験	免除される等級	備考
技能検定に合格した方		同一検定職種の学科試験	1級合格者は1級、2級又は3級 2級合格者は2級又は3級 3級合格者は3級 単一等級合格者は単一等級	
技能検定の実技試験又は学科試験に合格した方		同一検定職種当該作業の実技試験又は学科試験	特級合格者は特級 1級合格者は1級、2級又は3級 2級合格者は2級又は3級 3級合格者は3級 単一等級合格者は単一等級	特級は、実技試験又は学科試験に合格した日から5年間(最終年においては年度終わりまで)有効
職業訓練指導員試験に合格した方又は職業訓練指導員免許を受けた方		相当する検定職種の学科試験	1級、2級、3級又は単一等級	
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	
	専門課程の高等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	
	全国身体障害者技能競技大会の実技部門又は学科部門において技能証の交付を受けた方	相当する検定職種の实技試験又は学科試験	2級又は3級	
技能検定委員	中央技能検定委員の職にあった期間が2年以上である方	同一検定職種当該作業の実技試験及び学科試験	1級、2級、3級又は単一等級	
	都道府県技能検定委員又は指定事業主団体技能検定委員の職にあった期間が2年以上である方	同一検定職種当該作業の実技試験	1級、2級、3級又は単一等級	
東京商工会議所が行う和裁の技能検定に合格した方		和裁職種の实技試験	1級合格者は1級又は2級 2級合格者は2級	

6 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。

※8ページ（注）を必ずご確認ください。

※実技試験欄の○印については実技試験実施期間に実施するものであって、実際の試験日時は受検票に記載して通知します（実技試験実施期間及び受検票送付時期についてはP11技能検定実施日程参照）。

※実技試験課題の内容については、P9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	
							作業試験	要素試験	ペーパーテスト	概要		
い	印刷	035	02	オフセット印刷作業	1・2級	8/28	○			P9	(注)4	
え	園芸装飾	103	01	室内園芸装飾作業	1・2級	9/4	○			P9		
					3級	7/24	○					
か	化学分析	056	01	化学分析作業	1・2級	8/21	8/28		8/21 (1級)	P9	(注)9	
き	機械加工	006	01	普通旋盤作業	1・2級 技能五輪	8/28	○			P9		
					3級	7/24	○					
		006	04	フライス盤作業	1・2級 技能五輪	8/28	○			P9		
					3級	7/24	○					
		006	12	平面研削盤作業	1・2級	8/28	○			P10	(注)4	
					3級	7/24	○				(注)4	
		006	13	円筒研削盤作業	1・2級	8/28	○			P10	(注)4	
		006	20	数値制御旋盤作業	1・2級	8/28	○		8/28	P10	(注)4	
					3級	7/24	○				(注)4	
		006	21	数値制御フライス盤作業	1・2級	8/28	○		8/28	P10	(注)4	
		006	23	マシニングセンタ作業	1・2級	8/28		○	8/28	P10		
					3級	7/24	○					
		機械保全	133	01	機械系保全作業	3級	7/24		○		P11	
			133	02	電気系保全作業	3級	7/24	○			P11	
金属熱処理	005	01	一般熱処理作業	1・2・3級	8/21		8/28	8/21	P11	(注)5		
		02	浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業	1・2・3級	8/21		8/28	8/21	P11	(注)5		
		03	高周波・炎熱処理作業	1・2・3級	8/21		8/28	8/21	P11	(注)5		
金属プレス加工	007	01	金属プレス作業	1・2級	8/21	○		8/21	P12	(注)3		
け	建設機械整備	068	01	建設機械整備作業	1・2級	8/28	○		8/28	P12	(注)2	
	建築板金	122	01	内外装板金作業	1・2級	9/4	○			P12		
					3級	7/24	○					
122	02	ダクト板金作業	1・2級	9/4	○			P12				
こ	広告美術仕上げ	061	03	広告面粘着シート仕上げ作業	1・2級	8/28	○			P12		
					3級	7/24	○					
	工場板金	123	01	曲げ板金作業	1・2級 技能五輪	9/4	○			P12	(注)2	
					3級	7/24	○					
123	02	打出し板金作業	1・2級 技能五輪	9/4	○			P12	(注)2			
			3級	7/24	○							
さ	左官	041	01	左官作業	1・2級 技能五輪	8/28	○			P13		
					3級	7/24	○					
	サッシ施工	102	01	ビル用サッシ施工作業	1・2級	8/21	○			P13	(注)3、(注)6	
	産業車両整備	166	01	産業車両整備作業	1・2級	8/21	○			P13		
産業洗浄	159	01	高圧洗浄作業	単一等級	8/21	○		8/21	P13			

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
							作業 試験	要素 試験	ペーパー テスト	概要	
し	仕 上 げ	012	01	治 工 具 仕 上 げ 作 業	1・2級	9/4	○			P13	
		012	02	金 型 仕 上 げ 作 業	1・2級 技能五輪	9/4	○			P13	
		012	03	機 械 組 立 仕 上 げ 作 業	1・2級 技能五輪	9/4	○			P13	
	写 真	094	03	肖 像 写 真 デ ジ タ ル 作 業	3級	7/24	○			P14	(注)8
そ	造 園	062	01	造 園 工 事 作 業	1・2級	8/21	○	○		P14	
					3級	7/24	○	○			
た	タ イ ル 張 り	044	01	タ イ ル 張 り 作 業	1・2級 技能五輪	9/4	○			P14	
	畳 製 作	045	01	畳 製 作 作 業	1・2級	8/28	○			P14	
ち	築 炉	042	01	築 炉 作 業	1・2級	8/21	○			P14	
て	鉄 工	008	01	製 缶 作 業	1・2級	8/28	○			P14	(注)2、(注)3
		008	02	構 造 物 鉄 工 作 業	1・2級 技能五輪	8/28	○			P14	(注)2、(注)3
	電 気 機 器 組 立 て	016	01	回 転 電 機 組 立 て 作 業	1・2級	9/4	○		9/4	P15	
		016	02	変 圧 器 組 立 て 作 業	1・2級	9/4	○		9/4	P15	(注)2
		016	03	配 電 盤 ・ 制 御 盤 組 立 て 作 業	1・2級 技能五輪	9/4	○			P15	
		016	04	開 閉 制 御 器 具 組 立 て 作 業	1・2級	9/4	○			P15	
		016	05	回 転 電 機 巻 線 製 作 作 業	1・2級	9/4	○			P15	
	電 子 機 器 組 立 て	015	01	電 子 機 器 組 立 て 作 業	1・2級 技能五輪	8/28	○			P15	
					3級	7/24	○				
と	塗 装	060	02	建 築 塗 装 作 業	1・2級	8/21	○			P15	
			04	金 属 塗 装 作 業	1・2級	8/21	○			P15	
			05	噴 霧 塗 装 作 業	3級	7/24	○			P16	
	と び	040	01	と び 作 業	1・2級 技能五輪	8/21	○			P16	
					3級	7/24	○				
な	内 装 仕 上 げ 施 工	152	01	プ ラ ス チ ッ ク 系 床 仕 上 げ 工 事 作 業	1・2級	8/28	○			P16	
			03	鋼 製 下 地 工 事 作 業	3級	7/24	○				
			04	ボ ー ド 仕 上 げ 工 事 作 業	1・2級	8/28	○			P16	(注)3、(注)6
			06	木 質 系 床 仕 上 げ 工 事 作 業	1・2級	8/28	○			P16	(注)6
ね	熱 絶 縁 施 工	049	01	保 温 保 冷 工 事 作 業	1・2級	9/4	○			P16	
ひ	表 装	059	01	表 具 作 業	1・2級	9/4	○			P16	
			02	壁 装 作 業	1・2級	9/4	○			P16	
ふ	婦 人 子 供 服 製 造	025	01	婦 人 子 供 注 文 服 製 作 作 業	1・2級 技能五輪	8/28	○			P17	
	布 は く 縫 製	030	01	ワ イ シ ャ ッ ツ 製 造 作 業	1・2級	8/21	○			P17	
	プ ラ ス チ ッ ク 成 形	037	02	射 出 成 形 作 業	1・2級	8/21	○			P17	(注)4
	フ ラ ワ ー 装 飾	119	01	フ ラ ワ ー 装 飾 作 業	1・2級 技能五輪	9/4	○			P17	(注)7
	3級	7/24	○								
ブ ロ ッ ク 建 築	043	01	コ ン ク リ ー ト ブ ロ ッ ク 工 事 作 業	1・2級	9/4	○			P17		
粉 末 冶 金	091	01	成 形 ・ 再 圧 縮 作 業	1・2級	8/28	○		8/28	P17		
ほ	防 水 施 工	086	02	ウ レ タ ン ゴ ム 系 塗 膜 防 水 工 事 作 業	1・2級	8/21	○			P17	(注)6
			03	ア ク リ ル ゴ ム 系 塗 膜 防 水 工 事 作 業	1・2級	8/21	○			P17	(注)6
			07	シ ー リ ン グ 防 水 工 事 作 業	1・2級	8/21	○			P18	(注)6
			10	F R P 防 水 工 事 作 業	1・2級	8/21	○			P18	(注)6
	放 電 加 工	095	02	数 値 制 御 形 彫 り 放 電 加 工 作 業	1・2級	9/4	○		9/4 (1級)	P18	(注)4
			03	ワ イ ヤ 放 電 加 工 作 業	1・2級	9/4	○		9/4 (1級)	P18	(注)4
ろ	路 面 標 示 施 工	144	01	溶 融 ペ イ ン ト ハ ン ド マ ー カ ー 工 事 作 業	単 一 等 級	9/4	○			P18	

- (注) 1. 実技試験の内容については、P 9 9 実技試験問題の概要に記載されています。また、前回実施の試験問題は閲覧ができます。持参工具等で問題が生ずることもありますので、試験内容について不案内の場合は申請前に必ず確認してください。
2. 溶接作業を伴う実技試験（建設機械整備、曲げ板金（1・2級）、打出し板金（1・2級）、製缶（1級）、構造物鉄工、変圧器組立て）については、ガス溶接主任者免許証またはガス溶接技能講習修了証の携行を要します。試験時に携行ない場合は受検できません。
3. 次に掲げる作業の実技試験は、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。
- ・製缶、構造物鉄工、ビル用サッシ施工…アーク溶接
 - ・金属プレス…動力プレス機械の金型取付け等
 - ・鋼製下地工事…研削といしの取替え等
4. 次の作業の実技試験は、受検者の事業所（設備）を利用して実施します。このため申請時に事業所としての協力（設備提供・技能検定委員派遣等）の確認を要します。（オフセット印刷作業、平面研削盤作業、円筒研削盤作業、数値制御旋盤作業、数値制御フライス盤作業、射出成形作業、数値制御形彫り放電加工作業、ワイヤ放電加工作業）
5. 金属熱処理職種（一般熱処理作業、浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業、高周波・炎熱処理作業）の実技試験の受検申請は、県内に勤務されている方もしくは県内にお住まいの方のみとします。
6. 次の職種（作業）の受検申請は、各組合・団体で取りまとめうえで受け付けております。申請方法については直接各組合・団体までお問い合わせください。
- ・鋼製下地工事、ボード仕上げ工事…（社）全国建設室内工事業協会（TEL043-485-5245）
 - ・防水施工…千葉県建設防水工事業協同組合（TEL043-222-4751）
 - ・サッシ施工…（社）日本サッシ協会（TEL03-3500-3446）
7. フラワー装飾作業2級実技試験の課題3は、次に掲げる選択A又は選択Bのいずれかを選択し、必ず申請書左票、実技写真票の作業名欄及び電算処理票に選択したコースを記入してください。
- 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
8. 肖像写真デジタル作業は、撮影用具等の他に画像処理ソフト（Adobe Photoshopに限る）インストール済みパソコンの持参が必須です。試験時に持参できない場合は受検できません。申請時に確認のうえ受理しますので詳細はお問い合わせください。
9. 化学分析作業の実技試験は人数制限があり、（窓口）先着順での受付のみとなります。郵送による申請は受理いたしませんのでご注意ください。（P 1 2 受検申請の手続きを参照）
10. 体が不自由等で受験にあたり特別な配慮を必要とする方は、申請時に申し出てください。

7 受検手数料

受検者の区別	実技学科とも受検	実技試験のみ受検	学科試験のみ受検
通常	19,600	16,500	3,100
2・3級受験の高校生・訓練校生等(注2)	14,100	11,000	

- (注) 1. 高校・大学・訓練校等の在校生が2・3級を受検する場合は、実技試験手数料が通常とは異なります。ただし、訓練校等の短期課程の在校生については通常の手数料と同様となります。
2. 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。
3. 受検手数料は非課税です。

8 技能検定受検準備講習会について

技能検定の受検準備講習会は当協会では実施しません。

講習会実施を予定している団体等の情報については、実施予定団体等一覧表として受検票送付時等に送付いたします。

※受検申請した試験（検定作業）についての講習会が予定されている場合のみの送付となります。

受検準備講習会については各団体等へ直接お問い合わせください。

9 実技試験問題の概要

平成23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。

なお、**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ません。

(資格証等の例：ガス溶接作業主任者免許証、ガス溶接技能講習修了証、普通自動車運転免許証)

また、**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写しを提示するか又は特別の教育と同等の知識及び技能を有していることを別途指定する様式により申告していただきます。

1級・2級・3級・単一等級（技能五輪予選職種含む）

ア行

印刷（オフセット印刷作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

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 3時間・4色機 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 2時間・4色機 1時間30分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

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
1時間15分

園芸装飾（室内園芸装飾作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

課題図に示すインドアガーデンを制作する。

試験時間 3時間50分

(注) 使用する植物、材料等の一部は、指定されたものを持参していただきます。

2級 次に掲げる作業試験を行う。

(1) 鉢上げ（鉢替えを含む）作業、せん（せんを）定・整姿・清掃作業、繁殖作業及び整理作業を行う。

試験時間 1時間

(2) 課題図に示すインドアガーデンを制作する。

試験時間 2時間

3級 次に掲げる作業試験を行う。

課題図に示すインドアガーデンを制作する。

試験時間 1時間20分

カ行

化学分析（化学分析作業）

1級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

(1) 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。

試験時間 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。

試験時間 3時間

(2) ペーパーテスト

「ガスクロマトグラフ分析法について」及び「吸光光度分析法について」等について行う。

試験時間 1時間30分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

(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。

試験時間 1時間15分

(2) 定量分析：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。

試験時間 1時間30分

機械加工（普通旋盤作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

普通旋盤（センチ間の最大距離が500～1500mm程度のもの）を使用しφ60×150mm程度のS45Cの材料1個及びφ65×80mm（φ20の穴のあいたもの）程度のS45Cの材料1個に、内外径削り、テーパ削り、ねじ切り、ローレット加工、偏心削り等の切削加工を行い、はめ合わせのできる部品を3個製作する。

試験時間 4時

2級・五輪予選 次に掲げる作業試験を行う。

普通旋盤（センチ間の最大距離が500～1500mm程度のもの）を使用しφ60×150mm程度のS45Cの材料1個及びφ60×57mm（φ25の穴のあいたもの）程度のS45Cの材料1個に、内外径削り、テーパ削り、ねじ切り、偏心削り等の切削加工を行い、はめ合わせのできる部品を2個製作する。

試験時間 3時間30分

3級 次に掲げる作業試験を行う。

普通旋盤（センチ間の最大距離が500～1500mm程度のもの）を使用し、φ60×115mm程度のS45Cの材料1個及びφ60×55mm（φ25の穴のあいたもの）程度のS45Cの材料1個に、内外径削り及び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。

試験時間 2時間30分

機械加工（フライス盤作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

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

試験時間 4時間

2級・五輪予選 次に掲げる作業試験を行う。

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

試験時間 3時間30分

3級 次に掲げる作業試験を行う。

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。

試験時間 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号平形といしの直径150mm～255mm) 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。

試験時間 4 時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。

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号平形といしの直径150mm～255mm) 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。

試験時間 3 時間

3級 次に掲げる作業試験を行う。

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号平形といしの直径150～255mm) 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。

試験時間 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ブスリーブの外周研削、端面研削及び内面研削を行う。

試験時間 5 時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。

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。

試験時間 3 時間30分

機械加工 (数値制御旋盤作業)

1級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

(1) 作業試験

NC旋盤を使用し、φ100×φ35 (穴) ×70程度のS45C～S53C相当の材料1個及びφ75×φ25 (穴) ×65程度のS45C～S53C相当の材料1個に、プログラムの作成・NCテープの作成又は記憶編集機器内への入力・テープ運転又はメモリ運転によるプログラムの確認・切削加工の作業手順で、内外径削り、内外径面取り、内外テーパ削り、内外R削り、内外径溝削り、内外端面削り、ねじ切り等の加工を行い、テーパ部及びねじ部で組み付けられる部品を製作する。

試験時間 5 時間45分

(2) ペーパーテスト

工程立案、ワークの取付け方法の決定、工具の選定、工具経路、プログラミング、試し削り等について行う。

試験時間 1 時間30分

2級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

(1) 作業試験

NC旋盤を使用し、φ90×φ35 (穴) ×55程度のS45C～S53C相当の材料1個及びφ65×φ25 (穴) ×50程度のS45C～S53C相当の材料1個に、プログラムの作成・NCテープの作成又は記憶編集機器内への入力・テープ運転又はメモリ運転によるプログラムの確認・切削加工の作業手順で、内外径削り、内外径面取り、内外テーパ削り、内外R削り、内外径溝削り、内外端面削り、ねじ切り等の加工を行い、テーパ部及びねじ部で組み付けられる部品を製作する。

試験時間 5 時間45分

(1) ペーパーテスト

工程立案、ワークの取付け方法の決定、工具の選定、工具経路、プログラミング、試し削り等について行う。

試験時間 1 時間30分

3級 次に掲げる作業試験を行う。

NC旋盤を使用し、φ90×φ35 (穴) ×55程度のS45C～S53C相当の材料1個に、プログラムの作成→NCテープの作成又は記憶編集機器内への入力→テープ運転又はメモリ運転によるプログラムの確認→切削加工の作業手順で、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。

試験時間 3 時間

機械加工 (数値制御フライス盤作業)

1級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

(1) 作業試験

NCフライス盤を使用し、φ144×53 (前加工されたもの) のFC150～250 (旧記号FC15～25) の材料2個に、プログラムの作成・NCテープの作成又は記憶編集機器内への入力・テープ運転又はメモリ運転によるプログラムの確認・切削加工の作業手順で、平面加工、側面加工、溝加工、穴加工、こう配加工等を行い、二種類の組合せられる部品を製作する。なお、加工については、すべてプログラムで行うこと。

試験時間 5 時間45分

(1) ペーパーテスト

工程立案、ワークの取付け方法の決定、工具の選定、工具経路、プログラミング、試し削り等について行う。

試験時間 1 時間30分

2級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

(1) 作業試験

NCフライス盤を使用し、φ144×53 (前加工されたもの) のFC150～250 (旧記号FC15～25) の材料2個に、プログラムの作成・NCテープの作成又は記憶編集機器内への入力・テープ運転又はメモリ運転によるプログラムの確認・切削加工の作業手順で、平面加工、側面加工、溝加工、穴加工、こう配加工等を行い、二種類の組合せられる部品を製作する。なお、加工については、すべてプログラムで行うこと。

試験時間 5 時間45分

(1) ペーパーテスト

工程立案、ワークの取付け方法の決定、工具の選定、工具経路、プログラミング、試し削り等について行う。

試験時間 1 時間30分

機械加工 (マシニングセンタ作業)

1級 次に掲げる要素試験及びペーパーテストを行う。

(1) 要素試験

取付け工具の選定、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、プログラムの誤り箇所の判定及びマシニングセンタの心出し作業について行う。

試験時間 45分

(1) ペーパーテスト

プログラミングにおける加工順序の決定、工具通路図の作成、切削条件の決定、ツーリング図の作成等、並びに、作業時間の見積り、マシニングセンタにおける各種の支障の調整等について行う。

試験時間 1時間30分

2級 次に掲げる要素試験及びペーパーテストを行う。

(1) 要素試験

取付け工具の選定、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、プログラムの誤り箇所の判定及びマシニングセンタの心出し作業について行う。

試験時間 35分

(2) ペーパーテスト

プログラミングにおける加工順序の決定、工具通路図の作成、切削条件の決定、ツーリング図の作成等、並びに、マシニングセンタにおける各種の支障の調整等について行う。

試験時間 1時間30分

3級 次に掲げる作業試験を行う。

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。

試験時間 50分

機械保全(機械系保全作業)

3級 次に掲げる要素試験を行う。

- (1) 工具・測定器の名称、特徴、使用法などについて判定する。
- (2) 潤滑油の粘度、用途、グリース潤滑及び油潤滑について判定する。
- (3) 軸受・ねじ・キー・ピン・密封装置の名称、特徴及び用途について判定する。
- (4) 空気圧装置の名称、特徴、用途及び点検手順について判定する。
- (5) 提示された弁(バルブ)の写真について、種類と部位名を判定する。また、主な弁(バルブ)の特徴を判定する。

試験時間 1時間10分

機械保全(電気系保全作業)

3級 次に掲げる作業試験を行う。

課題1 指示された仕様に基づき、試験用盤にリレーとタイマを用いて、入力2点及び出力2点の配線作業を行い、回路を完成させた後、作動させる。

課題2 指示された有接点シーケンス回路の変更を行う。

試験時間 課題1及び課題2 合計60分

課題3 与えられたリレー及びタイマを回路計(テスタ)及び試験用盤を用いて点検し、解答用紙に記入した後、有接点シーケンス回路を点検修復する。

試験時間 50分

金属熱処理(一般熱処理作業)

1級 次に掲げる要素試験及びペーパーテストを行う。

(1) 要素試験

火花試験、顕微鏡による組織判定、組織写真による熱処理条件判定、変形測定及び脱炭層深さ測定を行う。

試験時間 41分

(2) ペーパーテスト

作業条件の設定、作業段取り、設備の点検・調整等について行う。

試験時間 50分

2級 次に掲げる要素試験及びペーパーテストを行う。

(1) 要素試験

火花試験、写真による組織判定、加熱温度判定、変形測定及び硬さ試験を行う。

試験時間 38分

(2) ペーパーテスト

作業条件の設定、作業段取り、設備の点検・調整等について行う。

試験時間 50分

3級 次に掲げる要素試験及びペーパーテストを行う。

(1) 要素試験

硬さ試験及び変形測定を行う。

試験時間 20分

(2) ペーパーテスト

設備の点検・調整等について行う。

試験時間 30分

金属熱処理(浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業)

1級 次に掲げる要素試験及びペーパーテストを行う。

(1) 要素試験

火花試験、顕微鏡による組織判定、組織写真による熱処理条件判定、変形測定及び浸炭硬化層深さ測定を行う。

試験時間 49分

(2) ペーパーテスト

作業条件の設定、作業段取り、設備の点検・調整等について行う。

試験時間 50分

2級 次に掲げる要素試験及びペーパーテストを行う。

(1) 要素試験

火花試験、写真による組織判定、加熱温度判定、変形測定及び硬さ試験を行う。

試験時間 38分

(2) ペーパーテスト

作業条件の設定、作業段取り、設備の点検・調整等について行う。

試験時間 50分

3級 次に掲げる要素試験及びペーパーテストを行う。

(1) 要素試験

硬さ試験及び変形測定を行う。

試験時間 20分

(2) ペーパーテスト

設備の点検・調整等について行う。

試験時間 30分

金属熱処理(高周波・炎熱処理作業)

1級 次に掲げる要素試験及びペーパーテストを行う。

(1) 要素試験

火花試験、顕微鏡による組織判定、組織写真による熱処理条件判定、変形測定及び硬化層深さ測定を行う。

試験時間 49分

(2) ペーパーテスト

作業条件の設定、作業段取り、設備の点検・調整等について行う。

試験時間 50分

2級 次に掲げる要素試験及びペーパーテストを行う。

(1) 要素試験

火花試験、写真による組織判定、加熱温度判定、変形測定及び硬さ試験を行う。

試験時間 38分

(2) ペーパーテスト

作業条件の設定、作業段取り、設備の点検・調整等について行う。

試験時間 50分

3級 次に掲げる要素試験及びペーパーテストを行う。

(1) 要素試験

硬さ試験及び変形測定を行う。

試験時間 20分

(2) ペーパーテスト

設備の点検・調整等について行う。

試験時間 30分

金属プレス加工（金属プレス作業） **特別教育**

1級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

(1) 作業試験

SPCC-SD（厚さ0.5mm）の材料から、はさみでブランクを切り取り、パワープレス（能力400～1000kN）により所定の絞り型を使用して、正八角形のフランジをもつ絞り製品を製作する。

試験時間 2時間30分

(2) ペーパーテスト

複雑な加工段取り、ブランク取り、プレス機械の点検・整備等について行う。

試験時間 2時間

2級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

(1) 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。

試験時間 1時間45分

(2) ペーパーテスト

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) 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 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

(1) 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) ペーパーテスト

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 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

(1) 作業試験

建設機械の内燃機関及び油圧シリンダについての分解、測定、調整及び組立て並びに鋼板のガス切断及びタップ加工を行う。

試験時間 2時間50分

(2) ペーパーテスト

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) 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。

建築板金（内外装板金作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

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。

試験時間 5時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。

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。

試験時間 4時間30分

3級 次に掲げる作業試験を行う。

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、落とし口の付いたホッパーを製作する。

試験時間 3時間

建築板金（ダクト板金作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

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。

試験時間 4時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。

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。

試験時間 4時間

広告美術仕上げ（広告面粘着シート仕上げ作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

与えられたアルミニウム複合板（1800mm×450mm×3mm）の光沢面に仕様及び割付け・割出し図に基づき、課題を製作する。

試験時間 5時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。

与えられたアルミニウム複合板（1800mm×450mm×3mm）の光沢面に仕様及び割付け図に基づき、課題を製作する。

試験時間 5時間

3級 次に掲げる作業試験を行う。

与えられたアルミニウム複合板（900mm×600mm×3mm）の光沢面に、仕様、割付け図に基づき、課題作品を製作する。

試験時間 3時間30分

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。

試験時間 6時間

2級・五輪予選 次に掲げる作業試験を行う。

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。

試験時間 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。

3級 次に掲げる作業試験を行う。

板金工具及びリベット締めにより冷間圧延鋼板（SPCC厚さ0.8mm）を加工して、上部円筒・下部円すいの製品を製作する。

試験時間 3時間

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。

試験時間 7時間

2級・五輪予選 次に掲げる作業試験を行う。

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。

試験時間 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。

3級 次に掲げる作業試験を行う。

定盤、板金工具、砂袋等を使用し、冷間圧延鋼板（SPCC-SD厚さ0.8mm）を加工して、リベット締めにより組立て、杯形状の製品を製作する。

試験時間 3時間30分

サ行

左官（左官作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

(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。試験時間 5時間15分

(2) 下吹きされた吹付け下地（普通合板）に仕上げ吹付けを行う。試験時間 10分

2級・五輪予選 次に掲げる作業試験を行う。

(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。試験時間 5時間15分

(2) 下吹きされた吹付け下地（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。

試験時間 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 次に掲げる作業試験を行う。

仮想躯体に、ビル用引違いサッシ、ビル用はめ殺しサッシを、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。

試験時間 3時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。

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。

試験時間 2時間45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 次に掲げる作業試験を行う。

(1) フォークリフトの荷役回路のリリーフ圧力の測定並びに荷役装置の不良部品、不良箇所及び不良状態の判定を行う。

試験時間 30分

(2) 与えられた電気回路盤について、不良部品の判定を行う。試験時間 30分

(3) 整流器の分解、組立て及び測定並びに不良部品の判定を行う。試験時間 30分

(4) エンジンのコンプレッション圧力測定、各シリンダバルブ隙間の測定及び良否判定を行う。

試験時間 30分

(5) フォークリフトのトルコンの主圧、クラッチ圧及びトルコンパ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 次に掲げる作業試験を行う。

(1) 油圧シリンダの分解、測定及び組立てを行う。

試験時間 15分

(2) 与えられた充電回路用部品について、不良部品の判定を行う。試験時間 15分

(3) 充電器について、負荷時の出力電圧及び出力電流の測定を行う。試験時間 15分

(4) 与えられた電気回路盤について、不良部品の判定を行う。試験時間 15分

(5) インジェクションノズルの開弁圧等の測定、調整方法及び良否判定並びにラジエタキャップの気密度（保持圧力）等の測定及び良否判定を行う。試験時間 15分

産業洗浄（高圧洗浄作業）

単一等級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

(1) 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。

試験時間 20分

課題2 超高压洗浄車を使用して、熱交換器の管内の洗浄を行う。試験時間 20分

課題3 超高压洗浄車を使用して、鋼板に塗られた塗料の剥離洗浄を行う。

試験時間 5分

(2) ペーパーテスト

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 次に掲げる作業試験を行う。

やすり、けがき針、す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。

試験時間 3時間30分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

やすり、けがき針、す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。

試験時間 3時間30分

仕上げ（金型仕上げ作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

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。

試験時間 3時間30分

2級・五輪予選 次に掲げる作業試験を行う。

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。

試験時間 3時間30分

仕上げ（機械組立仕上げ作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

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、すり合わせ等により、部品を所定の精度に仕上げ加工を行い、その部品と丸ロッドを含む支給部品を組み立てる。

試験時間 4時間

2級・五輪予選 次に掲げる作業試験を行う。

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、すり合わせ等により、角ロッドを含む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。

試験時間 3時間40分

3級 次に掲げる作業試験を行う。

やすり、スコヤ、卓上ボール盤等を使用し、はめあい、心出し、すり合わせ等により、角ロッドを含む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。

試験時間 3時間30分

写真（肖像写真デジタル作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

作業1 肖像写真制作

モデル（A背広姿の男性、B振袖姿の女性、C羽織袴姿の男性）をそれぞれデジタルカメラで撮影し、画像の選択及び画像処理を行い、カラーポートレート写真を制作する。

試験時間 3時間40分

作業2 画像修復

支給される画像データの傷などを修復する。

試験時間 1時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。

作業1 肖像写真制作

モデル（A背広姿の男性、B洋服姿の女性）を、デジタルカメラで撮影し、画像の選択及び画像処理を行い、カラーの証明用写真（A）及びカラーポートレート写真（B）を制作する。

試験時間 3時間

作業2 画像修復（色補正）

支給される画像データを修復（色補正）する。

試験時間 30分

造園（造園工事作業）

1級 次に掲げる作業試験及び要素試験を行う。

(1) 作業試験

指定された区画内に竹垣製作、つくばい敷設、飛石・延段敷設及び景石配置と植栽を行う。

試験時間 3時間30分

(2) 要素試験

樹木の枝の部分を見て、その樹種名を判定する。

試験時間 10分

2級 次に掲げる作業試験及び要素試験を行う。

(1) 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、整地及び植栽作業を行う。

試験時間 3時間

(2) 要素試験

樹木の枝の部分を見て、その樹種名を判定する。

試験時間 7分30秒

3級 次に掲げる作業試験及び要素試験を行う。

(1) 作業試験

指定された区画内に竹垣製作、縁石敷設、敷石敷設及び植栽の作業を行う。

試験時間 2時間30分

(2) 要素試験

樹木の枝の部分を見て、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れんが積み下地は、受検者が製作する。

試験時間 3時間

2級・五輪予選 次に掲げる作業試験を行う。

壁及び床の一部と仮定された下地に、タイル張りを行う。

試験時間 3時間

畳製作（畳製作作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

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。

試験時間 5時間30分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

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う。

試験時間 2時間30分

築炉（築炉作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

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。

試験時間 2時間45分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

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。

試験時間 2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。

試験時間 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。

試験時間 1時間45分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

(1) 展開図作成作業

薄鋼板に簡単な立体の展開図を描く。

試験時間 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。

試験時間 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。

試験時間 4時間30分

2級・五輪予選 次に掲げる作業試験を行う。

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。

試験時間 4時間

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

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

電気機器組立て（回転電機組立て作業）

1級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

(1) 作業試験

仕上げ、組立て（継手軸の心出し、すり合わせ及び組立て）及び配線、結線（配線図を見て配線盤に配線し、断面積 5.5mm^2 の電線を使用し、三つ又接続及び直列接続）を行う。

試験時間 6時間30分

(2) ペーパーテスト

直流電動機、同期電動機、及び巻線形三相誘導電動機の構造、組立て工程及び組立て上の注意事項並びに工数見積りについて行う。

試験時間 2時間

2級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

(1) 作業試験

仕上げ（やすり等を使用して、簡単なすり合わせ）、静つりあい（水準器を使用して静つりあい台のレベルを出し、回転子の静つりあいをとる。）及び配線・結線（配線図を見て配線盤に配線し、断面積 5.5mm^2 の電線を用いて、三つ又接続及び直列接続）を行う。

試験時間 4時間10分

(2) ペーパーテスト

直流電動機、同期電動機、及び巻線形三相誘導電動機の構造、組立て工程及び組立て上の注意事項について行う。

試験時間 2時間

電気機器組立て（変圧器組立て作業）免許又は技能講習

1級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

(1) 作業試験

変圧器の中味のリード接続及び組立てを行う。

試験時間 6時間30分

(2) ペーパーテスト

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 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

(1) 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。

試験時間 5時間30分

(2) ペーパーテスト

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) 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。

試験時間 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・五輪予選 次に掲げる作業試験を行う。

(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。

試験時間 4時間45分

(2) 配線点検盤の回路スイッチの入切を点検する。

試験時間 10分

電気機器組立て（開閉制御器具組立て作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

与えられた図面と材料により、開閉装置の組立てを行う。

試験時間 5時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。

与えられた図面と材料により、切換表示器の組立てを行う。

試験時間 4時間30分

電気機器組立て（回転電機巻線製作作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

(1) 回転子スリップリング接続リードの導体加工及び絶縁を行う。

(2) 結線盤（模型）による三相誘導電動機の固定子巻線の結線を行う。

試験時間 6時間20分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

(1) 口出し線の導体加工を行う。

(2) 型紙によるコイル成形及び絶縁を行う。

(3) 結線盤（模型）による三相誘導電動機の固定子巻線の結線を行う。

試験時間 6時間50分

電子機器組立て（電子機器組立て作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

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。

試験時間 4時間30分

2級・五輪予選 次に掲げる作業試験を行う。

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。

試験時間 4時間30分

3級 次に掲げる作業試験を行う。

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。

試験時間 2時間

塗装（建築塗装作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

(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。

(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。

(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 4時間58分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

(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。

(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。

(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 4時間58分

塗装（金属塗装作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

(1) 鋼板で製作した角筒（ $200\text{mm}\times 100\text{mm}\times 450\text{mm}$ ）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、塗装物に吹付け塗り仕上げする。

試験時間 4時間30分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

- (1) 鋼板で製作した角筒(200mm×100mm×450mm)の外面に、下塗り及びパテ付けを行う。
- (2) 見本板に基づいて調色したラッカーエナメルにより、被塗装物に吹付け塗り仕上げする。

試験時間 4時間30分

3級 次に掲げる作業試験を行う。

- (1) 鋼板で製作したL形の被塗装物(200mm×100mm×300mm)の外面に、パテ付け及び下塗りを行う。
- (2) 見本板に基づいて調色したものを、被塗装物に吹付け塗り仕上げする。

試験時間 3時間

塗装(噴霧塗装作業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

- (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。

試験時間 2時間30分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

- (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。

試験時間 2時間

とび(とび作業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

- (1) 鋼管を使用して真つか小屋組の作業を行う。
- (2) そり(こした)にのせた重量物の運搬の作業を行う。
- (3) 3種類の重量物の目測の作業を行う。

試験時間 2時間5分

2級・五輪予選 次に掲げる作業試験を行う。

- (1) 鋼管を使用して片流れ小屋組の作業を行う。
- (2) 3種類の重量物の目測の作業を行う。

試験時間 1時間55分

3級 次に掲げる作業試験を行う。

- 枠組、単管及び木製足場板を使用して、枠組応用登り棧橋の組立てを行う。

試験時間 2時間

ナ行

内装仕上げ施工(プラスチック系床仕上げ工事業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

- (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。

試験時間 3時間30分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

- 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。

試験時間 2時間30分

3級 次に掲げる作業試験を行う。

- 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。

試験時間 2時間30分

内装仕上げ施工(鋼製下地工事業) **特別教育**

1級 次に掲げる作業試験を行う。

- 試験台に天井伏図、展開図等に基づいて、天井は、鋼製野縁、野縁受け、つりボルト等を使用し、また、壁(柱による違い壁)は、スタッド、ランナ、スペーサ等を使用して鋼製下地作業を行う。

試験時間 2時間55分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

- 試験台に天井伏図、展開図等に基づいて、天井は、鋼製野縁、野縁受け、つりボルト等を使用し、また、壁(平壁)は、スタッド、ランナ、スペーサ等を使用して鋼製下地作業を行う。

試験時間 2時間25分

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

内装仕上げ施工(ボード仕上げ工事業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

- 鋼製下地が取り付けである試験台に、天井伏図、展開図等に基づいて、天井及び壁(柱による違い壁)のボード仕上げ作業を行う。

試験時間 2時間55分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

- 鋼製下地が取り付けである試験台に、天井伏図、展開図等に基づいて、天井及び壁(平壁)のボード仕上げ作業を行う。

試験時間 2時間25分

内装仕上げ施工(木質系床仕上げ工事業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

- (1) 試験架台にフローリング(単層、複合及び複合(雁行タイプ))の張付け作業を行う。
- (2) 単層フローリングの釘打ち作業を行う。

試験時間 3時間30分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

- (1) 試験架台にフローリング(複合(1×6タイプ)及び複合(雁行タイプ))の張付け作業を行う。
- (2) 複合フローリング(1×6タイプ)の釘打ち作業を行う。

試験時間 2時間45分

熱絶縁施工(保温保冷工事業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

- 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ポリスチレンフォーム保温筒、ロックウール保温帯、けい酸カルシウム保温筒、溶融亜鉛めっき鋼板等を使用して、熱絶縁作業を行う。

試験時間 5時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。

- 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。

試験時間 4時間30分

ハ行

表装(表具作業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

- 表側にへり布及びふくりんの付いた本紙を、裏側に斜めはぎで布と紙の重ね張りを行う。

試験時間 5時間30分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

- 表側に柄新鳥の子紙を張り、へり回りにすじの付いた布張りを、裏側にたてはぎで重ね張りを行う。

試験時間 4時間30分

表装(壁装作業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

- 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。

試験時間 4時間30分

2級 次に掲げる作業試験を行う。
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。

試験時間 4時間

婦人子供服製造（婦人子供注文服製作作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。
持参した材料（無地のウール地）により、スーツを1着製作する。
なお、スカートについては、仮縫いしたものを持参する。

試験時間 6時間30分

2級・五輪予選 次に掲げる作業試験を行う。
持参した裁断済み（印付けを含む）の材料（無地の薄手ウール地）により、ブラウスを1着製作する。なお、ベルトについては、縫製したものを持参する。

試験時間 6時間30分

布はく縫製（ワイシャツ製造作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。
作業1 支給された材料を使用して、製図、型紙の製作、裁断及び縫製を行い、ワイシャツ1枚を製作する。
作業2 支給された材料を使用して、製図、型紙の製作、裁断及び縫製を行い、オープンシャツ1枚を製作する。

試験時間 7時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。
裁断済みの材料を用いて、ワイシャツ1枚を縫製する。

試験時間 2時間20分

プラスチック成形（射出成形作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。
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。

試験時間 3時間40分

2級 次に掲げる作業試験を行う。
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製作し、成形品の寸法測定を行う。

試験時間 3時間

フラワー装飾（フラワー装飾作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。
課題1 立食用卓上装飾花の製作作業を行う。

試験時間 40分

課題2 卓上装飾花の製作作業を行う。

試験時間 35分

課題3 ブーケの製作作業を行う。

試験時間 60分

2級・五輪予選 次に掲げる作業試験を行う。ただし、課題3は選択A又は選択Bのいずれかを選択するものとする。

課題1 花束の製作作業を行う。

試験時間 45分

課題2 フラワーアレンジメントの製作作業を行う。

試験時間 30分

課題3 選択A ブライダルブーケの製作作業を行う。

試験時間 45分

選択B 籠花（スタンド花）の製作作業を行う。

試験時間 25分

3級 次に掲げる作業試験を行う。
課題1 花束及びリボンの製作作業を行う。

試験時間 35分

課題2 バスケットアレンジメントの製作作業を行う。

試験時間 30分

課題3 ブートニアの製作作業を行う。

試験時間 20分

ブロック建築（コンクリートブロック工事作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。
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。

試験時間 3時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。
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。

試験時間 2時間15分

粉末冶金（成形・再圧縮作業）

1級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。
(1) 作業試験
ツールセットの組立て、試験片の寸法測定及び硬さ測定を行う。

試験時間 1時間27分

(2) ペーパーテスト
原料粉、成形機、欠陥の原因と対策、工程分析等について行う。

試験時間 1時間

2級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。
(1) 作業試験

ツールセットの組立て又はカムプレスの金型の取外し・取付けのうち受検者があらかじめ選択したもの一つ及び試験片の寸法測定並びに硬さ測定を行う。

試験時間 ツールセットの組立ての場合 1時間10分

試験時間 カムプレスの金型の取外し・取付けの場合 1時間15分

(2) ペーパーテスト
原料粉、成形機、欠陥の原因と対策等について行う。

試験時間 1時間

防水施工（ウレタンゴム系塗膜防水工事作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。
試験台の床面、立上がり、箱部等の全面に補強材を挿入し、ウレタンゴム系塗膜防水作業を行う。

試験時間 2時間10分

2級 次に掲げる作業試験を行う。
試験台の床面、立上がり等の各部全面に補強材を挿入し、ウレタンゴム系塗膜防水作業を行う。

試験時間 2時間10分

防水施工（アクリルゴム系塗膜防水工事作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。
あらかじめ用意された試験台の斜壁（開口部を含む）、天端、パイプ回り、立上がり面及びびびり割れ部分を増し塗り、補強布、シーリング材等で補強し、アクリルゴム系塗膜防水材により塗膜防水作業を行う。

試験時間 2時間10分

2級 次に掲げる作業試験を行う。
あらかじめ用意された試験台の斜壁（開口部を含む）、天端、立上がり面及びびびり割れの部分を増し塗り、補強布等で補強し、アクリルゴム系塗膜防水材により塗膜防水作業を行う。

試験時間 2時間20分

防水施工（シーリング防水工工作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

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合わせ目地、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工作業を行う。

試験時間 2時間35分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

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工作業を行う。

試験時間 1時間50分

防水施工（FRP防水工工作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

試験台の平場面、立上がり面及び箱部全面にFRP防水工工作業を行う。

試験時間 2時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。

試験台の平場面及び立上がり面にFRP防水工工作業を行う。

試験時間 2時間

放電加工（数値制御形彫り放電加工工作業）

1級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

(1) 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。

試験時間 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は、5時間とする。

(2) ペーパーテスト

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。

試験時間 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は、5時間とする。

放電加工（ワイヤ放電加工工作業）

1級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

(1) 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 トランジスタ開閉回路で浸漬方式の場合 5時間

トランジスタ開閉回路で噴流方式の場合

5時間30分

コンデンサ充放電回路で浸漬方式の場合 6時間

コンデンサ充放電回路で噴流方式の場合

6時間30分

(1) ペーパーテスト

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 トランジスタ開閉回路で浸漬方式の場合 5時間

トランジスタ開閉回路で噴流方式の場合

5時間30分

コンデンサ充放電回路で浸漬方式の場合 6時間

コンデンサ充放電回路で噴流方式の場合

6時間30分

ラ行

路面標示施工（溶融ペイントハンドマーカ工工作業）

単一等級 次に掲げる作業試験を行う。

(1) 「進行方向」の路面標示に必要な作図作業を行う。

試験時間 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。

試験時間 40分

技能五輪千葉県地方大会参加案内

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

昭和63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 競技職種及び参加手数料

地方大会の競技課題は、2級技能検定の課題を使用します。
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	参加手数料(円)	競技職種名	対応検定作業名	概要記載ページ	参加手数料(円)
旋 盤	普通旋盤作業	P9	16,500	タイル張り	タイル張り作業	P14	16,500
フライス盤	フライス盤作業	P9		構造物鉄工	構造物鉄工作業	P14	
自動車板金	打出し板金作業	P12		工場電気設備	配電盤・制御盤組立て作業	P15	
曲げ板金	曲げ板金作業	P12		電子機器組立て	電子機器組立て作業	P15	
左 官	左 官 作 業	P13		と び	と び 作 業	P16	
抜 き 型	金型仕上げ作業	P13		フラワー装飾	フラワー装飾作業	P17	
機械組立て	機械組立仕上げ作業	P13		洋 裁	婦人子供注文服製作作業	P17	

3 特典

技能検定対応職種（電気溶接・電工を除く職種）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。

4 参加申込の方法

技能五輪千葉県地方大会参加申込書に必要事項を記入のうえ、P12受検申請の手続きに従って申し込んでください。
技能検定の受検を兼ねて申込をする方は、技能検定受検申請書の表面左上に「五輪」と朱書きのうえ、P12受検申請の手続きに従って申し込んでください。

5 申込後の流れ

P11実施日程のとおり

●お申込み・お問い合わせは

千葉県職業能力開発協会

〒261-0026

千葉市美浜区幕張西4-1-10

TEL 043-296-1150 FAX 043-296-1186

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

◆交通のご案内

- JR総武線・京成電鉄「幕張本郷駅」から京成バス
 - ・(幕張学園循環)乗車(約10分)「市町村アカデミー」下車歩3分
 - ・コロンブスシティ経由海浜幕張駅行き乗車(約8分)「浜田緑地」下車徒歩約3分
- JR京葉線「海浜幕張駅」から京成バス
 - ・コロンブスシティ経由幕張本郷駅行き乗車(約6分)「市町村アカデミー」下車徒歩約3分
- 徒歩
 - ・JR総武線・京成電鉄「幕張駅」から約25分

