

令和6年度 **前期**

国 家 試 験

技能検定受検案内

(技能五輪高知県予選大会案内)

目次

はじめに	2
お知らせ	2
申請にあたってのお願い	2
1 受検の流れ	3
2 実施職種一覧表	4
3 受検手数料について	6
4 受検申請の手続	9
5 受検資格一覧表	10
6 免除資格一覧	11
7 特別教育等が必要な職種(作業)一覧	12
8 合格発表について	13
9 申請書記入例	14
10 試験問題の概要	16
11 技能検定試験問題コピーサービスの申込み	23
技能五輪全国大会高知県予選案内	24

申請受付期間

令和6年

4月3日(水)~4月16日(火)

高知から世界へ羽ばたく
技能の未来。

高知県職業能力開発協会

〒781-5101 高知市布師田3992-4 TEL(088)846-2300

<http://kovada.or.jp>

はじめに

技能検定とは、働くうえで身につける、または必要とされる技能の習得レベルを評価する国家検定制度です。

技能検定は、試験の難易度によって1級、2級、3級に分かれます。また、職種によっては難易度を分けずに行う単一等級もあります。さらに、職種によって管理・監督者向けの特級があります。

技能検定試験に合格すると、特級、1級及び単一等級は厚生労働大臣、2級及び3級は高知県知事から、合格証書と技能士章が交付され「技能士」と名乗ることができます。

また、合格者のうち成績優秀者は、その成績に応じて高知県知事または高知県職業能力開発協会会長から表彰されます。

お知らせ

令和6年4月1日において23歳未満の方で、3級の実技試験を受検される方は、受検手数料が最大で9,000円減免されます。

申請にあたってのお願い

受検手数料

- 受検手数料は非課税です。
- 原則として振込みでお支払いいただき、振込手数料は、受検者負担となります。

受検申請

- 申請書への記入に際しては、消せるインクのペンや鉛筆での記入は絶対にしないでください。
- 申請書の記載内容を訂正する場合は、修正テープや修正ペンを使用せず、二重線で消し、訂正印を押印して余白に記載してください。
- 受検申請は、原則として郵送でお願いします。

個人情報の取り扱い

申請書に記載された個人情報につきましては、技能検定の円滑な実施のために利用します。

なお、関係業界団体が実施する事前講習会等に際し、受講案内のために個人情報を提供する場合があります。申請者は、この個人情報の取り扱いに同意いただけたものとさせていただきます。

受検申請

受付期間 令和6年 4月3日(水)～4月16日(火)

実技試験問題
の公表

実技試験問題は5月30日(木)に公表します。

※一部職種の製作等作業試験と全職種の計画立案等作業試験・判断等試験は、概要のみが公表されます。

受検票の配布

6月上旬から随時郵送により配布いたします。

実技試験及び学科試験に必要ですので、大切に保管してください。
受検票は、実技試験・学科試験兼用です。

実技試験

実施期間 令和6年 6月6日(木)～9月8日(日)
のうち統一実施日又は当協会が指定する日
・暑熱対応のため延期する場合(造園職種に限る)

9月9日(月)～11月13日(水)

※当協会が指定する実技試験の日程は、受検票によりご確認ください。

学科試験

試験日程 令和6年 7月14日(日)、8月18日(日)、8月25日(日)、
9月1日(日)

合格発表

令和6年 8月30日(金) ※金属熱処理を除く3級職種が対象

令和6年 10月4日(金)

・暑熱対応のため延期する場合(造園職種に限る)

11月28日(木)までの間で都道府県知事が指定する日

- *実施公示職種は、実施予定ですので実技受検者が少ない場合は実施しない場合もあります。
また、試験用設備等の都合により受付期間内でも受付を制限する場合がありますので、あらかじめご承知くださるようお願いいたします。
なお、高知県で実施できない職種に関しましては、他県での受検をご案内いたしますので、当協会までお問い合わせください。
- *受検申請書を受け付けた後は、いかなる理由でも受検手数料はお返しできません。
ただし、会場の設備等の都合により、やむをえず試験を中止した場合は受検手数料を返還します。
- *受検申請書の提出後に住所等を変更した場合は、速やかにご連絡をお願いします。
また、当協会からの受検票や実技試験問題が届かない場合があるので、申請書の住所欄には番地、アパート名・室番号、同居先等まで正確に記入してください。
- *資格、経験年数等、受検申請書の記載内容に偽りまたは不正があった場合、申請や合格を取り消すことがあります。

2

実施職種一覧表

1級・2級

職種名(職種番号)	作業名(作業番号)	学科試験日	実技試験日(日付は統一実施日)		
			製作等作業試験	判断等試験	計画立案等作業試験
園芸装飾 (103)	室内園芸装飾作業 (010)	○ 9/1 AM	○ -		
造園 (062)	造園工事作業 (010)	○ 8/18 AM	○ -	○ -	
鑄造 (003)	鑄鉄鑄物鑄造作業 (010)	○ 9/1 AM	○ -		
金属熱処理 (005)	※一般熱処理作業 (010)	○ 8/18 AM	○ - (1級)	○ 8/25 (2級)	○ 8/18 PM
	※浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業(020)				
	※高周波・炎熱処理作業 (030)				
機械加工 (006)	◎普通旋盤作業 (010)	○ 8/25 AM	○ -		○ 8/25 PM
	※数値制御旋盤作業 (200)				○ 8/25 PM
	◎フライス盤作業 (040)				
	※数値制御フライス盤作業 (210)				
	平面研削盤作業 (120)				
	円筒研削盤作業 (130)				
	※マシニングセンタ作業 (230)				○ 8/25 PM
非接触除去加工 (183)	※数値制御形彫り放電加工作業 (020)	○ 9/1 AM	○ -		○ 9/1PM (1級)
	※ワイヤ放電加工作業 (030)				
鉄工 免 特 (008)	製缶作業 (010)	○ 8/25 AM	○ -		
	◎構造物鉄工作業 (020)				
建築板金 (122)	内外装板金作業 (010)	○ 9/1 PM	○ -		
	ダクト板金作業 (020)				
工場板金 免 (123)	◎曲げ板金作業 (010)	○ 9/1 PM	○ -		
	◎打出し板金作業 (020)				
めっき (010)	電気めっき作業 (010)	○ 8/25 AM	○ -		
仕上げ (012)	治工具仕上げ作業 (010)	○ 9/1 AM	○ -		
	金型仕上げ作業 (020)				
	機械組立仕上げ作業 (030)				
切削工具研削 特 (146)	工作機械用切削工具研削作業 (010)	○ 9/1 PM	○ -		
電子機器組立て (015)	◎電子機器組立て作業 (010)	○ 8/25 PM	○ -		
電気機器組立て (016)	◎配電盤・制御盤組立て作業 (030)	○ 9/1 AM	○ -		
産業車両整備 (166)	産業車両整備作業 (010)	○ 8/18 PM	○ -		
建設機械整備 免 (068)	※建設機械整備作業 (010)	○ 8/25 AM	○ -		○ 8/25 PM
婦人子供服製造 (025)	◎婦人子供注文服製作作業 (010)	○ 8/25 PM	○ -		
家具製作 (124)	◎家具手加工作業 (010)	○ 8/25 PM	○ -		
建具製作 (125)	◎木製建具手加工作業 (010)	○ 8/25 PM	○ -		
石材施工 (150)	石張り作業 (020)	○ 9/1 AM	○ -		
酒造 (073)	清酒製造作業 (010)	○ 9/1 PM	○ -		
とび (040)	◎とび作業 (010)	○ 8/18 PM	○ -		
左官 (041)	◎左官作業 (010)	○ 8/25 PM	○ -		
ブロック建築 (043)	コンクリートブロック工事作業 (010)	○ 9/1 PM	○ -		
タイル張り (044)	◎タイル張り作業 (010)	○ 9/1 AM	○ -		
畳製作 (045)	畳製作作業 (010)	○ 8/25 PM	○ -		
防水施工 (086)	ウレタンゴム系塗膜防水工事作業 (020)	○ 8/18 PM	○ -		
	シーリング防水工事作業 (070)				
	改質アスファルトシート常温粘着工法防水工事作業 (110)				
内装仕上げ施工 (152)	プラスチック系床仕上げ工事作業 (010)	○ 8/25 AM	○ -		
	鋼製下地工事作業 特 (030)				
	ボード仕上げ工事作業 (040)				
	化粧フィルム工事作業 (070)				
熱絶縁施工 (049)	保温保冷工事作業 (010)	○ 9/1 AM	○ -		
サッシ施工 特 (102)	ビル用サッシ施工作業 (010)	○ 8/18 AM	○ -		
表装 (059)	壁装作業 (020)	○ 9/1 AM	○ -		
塗装 (060)	建築塗装作業 (020)	○ 8/18 AM	○ -		
	金属塗装作業 (030)				
フラワー装飾 (119)	◎フラワー装飾作業 (010)	○ 9/1 PM	○ -		

単一等級

職種名(職種番号)	作業名(作業番号)	学科試験日	実技試験日(日付は統一実施日)		
			製作等作業試験	判断等試験	計画立案等作業試験
塗料調色 (111)	調色作業 (010)	○ 9/1 PM	○ -		
産業洗浄 (159)	※高圧洗浄作業 (010)	○ 8/18 AM	○ -		○ 8/18 PM

3級

職種名(職種番号)	作業名(作業番号)	学科試験日	実技試験日(日付は統一実施日)		
			製作等作業試験	判断等試験	計画立案等作業試験
園芸装飾 (103)	室内園芸装飾作業 (010)	○ 7/14 AM	○ -		
造園 (062)	造園工事作業 (010)	○ 7/14 PM	○ -		
鑄造 (003)	鑄鉄鑄物鑄造作業 (010)	○ 7/14 PM	○ -		
金属熱処理 (005)	※一般熱処理作業 (010)	○ 8/18 AM		○ 8/25 -	○ 8/18 PM
	※浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業 (020)				
	※高周波・炎熱処理作業 (030)				
機械加工 (006)	普通旋盤作業 (010)	○ 7/14 AM	○ -		
	数値制御旋盤作業 (200)				
	フライス盤作業 (040)				
	平面研削盤作業 (120)				
工場板金 (123)	曲げ板金作業 (010)	○ 7/14 PM	○ -		
	打出し板金作業 (020)				
めっき (010)	電気めっき作業 (010)	○ 7/14 PM	○ -		
仕上げ (012)	機械組立仕上げ作業 (030)	○ 7/14 PM	○ -		
機械検査 (013)	機械検査作業 (010)	○ 7/14 PM	○ -		
電子機器組立て (015)	電子機器組立て作業 (010)	○ 7/14 AM	○ -		
シーケンス制御 (184)	シーケンス制御作業 (010)	○ 7/14 PM	○ -		
建築大工 (038)	大工工事作業 (010)	○ 7/14 PM	○ -		
とび 特 (040)	とび作業 (010)	○ 7/14 AM	○ -		
左官 (041)	左官作業 (010)	○ 7/14 AM	○ -		
ブロック建築 (043)	コンクリートブロック工事作業 (010)	○ 7/14 AM	○ -		
化学分析 (056)	化学分析作業 (010)	○ 7/14 AM	○ -		
塗装 (060)	金属塗装作業 (030)	○ 7/14 PM	○ -		
フラワー装飾 (119)	フラワー装飾作業 (010)	○ 7/14 PM	○ -		

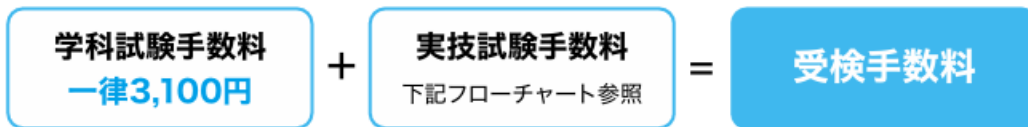
【注意事項】

- ① 実技試験において日付の記載がなく○のみの職種は、当協会が指定する日に実技試験を実施します。試験日は受検票にてご確認ください。
- ② **免**：免許又は技能講習 **特**：特別教育 の記載のある作業は12ページを確認してください。
- ③ ※印：実技試験の一部として、計画立案等作業試験がある職種・作業です。
- ④ ◎印：技能五輪競技職種です。全国大会へ参加を検討されている方は受検申請時に当協会までお知らせください。
(詳細はP24参照)

3

受検手数料について

(1) 学科・実技の両方を受検する場合

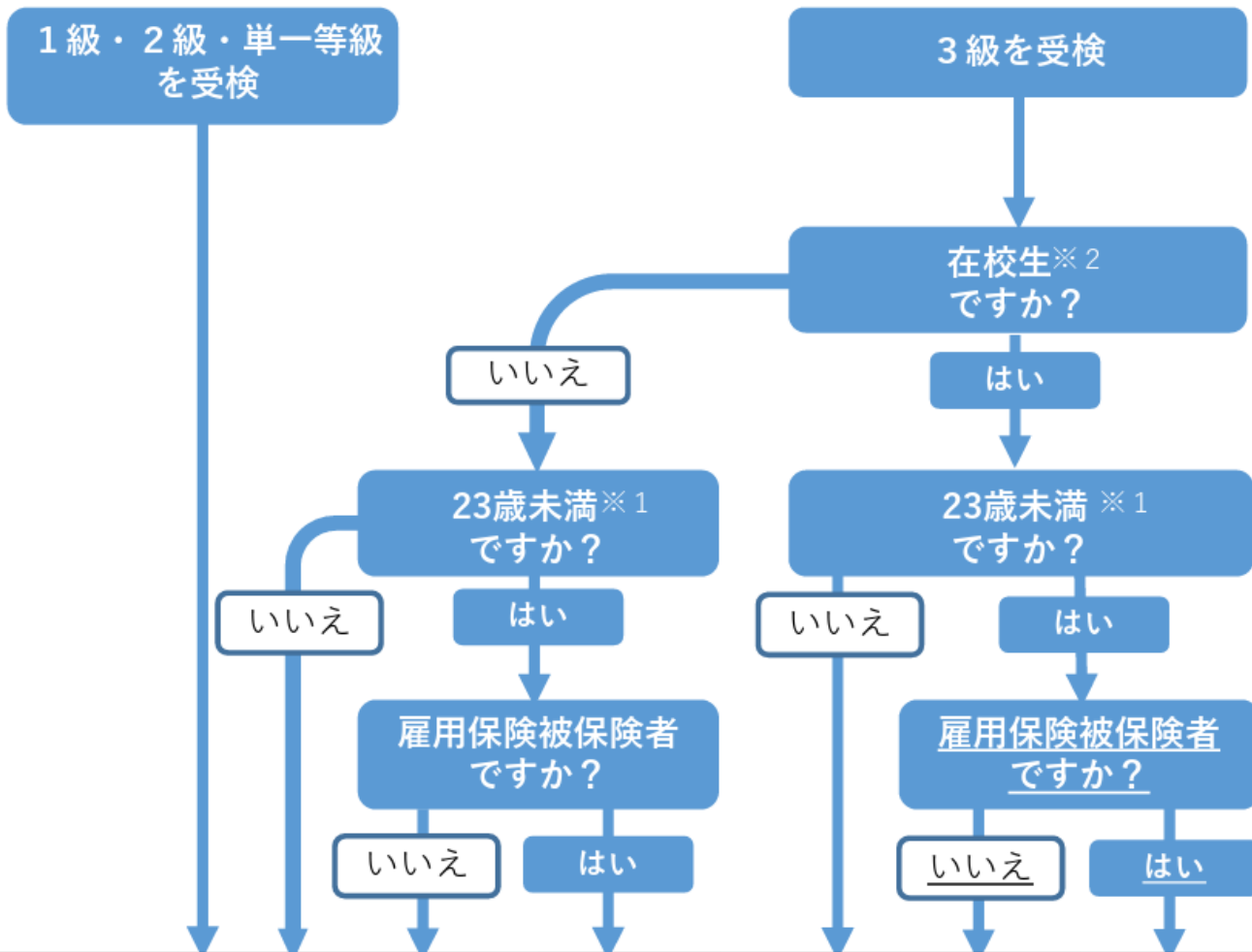


(2) 学科のみを受検する場合

一律3,100円（級・年齢に関係なく）

(3) 実技のみを受検する場合（以下フローチャート図参照）

受検級は？



下記以外の職種	18,200円	13,700円	9,200円	12,100円	7,600円	3,100円
・機械検査 ・婦人子供服製造	15,100円	10,600円	6,100円	10,100円	5,600円	2,900円

※1 23歳未満：実技試験を受検する年度の4月1日時点で23歳に達していない方
 ※2 在校生：公共職業能力開発施設（短期課程の普通職業訓練を受けている者を除く）・認定職業能力開発施設（就職している者を除く）の訓練生、高等学校・専修学校・各種学校・高等専門学校・短期大学・大学の在校生の方

受検手数料について

(4) 振込口座

- 受検手数料は、次の口座に振り込んでください。
 口座名義 高知県職業能力開発協会
 口座番号 四国銀行 木屋橋支店 普通 522689
 ゆうちょ銀行 一六九支店 当座 74949
- 振込手数料は、受検者負担となります。
- 振込みの際に発行される利用明細書、振込金受取書を領収書の発行に代えさせていただきます。
- 振込みが確認できる書類(利用明細書などの写し)を、受検申請書の振込確認書類貼付欄に貼付してください。

<貼付例>

振込確認書類貼付欄
ご利用明細書

○利用明細書等 ○銀行等が発行	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">お取り扱い日</td> <td style="width: 20%;">店番</td> <td style="width: 50%;">お取引内容</td> </tr> <tr> <td>04-04-04</td> <td>×××××</td> <td>通帳送金</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">記号</td> <td style="text-align: center;">番号</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">*****</td> <td style="text-align: center;">*****</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">取扱番号</td> <td colspan="2" style="text-align: center;">お取引金額</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">××××</td> <td colspan="2" style="text-align: right;">* 21,300</td> </tr> <tr> <td style="background-color: #cccccc;"></td> <td colspan="2" style="text-align: center;">残高</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="padding: 5px;"> ○○銀行 ××支店 普通 1234567 コウチケンシヨクキョウノクリョクカイハツキョウカイ 送金料金 * 220円(金融機関により異なる) 振込日 04-04-04 トサ タロウ </td> </tr> </table>	お取り扱い日	店番	お取引内容	04-04-04	×××××	通帳送金	記号		番号	*****		*****	取扱番号	お取引金額		××××	* 21,300			残高		○○銀行 ××支店 普通 1234567 コウチケンシヨクキョウノクリョクカイハツキョウカイ 送金料金 * 220円(金融機関により異なる) 振込日 04-04-04 トサ タロウ			いただきます。
お取り扱い日	店番	お取引内容																								
04-04-04	×××××	通帳送金																								
記号		番号																								
*****		*****																								
取扱番号	お取引金額																									
××××	* 21,300																									
	残高																									
○○銀行 ××支店 普通 1234567 コウチケンシヨクキョウノクリョクカイハツキョウカイ 送金料金 * 220円(金融機関により異なる) 振込日 04-04-04 トサ タロウ																										

ご利用いただきましてありがとうございました。
 ×××××銀行

- 複数の申請書を一括申請する場合は、技能検定手数料一括納付内訳書を必ず添付してください。
(ホームページからダウンロードしてください。)

技能検定受検手数料 一括納付内訳書

表面

企業・団体 組 合 名		技 能 検 定 担 当 者 氏 名	
電 話 番 号		F A X 番 号	
振 込 年 月 日	令和 年 月 日	振 込 人 名	

振込確認書類等の写しを必ず本紙裏面に貼付してください。

No.	作 業 名	等 級	受検区分 <small>(ドロップダウンで選択)</small>	氏名	学科受検 手数料	実技受検 手数料	合計 金額
記入例	普通旋盤 作業	1 級	A 甲	受検 太郎	3,100 円	18,200 円	21,300 円
1	作業	級			円	円	円
2	作業	級			円	円	円
3	作業	級			円	円	円
14	作業	級			円	円	円
15	作業	級			円	円	円
振 込 金 合 計					円	円	円

※「技能検定受検申請書」と「技能検定受検手数料納付内訳書」の氏名は、同順列にして提出してください。

※内訳書の合計金額と振込確認書類等の振込金額が合致することを確認してください。

※受検手数料から振込手数料を差し引かないでください。

振 込 確 認 書 類 貼 付 欄

裏面

1 提出書類 次の提出書類を受付期間内に当協会へ提出してください。 **技能検定受検申請書 1部** **本人確認書類 (写し)**

次のいずれかの写しを申請書(裏面)に貼り付けてください。

- 運転免許証
- 個人番号カード(マイナンバーカード。個人番号が記載されている箇所は黒塗りすること。)
- 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る)
- 日本パスポート(写真のページ)
- 住民票の写し
- 日本の官公庁が発行した身分証明書(氏名及び生年月日が確認できるものに限る)

 写真

申請前6ヵ月以内に撮影した正面、脱帽、胸部以上、無背景の縦4cm横3cmの大きさ(縁なし)の鮮明な写真を用意してください。

写真の裏に受検級、受検作業名、氏名を記入し、申請書に貼り付けてください。

 免除資格証明書 (写し)

実技試験・学科試験の免除を受けようとする方は、その資格を証明できる写しを申請書に添付してください。

証明書のない方は、当協会までご連絡ください。

 振込確認書類 (写し) **減免書類**

23歳未満の雇用保険被保険者で減免を希望される方は、高知県職業能力開発協会ホームページ(<https://kovada.or.jp>)から様式をダウンロードし、必要事項を記入のうえ、提出してください。

2 申し込み方法

受検申請書は原則、郵送でお願いします。

3 提出先

〒781-5101 高知県高知市布師田3992-4 高知県立地域職業訓練センター内
高知県職業能力開発協会 TEL(088)846-2300 FAX(088)846-2302

4 受付期間

令和6年4月3日(水)～4月16日(火) (4月16日の消印まで有効)

(単位:年)

受検対象者 (検定職種に関する学科、訓練科 又は免許職種に限る)	特級	1級			2級		3級 (※5)	単一等級	
	1級 合格後		2級 合格後	3級 合格後		3級 合格後			
実務経験のみ	5	7				2	0 (※6)	3	
専門高校卒業(※1) 専修学校卒業 (大学入学資格付与課程に限る)		6				0	0	1	
短大・高専・高校専攻科卒業(※1) 専修学校卒業 (大学編入資格付与課程に限る)		5				0	0	0	
大学卒業(※1) 専修学校卒業 (大学院入学資格付与課程に限る)		4				0	0	0	
専修学校(※2)又は 各種学校卒業 (厚生労働大臣が指定したものに 限る。)		800時間 以上	6	2	4	0	0	0 (※7)	1
		1600時間 以上	5			0	0	0 (※7)	1
		3200時間 以上	4			0	0	0 (※7)	0
短期課程の普通職業 訓練修了(※3※8)		700時間 以上	6			0	0	0 (※4)	1
普通課程の普通職業 訓練修了(※3※8)		2800時間 未満	5			0	0	0	1
		2800時間 以上	4			0	0	0	0
専門課程又は特定専門課程の高度職業 訓練修了(※3※8)		3	1	2	0	0	0	0	
応用課程又は特定応用課程の高度職業 訓練修了(※8)				1		0	0	0	
指導員養成課程の指導員養成 訓練終了(※8)				1		0	0	0	
職業訓練指導員免許取得				1		-	-	-	0
高度養成課程の指導員養成 訓練修了(※8)			0		0	0	0	0	

※1: 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並びに独立行政法人大学改革支援・学位授与機構により学士の学位を授与された者は学校教育法に基づくそれぞれのものに準ずる。…(リ)

※2: 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。

※3: 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。

※4: 総訓練時間が700時間未満のものを含む。

※5: 3級(前期又は後期の期間にかかわらず随時実施するものは除く。)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。また、工業高等学校に在学する者であって、かつ、工業高等学校の教員等による検定職種に係る講習を受講し、当該講習の責任者から技能検定試験受検に際して安全衛生上の問題等がないと判定されたものも受検できる。また、基礎級の技能検定については技能実習生のみが、3級(前期又は後期の期間にかかわらず随時実施するものに限る。)は基礎級(旧基礎1級及び基礎2級を含む)に合格した者のみが、2級(前期又は後期の期間にかかわらず随時実施するものに限る。)は基礎級(旧基礎1級及び基礎2級を含む)及び当該検定職種に係る3級の実技試験に合格した者のみが、受検できる。

※6: 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。

※7: 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かかわらず、受検資格を付与する。

※8: 職業能力開発促進法第92条に規定する職業訓練又は指導員訓練に準ずる訓練の修了者においても、修了した職業訓練又は指導員訓練の訓練課程に応じ、受検資格を付与する。

技能検定において実技試験・学科試験が免除される資格、級別、期間の主なものは次のとおりです。
申請書の提出の際は、その免除資格を証明する書類の写しを添えてください。

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					※1
	学科試験のみ合格	学科の全部					※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			※2
	学科試験のみ合格			学科の全部			※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			※2
	学科試験のみ合格			学科の全部			※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		※2
	学科試験のみ合格				学科の全部		※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	※2
	学科試験のみ合格					学科の全部	※2

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

※2 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
		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			
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			
	2年			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			
		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 (2800時間以上なら1年) の実務経験			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	
都道府県技能検定委員2年以上				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			実技の全部			※
	学科部門の技能証			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項及び第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				
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 特別教育等が必要な職種(作業)一覧

特別教育等が必要な職種(作業)一覧

職種	等級	該当内容	試験当日の対応
鉄工(製作作業) 免許又は技能講習 特別教育	1級	ガス溶接	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等の資格証の確認
		アーク溶接	特別教育受講修了証等の確認又は自己申告書への署名
	2級	アーク溶接	特別教育受講修了証等の確認又は自己申告書への署名
	1級	ガス溶接	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等の資格証の確認
鉄工(構造物鉄工作業) 免許又は技能講習 特別教育	2級	アーク溶接	特別教育受講修了証等の確認又は自己申告書への署名
	1級	ガス溶接	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等の資格証の確認
工場板金(曲げ板金作業) 免許又は技能講習	2級	ガス溶接	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等の資格証の確認
	1級	ガス溶接	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等の資格証の確認
工場板金(打出し板金作業) 免許又は技能講習	2級	ガス溶接	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等の資格証の確認
	1級	ガス溶接	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等の資格証の確認
切削工具研削 (工作機械用切削工具研削作業) 特別教育	2級	研削といしの取替え	特別教育受講修了証等の確認又は自己申告書への署名
	1級	研削といし(高速といし)の取替え等	特別教育受講修了証等の確認又は自己申告書への署名
建設機械整備(建設機械整備作業) 免許又は技能講習	2級	ガス溶接	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等の資格証の確認
	1級	ガス溶接	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等の資格証の確認
内装仕上げ施工(鋼製下地工事作業) 特別教育	2級	研削といし(高速といし)の取替え等	特別教育受講修了証等の確認又は自己申告書への署名
	1級	研削といし(高速といし)の取替え等	特別教育受講修了証等の確認又は自己申告書への署名
とび(とび作業) 特別教育	3級	足場の組立て等	特別教育受講修了証等の確認又は自己申告書への署名
サッシ施工(ビル用サッシ施工作業) 特別教育	2級	アーク溶接	特別教育受講修了証等の確認又は自己申告書への署名
1級	アーク溶接	特別教育受講修了証等の確認又は自己申告書への署名	

免許又は技能講習：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)を携帯していない場合は、原則として試験を受検することができません。

特別教育：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。

合格
発表日

令和6年 **8月30日(金)** ※金属熱処理を除く3級職種が対象
10月4日(金)

実技試験・学科試験 両方合格された方

合格者本人宛に郵送で通知するとともに、高知県立高知高等技術学校のホームページ上 (<https://www.pref.kochi.lg.jp/soshiki/150000/151304/>) に、1カ月間合格者の受検番号を掲載します。合格証書及び技能士章の交付については、後日、高知県立高知高等技術学校から連絡があります。

実技試験・学科試験 どちらか一方のみ合格された方

実技試験又は学科試験のいずれかに合格した方へは、当協会から合格通知書を送付します。この通知書は、今後、同一作業、同一級の技能検定を受検する場合に限り、それぞれの免除資格の証明となりますので大切に保管してください。

実技試験・学科試験 両方不合格の方

通知はいたしませんので、ご了承ください。

試験結果
の開示

試験の得点は、口頭により開示の求めを行うことができます。

開示の求めは受検者本人が、下記に事前連絡のうえ、受検票及び本人確認書類(運転免許証等)を持参し、開示期間内にお越しください。なお、電話や郵送等による開示はできませんのでご注意ください。

開示期間 ▶ 合格発表日の翌日から1ヶ月間(土日・祝日を除く)

開示場所 ▶ 高知県立高知高等技術学校(高知市仁井田1188) Tel 088-847-6601

開示内容 ▶ 受検者本人の学科試験得点、実技試験得点

技能検定受検申請書

受検票等送付先

自宅・**勤務先**

受付印

技能検定を受けたいので申請します。

(本人署名)

高知県知事様

令和 6年 〇月 〇日

氏名 高知 太郎

必ず受検者本人がご署名ください(必須)

(左票)

検定職種	機械加工		等級区分	1 級		受検番号	※
作業名	普通旋盤 作業						
ふりがな	こうち たろう						
氏名	高知 太郎		受検区分 (該当する番号を○で囲む)	1	A 甲	実技・学科とも受検	
				2	A 乙	学科のみ受検 (免除なし)	
				3	A 丙	実技のみ受検 (免除なし)	
				4	B	学科受検 (実技免除)	
				5	C	実技受検 (学科免除)	
				6	D	実技・学科とも免除	
				0	五	技能五輪予選のみ (学科は受検しない)	
生年月日 年齢・性別	昭和 平成	〇年 〇月 〇日 (満 〇才 〇ヵ月)	男・女				
現住所 (自宅)	〒 780-0000 高知市〇〇〇町〇〇番地 〇〇マンション000号		電話番号	自宅 携帯	012-345-6789 090-1234-5678		
受検資格	最終学歴	学校名	学科又は課程	所在地	在学期間	卒業・中退等の別	
		県立〇〇〇高校	〇〇科	高知市〇〇町〇番〇号	〇年 〇月~ 〇年 〇月 (〇年 〇ヵ月)	卒業・中退 修了・在学中	
	訓練歴	訓練施設名	訓練科	所在地	訓練を受けた期間	修了・中退等の別	
職歴	事業所名	地位・職名	所在地	在職期間	職務内容		
	現職	株式会社A鉄工所	高知市〇〇町〇番地 TEL 088-000-0000	〇年 〇月~ 〇年 〇月 (〇年 〇ヵ月)	機械加工		
		有限会社B製作所	高知市〇〇町〇番地	〇年 〇月~ 〇年 〇月 (〇年 〇ヵ月)	機械加工		
在職合計年月数 (受検該当分のみ)				〇年 〇ヵ月	分類記号 ※		
技能検定合格状況	等級区分	検定職種	合格した年月日及び番号	取得地	受検資格判定		
	級		昭和 平成 令和 (第 号)		※		
免除資格の内容 (該当するものを○で囲む) ※証拠書類 (証書等) のコピーを添付すること							
試験の免除	実技試験	1. () 級 実技試験合格 2. その他 ()	作業名・訓練科等の名称	合格又は免許を受けた年月日及び番号	取得地	免除資格判定	
				昭和 平成 令和 (第 号)	〇年 〇月 〇日 ()	〇 高知県 〇 その他 ()	※
	学科試験	① (1) 級 学科試験合格 2. () 級 技能検定合格 3. 技能照査合格 4. 職業訓練指導員 5. 通信教育修了 6. その他 ()	作業名・訓練科等の名称	合格又は免許を受けた年月日及び番号	取得地	免除資格判定	
			機械加工 普通旋盤作業	昭和 平成 令和 (第 号)	〇年 〇月 〇日 (〇〇号)	〇 高知県 〇 その他 ()	※

(切りはなさないでください)

申請書記入例

(本人確認書類貼付欄は裏面にあります。)

(右罫)

受検番号	※	
検定職種	機械加工	
作業名	普通旋盤	作業
等級区分	1 級	
ふりがな	コウチ	タロウ
氏名	高知 太郎	
住所 (自宅)	〒780-0000 高知市〇〇〇町〇〇番地 〇〇マンション000号 (同居先 方)	
	電話番号	012-345-6789
	携帯	090-1234-5678
勤務先 (または学校)	名称	株式会社 A 鉄工所
	所在地	〒780-0000 高知市〇〇町〇番地
	電話番号	088-000-0000
	FAX番号	- -

- (1) ※印の欄には、何も記入しないこと。
- (2) 受検する本人が記入すること。
- (3) 記入にあたっては、すべて黒ボールペン(消せるボールペンは不可)を用い、文字は楷書で、数字は算用数字を用いて丁寧に書くこと。また住所は、郵便物が届くよう番地等まで正確に記入すること。合格証書は受検申請書をもとに作成するため、合格証書の誤字等の訂正は有料になる場合があるため、氏名は略字や俗字を用いないで正確に記入すること。
- (4) 検定職種及び作業名の欄には、受検を希望する検定職種名及び作業名を明確に記入すること。
- (5) 級別の欄には受検を希望する等級を記入し、受検区分の欄には、該当する番号を○で囲むこと。
- (6) 訓練歴及び職歴の欄には、受検資格の基礎となる経歴を最近のものから順に記入すること。職歴欄の職務内容の項には、検定作業に関する作業をできるだけ具体的に記入すること。
- (7) 技能検定合格状況の欄には、既に技能検定に合格している者が、その職種の上位級を受検する上で受検資格が生じる場合のみ、合格した等級区分、検定職種、合格年月日及び技能士番号を記入すること。
この場合、合格証書の提示又は写しを添付すること。
- (8) 試験の免除の欄には、実技試験又は学科試験の免除を受ける資格に関係のある試験、検定、免許等の級別、名称、合格又は免許等を受けた年月日及び番号を記入すること。
この場合免除資格を証明する書面を提示又は写しを添付すること。実技試験、学科試験の両方とも免除の場合、受検手数料及び写真の添付は不要です。
- (9) 必ず本人確認書類欄(裏面)に貼り付けること。
- (10) 記入した事項に不正があったときは、合格を取り消す場合があること。
- (11) 申請書に記載された個人情報については、技能検定の円滑な実施のために利用することがある。また、関係業界団体が実施する講習会等に際し、受講案内のために個人情報を提供する場合がある。

(切りはなさないでください)

申請書記入例

写 真	年
(申請前6ヵ月以内に撮影した正面、脱帽、胸部以上、無背景のものとする。縦4cm×横3cm程度)	月
	日撮影

振込確認書類貼付欄

- 利用明細書等の写しを貼付してください。
- 銀行等が発行する振込確認書類等を領収書に代えさせていただきます。

手数料収納	
実技試験	学科試験
※	※

(円) (円)

10 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をご参照ください。)

試験時間について

「試験時間 ○時間○分」

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。

「標準時間 ○時間○分 打ち切り時間 ○時間○分」

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。

免許又は技能講習のマーク

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ません。

特別教育のマーク

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】

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(せんてい)・整容・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

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秒

鑄造(鑄鉄鑄物鑄造作業)

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

金属熱処理(一般熱処理作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
(1) 製作等作業試験
課題1 組織判定
金属顕微鏡を使用して、試験片の組織を判定する。

【試験時間】5分

課題2 全脱炭層深さ測定
金属顕微鏡を使用して、試験片の全脱炭層深さを測定する。
【試験時間】7分

課題3 硬さ試験
試験片の外周について、ロックウェル硬さ試験を行い、硬さを試験する。
【試験時間】7分

(2) 計画立案等作業試験
作業条件の設定、作業段取り、設備の調整等について行う。
【試験時間】60分

2級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 判断等試験
提示された写真、図を基に火花試験、組織判定、温度測定 of 構成機器、変形測定、硬さ試験等について行う。
【試験時間】25分

(2) 計画立案等作業試験
作業条件の設定、作業段取り、設備調整等について行う。
【試験時間】50分

金属熱処理(浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
(1) 製作等作業試験
課題1 組織判定
金属顕微鏡を使用して、試験片の組織を判定する。
【試験時間】5分

課題2 有効硬化層深さ測定
試験片の被検面について、低試験力ピッカース硬さ試験を行い、限界硬さ近傍の硬さ推移曲線を作成して、有効硬化層深さを求める。なお、試験面の焦点合わせ、測定点の移動、くぼみ対角線長さの測定及びグラフ作成は、受検者自身が手作業により行う。
【試験時間】15分(硬さ試験機に自動換算機能が付いている場合)
【試験時間】18分(硬さ試験機に自動換算機能が付いていない場合)

(2) 計画立案等作業試験
作業条件の設定、作業段取り、設備の調整等について行う。
【試験時間】60分

2級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 判断等試験
提示された写真、図を基に火花試験、組織判定、温度測定 of 構成機器、変形測定、硬さ試験等について行う。
【試験時間】25分

(2) 計画立案等作業試験
作業条件の設定、作業段取り、設備の調整等について行う。
【試験時間】50分

金属熱処理(高周波・炎熱処理作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
(1) 製作等作業試験
課題1 組織判定
金属顕微鏡を使用して、試験片の組織を判定する。
【試験時間】5分

課題2 有効硬化層深さ測定
試験片の被検面について、低試験力ピッカース硬さ試験を行い、限界硬さ近傍の硬さ推移曲線を作成して、有効硬化層深さを求める。なお、試験面の焦点合わせ、測定点の移動、

くぼみ対角線長さの測定及びグラフ作成は、受検者自身が手作業により行う。

【試験時間】15分（硬さ試験機に自動換算機能が付いている場合）

【試験時間】18分（硬さ試験機に自動換算機能が付いていない場合）

(2) 計画立案等作業試験

作業条件の設定、作業段取り、設備の調整等について行う。

【試験時間】60分

2級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 判断等試験

提示された写真、図を基に火花試験、組織判定、温度測定、構成機器、変形測定、硬さ試験等について行う。

【試験時間】25分

(2) 計画立案等作業試験

作業条件の設定、作業段取り、設備の調整等について行う。

【試験時間】50分

機械加工（普通旋盤作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

普通旋盤（センチ間の最大距離が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

数値制御旋盤を使用し、 $\phi 100 \times \phi 35$ （穴） $\times 70$ 程度のS45C～S53C相当の材料1個及び $\phi 75 \times \phi 25$ （穴） $\times 65$ 程度のS45C～S53C相当の材料1個に、プログラムの作成→記憶編集機器内への入力→メモリ運転又はテープ運転によるプログラムの確認→切削加工の作業手順で、内外径削り、内外径面取り、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、テーパ部及びねじ部で組み付けられる部品を製作する。

【標準時間】4時間 【打ち切り時間】4時間30分

(2) 計画立案等作業試験

加工工程、工作物の取付け、切削工具、工具経路、プログラミング等に関する事項について問う。

【試験時間】1時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

数値制御旋盤を使用し、 $\phi 90 \times \phi 35$ （穴） $\times 55$ 程度のS45C～S53C相当の材料1個及び $\phi 65 \times \phi 25$ （穴） $\times 50$ 程度のS45C～S53C相当の材料1個に、プログラムの作成→記憶編集機器内への入力→メモリ運転又はテープ運転によるプログラムの確認→切削加工の作業手順で、内外径削り、内外径面取り、R削り、端面削り、内外径ねじ切り・逃げ溝等の加工を行い、内外径はめあい及びねじ部で組み付けられる部品を製作する。

【標準時間】4時間 【打ち切り時間】4時間30分

(2) 計画立案等作業試験

加工工程、工作物の取付け、切削工具、工具経路、プログラミング等に関する事項について問う。

【試験時間】1時間30分

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→記憶編集機器内への入力→メモリ運転又はテープ運転

によるプログラムの確認→切削加工の作業手順で、平面加工、側面加工、溝加工、穴加工、こう配加工等を行い、二種類の組合せられる部品を製作する。加工については、すべてプログラムで行うこと。なお、支給材料は次のとおりとする。

形状： $\square 100 \times 45$

材質：鋼材、鋳鉄、アルミニウム合金のいずれか

数量：2個

【標準時間】3時間30分 【打ち切り時間】3時間50分

(2) 計画立案等作業試験

切削工具、工作物の取付け、切削条件等に関する事項について問う。

【試験時間】1時間

2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

NCフライス盤等を使用し、支給材料をバイスで固定して、プログラムの作成→記憶編集機器内への入力→メモリ運転又はテープ運転によるプログラムの確認→切削加工の作業手順で、平面加工、側面加工、溝加工、穴加工、こう配加工等を行い、二種類の組合せられる部品を製作する。加工については、すべてプログラムで行うこと。なお、支給材料は次のとおりとする。

形状： $\square 100 \times 45$

材質：鋼材、鋳鉄、アルミニウム合金のいずれか

数量：2個

【標準時間】3時間30分 【打ち切り時間】3時間50分

(2) 計画立案等作業試験

切削工具、工作物の取付け、切削条件等に関する事項について問う。

【試験時間】1時間

機械加工（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、工作物の測定及び機械原点とワーク座標系原点の修正について行う。

【試験時間】40分

(2) 計画立案等作業試験

切削工具、工作物の取り付け、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の判定等に関する事項について問う。

【試験時間】1時間40分

2級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 判断等試験

仕上げ面に対応する加工方法の選定、表面粗さ及び送り速度の判定、工作物の測定及び機械原点とワーク座標系原点の修正について行う。

【試験時間】30分

(2) 計画立案等作業試験

切削工具、工作物の取り付け、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

非接触除去加工(数値制御彫り放電加工作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
- (1) 製作等作業試験
数値制御彫り放電加工機を使用し、支給材料(S55C)に銅電極で所定の寸法の加工を行う。
【標準時間】4時間 【打ち切り時間】4時間30分
ただし、加工中にプログラムを入力できない放電加工機の場合
【標準時間】4時間30分 【打ち切り時間】5時間
- (2) 計画立案等作業試験
放電加工性能表等による加工条件の設定、放電(通電)時間の見積り等について行う。 【試験時間】1時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 数値制御彫り放電加工機を使用し、支給材料(S55C)に銅電極で所定の寸法の加工を行う。
【標準時間】4時間 【打ち切り時間】4時間30分
ただし、加工中にプログラムを入力できない放電加工機の場合
【標準時間】4時間30分 【打ち切り時間】5時間

非接触除去加工(ワイヤ放電加工作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
- (1) 製作等作業試験
自動プログラミング装置、ワイヤ放電加工機及びワイヤ電極φ0.2(黄銅)又はφ0.25(黄銅)を使用し、支給材料(20×40×60,SKD11)から、互いにはめ合わせられる4部品(テーパー加工を含む)のワイヤ放電加工を行う。
【試験時間】
浸漬方式の場合【標準時間】4時間 【打ち切り時間】5時間
噴流方式の場合【標準時間】4時間30分 【打ち切り時間】5時間30分
- (2) 計画立案等作業試験
放電加工性能表等による加工条件の設定、放電(通電)時間の見積り等について行う。 【試験時間】1時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 自動プログラミング装置、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

鉄工(製作作業) 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。

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。

建築板金(内外装板金作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 板金工具及びはんだ付け工具を使用し、溶融亜鉛めっき鋼板(亜鉛鉄板)厚さ0.35mmを加工して、落とし口のついた谷どい状の製品を製作する。 【標準時間】4時間30分 【打ち切り時間】5時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 板金工具及びはんだ付け工具を使用し、溶融亜鉛めっき鋼板(亜鉛鉄板)厚さ0.35mmを加工して、落とし口のついた角どい状の製品を製作する。 【標準時間】4時間 【打ち切り時間】4時間30分

建築板金(ダクト板金作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 溶融亜鉛めっき鋼板を加工して、長方形の曲がりダクトに長円形の短管を取り付ける。【標準時間】3時間30分 【打ち切り時間】4時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 溶融亜鉛めっき鋼板を加工して、正方形の曲がりダクトに円形の短管を取り付ける。 【標準時間】3時間30分 【打ち切り時間】4時間

工場板金(曲げ板金作業) 免許又は技能講習

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 板金工具及び酸素-アセチレン溶接装置を使用し、冷間圧延鋼板(SPCC厚さ1.0mm)を加工して、上部円形・下部角形の筒に小判形の分岐のある製品を製作する。
【標準時間】5時間30分 【打ち切り時間】6時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 板金工具及び酸素-アセチレン溶接装置を使用し、冷間圧延鋼板(SPCC厚さ1.0mm)を加工して、上部角形・下部円形の容器を製作する。
【標準時間】5時間 【打ち切り時間】5時間30分
- (注) 1、2級とも、労働安全衛生法に基づくガス溶接作業主任者免許証又はガス溶接技能講習修了証その他資格を証する書面の携帯を要する。

工場板金(打出し板金作業) 免許又は技能講習

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 定盤、板金工具、砂袋、酸素-アセチレン溶接装置等を使用し、冷間圧延鋼板(SPCC-SD厚さ0.8mm)を加工して、複雑な凹凸面のある製品を製作する。 【標準時間】6時間 【打ち切り時間】7時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 定盤、板金工具、砂袋、酸素-アセチレン溶接装置等を使用し、冷間圧延鋼板(SPCC-SD厚さ0.8mm)を加工して、亀甲形状の製品を製作する。 【標準時間】5時間 【打ち切り時間】6時間
- (注) 1、2級とも、労働安全衛生法に基づくガス溶接作業主任者免許証又はガス溶接技能講習修了証その他資格を証する書面の携帯を要する。

めっき(電気めっき作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 課題1 鋼板にニッケル・クロムめっきを行う。
課題2 鋼板に亜鉛めっき・クロメート処理を行う。
課題3 不調めっき液を分析調整し、ハルセルテストを行う。
【標準時間】2時間10分 【打ち切り時間】2時間40分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 課題1 鋼板にニッケル・クロムめっきを行う。
課題2 鋼板に亜鉛めっき・クロメート処理を行う。
課題3 酸及びアルカリの中和滴定を行う。
【標準時間】1時間25分 【打ち切り時間】1時間55分

仕上げ(治工具仕上げ作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- やすり、けがき針、摺り合わせ用角度定規(あてずり又は平行台)、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

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、きざげ、スコヤ、外側マイクロメータ等を使用し、SS400の材料にみぞ掘りを含む加工を行い、課題図に示す精度を有する金型を製作する。
【標準時間】3時間 【打ち切り時間】3時間30分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

【標準時間】3時間 【打ち切り時間】3時間30分

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

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

電気機器組立て(配電盤・制御盤組立て作業) 免許又は技能講習

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- (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

産業車両整備(産業車両整備作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- (1) 油圧部品の分解、測定、点検及び組立てを行う。また、荷役油圧回路内の不良箇所及び不良状態の判定を行う。【試験時間】30分
- (2) 与えられた電気装置の模式図について、配線を行う。また、電気部品について、点検を行う。【試験時間】30分
- (3) オルタネータの分解、良否判定及び組立てを行う。【試験時間】30分
- (4) エンジンのコンプレッション圧力測定、ピストン外径測定及びピストンリングとリング溝の隙間の測定を行う。【試験時間】30分
- (5) フォークリフトのトルコンの主圧、クラッチ圧及びトル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 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- (1) 油圧シリンダの分解、測定及び組立てを行う。【試験時間】15分
- (2) 与えられた充電回路用部品について、不良部品の判定を行う。【試験時間】15分
- (3) フォークリフトのマスト装置について、測定及び点検項目の良否判定を行う。【試験時間】15分
- (4) リーチフォークリフトの制動装置と操縦装置について、測定及び良否判定を行う。【試験時間】15分
- (5) スパークプラグ、ラジエータキャップ及び冷却水に関する測定、良否判定等を行う。【試験時間】15分

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、タッピング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ピング加工を行う。【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

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。

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

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。

下地にみかけ石の幅木、柱板、幕板及び上裏板を張る作業を行う。【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。

下地にみかけ石の幅木及び柱板を張る作業を行う。【標準時間】3時間30分 【打ち切り時間】4時間

酒造(清酒製造作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- (1) 白米の精米歩合、欠点等の判定を行う。
- (2) 破精(はぜ)落ちの度合等の麴判定を行う。
- (3) 与えられた酒母をみて、異常の判定を行う。
- (4) もろみ酸度等の測定、検査せんの作成等の成分計算を行う。
- (5) 呑み切り作業における本器の取付け・取外し及び試料の採取を行う。
- (6) 香味等のきき酒による判定を行う。【試験時間】2時間5分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- (1) 白米の精米歩合、欠点等の判定を行う。
 - (2) 破精(はぜ)落ちの度合等の麴判定を行う。
 - (3) 与えられた酒母をみて、種類等の判定を行う。
 - (4) もろみ酸度等の測定を行う。
 - (5) 呑み込み容器の容量測定を行う。
 - (6) 呑み切り作業における本器の取付け及び試料の採取を行う。
 - (7) きき酒(香りのみ)による判定を行う。
- (5)を除き【試験時間】1時間40分
(5)のみ【標準時間】20分 【打ち切り時間】30分

(注) 1級のきき酒には、食品添加物以外の香味が含まれます。

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 【打ち切り時間】1時間50分
- (2) そり(こした)にのせた重量物の運搬の作業を行う。【試験時間】10分
- (3) 3種類の重量物の目測の作業を行う。【試験時間】5分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- (1) 単管を使用して片流れ小屋組の作業を行う。
【標準時間】1時間30分 【打ち切り時間】1時間50分
(2) 3種類の重量物の目測の作業を行う。 【試験時間】5分

【標準時間】2時間 【打ち切り時間】2時間30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
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

ブロック建築(コンクリートブロック工事業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

補強コンクリートブロック造の建物の耐力壁の取り合い部及び開口部のブロック積み作業(鉄筋の加工を含む。)並びに開口部のまぐさ型枠(鉄筋組立てを含む。)を製作する。
【標準時間】2時間30分 【打ち切り時間】3時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

コンクリートブロック塀の隅切部のブロック工事(鉄筋加工を含む。)を行う。 【標準時間】2時間 【打ち切り時間】2時間15分

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(ウレタンゴム系塗膜防水工事業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

試験台の平場面、笠木・立上がり面及び箱部にウレタンゴム系塗膜防水工事業を行う。
【標準時間】1時間40分 【打ち切り時間】2時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

試験台の平場面及び笠木・立上がり面にウレタンゴム系塗膜防水工事業を行う。 【標準時間】1時間40分 【打ち切り時間】2時間

防水施工(シーリング防水工事業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

試験台にガラス及び塩化ビニル方を固定し、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事業を行う。
【標準時間】2時間15分 【打ち切り時間】2時間35分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

試験台に固定されたガラス回り、サッシ回り目地、クロス目地、方立及び無目にシーリング防水工事業を行う。
【標準時間】1時間30分 【打ち切り時間】1時間50分

防水施工(改質アスファルトシート常温粘着工法防水工事業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

試験台の平場、立上がり及び貫通配管回りの各部に改質アスファルトシート常温粘着工法防水工事業を行う。
【標準時間】2時間30分 【打ち切り時間】3時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

試験台の平場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(プラスチック系床仕上げ工事業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- (1) 試験台1の平場及び階段部分に床タイル及び床シートを張り付ける作業を行う。
(2) 試験台2の平場及び立上がり部に床シート張り及び熱溶接作業を行う。 【標準時間】3時間 【打ち切り時間】3時間30分
2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
試験台の平場に床タイル及び床シートを張り付ける作業を行う。 【標準時間】4時間 【打ち切り時間】4時間20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

内装仕上げ施工(化粧フィルム工事業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

試験架台のA面、B面及びC面に化粧フィルムを貼り付ける作業を行う。
【標準時間】2時間30分 【打ち切り時間】3時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

試験架台のA面及びB面に化粧フィルムを貼り付ける作業を行う。
【標準時間】1時間45分 【打ち切り時間】2時間15分

熱絶縁施工(保温保冷工事業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

呼び径100Aの水道用硬質塩化ビニル管等で製作された試験台及び鋼管エルボに押出法ポリスチレンフォーム保温筒、ロックウール保温筒、ロックウール保温帯、けい酸カルシウム保温筒、ステンレス鋼板等を使用して、熱絶縁作業を行う。
【標準時間】4時間 【打ち切り時間】4時間30分

サッシ施工(ビル用サッシ工事業) 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。

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。

- (1) ラワン合板に、合成樹脂エマルジョン系複層塗材塗装(凸部処理を含む。)を行う。
・吹付け塗りの場合: 【試験時間】下吹き3分 模様付け2分
・多孔質ローラーブラシ塗りの場合: 【試験時間】1回目塗り4分 2回目塗り4分
(2) ラワン合板に、刷毛によりつや有合成樹脂エマルジョンペイント(2回塗り)塗装及びローラーブラシにより合成樹脂エマルジョンペイント塗装(パテ地付けを含む。)を行う。 【標準時間】4時間 【打ち切り時間】4時間20分

- (3) 吹付け塗装によるスプレーパターン作成を行う。【試験時間】2分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- (1) ラワン合板に、合成樹脂エマルジョン系複層塗材塗装を行う。
・吹付け塗りの場合：【試験時間】下吹き3分 模様付け2分
・多孔質ローラーブラシ塗りの場合：
【試験時間】1回目塗り4分 2回目塗り4分
- (2) ラワン合板に、刷毛によりつや有合成樹脂エマルジョンペイント(2回塗り)塗装及びローラーブラシにより合成樹脂エマルジョンペイント塗装(パテ地付けを含む。)を行う。
【標準時間】4時間 【打ち切り時間】4時間20分
- (3) 吹付け塗装によるスプレーパターン作成を行う。【試験時間】2分

塗装(金属塗装作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- (1) 鋼板で製作した角筒(200mm×100mm×450mm)の外表面に、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)の外表面に、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

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 ブーケ及びピサージの製作作業を行う。【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】

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

産業洗浄(高圧洗浄作業)

- 単一等級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
- (1) 製作等作業試験
- 課題1 下水道管洗浄車を使用して、定められた下水道管の洗浄を行う。
【標準時間】15分 【打ち切り時間】20分
- 課題2 高圧洗浄車を使用して、熱交換器の管内の洗浄を行う。
【標準時間】15分 【打ち切り時間】20分
- 課題3 高圧洗浄車を使用して、鋼板に塗られた塗料の剥離洗浄を行う。
【打ち切り時間】5分
- (2) 計画立案等作業試験
高圧洗浄システムの選定、圧力損失の算出等について行う。
【試験時間】40分

【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(造園工事作業)

- 3級 次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。

- (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 【打ち切り時間】2時間30分
- (2) 判断等試験
樹木の枝葉の部分を見て、その樹種名を判定する。【試験時間】5分

鑄造(鑄鉄鑄物鑄造作業)

- 3級 次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。
- (1) 製作等作業試験
所定の模型を使用して、中子を手込めによって造型する。なお、造型は、自硬性鑄型又はガス硬化鑄型のいずれかを用いる。
【試験時間】40分
- (2) 判断等試験
金属組織の判別をする。鑄型の名称、鑄造方案各部の名称を問う。
【試験時間】15分

金属熱処理(一般熱処理作業)

- 3級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。
- (1) 判断等試験
提示された写真を基に変形測定及び硬さ試験について行う。
【試験時間】10分
- (2) 計画立案等作業試験
設備の調整、熱処理条件等について行う。【試験時間】30分

金属熱処理(浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業)

- 3級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。
- (1) 判断等試験
提示された写真を基に変形測定及び硬さ試験について行う。
【試験時間】10分
- (2) 計画立案等作業試験
設備の調整、熱処理条件等について行う。【試験時間】30分

金属熱処理(高周波・炎熱処理作業)

- 3級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。
- (1) 判断等試験
提示された写真を基に変形測定及び硬さ試験について行う。
【試験時間】10分
- (2) 計画立案等作業試験
設備の調整、熱処理条件等について行う。【試験時間】30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(センタ間の最大距離が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 【打ち切り時間】2時間30分

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)×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ブル運転によるプログラムの確認→切削加工の作業手順で、内外径削り、内外径面取り、外径R削り、内外端面削り等の加工を行い、部品を製作する。
【標準時間】2時間30分 【打ち切り時間】3時間

機械加工(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 【打ち切り時間】2時間30分

機械加工(平面研削盤作業)

- 3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 平面研削盤(横軸角テーブル形、テーブル移動左右300mm以上、前後150mm以上、1号平形といしの $\phi 150 \sim 305$ mm)を使用し、S45Cの材料(オス、メス各1個)を研削加工して、それぞれはめ合わせることができる部品を製作する。
【標準時間】2時間 【打ち切り時間】2時間30分

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 【打ち切り時間】50分

工場板金(曲げ板金作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
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。
【標準時間】2時間30分 【打ち切り時間】3時間

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

めっき(電気めっき作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
めっき電流の計算、ニッケルめっき浴のpH値の測定及び鋼板へのニッケルめっき作業を行う。
【標準時間】30分 【打ち切り時間】35分

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、ノギス及びシリンドリッド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

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 【打ち切り時間】1時間55分

建築大工(大工工事作業)

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

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、単管及び登り足場板を使用して、わく組応用登り架橋の組立てを行う。 【標準時間】1時間40分 【打ち切り時間】2時間
(注)足場の組立て、解体又は変更の作業に関し労働安全衛生法に基づく安全又は衛生のための特別の教育を修了した証明書等の原本若しくは写しの提示、又は特別の教育と同等の知識及び技能を有していることの申告を要する。

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上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

ブロック建築(コンクリートブロック工事作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
コンクリートブロック塀のブロック工事(鉄筋加工を含む。)を行う。
【標準時間】1時間45分 【打ち切り時間】2時間

化学分析(化学分析作業)

3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、2種類の金属イオンの検出を行う。ただし、第2属及び第4属の金属イオンは含まないので、硫化水素又はチオアセトアミドによる分属操作は行わない。
【標準時間】1時間 【打ち切り時間】1時間15分
(2) 中和滴定
与えられた試料溶液(炭酸ナトリウム溶液)中に含まれる、炭酸ナトリウムの量を求める。
【標準時間】1時間 【打ち切り時間】1時間15分
(注)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。

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。
(1) 鋼板で製作したL形の被塗装物(200mm×100mm×300mm)の外面に、パテ付け及び下塗りを行う。
(2) 見本板に基づいて調色したものを、被塗装物に吹付け塗り仕上げを行う。
【標準時間】2時間30分 【打ち切り時間】3時間

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 ブートニアの製作作業を行う。 【試験時間】20分

▽卒業年月早見表(令和6年度版)

年号(生年)	西 暦	中卒年号	高卒年号	年 齢
昭和 47年	1972年	昭和 63年	平成 3年	52歳
48年	73年	平成 元年	4年	51歳
49年	74年	2年	5年	50歳
50年	75年	3年	6年	49歳
51年	76年	4年	7年	48歳
52年	77年	5年	8年	47歳
53年	78年	6年	9年	46歳
54年	79年	7年	10年	45歳
55年	1980年	8年	11年	44歳
56年	81年	9年	12年	43歳
57年	82年	10年	13年	42歳
58年	83年	11年	14年	41歳
59年	84年	12年	15年	40歳
60年	85年	13年	16年	39歳
61年	86年	14年	17年	38歳
62年	87年	15年	18年	37歳
63年	88年	16年	19年	36歳

年号(生年)	西 暦	中卒年号	高卒年号	年 齢
平成 元年	1989年	平成 17年	平成 20年	35歳
2年	1990年	18年	21年	34歳
3年	91年	19年	22年	33歳
4年	92年	20年	23年	32歳
5年	93年	21年	24年	31歳
6年	94年	22年	25年	30歳
7年	95年	23年	26年	29歳
8年	96年	24年	27年	28歳
9年	97年	25年	28年	27歳
10年	98年	26年	29年	26歳
11年	99年	27年	30年	25歳
12年	2000年	28年	令和元年	24歳
13年	01年	29年	2年	23歳
14年	02年	30年	3年	22歳
15年	03年	令和 元年	4年	21歳
16年	04年	2年	5年	20歳
17年	05年	3年	6年	19歳

注意:早生まれ(1~3月)の人は、各年度より1年を引いてください。

▲
FAX送信先：088-846-2302

技能検定試験問題 コピーサービス申込書

(過去の試験問題)

高知県で受検される方を対象に、技能検定の過去の試験問題(学科・実技)のコピーを提供するサービスを行っています。

必要事項を記入のうえ、FAXによりお申し込みください。

【会 員】 無料

【会員外】 1部 500円(送料別)

お申し込みいただいた方には、支払取扱票を送付しますので、お近くの郵便局でお振り込みください。
お振り込み確認後、試験問題を郵送いたします。

申込者情報

フリガナ		
申込者名		
住 所	〒	
電 話 番 号		
事業所名・団体名	会 員	
	-----	会 員 外

申込内容

	年度		職種・作業名	等級	種類	部数
1	令和・平成	年度		級	学科・実技	部
2	令和・平成	年度		級	学科・実技	部
3	令和・平成	年度		級	学科・実技	部
4	令和・平成	年度		級	学科・実技	部
5	令和・平成	年度		級	学科・実技	部

【お問い合わせ・申込書送付先】

高知県職業能力開発協会・検定課

〒781-5101 高知市布師田3992-4

TEL:088-846-2300 FAX:088-846-2302

受付時間:平日8時30分～17時00分 ※土・日・祝日休み

第62回 技能五輪全国大会 高知県予選 参加選手募集

技能五輪全国大会に出場する高知県代表選手を選ぶ高知県予選を開催します。
参加資格は、平成13年(2001年)1月1日以降に生まれた者(満23歳以下)。

※実務の経験年数や職歴は問いません。

技能五輪全国大会は、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す。

その目的は、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におかれています。

技能を通じて青少年に夢と希望を与えるとともに、青年技能労働者の交流と親睦を図ることを目的とします。

技能五輪高知県予選会は、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。

第62回全国技能五輪全国大会は、令和6年11月22日(金)～25日(月)に愛知県で開催が予定されています。

■競技職種及び参加手数料

技能五輪職種	対応する技能検定職種		参加手数料	実施日程
	検定職種	選択作業		
機械組立	仕上げ	機械組立仕上げ作業	18,200円	6月6日(木)～9月8日(日) の指定する日
旋盤	機械加工	普通旋盤作業		
フライス盤		フライス盤作業		
構造物鉄工	鉄工	構造物鉄工作業		
タイル張り	タイル張り	タイル張り作業		
自動車板金	工場板金	打出し板金作業		
曲げ板金		曲げ板金作業		
電子機器組立て	電子機器組立て	電子機器組立て作業		
工場電気設備	電気機器組立て	配電盤・制御組立て作業		
左官	左官	左官作業		
家具	家具製作	家具手加工作業		
建具	建具製作	木製建具手加工作業		
フラワー装飾	フラワー装飾	フラワー装飾作業		
洋裁	婦人子供服製造	婦人子供注文服製作作業		
とび	とび	とび作業	18,200円	

一定の成績を取めた者は、高知県職業能力開発協会から技能証が交付され、この技能証を授与された者は、**同一検定職種の2級の実技試験が免除**されます。

技能五輪高知県予選会に関する問い合わせ先

高知県職業能力開発協会 〒781-5101 高知市布師田3992-4 TEL:088-846-2300 FAX:088-846-2302