

平成30年度前期

技能検定受検案内



(技能五輪鹿児島県大会案内)

技能検定とは、働くうえで身につける又は必要とされる
技能の習得レベルを評価する国家検定制度で、
試験に合格すると合格証書が交付され、
「技能士」を名乗ることができます。

受検申請受付	平成30年 4月4日(水)～4月17日(火) ※土・日は除く(8:30～17:15) ※郵送の場合4月17日(火)消印まで有効														
合格発表	平成30年9月28日(金) 3級職種 8月31日(金)														
検定職種(作業)	1級・2級・3級・単一等級 [29職種(40作業)]														
受検資格	受検に際しては、原則として検定職種に関する実務経験が必要です。必要とされる実務経験の年数は以下のとおりですが、職業訓練歴、学歴等により短縮される場合があります。 ○1級…7年以上 ○2級…2年以上 ○3級…0年以上 ○単一等級…3年以上 (注) 一定の要件(指導員免許取得、職業訓練における技能照査合格等)により試験の一部が免除される場合があります。また、3級については、検定職種に関する学科に在学する方、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及び、検定職種に関し実務の経験を有する方等についても、受検資格を認めています。 ※ P4(技能検定の受検資格)をご覧ください。														
受検手数料	<table border="1"><thead><tr><th>受検者の区分</th><th>実技学科とも受検</th><th>実技試験のみ受検</th><th>学科試験のみ受検</th></tr></thead><tbody><tr><td>通常</td><td>21,000円</td><td>17,900円</td><td rowspan="3">3,100円</td></tr><tr><td>2・3級受検の35歳未満の方</td><td>12,000円</td><td>8,900円</td></tr><tr><td>3級受検の学生等</td><td>6,000円</td><td>2,900円</td></tr></tbody></table> <p>お知らせ 受検手数料が一部減免されています。 詳細は3ページをご確認ください。</p>	受検者の区分	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	21,000円	17,900円	3,100円	2・3級受検の35歳未満の方	12,000円	8,900円	3級受検の学生等	6,000円	2,900円
受検者の区分	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	21,000円	17,900円	3,100円												
2・3級受検の35歳未満の方	12,000円	8,900円													
3級受検の学生等	6,000円	2,900円													

技能検定のお申込み・お問合せ先

合格発表・合格証書の交付

鹿児島県職業能力開発協会

鹿児島県商工労働水産部
雇用労政課

〒892-0836 鹿児島市錦江町9番14号

TEL099-226-3240 FAX099-222-8020

ホームページアドレス <http://www.syokunou.or.jp/>

〒890-8577 鹿児島市鴨池新町10番1号

(直通)TEL099-286-3019 FAX099-286-5582

ホームページアドレス <http://www.pref.kagoshima.jp/>

1 受検申請の手続について

受検申請の受付	<p>1. 提出書類</p> <ul style="list-style-type: none">(1) 技能検定受検申請書(2) 本人確認書類（必須）（例：運転免許証、健康保険証、個人番号等）の写し(3) 受検資格（短縮）の確認に必要な書面（卒業証書、修了証書等の写しなど）(4) 免除資格を証する書面（技能検定合格証書、実技免除、学科免除の書面の写しなど）(5) 手数料減額（免除）申請書（35歳未満で2・3級実技試験を受検される方） ※対象者についての詳細は、3ページの2「受検手数料」欄をご参照ください。 <p>2. 受検申請の受付</p> <p>受検希望者は、実技試験及び学科試験の受検手数料を技能検定受検申請書に添えて、受付期間内に鹿児島県職業能力開発協会に提出してください。</p> <p>郵送による場合は、受付期間内の消印があるもののみ受け付けます。</p> <p>3. 受検手数料の納付</p> <p>受付期間内に納めてください。</p> <p>現金の場合 鹿児島県職業能力開発協会へ持参してください。</p> <p>払込の場合 所定の払込取扱票で払込み、払込証明証（貼付用）を技能検定受検申請書の指定の欄に貼付してください。受付期間内の消印のあるもののみ受け付けます。 (払込手数料はご負担ください。)</p> <p>受検申請を受け付けた後は、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できません。 実技試験又は学科試験を免除される場合は、当該試験に係る手数料を納付する必要はありません。</p>
受検票の交付	<p>実技試験及び学科試験の試験日時、試験会場は受検票で通知します。</p> <p>受検にあたっては、受検票を必ず持参してください。</p> <p>なお、受検票は、6月29日(金)までに発送する予定です。7月3日(火)までに受検票が届かない場合は、必ずご連絡ください。受検票が届かない旨の連絡がない場合は受検票が本人に届いたものとします。</p> <p>(技能検定受検申請書の「受検票送付先」に基づき送付しますので、ご確認ください。)</p>
合格発表	<p>1. 合格発表：平成30年9月28日(金) 3級職種 8月31日(金)</p> <p>2. 合格通知の方法</p> <ul style="list-style-type: none">(1) 技能検定合格者（実技試験・学科試験を両方とも合格された方）には、鹿児島県商工労働水産部雇用労政課より本人あてに合格通知を発送します。 技能検定合格者の受検番号を鹿児島県庁10階の商工労働水産部雇用労政課の廊下に掲示します。 また、県のホームページにも合格発表日以後に掲載します。 県URL (http://www.pref.kagoshima.jp/)(2) 実技試験又は学科試験の合格通知 実技試験又は学科試験のいずれかに合格された方については、鹿児島県職業能力開発協会から合格発表日後にいずれかが合格した旨をハガキで通知します。 なお、この通知は次回受検時の免除資格の証明になりますので大切に保管してください。(3) 実技試験・学科試験のいずれも合格されなかった方については、鹿児島県や当協会からの通知はありません。 <p>3. 受検者のうち希望する方には、鹿児島県個人情報保護条例第23条の規定により試験結果（学科試験得点及び実技試験得点）を開示します。 なお、開示を行う期間は合格者の発表の日から1ヶ月以内とし、開示をする場所は鹿児島県商工労働水産部雇用労政課とします。</p> <p>4. 技能検定の合格者の中から成績が特に優秀であった方は、「県技能検定成績優秀者表彰要領」に基づき、各等級1名を原則として、別途、県知事による表彰を行います。</p> <p>5. 技能検定合格者については、台帳管理システムで合格者名簿を作成いたします。このことについて、同意されない方は、鹿児島県商工労働水産部雇用労政課までご連絡ください。なお、ご連絡のなかった方は、同意されたものとみなします。</p>

2 受検手数料

〈学科試験〉

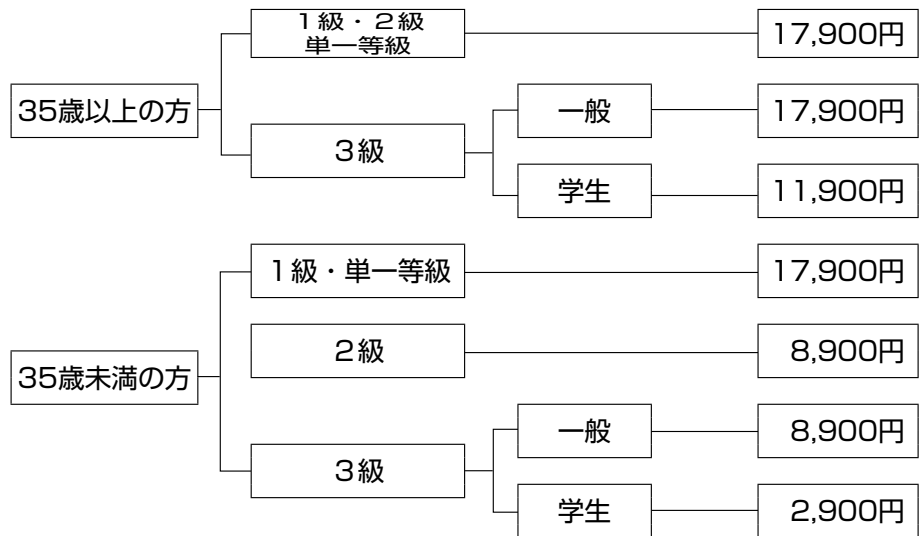
一律 3,100円

〈実技試験〉

右図のとおりです。

※35歳未満は生年月日が昭和58年4月2日以降の方。
(平成30年4月1日時点での計算になります。)

※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。



●手数料の減免措置について

35歳未満の方が2・3級の実技試験を受ける際の受検料が9,000円減免されます。この場合、手数料減額(免除)申請書の提出が必須となりますのでご注意ください。提出がない場合は、減額されません。(ただし、出入国管理及び難民認定法(昭和26年政令第319号)別表第一の上欄の在留資格をもって在留する方は除きます。)

なお、3級の実技試験を受検する学生にあっては、従来通り、別途6,000円の減額があります。

3 3級の受検者に係る従来の在校生の受検料減額範囲等について

(在校生の範囲)

- ① 公共職業能力開発施設の訓練生又は職業能力開発総合大学校の訓練生
- ② 高等学校又は中等教育学校の後期課程の在校生
- ③ 専修学校又は各種学校の在校生
- ④ 高等専門学校 of 在校生
- ⑤ 短期大学の在校生
- ⑥ 大学の在校生

注1. ①については、普通職業訓練の短期課程又は高度職業訓練の専門短期課程若しくは応用短期課程を受けている者は除く。

注2. 上記に加えて、下記「その他1」のとおり実技試験手数料が減免される。

4 技能検定に係る留意事項

1. 実技試験及び学科試験の両方の免除を受ける資格を有する場合は、6ページに掲げる検定職種(作業)以外でも受検申請ができます。
2. 平成30年度(前期)技能検定学科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、平成29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普及状況等を勘案し、一般的に使用されている徒前の施行内容に基づく場合もあります。
3. 実技試験の場合は、受検申請者数、試験設備等の都合によって中止又は制限することがあります。また、離島での実技試験を実施する場合は、1職種(作業)の受検者が10名以上の場合に実施しています。
4. 試験の実施が困難な事由又は、困難が十分予測される事由が発生したときは、試験実施日等を変更することがあります。
5. 実技試験の場合は、器工具等及び支給材料等を受検者本人が準備(持参)する職種(作業)があります。(受検票で通知します。)
6. 実技試験の実施終了後一部の職種に限り製品を返却いたします。
7. 技能検定制度等に係るポータルサイト「技のとびら」QRコード



5 試験実施職種及び統一実施日等について

実施日程

実 技	平成30年6月5日(火)から9月9日(日) ○試験日時・試験会場は受検票で通知します。 ○計画立案等作業試験・判断等試験を実施する職種のうち統一実施日が定められている職種は下記の表のとおりです。
学 科	下記の表のとおりです。

等級区分	検 定 職 種	作 業	制限 予定	学科試験日 (平成30年)	開始 時刻	注1 実技試験(製作等作業試験・計画立案等作業試験・ 判断等試験)の統一実施日(平成30年)	開始 時刻
1級	(24職種35作業)						
2級	造園	造園工事		8月19日	10:00		
	機械加工	普通旋盤		8月26日	10:00		
		数値制御旋盤		8月26日	10:00	8月26日	1・2級 計画立案等作業試験 13:15
		フライス盤		8月26日	10:00		
		数値制御フライス盤		8月26日	10:00	8月26日	1・2級 計画立案等作業試験 13:15
		平面研削盤		8月26日	10:00		
		マシニングセンタ		8月26日	10:00	8月26日	1・2級 計画立案等作業試験 13:15
	放電加工	数値制御形彫り放電加工		9月 2日	10:00	9月 2日	1級 計画立案等作業試験 13:15
		ワイヤ放電加工		9月 2日	10:00	9月 2日	1級 計画立案等作業試験 13:15
	建築板金	内外装板金		9月 2日	13:15		
		ダクト板金		9月 2日	13:15		
	工場板金	打出し板金		9月 2日	13:15		
	仕上げ	機械組立仕上げ		9月 2日	10:00		
	切削工具研削	工作機械用切削工具研削		9月 2日	13:15		
	電子機器組立て	電子機器組立て		8月26日	13:15		
	電気機器組立て	配電盤・制御盤組立て		9月 2日	10:00		
	建設機械整備	建設機械整備		8月26日	10:00	8月26日	1・2級 計画立案等作業試験 13:15
	婦人子供服製造	婦人子供注文服製作		8月26日	13:15		
	家具製作	家具手加工		8月26日	13:15		
	建具製作	木製建具手加工		8月26日	13:15		
	とび	とび		8月19日	13:15		
	左官	左官		8月26日	13:15		
	タイル張り	タイル張り		9月 2日	10:00		
	畳製作	畳製作		8月26日	13:15		
	防水施工	ウレタンゴム系塗膜防水工事	注2 30名	8月19日	13:15		
		アクリルゴム系塗膜防水工事	注3 30名	8月19日	13:15		
	内装仕上げ施工	プラスチック系床仕上げ工事		8月26日	10:00		
		鋼製下地工事	注2 8名	8月26日	10:00		
		ボード仕上げ工事	注3 16名	8月26日	10:00		
	熱絶縁施工	保温保冷工事		9月 2日	10:00		
	表装	壁装		9月 2日	10:00		
	塗装	建築塗装		8月19日	10:00		
		金属塗装		8月19日	10:00		
	広告美術仕上げ	広告面粘着シート仕上げ		8月26日	13:15		
	フラワー装飾	フラワー装飾		9月 2日	13:15		
単一 等級	(1職種1作業)						
	路面標示施工	溶融ペイントハンドマーカ―工事		9月 2日	13:15		
3級	(12職種13作業)						
	園芸装飾	室内園芸装飾		7月15日	10:30		
	造園	造園工事		7月15日	13:15		
	機械加工	普通旋盤		7月15日	10:30		
		フライス盤		7月15日	10:30		
	工場板金	打出し板金		7月15日	13:15		
	機械検査	機械検査		7月15日	13:15		
	電子機器組立て	電子機器組立て		7月15日	10:30		
	建築大工	大工工事		7月15日	13:15		
	とび	とび		7月15日	10:30		
	左官	左官		7月15日	10:30		
	塗装	金属塗装		7月15日	13:15		
	舞台機構調整	音響機構調整		7月15日	13:15		
	フラワー装飾	フラワー装飾		7月15日	13:15		

注1. 平成28年度前期より実技試験の名称が変更となりました。

「作業試験」→「製作等作業試験」、「ペーパーテスト」→「計画立案等作業試験」、「要素試験」→「判断等試験」

注2. 「制限予定欄」に人数の明記されている職種(作業)は、実技試験の受検者数に制限があるので、原則、受検申請受付は先着順とします。

(詳細は、鹿児島県職業能力開発協会にお問い合わせください)

注3. 平成30年度(前期)技能検定実技試験問題の概要については、P7~P10を参照してください。

6 技能検定の受検資格

技能検定は、職業訓練歴や学歴により、実務経験年数が定められています。

(単位：年)

受検対象者(※1)		1 級		2 級		3 級(※6)	単一等級			
		2 級合格後	3 級合格後		3 級合格後					
実務経験のみ		7		2		0 ^{※7}	3			
下記表を参照してください。 技能検定職種に関する学科は	専門高校卒業※2 専修学校(大学入学資格付与課程に限る)卒業	6	2	4	0	0	1			
	短大・高専・高校専攻科卒業※2 専修学校(大学編入資格付与課程に限る)卒業	5				0	0			
	大学卒業※2 専修学校(大学院入学資格付与課程に限る)卒業	4				0	0			
	専修学校※3又は各種学校卒業 (厚生労働大臣が指定したものに限定する。)	800h以上				6	0	0 ^{※8}	1	
		1600h以上				5	0	0 ^{※8}	1	
		3200h以上				4	0	0 ^{※8}	0	
	短期課程の普通職業訓練修了※4	700h以上				6	0	0 ^{※5}	1	
	普通課程の普通職業訓練修了※4	2800h未満				5	0	0	1	
		2800h以上				4	0	0	0	
	専門課程又は特定専門課程の高度職業訓練修了※4	3				1	2	0	0	0
	応用課程又は特定応用課程の高度職業訓練修了					1		0	0	0
	長期課程の指導員訓練修了					1		0	0	0
職業訓練指導員免許取得		1		-	-	0				

- ※1：検定職種に関する学科、訓練科又は免許職種に限る。
- ※2：学校教育法による大学、短期大学又は高等学校と同等以上と認められる外国の学校又は他法令学校を卒業した者は学校教育法に基づくそれぞれのものに準ずる。
- ※3：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。
- ※4：職業訓練法の一部を改正する法律(昭和53年法律第40号)の施行前に、改正前の職業訓練法に基づく高等訓練課程又は特別高等訓練課程の養成訓練を修了した者は、それぞれ改正後の職業能力開発促進法に基づく普通課程の普通職業訓練又は専門課程の高度職業訓練を修了したものとみなす。また、職業能力開発促進法の一部を改正する法律(平成4年法律第67号)の施行前に、改正前の職業能力開発促進法に基づく専門課程の養成訓練を修了した者は、専門課程の高度職業訓練を修了したものとみなし、改正前の職業能力開発促進法に基づく普通課程の養成訓練又は職業転換課程の能力再開発訓練(いずれも800時間以上のものに限る。)を修了した者はそれぞれ改正後の職業能力開発促進法に基づく普通課程又は短期課程の普通職業訓練を修了したものとみなす。
- ※5：総訓練時間が700時間未満のものを含む。
- ※6：3級の技能検定については、上記のほか、検定職種に関する学科に在学する者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者等も受検できる。
- ※7：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する。
- ※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、受検資格を付与する。

【ご注意ください】

- ① 「実務経験年数」とは、申請書受付締切日(4月17日)現在の検定職種に係わる実務経験年数をいいます。
- ② 「1級」を受検する場合2・3級合格後、「2級」を受検する場合3級合格後、又は直接受検のいずれかの実務経験年数があれば受検できます。
- ③ 合格後とは、合格年月日が起算日となります。
- ④ 検定職種に関する学科については、技能検定職種に関する学科等を参照してください。

(技能検定職種に関する学科等)

- 実務経験年数が短縮される関連学科・・・それぞれの学科に準ずる
- 実技試験においてガス免許(ガス溶接作業主任免許証・ガス溶接技能講習修了証)の携帯が必要な職種…(▲)
(※ 実技試験問題概要にて「免許又は技能講習」、「特別教育」のマークのある作業については、資格証等を試験当日携帯していなければ受検できないのでご注意ください。)

検定職種	実務経験年数が短縮される学科	ガス免許が必要な職種	検定職種	実務経験年数が短縮される学科	ガス免許が必要な職種
造園	造園科		建築大工	建築科、大工科	
機械加工	機械科		とび	建築科	
放電加工	機械科		左官	建築科	
建築板金	機械科、建築科		タイル張り	建築科	
工場板金	機械科	▲	防水施工	建築科	
仕上げ	機械科		内装仕上げ施工	建築科	
切削工具研削	機械科、木材加工科		熱絶縁施工	設備科、造船科、工業化学科、化学工学科、建築科	
機械検査	機械科		表装	工芸科	
電子機器組立て	電子科、電気科		塗装	建築科、工芸科、塗装科	
建設機械整備	機械科	▲	広告美術仕上げ	工芸科、デザイン科	
婦人子供服製造	被服科、服装科、洋裁科		舞台機構調整	電子科、電気科、音響芸術科	
家具製作	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	
建具製作	建築科、工芸科		路面標示施工	塗装科	

7 技能検定試験の免除

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
		1 級	2 級	3 級	単一等級	
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			—	※
	学科試験のみ合格	学科の全部			—	※
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		—	※
	学科試験のみ合格	—	学科の全部		—	※
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	—	※
	学科試験のみ合格	—	—	学科の全部	—	※
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	※
	学科試験のみ合格	—	—	—	学科の全部	※

※：選択科目のある検定職種の場合には、同一の選択科目に限る。

2 職業能力開発行政関係（検定職種に関する訓練科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
			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	
応用課程又は特定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	
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	
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			—	
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 2級技能士コース 単一等級技能士コース	—	学科の全部			—	
		—	学科の全部			—	
		—	—	—	—	学科の全部	
中央技能検定委員2年以上			実技の全部及び学科の全部			実技の全部 学科の全部	
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2年以上			実技の全部			実技の全部	
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		—	※
全国障害者技能競技大会	実技部門の技能証 学科部門の技能証	—	実技の全部			—	※
		—	学科の全部			—	※

※ 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）

教材等について（参考）

教材名	問合せ先
<ul style="list-style-type: none"> ● 学科試験問題解説集 ● 1・2級技能検定試験問題集 （過去問題集） 	鹿児島県職業能力開発協会 http://www.syokunou.or.jp TEL 099-226-3240 FAX 099-222-8020

※当協会では前年度の技能検定実技・学科試験問題を公開及びコピーサービス（有料）を行っています。

平成30年度（前期）技能検定 実技試験問題（抜粋）

平成30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他、

特別教育のマークがあるものは、試験当日、労働安全衛生法第59条第3項に基づく安全又は衛生のための特別の教育を修了した証明書等の原本若しくは写しを提示するか又は特別の教育と同等の知識及び技能を有していることを別途指定する様式により申告していただきます。

【1・2級】

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、つくばい敷設、飛石・延段敷設及び景石配置と植栽・小透かし剪定を行う。
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、緑石・飛石・敷石敷設、築山、整地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
樹木の枝の部分を見て、その樹種名を判定する。
試験時間 7分30秒

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

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
NC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→NCテーブの作成又は記憶編集機器内への入力→テーブ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。
標準時間 5時間15分 打ち切り時間 5時間45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
NC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→NCテーブの作成又は記憶編集機器内への入力→テーブ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。
標準時間 5時間15分 打ち切り時間 5時間45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

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

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→NCテーブの作成又は記憶編集機器内への入力→テーブ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。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→NCテーブの作成又は記憶編集機器内への入力→テーブ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。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（平面研削盤作業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 平面研削盤（横軸角テーブル形、テーブル移動左右300mm以上、前後150mm以上、両逃げ形といし又は1号平形といしの $\phi 150$ mm～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 $\phi 150$ mm～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

機械加工（円筒研削盤作業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 万能研削盤（ $\phi 55 \times 300$ mm以上の工作物の研削能力を有するもの。旋回主軸台付き円筒研削盤と内面研削盤との組合せでもよい。）を使用して、テーパ付きアーバ及びスリーブの外周研削、端面研削及び内面研削を行う。
標準時間 4時間30分 打ち切り時間 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（ $\phi 55 \times 300$ mm以上の工作物の研削能力を有するもの。）を使用して、テーパ付きアーバの外周研削及び端面研削を行う。
標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30分

機械加工（マシニングセンタ作業）

- 1級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。
- (1) 判断等試験
仕上げ面に対応する加工方法の選定、表面粗さ及び送り速度の判定、表面粗さに対応する刃具の選定、仕上げ加工の判定、工作物の測定及びマシニングセンタの心出し作業について行う。

試験時間 35分

(2) 計画立案等作業試験

切削工具、工作物の取り付け、工具通路図の作成、加工順序の決定、切削条件、マシニングセンタにおける各種の支障の調整、取付け工具の選定、プログラムの誤り箇所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、工作物の測定及びマシニングセンタの心出し作業について行う。

試験時間 25分

(2) 計画立案等作業試験

切削工具、工作物の取り付け、工具通路図の作成、加工順序の決定、切削条件、マシニングセンタにおける各種の支障の調整、取付け工具の選定、プログラムの誤り箇所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

放電加工（数値制御彫形放電加工作業）

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

数値制御彫形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。

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

標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間30分

ただし、加工中にプログラムを入力できない放電加工機の場合

標準時間 4時間30分 打ち切り時間 5時間

放電加工（ワイヤ放電加工作業）

1級 次に掲げる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

標準時間 4時間 打ち切り時間 5時間

トランジスタ開閉回路で噴流方式の場合

標準時間 4時間30分 打ち切り時間 5時間30分

コンデンサ充放電回路で浸漬方式の場合

標準時間 5時間 打ち切り時間 6時間

コンデンサ充放電回路で噴流方式の場合

標準時間 5時間30分 打ち切り時間 6時間30分

(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。

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

標準時間 4時間 打ち切り時間 5時間

トランジスタ開閉回路で噴流方式の場合

標準時間 4時間30分 打ち切り時間 5時間30分

コンデンサ充放電回路で浸漬方式の場合

標準時間 5時間 打ち切り時間 6時間

コンデンサ充放電回路で噴流方式の場合

標準時間 5時間30分 打ち切り時間 6時間30分

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（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。

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、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

切削工具研削（工作機械用切削工具研削作業） 特別教育

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

万能工具研削盤を使用し、ボーリングカッタ（超硬合金製）の研削を行う。

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。

万能工具研削盤を使用し、溝入れスローアウェイチップ（超硬合金製）の研削及びエンドミル（高速度工具鋼製）の再研削を行う。

標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間40分

（注）1、2級とも、研削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。

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

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

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。

婦人子供服製造（婦人子供用文服製作作業）

- 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 次に掲げる製作等作業試験を行う。
持参した裁断済み（芯地を貼り及び印付けを含む）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

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。
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 打ち切り時間 6時間

建具製作（木製建具手加工作業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
斜めの中ざん及び組子のある建具を製作する。
標準時間 5時間30分 打ち切り時間 6時間30分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
上げ下げ小障子をもち、下部に額を取り付ける建具を製作する。
標準時間 5時間 打ち切り時間 6時間

とび（とび作業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- (1) 鋼管を使用して真づか小屋組の作業を行う。
標準時間 1時間30分 打ち切り時間 1時間50分
- (2) そり（こした）にのせた重量物の運搬の作業を行う。
試験時間 10分
- (3) 3種類の重量物の目測の作業を行う。
試験時間 5分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- (1) 鋼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

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

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

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工事作業を行う。
標準時間 1時間50分 打ち切り時間 2時間10分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
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工事作業を行う。
標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間20分

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 打ち切り時間 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 打ち切り時間 2時間

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。
標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30分
- (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、スペーサ等を使用して鋼製下地作業を行う。
標準時間 2時間40分 打ち切り時間 2時間55分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
試験台に天井伏図、展開図等に基づいて、天井は、鋼製野縁、野縁受け、つりボルト等を使用し、また、壁（平壁）は、スタッド、ランナ、スペーサ等を使用して鋼製下地作業を行う。
標準時間 2時間10分 打ち切り時間 2時間25分
- (注) 1、2級とも、研削といし（高速といし）の取替え等の作業に関し労働安全衛生法に基づく安全又は衛生のための特別の教育を修了した証明書等の原本若しくは写しの提示、又は特別の教育と同等の知識及び技能を有していることの申告を要する。

内装仕上げ施工（ボード仕上げ工事作業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
鋼製下地が取り付け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 打ち切り時間 2時間25分

熱絶縁施工（保温保冷工事作業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
呼び径100Aの水道用硬質塩化ビニル管等で製作された試験台及び鋼管エルボに押出法ポリスチレンフォーム保温筒、ロックウール保温帯、けい酸カルシウム保温筒、溶融亜鉛めっき鋼板等を使用して、熱絶縁作業を行う。
標準時間 4時間30分 打ち切り時間 5時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
呼び径100Aの水道用硬質塩化ビニル管等で製作された試験台及び鋼管エルボに押出法ポリスチレンフォーム保温筒、ロックウール保温帯、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

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

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。
- 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。
試験時間 下吹き3分 模様付け2分
 - 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30分 打ち切り時間 4時間50分
 - 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 3分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 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。
試験時間 下吹き3分 模様付け2分
 - 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30分 打ち切り時間 4時間50分
 - 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 3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。
- 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。
 - 見本板に基づいて調色したラッカーエナメル及びラッカーメタリックにより、被塗装物に吹付け塗り仕上げする。
標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間30分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 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。
 - 見本板に基づいて調色したラッカーエナメルにより、被塗装物に吹付け塗り仕上げする。
標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間30分

広告美術仕上げ（広告面粘着シート仕上げ作業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 与えられたアルミニウム複合板（1800mm×450mm×3mm）の光沢面に仕様及び割付け・割出し図に基づき、課題を製作する。
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。
- 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。
標準時間 4時間30分 打ち切り時間 5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 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 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 プライダルブーケの製作作業を行う。
試験時間 45分

【単一等級】

路面標示施工（溶融ペイントハンドマーカーク工作業）

- 単一等級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 「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
 - 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

【3級】

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 打ち切り時間 1時間20分

造園（造園工作業）

- 3級 次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。
- 製作等作業試験
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。
標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間30分
 - 判断等試験
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

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、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 打ち切り時間 2時間30分

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（No1～No3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 打ち切り時間 2時間30分

工場板金（打出し板金作業）

- 3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 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。
標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30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

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 打ち切り時間 2時間

建築大工（大工工作業）

- 3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 材料に直接墨付けした後、桁、はり、つか、むな桁及びたる木の加工組立てを行い、切り妻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

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。
- 枠組、単管及び木製定場板を使用して、枠組応用登り桟橋の組立てを行う。
標準時間 1時間50分 打ち切り時間 2時間10分
- (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。ただし、平成27年7月1日以前に足場組立て解体又は変更の作業に伴う業務に従事し、平成29年6月30日までに受検する者で、特別教育を修了していない者は、証明書等の原本又は写しの提示は要せず、申告も要しない。

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 打ち切り時間 1時間30分

塗装（金属塗装作業）

- 3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 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。
 - 見本板に基づいて調色したものを、被塗装物に吹付け塗り仕上げする。
標準時間 2時間30分 打ち切り時間 3時間

舞台機構調整（音響機構調整作業）

- 3級 次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。
- 製作等作業試験
課題の音源について、音響機器を用いて「セッティング及びリハーサル」、本番としてのミキシング（音出し）、原状復帰を行う。
試験時間 セッティング時間：7分、ミキシング時間：約1分
原状復帰：2分
 - 判断等試験
CDに記録された種々の音を聞いて、その内容の判別について行う。
試験時間 約17分

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 フートニアの製作作業を行う。
試験時間 20分

平成30年度 前期 技能五輪鹿児島県大会案内

- 技能五輪鹿児島県大会は、若年技能者の技能レベルを競う第56回技能五輪全国大会に参加する鹿児島県代表選手を選抜するもので、成績優秀者は全国大会に推薦されます。また、この技能五輪全国大会は、若年技能者の技能日本一を競う技能競技大会であり、隔年実施の技能五輪国際大会への派遣選手選考会も兼ねています。

実施日程

申請受付	平成30年4月4日（水）～4月17日（火）
競技実施日	平成30年6月5日（火）～平成30年9月9日（日）

競技職種（作業）

職種	作業	技能五輪全国大会競技職種名
仕上げ	機械組立仕上げ	機械組立て
機械加工	普通旋盤	旋盤
機械加工	フライス盤	フライス盤
鉄工	構造物鉄工	構造物鉄工
タイル張り	タイル張り	タイル張り
工場板金	打出し板金	自動車板金
工場板金	曲げ板金	曲げ板金
電子機器組立て	電子機器組立て	電子機器組立て
電気機器組立て	配電盤・制御盤組立て	工場電気設備
左官	左官	左官
家具製作	家具手加工	家具
建具製作	木製建具手加工	建具
フラワー装飾	フラワー装飾	フラワー装飾
婦人子供服製造	婦人子供注文服製作	洋裁
とび	とび	とび

参加資格

満年齢23歳以下（平成7年1月1日以降に生まれた方）であること。
技能検定試験2級受検と技能五輪の参加を兼ねて大会に出場することが出来ます。

参加料

参加料 8,900円
通常17,900円が9,000円減免されます。

記載例

技能検定を受けたいので申請します。
厚生労働大臣 殿 平成 30年 4月 17日
鹿児島県知事 殿

※受験票送付先は④をのぞいてください。
受験票送付先 ④⑤ 事業所等

職種番号	機械加工	技能等級	単一五級
作業番号	普通旋盤	特級	1級
ふりがな	カニシマ	受験番号	0000000000
氏名	鹿見島 技能 (男)	受験区分	① A甲：実技・学科のみ受験(免除なし) ② A乙：学科のみ受験(免除なし) ③ A丙：実技のみ受験(免除なし) ④ B：学科受験(学科免除) ⑤ C：実技受験(実技免除) ⑥ D：実技・学科とも免除
生年月日	昭和49年7月4日(45歳)	受験区分	① A甲：実技・学科とも受験(44歳)
年齢及び性別	45歳(男)	受験区分	② A乙：学科のみ受験(44歳)
住所	鹿児島県 鹿見島市 〇〇町 〇〇番地	受験区分	③ A丙：実技のみ受験(44歳)
学歴	〇〇高等学校 機械科	受験区分	④ B：学科受験(44歳)
訓練施設名	〇〇専門学校	受験区分	⑤ C：実技受験(44歳)
事業所名	株式会社 鹿見島	受験区分	⑥ D：実技・学科とも免除(44歳)
職種	機械加工	受験区分	⑦ 認定職業訓練校等の訓練中または、訓練施設を修了した場合は記入すること。
受検資格	〇〇市 〇〇町 〇〇番地	受験区分	⑧ 現在の勤務先から記入すること。なお、受検しようとする職種に関係ない職種は記入する必要はない。また、職歴の欄が不足する場合は、適当な補助紙を付けること。
受検する職種の通算年数	①+②+③=計(27年) [か月]	受験区分	⑨ 上記職歴に記入した年数の合計を記入すること。
特級受検(1級技能検定合格者) 2級技能検定合格者 3級技能検定合格者 4級技能検定合格者 5級技能検定合格者 6級技能検定合格者 7級技能検定合格者 8級技能検定合格者 9級技能検定合格者 10級技能検定合格者 11級技能検定合格者 12級技能検定合格者 13級技能検定合格者 14級技能検定合格者 15級技能検定合格者 16級技能検定合格者 17級技能検定合格者 18級技能検定合格者 19級技能検定合格者 20級技能検定合格者 21級技能検定合格者 22級技能検定合格者 23級技能検定合格者 24級技能検定合格者 25級技能検定合格者 26級技能検定合格者 27級技能検定合格者 28級技能検定合格者 29級技能検定合格者 30級技能検定合格者 31級技能検定合格者 32級技能検定合格者 33級技能検定合格者 34級技能検定合格者 35級技能検定合格者 36級技能検定合格者 37級技能検定合格者 38級技能検定合格者 39級技能検定合格者 40級技能検定合格者 41級技能検定合格者 42級技能検定合格者 43級技能検定合格者 44級技能検定合格者 45級技能検定合格者 46級技能検定合格者 47級技能検定合格者 48級技能検定合格者 49級技能検定合格者 50級技能検定合格者 51級技能検定合格者 52級技能検定合格者 53級技能検定合格者 54級技能検定合格者 55級技能検定合格者 56級技能検定合格者 57級技能検定合格者 58級技能検定合格者 59級技能検定合格者 60級技能検定合格者 61級技能検定合格者 62級技能検定合格者 63級技能検定合格者 64級技能検定合格者 65級技能検定合格者 66級技能検定合格者 67級技能検定合格者 68級技能検定合格者 69級技能検定合格者 70級技能検定合格者 71級技能検定合格者 72級技能検定合格者 73級技能検定合格者 74級技能検定合格者 75級技能検定合格者 76級技能検定合格者 77級技能検定合格者 78級技能検定合格者 79級技能検定合格者 80級技能検定合格者 81級技能検定合格者 82級技能検定合格者 83級技能検定合格者 84級技能検定合格者 85級技能検定合格者 86級技能検定合格者 87級技能検定合格者 88級技能検定合格者 89級技能検定合格者 90級技能検定合格者 91級技能検定合格者 92級技能検定合格者 93級技能検定合格者 94級技能検定合格者 95級技能検定合格者 96級技能検定合格者 97級技能検定合格者 98級技能検定合格者 99級技能検定合格者 100級技能検定合格者			

(学科写真票)

等級区分	特級	1級	2級	3級	単一
検定職種名	機械加工				
作業名	普通旋盤				
受験番号	カニシマ 技能 (44歳)				
(ふりがな) 氏名	鹿見島 技能 (44歳)				
現住所	〇〇市 〇〇町 〇〇番地				
学校所在地	〇〇市 〇〇町 〇〇番地				
事業所名	株式会社 鹿見島				
連絡先電話番号	XXXX-XXXX-XXXX				
受験資格種別	免除資格種別				

※学科写真の写し方
写真(縦6cm×横4cm)
1. はがれないように、1.5cm幅のテープで貼る。
2. 写真の裏面には、受験番号と氏名を記入する。
3. 申請後6ヶ月以内に撮影したもの。

※学科写真の貼付欄
学科写真の貼付欄は、写真・学科両方受験の方は貼付し、学科のみ受験の方は貼付しない。
写真・学科両方受験の方は、写真・学科両方受験の方の貼付欄に貼付する。
写真・学科のみ受験の方は、写真・学科両方受験の方の貼付欄に貼付しない。
写真・学科両方受験の方は、写真・学科両方受験の方の貼付欄に貼付する。
写真・学科のみ受験の方は、写真・学科両方受験の方の貼付欄に貼付しない。

(実技写真票)

等級区分	特級	1級	2級	3級	単一
検定職種名	機械加工				
作業名	普通旋盤				
受験番号	カニシマ 技能 (44歳)				
(ふりがな) 氏名	鹿見島 技能 (44歳)				
現住所	〇〇市 〇〇町 〇〇番地				
学校所在地	〇〇市 〇〇町 〇〇番地				
事業所名	株式会社 鹿見島				
連絡先電話番号	XXXX-XXXX-XXXX				
受験資格種別	免除資格種別				

※実技写真の写し方
写真(縦6cm×横4cm)
1. はがれないように、1.5cm幅のテープで貼る。
2. 写真の裏面には、受験番号と氏名を記入する。
3. 申請後6ヶ月以内に撮影したもの。

※実技写真の貼付欄
実技写真の貼付欄は、写真・学科両方受験の方は貼付し、学科のみ受験の方は貼付しない。
写真・学科両方受験の方は、写真・学科両方受験の方の貼付欄に貼付する。
写真・学科のみ受験の方は、写真・学科両方受験の方の貼付欄に貼付しない。
写真・学科両方受験の方は、写真・学科両方受験の方の貼付欄に貼付する。
写真・学科のみ受験の方は、写真・学科両方受験の方の貼付欄に貼付しない。

申請書記入方法

- * 申請書は、必ず本人が記入すること。
- * 記入は、①～⑭の番号の欄にボールペン等を使用し、かい書で正確に記入する。
- * 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る。
- ① 等級区分で該当するところを○で囲むこと。
- ② 受験区分で該当する番号を○で囲むこと。
- ③ 検定職種および作業名を記入すること。
- ④ 戸籍上の氏名を書き、生年月日、年齢、性別を記入すること。
- ⑤ 郵便物が確実に届くように、アパート名、〇〇棟、〇〇号室、住み込みの場合は〇〇方等をはっきり記入すること。
- ⑥ 在学中または、最後に卒業した学校名を記入すること。ただし、受検職種に関係する専門学校在学中または、卒業した場合は記入すること。
- ⑦ 認定職業訓練校等の訓練中または、訓練施設を修了した場合は記入すること。
- ⑧ 現在の勤務先から記入すること。なお、受検しようとする職種に関係ない職種は記入する必要はない。また、職歴の欄が不足する場合は、適当な補助紙を付けること。
- ⑨ 上記職歴に記入した年数の合計を記入すること。
- ⑩ 1級、2級、3級に合格後の実務経験で特級、1級、2級を受検する場合のみ、級、合格職種名(作業名)、合格年月日を記入すること。なお、この場合は、その合格証書のコピーを添付(又は提示)すること。
- ⑪ 「試験の免除」(5ページ)に該当する項目を○で囲み、その年月日を記入すること。また、それを証明する書類のコピーを添付(又は提示)すること。
- ※ 学科免除欄の5の向上訓練について
職業能力開発促進法の規定による技能士コース短期課程「面接指導時間2時間」の普通職業訓練を修了した者をいう。
- ⑫ 申請前6ヶ月内に撮影した証明写真を所定の大きさに貼ること。
- ⑬ ただし、実技・学科両方免除の方は不要。
- ⑭ 当協会の申込用紙で申込みをした後に、申込証明証(貼付用)をこの欄に貼って申請書を提出すること。
なお、企業・会社等でまとめて申込みをする場合は、1枚の申込用紙でまとめて申込みをしても構わないこと。その場合、申込証明証(貼付用)を各自コピーをして各申請書の貼付欄に貼付すること。
- ⑮ 技能検定受検申請における名簿等による公開について同意しない場合は記入すること。