

令和8年度 後期

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 実技試験問題の概要	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 8 年

10月5日(月)～10月16日(金)

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ないで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8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（対象者については、6ページをご覧ください）。

申請にあたってのお願い

受検手数料

- 受検手数料は消費税非課税です。
- 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8年 10月5日(月)～10月16日(金)

実技試験問題
の公表

実技試験問題は11月27日(金)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

11月下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8年 12月4日(金)～令和9年 2月14日(日)

のうち統一実施日又は当協会が指定する日

※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9年 1月24日(日)、1月31日(日)、2月7日(日)

合格発表

令和9年 3月12日(金)

- *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。

特級

職種名	作業名	学科試験日	実技試験日(令和9年)		
			製作等作業試験	判断等試験	計画立案等作業試験
鑄造	特級 鑄造	1/31(日) 10:00	—	—	1/31(日) 13:15
金属熱処理	特級 金属熱処理	1/31(日) 10:00	—	—	1/31(日) 13:15
機械加工	特級 機械加工	1/31(日) 10:00	—	—	1/31(日) 13:15
工場板金	特級 工場板金	1/31(日) 10:00	—	—	1/31(日) 13:15
めっき	特級 めっき	1/31(日) 10:00	—	—	1/31(日) 13:15
仕上げ	特級 仕上げ	1/31(日) 10:00	—	—	1/31(日) 13:15
機械検査	特級 機械検査	1/31(日) 10:00	—	—	1/31(日) 13:15
電子機器組立て	特級 電子機器組立て	1/31(日) 10:00	—	—	1/31(日) 13:15
電気機器組立て	特級 電気機器組立て	1/31(日) 10:00	—	—	1/31(日) 13:15
半導体製品製造	特級 半導体製品製造	1/31(日) 10:00	—	—	1/31(日) 13:15
自動販売機調整	特級 自動販売機調整	1/31(日) 10:00	—	—	1/31(日) 13:15
油圧装置調整	特級 油圧装置調整	1/31(日) 10:00	—	—	1/31(日) 13:15
建設機械整備	特級 建設機械整備	1/31(日) 10:00	—	—	1/31(日) 13:15
婦人子供服製造	特級 婦人子供服製造	1/31(日) 10:00	—	—	1/31(日) 13:15
プラスチック成形	特級 プラスチック成形	1/31(日) 10:00	—	—	1/31(日) 13:15
パン製造	特級 パン製造	1/31(日) 10:00	—	—	1/31(日) 13:15

1級・2級

職種名	作業名	学科試験日	実技試験日(令和9年)		
			製作等作業試験	判断等試験	計画立案等作業試験
さく井	※ロータリー式さく井工事作業	1/31(日) 13:15	—	1/17(日)	1/17(日) 9:00
工場板金	特 機械板金作業	1/31(日) 13:15	○	—	—
	数値制御タレットパンチプレス板金作業	1/31(日) 13:15	○	—	—
機械検査	※機械検査作業	1/24(日) 10:00	○	—	1/24(日) 13:15
シーケンス制御	※シーケンス制御作業	1/24(日) 10:00	○	—	1/24(日) 13:15
半導体製品製造	集積回路チップ製造作業	2/7(日) 10:00	—	1/24(日)	—
	集積回路組立て作業	2/7(日) 10:00	—	1/24(日)	—
プリント配線板製造	プリント配線板製造作業	2/7(日) 10:00	—	1/17(日)	—
自動販売機調整	自動販売機調整作業	1/31(日) 13:15	○	—	—
時計修理	時計修理作業	1/31(日) 13:15	○	—	—
油圧装置調整	※油圧装置調整作業	1/31(日) 10:00	○	—	1/31(日) 13:15
農業機械整備	※農業機械整備作業	1/31(日) 10:00	○	—	1/31(日) 13:15
冷凍空気調和機器施工	免 ※◎冷凍空気調和機器施工作業	1/31(日) 10:00	○	—	1/31(日) 13:15
婦人子供服製造	※婦人子供既製服縫製作業	1/24(日) 10:00	○	—	1/24(日)13:15 (1級)
和裁	和服製作作業	1/31(日) 10:00	○	—	—
パン製造	パン製造作業	1/31(日) 13:15	○	—	—
菓子製造	洋菓子製造作業	2/7(日) 13:15	○	—	—
	和菓子製造作業	2/7(日) 13:15	○	—	—
建築大工	◎大工工事作業	2/7(日) 10:00	○	—	—
かわらぶき	かわらぶき作業	2/7(日) 10:00	○	—	—
配管	※◎建築配管作業	1/24(日) 10:00	○	—	1/24(日) 13:15
型枠施工	※型枠工事作業	1/24(日) 10:00	○	—	1/24(日)13:15 (1級)
鉄筋施工	鉄筋施工図作成作業	2/7(日) 13:15	1/17(日) 9:00	—	—
	鉄筋組立て作業	2/7(日) 13:15	○	—	—
コンクリート圧送施工	※コンクリート圧送工事作業	2/7(日) 13:15	—	1/17(日) 9:00	1/17(日) 10:10
防水施工	塩化ビニル系シート防水工事作業	1/31(日) 10:00	○	—	—
樹脂接着剤注入施工(定員8人)	樹脂接着剤注入工事作業	2/7(日) 10:00	○	—	—
カーテンウォール施工	※金属製カーテンウォール工事作業	1/31(日) 10:00	—	1/17(日)	1/17(日) 9:00
ガラス施工(定員8人)	※ガラス工事作業	1/24(日) 10:00	○	—	1/24(日)13:15 (1級)
機械・プラント製図	機械製図手書き作業	1/31(日) 10:00	1/24(日)	—	—
	◎機械製図CAD作業	1/31(日) 10:00	1/24(日)	—	—
電気製図	配電盤・制御盤製図作業	2/7(日) 10:00	1/24(日) 9:00	—	—
金属材料試験	※機械試験作業	1/24(日) 10:00	○	—	1/24(日) 13:15
	組織試験作業	1/24(日) 10:00	○	—	—
塗装(定員20人)	鋼橋塗装作業	2/7(日) 10:00	○	—	—
広告美術仕上げ	広告面粘着シート仕上げ作業	2/7(日) 13:15	○	—	—

単一等級

職種名	作業名	学科試験日	実技試験日(令和9年)		
			製作等作業試験	判断等試験	計画立案等作業試験
電子回路接続	電子回路接続作業	2/7(日) 10:00	○	—	—
バルコニー施工	※金属製バルコニー工事作業	1/31(日) 13:15	—	1/17(日)	1/17(日) 9:00

3級

職種名	作業名	学科試験日	実技試験日(令和9年)		
			製作等作業試験	判断等試験	計画立案等作業試験
造園	造園工事作業	1/31(日) 13:15	○	○	—
機械加工	普通旋盤作業	2/7(日) 10:00	○	—	—
機械検査	機械検査作業	2/7(日) 13:15	○	—	—
電子機器組立て	電子機器組立て作業	2/7(日) 13:15	○	—	—
シーケンス制御	シーケンス制御作業	1/24(日) 10:00	○	—	—
プリント配線板製造	プリント配線板製造作業	2/7(日) 10:00	○	1/17(日)	—
時計修理	時計修理作業	1/31(日) 13:15	○	—	—
冷凍空気調和機器施工	冷凍空気調和機器施工作業	1/31(日) 10:00	○	—	—
和裁	和服製作作業	1/31(日) 10:00	○	—	—
家具製作	家具手加工作業	1/31(日) 13:15	○	—	—
プラスチック成形	射出成形作業	2/7(日) 10:00	○	—	—
建築大工	大工工事作業	2/7(日) 10:00	○	—	—
かわらぶき	かわらぶき作業	2/7(日) 10:00	○	—	—
配管	建築配管作業	1/24(日) 10:00	○	—	—
型枠施工	型枠工事作業	1/24(日) 10:00	○	—	—
鉄筋施工	鉄筋施工図作成作業	2/7(日) 13:15	1/17(日) 9:00	—	—
	鉄筋組立て作業	2/7(日) 13:15	○	—	—
テクニカルイラストレーション	テクニカルイラストレーションCAD作業	2/7(日) 10:00	1/17(日) 9:00	—	—
機械・プラント製図	機械製図手書き作業	1/31(日) 10:00	1/24(日)	—	—
	機械製図CAD作業	1/31(日) 10:00	1/24(日)	—	—
電気製図	配電盤・制御盤製図作業	2/7(日) 10:00	1/24(日) 9:00	—	—
広告美術仕上げ	広告面粘着シート仕上げ作業	2/7(日) 13:15	○	—	—

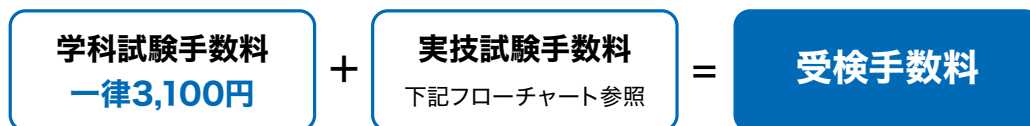
【注意事項】

- 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

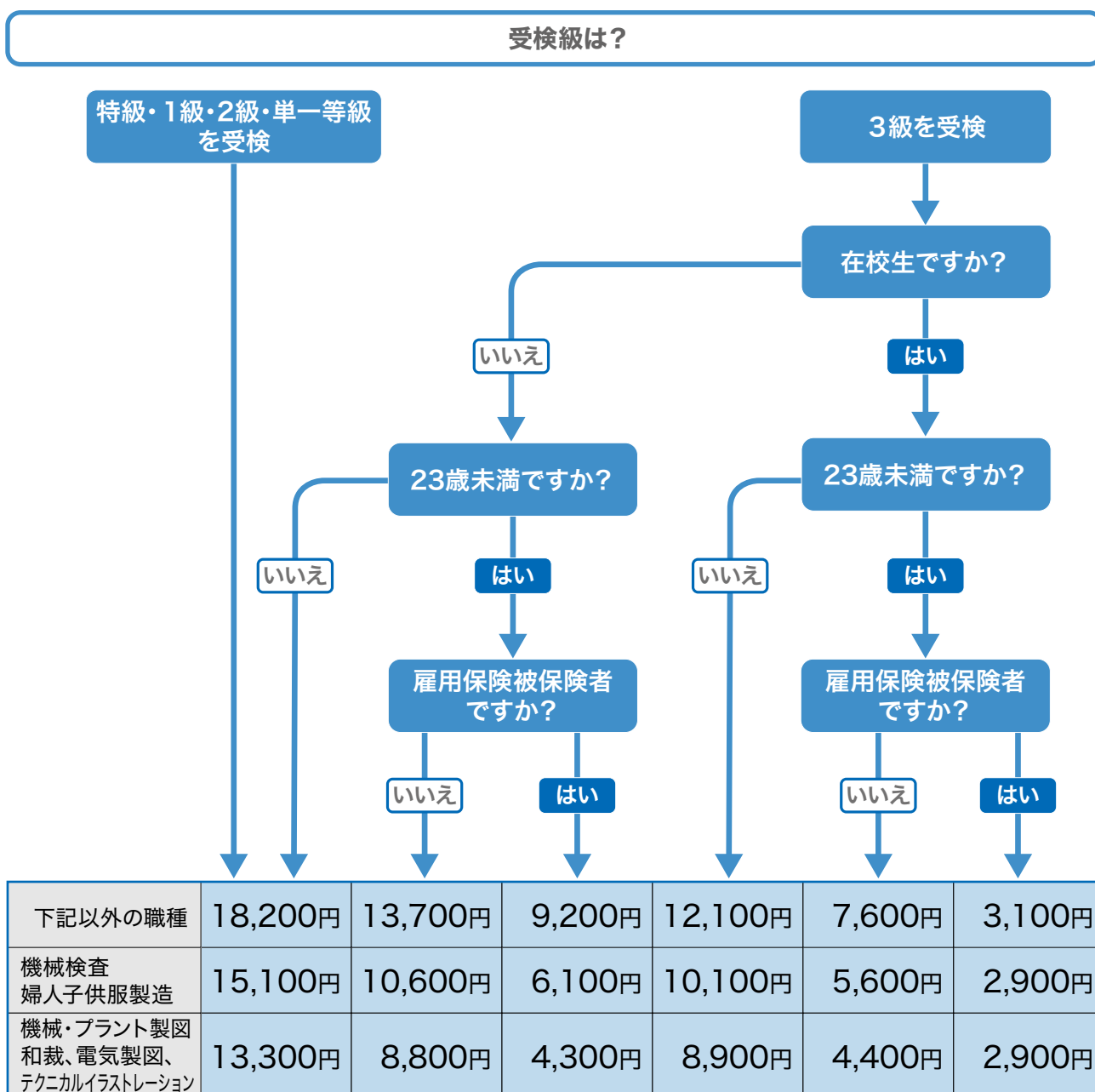
(1) 学科・実技の両方を受検する場合



(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）



※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

(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 0522689

ゆうちょ銀行 記号番号 01690-9-74949

// 一六九店 当座 0074949 (他金融機関からの振込用口座番号)

- 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

お取り扱い日	店 番	お取引内容
08-10-05	×××××	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/ウリョクカイ/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 08-10-05 トサ タロウ		

いただきます。

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 (ドロッピングダウンで選択)	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。）
- 健康保険資格確認書
- 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）
- 日本国パスポート（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 提出方法

受検申請書は原則、郵送をお願いします。

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8年 10月5日(月)～10月16日(金)（10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	4	2	0	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			0		0 (※7)	1		
	1600時間 以上		5			0		0 (※7)	1		
	3200時間 以上		4			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 (※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	1		
	2800時間 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(※3※8)			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(※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。…(レ)

※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

職種	等級	該当内容	試験当日の対応
工場板金 (機械板金作業) 特別教育	1級 2級	動力プレス の 金型取付け等	動力プレス機械の金型の取付け等の作業に関する特別教育受講修了証等の確認又は自己申告書への署名
工場板金 (数値制御タレットパンチプレス板金作業) 特別教育	1級 2級	動力プレス の 金型取付け等	動力プレス機械の金型の取付け等の作業に関する特別教育受講修了証等の確認又は自己申告書への署名
冷凍空調和機器施工 (冷凍空調和機器施工作業) 免許又は技能講習	1級 2級	ガス溶接	ガス溶接作業主任者免許証、ガス溶接技能講習修了証等の資格証の確認

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：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9年3月12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、開示期間内に受検票及び本人確認書類
(運転免許証等)を持参してください。

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)

高知県知事殿

令和 8 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	
生年月日 年齢・性別	昭和 〇年 〇月 〇日 平成 (満 〇才 〇ヵ月)	男・女	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)		
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						
	(同居先 方)		電話番号	自宅	012-345-6789		
				携帯	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	
					年 月～ 年 月 (年 ヵ月)	修了・中退 訓練中	
	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		
資格	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 年 月 日 平成 年 月 日 令和 (第 号)			※	
試験の免除	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						
	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 年 月 日 平成 年 月 日 令和 (第 号)	□ 高知県 □ 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 機械加工 普通旋盤作業	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 年 月 日 平成 年 月 日 令和 (第 〇〇号)	□ 高知県 □ その他 ()	※		

(切りはなさないでください)

記入上の注意

- (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)

(右票)

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	自宅 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 - -

写 真	年 月 日 撮影
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	

手数料収納	
実技試験	学科試験
※	※

(円) (円)

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。

10 実技試験問題の概要

令和8年度(後期)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があります。(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。

【特級】

以下の16職種について、次に掲げる計画立案等作業試験を行う。
計画立案等作業試験は、工程管理、作業管理、品質管理、原価管理、安全管理、作業指導及び設備管理について行う。【試験時間】3時間

鋳造
金属熱処理
機械加工
工場板金
めっき
仕上げ
機械検査
電子機器組立て
電気機器組立て
半導体製品製造
自動販売機調整
油圧装置調整
建設機械整備
婦人子供服製造
プラスチック成形
パン製造

金加工用工具等を使用し、冷間圧延鋼板(SPCC 厚さ 1.2mm)を加工して、組合わせ可能な段差のあるC形の製品(ボディ及びカバー)を製作する。

【標準時間】60分 【打ち切り時間】70分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
シャー及びプレスブレーキの板金加工用機械、スポット溶接機、板金加工用工具等を使用し、冷間圧延鋼板(SPCC 厚さ 1.2mm)を加工して、組合わせ可能なC形の製品(ボディ及びカバー)を製作する。

【標準時間】45分 【打ち切り時間】55分

(注) 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。

工場板金(数値制御タレットパンチプレス板金作業) 特別教育

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
作業1 課題図面に基づき展開図、NCデータ、プログラムリストを作成する。

自動プログラミング装置(CAD/CAM)を使用する場合

【標準時間】1時間30分 【打ち切り時間】2時間

自動プログラミング装置(CAD/CAM)を使用しない場合(マニュアルでGコードを作成する場合)

【標準時間】3時間 【打ち切り時間】3時間30分

作業2 A 作業1で作成したNCデータにより、数値制御タレットパンチプレスによる打抜きを行った後、テーブル上でクランプを解放する。

B 追加図面に従って、作業2Aで作成した製品にMDI又はプログラム入力により穴加工を追加する。

【標準時間】40分 【打ち切り時間】50分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
作業1 課題図面に基づき、展開図、NCデータ、プログラムリストを作成する。

自動プログラミング装置(CAD/CAM)を使用する場合

【標準時間】1時間30分 【打ち切り時間】2時間

自動プログラミング装置(CAD/CAM)を使用しない場合(マニュアルでGコードを作成する場合)

【標準時間】2時間30分 【打ち切り時間】3時間

作業2 A 作業1で作成したNCデータにより、数値制御タレットパンチプレスによる打抜きを行った後、テーブル上でクランプを解放する。

B 追加図面に従って、作業2Aで作成した製品にMDI又はプログラム入力により穴加工を追加する。

【標準時間】40分 【打ち切り時間】50分

(注) 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

【1・2級】

さく井(ロータリー式さく井工事作業)

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) 判断等試験は、泥水の比重等の測定、地層の鑑定及びコンダクタの管尻の止め位置の判定、泥水及び充てん砂利の選定について行う。

【試験時間】24分

(2) 計画立案等作業試験は、掘さく地質、使用機器の判定、揚水試験等について行う。

【試験時間】1時間30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) 判断等試験は、泥水の比重等の測定、地層の鑑定及びコンダクタの管尻の止め位置の判定、泥水及び充てん砂利の選定について行う。

【試験時間】30分

(2) 計画立案等作業試験は、掘さく地質、使用機器の判定、揚水試験等について行う。

【試験時間】1時間30分

工場板金(機械板金作業) 特別教育

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

シャー及びプレスブレーキの板金加工用機械、スポット溶接機、板

及び技能を有していることの申告を要する。

機械検査(機械検査作業)

1 級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

① 外側マイクロメータ、ノギス、ハイトゲージ及びシリンダゲージを用いた部品の寸法測定(26箇所)を行う。

【試験時間】13分

② 歯厚マイクロメータを用いた歯車のまたぎ歯厚測定を行う。

【試験時間】5分

③ 三針法によるねじプラグゲージの有効径測定を行う。

【試験時間】3分

④ 外側マイクロメータの性能判定(ブロックゲージによる指示誤差(器差)及び平行度測定)を行う。

【試験時間】8分

(2) 計画立案等作業試験は、高度な精密測定の際の段取り方法、測定方法及び計算式について記述式等で行う問題と品質管理の問題により行う。

【試験時間】2時間

2 級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

① 外側マイクロメータ、ノギス、ハイトゲージ及びシリンダゲージを用いた部品の寸法測定(21箇所)を行う。

【試験時間】11分

② 歯厚マイクロメータを用いた歯車のまたぎ歯厚測定を行う。

【試験時間】5分

③ 三針法によるねじプラグゲージの有効径測定を行う。

【試験時間】3分

④ 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】6分

(2) 計画立案等作業試験は、精密測定の際の段取り方法、測定方法及び計算式について記述式等で行う問題と品質管理の問題により行う。

【試験時間】1時間45分

シーケンス制御(シーケンス制御作業)

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) 製作等作業試験は、指示された仕様に基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動作させる。

【標準時間】2時間10分 【打ち切り時間】2時間30分

(2) 計画立案等作業試験は、プログラマブルコントローラ(PLC)のプログラミングとシステム設計に関することについて行う。

【試験時間】1時間

2 級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験は、指示された仕様に基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動作させる。

【標準時間】2時間 【打ち切り時間】2時間20分

(2) 計画立案等作業試験は、プログラマブルコントローラ(PLC)のプログラミングとシステム設計に関することについて行う。

【試験時間】1時間

半導体製品製造(集積回路チップ製造作業)

1 級 次に掲げる判断等試験を行う。

エッチング、フォトリソグラフィ、CVD、スパッタリング、酸化拡散、熱処理及び測定装置、イオン注入、薬品・ガス(洗浄)、防塵管理・ユーティリティ管理、CMP等に関する判定等について行う。

【試験時間】1時間30分

2 級 次に掲げる判断等試験を行う。

エッチング、フォトリソグラフィ、CVD、スパッタリング、酸化拡散、熱処理及び測定装置、イオン注入、薬品・ガス(洗浄)、防塵管理・ユーティリティ管理、CMP等に関する判定等について行う。

【試験時間】1時間30分

半導体製品製造(集積回路組立て作業)

1 級 次に掲げる判断等試験を行う。

バックグラインディング工程及びダイシング工程、ダイボンディング工程、ワイヤボンディング工程、封止工程、リード加工、外装、端子形成、マーキング、パッケージ、IC(集積回路)組立工程、安全衛生等について行う。

【試験時間】1時間30分

2 級 次に掲げる判断等試験を行う。

ダイシング工程、ダイボンディング工程、ワイヤボンディング工程、封止工程、リード加工、外装、端子形成、マーキング、パッケージ、IC(集積回路)組立工程、安全衛生等について行う。

【試験時間】1時間30分

プリント配線板製造(プリント配線板製造作業)

1 級 次に掲げる判断等試験を行う。

生産設計・ツール作成、材料加工、積層、層間接続、めっき・ペースト、パターン形成、エッチング・はく離、ソルダレジスト・マーク印刷、表面処理、試験・検査、品質保証、実装等に関し、「製造方法・作業工程等の立案、判別」、「欠陥・不良の判定や原因の推察」、「治工具等の仕様判定」、「薬品の特徴・用途判定」、「品質管理の判断」等について行う。

【試験時間】1時間20分

2 級 次に掲げる判断等試験を行う。

生産設計・ツール作成、材料加工、積層、層間接続、めっき・ペースト、パターン形成、エッチング・はく離、ソルダレジスト・マーク印刷、表面処理、試験・検査、品質保証、実装等に関し、「製造方法・作業工程等の立案、判別」、「欠陥・不良の判定や原因の推察」、「治工具等の仕様判定」、「薬品の特徴・用途判定」、「品質管理の判断」等について行う。

【試験時間】1時間20分

自動販売機調整(自動販売機調整作業)

1 級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) キャビネット部、搬出装置部及び制御装置部(部品をサブ基板に組み込む)を組み立て、自動販売機が正しく動作するように調整する。

(2) 当日配付される「設定データ一覧」のデータを入力する。

(3) 検査成績表の作成を行う。

【標準時間】1時間55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。

(1) キャビネット部、搬出装置部及び制御装置部を組み立て、自動販売機が正しく動作するように調整する。

(2) 当日配付される「設定データ一覧」のデータを入力する。

(3) 検査成績表の作成を行う。

【標準時間】1時間55分 【打ち切り時間】2時間10分

時計修理(時計修理作業)

1 級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) アナログ水晶腕時計[中3針、日カレンダー付き]の分解、部品交換(巻真)、洗浄、組立て、注油、調整、りゅうず操作、測定等を行い、指定された要求精度及び要求事項の範囲内におさめる。

(2) 機械式腕時計[中3針、日・曜カレンダー付き(自動巻き<手巻あり>)、秒停止あり]の分解、洗浄、組立て、注油、調整、りゅうず操作、測定等を行い、指定された要求精度及び要求事項の範囲内におさめる。

【試験時間】4時間30分

2 級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

アナログ水晶腕時計[中3針、日カレンダー付き]の分解、部品交換(巻真)、洗浄、組立て、注油、調整、りゅうず操作、測定等を行い、指定された要求精度及び要求事項の範囲内におさめる。

【標準時間】3時間 【打ち切り時間】4時間

油圧装置調整(油圧装置調整作業)

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) 製作等作業試験は、油圧装置(ベースにブラケット2個)の据付け(心出し)を行う。

【標準時間】1時間 【打ち切り時間】1時間20分

(2) 計画立案等作業試験は、油圧回路図の読図及び作成、油圧装置の運転調整及び故障発見、油圧機器の機能等について行う。

【試験時間】2時間

2 級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験は、油圧装置(ベースにブラケット1個)の据付け(心出し)を行う。

【標準時間】1時間 【打ち切り時間】1時間20分

(2) 計画立案等作業試験は、油圧回路図の読図及び作成、油圧装置の運転調整及び故障発見、油圧機器の機能等について行う。

【試験時間】2時間

農業機械整備（農業機械整備作業）

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) 製作等作業試験は、電気回路の不良箇所の判定、トラクタの不良箇所の整備、電気回路の配線、傾斜検出センサによる出力電圧の測定、トラクタのバッテリー電圧・充電電圧の測定及びトラクタの点検について行う。

【試験時間】50分

- (2) 計画立案等作業試験は、トラクタ、コンバイン、乾燥機等に関し、予防・保守整備、工数見積り及び溶接等の基礎技能について行う。また、乾燥機及びコンバインに関し、故障箇所の発見、故障箇所の整備、点検・調整及び機能の確認について行う。

【試験時間】1時間

2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

- (1) 製作等作業試験は、電気回路の不良箇所の判定、電磁バルブの整備、電気回路の配線、インジェクションノズルの噴射圧力の調整、可変抵抗器の回転角度による抵抗測定、導線の導通テスト及び抵抗測定、トラクタの点検について行う。

【試験時間】1時間5分

- (2) 計画立案等作業試験は、トラクタ、コンバイン、乾燥機等に関し、予防・保守整備及び溶接等の基礎技能について行う。また、乾燥機及びコンバインに関し、故障箇所の発見、故障箇所の整備、点検・調整及び機能の確認について行う。

【試験時間】1時間

冷凍空調と機器施工（冷凍空調と機器施工作業） 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) 製作等作業試験は、銅管及び継手を使用して、フレア加工、曲げ加工、ろう付け等により立体的な冷凍空調設備の配管作業及び気密試験を行う。

【標準時間】1時間30分 【打ち切り時間】2時間

- (2) 計画立案等作業試験は、冷凍空調と機器の機能、構造及び故障の発見等について行う。

【試験時間】1時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

- (1) 製作等作業試験は、銅管及び継手を使用して、フレア加工、曲げ加工、ろう付け等により平面的な冷凍空調設備の配管作業及び気密試験を行う。

【標準時間】1時間30分 【打ち切り時間】2時間

- (2) 計画立案等作業試験は、冷凍空調と機器の機能、構造及び故障の発見等について行う。

【試験時間】1時間30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（婦人子供既製服縫製作業）

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) 製作等作業試験は、持参した裁断済みの試験用材料により、婦人用ジャケット2着を製作する。

【試験時間】5時間

- (2) 計画立案等作業試験は、製品の縫製作業工程図について行う。ただし、デザイン画等は、試験当日に試験場で解答用紙とともに配付する。

【試験時間】1時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

持参した裁断済みの試験用材料により、前あきワンピース2着を製作する。

【試験時間】4時間

和裁（和服製作作業）

1級 次に示す作業1（女子用付下げあわせ長着の縫製）及び作業2（部分縫い）を行う。

作業1 ア 表地は、正絹のちりめん又はりんずの付下げ（訪問着も可）とし、上前身ごろと衽に模様合わせ（ばかし模様のみは除く）のあるものとする。

イ 裏地は、正絹とする。

ウ 事前に縫い上げて持参するものは、次のとおりとする。ただし、手縫いで行う。

右袖（しつけ含む）と表裏の素縫い（表裏のえり付けと共えり掛け（しつけ含む）を含む。）まで。
（胴裏大巾の場合、背縫いは自由とする。通し裏は、使用できない。）

エ 試験場で行うものは、次のとおりとする。

左袖と裾合わせからたたみ上げまで。

作業2 部分縫いは、表地（検印のあるもの）に色物のしんもす、裏地（検印のあるもの）に白のしんもすを用いて、都えりの上

前を縫製する。

【試験時間】6時間

2級 女子用あわせ長着の縫製を行う。

ア 表地は、正絹のちりめん、羽二重又はりんず（袖又はこれに類似したものは除く）とする。

イ 裏地は、正絹とする。

ウ 事前に縫い上げて持参するものは、次のとおりとする。ただし、手縫いで行う。

両袖（しつけ含む）と表裏の素縫い（表裏のえり付けと共えり掛け（しつけ含む）を含む。）まで。

（胴裏大巾の場合、背縫いは自由とする。通し裏は、使用できない。）

エ 試験場で行うものは、次のとおりとする。

裾合わせからたたみ上げまで。

【試験時間】4時間30分

パン製造（パン製造作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

指定配合で、水の配合割合を各自決定したうえで、各材料の使用量を算出する。各材料の計量を行った後、直捏（じかこね）生地法（ストレート法）によってミキシング、発酵及び焼成を行い、山型（イギリス）食パンを指定の型を用いて4本作る。

発酵時間中には、強力粉及び中力粉の2種類の小麦粉のうちから強力粉の選定を行う。

【標準時間】4時間40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。

支給した材料に加え、計量したイーストと水で生地を作製し、直捏（じかこね）生地法（ストレート法）によってミキシング、発酵及び焼成を行い、山型（イギリス）食パンを指定の型を用いて3本作る。

発酵時間中には、強力粉及び中力粉の2種類の小麦粉のうちから強力粉の選定を行う。

【標準時間】3時間40分 【打ち切り時間】4時間

菓子製造（洋菓子製造作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

作業1 2種類のボンボンショコラ（トリュフ、モンブラン）を製造する。

作業2 デコレーションケーキの仕上げをする。

【標準時間】3時間30分 【打ち切り時間】3時間45分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

作業1 ビスキュイ ア ラ キュイエルを作り、3つの形状に絞る。

作業2 アングレーズ式バタークリームを作り、5つの形状に絞る。

作業3 デコレーションケーキの仕上げをする。

【標準時間】2時間15分 【打ち切り時間】2時間30分

菓子製造（和菓子製造作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

作業1 織部模様の薯蕷饅頭（じょうよまんじゅう）5個を製造する。

作業2 練り切り製品（はさみ菊）1個を仕上げる。

作業3 羊かんの紋様埋め込み加工・餡（あん）すり込み加工及び扇形羊かんの包丁仕上げをする。

【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。

作業1 小麦饅頭（まんじゅう）5個を製造する。

作業2 練り切り製品（斜めへら返し切り菊）4個を仕上げる。

作業3 だら焼きの皮10枚を製造する。

【標準時間】1時間30分 【打ち切り時間】1時間45分

建築大工（大工工事作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

隅木小屋組の平面図、隅木小屋組のひよりり桧さし隅木及び配付たる木の現寸展開図を作成し、木ごしらえ及び墨付けをした後、加工組立てを行う。

【標準時間】4時間50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。

屋根筋かいを用いた小屋組の平面図、振たる木、屋根筋かいの現寸展開図及び基本図を作成し、木ごしらえ及び墨付けをした後、加工組立てを行う。

【標準時間】3時間30分 【打ち切り時間】3時間45分

かわらぶき（かわらぶき作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

屋根下地に、引掛け棧葺きにより瓦葺き作業を行う。

なお、軒先には、一文字軒瓦を使用する。

【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。
屋根下地に、引掛け棧葺きにより瓦葺き作業を行う。
なお、軒先には、万十軒瓦を使用する。
【標準時間】4時間 【打ち切り時間】4時間30分

配管(建築配管作業)

- 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) 製作等作業試験は、給水配管図に従い、エルボ、T(チーズ)等の管継手を使用して配管用炭素鋼鋼管、水道用硬質ポリ塩化ビニル管及び銅管の組立てを行う。
【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は、配管図から材料を拾い出して、材料表を作成する。
【試験時間】2時間

- 2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
(1) 製作等作業試験は、給水配管図に従い、エルボ、T(チーズ)等の管継手を使用して配管用炭素鋼鋼管、水道用硬質ポリ塩化ビニル管及び銅管の組立てを行う。
【標準時間】2時間30分 【打ち切り時間】2時間50分
(2) 計画立案等作業試験は、配管図から材料を拾い出して、材料表を作成する。
【試験時間】2時間

型枠施工(型枠工作業)

- 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) 製作等作業試験は、型起こし台(合板パネル)上に、基礎型枠の下ごしらえ及び組立てを行う。
【標準時間】4時間40分 【打ち切り時間】5時間
(2) 計画立案等作業試験は、躯体図及び仕様等に従い、型枠加工図(下ごしらえ図)に必要な寸法、パイプサポートの位置等を記入する。
【試験時間】2時間

- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
型起こし台(合板パネル)上に、基礎型枠の下ごしらえ及び組立てを行う。
【標準時間】4時間 【打ち切り時間】4時間20分

鉄筋施工(鉄筋施工図作成作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
2階建て鉄筋コンクリート造の建築物の基礎伏図、はり・床伏図、各部断面リスト等に基づき、作図例に従って、柱、大ばり及び小ばりの鉄筋施工図並びに加工絵符(えふ)の作成について行う。
【試験時間】3時間

- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
2階建て鉄筋コンクリート造の建築物のはり・床伏図、断面リスト等に基づき、作図例に従って、スラブの鉄筋施工図及び加工絵符(えふ)の作成について行う。
【試験時間】2時間30分

鉄筋施工(鉄筋組立て作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
曲げ加工した鉄筋を使用し、図面及び仕様に従い、基礎、柱及びはりの取合部の鉄筋の組立てを行う。
【標準時間】1時間40分 【打ち切り時間】2時間10分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
曲げ加工した鉄筋を使用し、図面及び仕様に従い、基礎、柱及びはりの取合部の鉄筋の組立てを行う。
【標準時間】1時間20分 【打ち切り時間】1時間40分

コンクリート圧送施工(コンクリート圧送工作業)

- 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) 判断等試験は、写真、イラスト等を利用して、コンクリートポンプに関する設問、工事の計画と実施に関する設問、コンクリートの性質に関する設問等について行う。
【試験時間】50分
(2) 計画立案等作業試験は、コンクリートポンプの性能と圧送計画、コンクリートの圧送条件・計画、コンクリートの品質、配管計画及び作業等について行う。
【試験時間】2時間

- 2級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。
(1) 判断等試験は、写真、イラスト等を利用して、コンクリートポンプに関する設問、工事の計画と実施に関する設問、コンクリートの性質に関する設問等について行う。
【試験時間】50分

- (2) 計画立案等作業試験は、コンクリートの性質、スクイズ式コンクリートポンプの構造、コンクリートポンプ車の点検・検査、コンクリートの圧送条件・計画等について行う。
【試験時間】2時間

防水施工(塩化ビニル系シート防水工作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
試験台の平場、立上り及び貫通配管回りの各部に接着工法及び機械的固定工法による塩化ビニル系シート防水工作業を行う。
【標準時間】1時間50分 【打ち切り時間】2時間20分
- 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りの各部に接着工法及び機械的固定工法による塩化ビニル系シート防水工作業を行う。
【標準時間】1時間50分 【打ち切り時間】2時間20分

樹脂接着剤注入施工(樹脂接着剤注入工作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
(1) 建築物外壁を想定した試験架台に、浮き部の穿孔(せんこう)及びエポキシ樹脂の注入作業、ひび割れ部の自動式低圧注入作業、ひび割れ部のUカットシール材充填作業並びに欠損部の補修作業を行う。
【標準時間】1時間40分 【打ち切り時間】2時間
(2) 建築物外壁を想定した試験架台の、タイル浮き調査(打診検査)を行う。
【標準時間】3分 【打ち切り時間】5分

- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
建築物外壁を想定した試験架台に、浮き部の穿孔(せんこう)及びエポキシ樹脂の注入作業、ひび割れ部の自動式低圧注入作業並びにひび割れ部のUカットシール材充填作業を行う。
【標準時間】1時間10分 【打ち切り時間】1時間30分

カーテンウォール施工(金属製カーテンウォール工作業)

- 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) 判断等試験は、写真、図面、実物材料等により、ファスナー取付けの判定、吊込み方法等の判定、カーテンウォール断面の判定、あと施工アンカーの判定、先付けアンカー納まりの判定、各部納まりの判定、取付け墨の判定等について行う。
【試験時間】27分
(2) 計画立案等作業試験は、図面によりカーテンウォールの施工手順、施工方法、人員計画等について行う。
【試験時間】2時間

- 2級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。
(1) 判断等試験は、写真、図面、実物材料等により、ファスナー取付けの判定、カーテンウォール断面の判定、あと施工アンカーの判定、先付けアンカー納まりの判定、各部納まりの判定、吊込み方法等の判定等について行う。
【試験時間】18分
(2) 計画立案等作業試験は、図面によりカーテンウォールの施工手順、施工方法、人員計画等について行う。
【試験時間】2時間

ガラス施工(ガラス工作業)

- 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) 製作等作業試験は、与えられた試験台、図面等に基づいて、アルミサッシの組立て・取付け作業、板ガラスの切断・加工作業、板ガラスの方立工法・弾性シーリング工法・グレイジングガスケット工法による板ガラスの取付け作業、建築窓ガラス用フィルムの貼付け作業、鏡を想定したガラスの原寸図の製図・切断・加工・貼付け作業を行う。
【標準時間】2時間50分 【打ち切り時間】3時間10分
(2) 計画立案等作業試験は、立面図や建具詳細図等に基づき、ガラスの適正な寸法とガラス工事に必要な費用の算出等について行う。
【試験時間】1時間45分

- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
与えられた試験台、図面等に基づいて、アルミサッシの組立て・取付け作業、板ガラスの切断・加工作業、板ガラスの方立工法・弾性シーリング工法・グレイジングガスケット工法による板ガラスの取付け作業、建築窓ガラス用フィルムの貼付け作業を行う。
【標準時間】2時間20分 【打ち切り時間】2時間40分

機械・プラント製図(機械製図手書き作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
実技試験問題(計算問題を含む)及び課題図(機械装置を組み立てた状態の図面)から、指定された部品図を手書きにより作成する。
【試験時間】5時間

- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
実技試験問題及び課題図（機械装置を組み立てた状態の図面）から、指定された部品図を手書きにより作成する。
【試験時間】4時間

機械・プラント製図（機械製図CAD作業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
実技試験問題（計算問題を含む）及び課題図（機械装置を組み立てた状態の図面）から、指定された部品図をCADにより作成する。
【試験時間】5時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
実技試験問題及び課題図（機械装置を組み立てた状態の図面）から、指定された部品図をCADにより作成する。
【試験時間】4時間

電気製図（配電盤・制御盤製図作業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
（1）高圧受電設備の部品表を完成し、動力変圧器二次側の短絡電流値を求め、整定表及び過電流保護協調曲線、高圧・低圧回路の主回路概略単線接続図を作成する。
（2）非常用発電設備（高圧用）及びその負荷となる電動機（高圧用）を制御する展開接続図を作成する。
【試験時間】5時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
（1）高圧・フィーダ回路を収納する閉鎖配電盤の扉正面図を作成する。
（2）2台の既設ポンプ用三相かご形誘導電動機のうち、1台を省エネのためインバータ装置付きに改造した場合の展開接続図をCWD方式で作成する。
【試験時間】5時間

金属材料試験（機械試験作業）

- 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）製作等作業試験は、引張試験、硬さ試験機の精度検査、硬さ試験及び衝撃試験について行う。
【標準時間】1時間25分 【打ち切り時間】1時間40分
（2）計画立案等作業試験は、各種試験方法、点検保守の方法、測定値計算等について行う。
【試験時間】1時間30分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
（1）製作等作業試験は、引張試験、硬さ試験及び衝撃試験について行う。
【標準時間】1時間5分 【打ち切り時間】1時間20分
（2）計画立案等作業試験は、簡単な各種試験方法、点検保守の方法、測定値計算等について行う。
【試験時間】1時間30分

金属材料試験（組織試験作業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
顕微鏡組織試験（組織写真撮影を含む）、顕微鏡組織判定、マクロ組織及び破面の判定、硬化層深さ測定、結晶粒度判定、非金属介在物の顕微鏡試験について行う。
【試験時間】3時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
顕微鏡組織試験、顕微鏡組織判定、マクロ組織及びサルファプリン試験結果の判定、硬化層深さ測定、結晶粒度判定について行う。
【試験時間】1時間55分

塗装（鋼橋塗装作業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
（1）電動工具及び手工具による旧塗膜除去作業
（2）塗料の調合作業
（3）旧塗膜を除去した面の塗装作業
（4）塗膜厚測定作業
【試験時間】1時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
（1）電動工具及び手工具による旧塗膜除去作業
（2）塗料の調合作業
（3）旧塗膜を除去した面の塗装作業
【試験時間】50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、仕様及び割付け図に基づき、課題（現代的なデザインのもの）を製作する。

【試験時間】5時間

- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
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（現代的なデザインのもの）を製作する。

【試験時間】4時間

[単一等級]

電子回路接続（電子回路接続作業）

- 単一等級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
プリント配線板（以下、プリント板という）に、抵抗器、コンデンサ、トランジスタ等の電子回路用部品をはんだ付けによって接続し、プリント板の組立てを行う。また、シャーシに、電線等の電子回路用部品をねじ締め、圧着及びはんだ付けによって接続し、シャーシの組立てを行う。
ただし、この回路は電子回路としての機能を持たないものとする。
なお、環境問題から、はんだ付けには鉛フリーはんだを使用する。
【標準時間】3時間 【打ち切り時間】3時間15分

バルコニー施工（金属製バルコニー工事作業）

- 単一等級 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）判断等試験は、図面、実物材料の写真等により、基礎材料の選定、取付け部材・部品の選定、バルコニーに関連する施工手順に対応する施工写真と作業内容の判定等について行う。
【試験時間】36分
（2）計画立案等作業試験は、バルコニー部材の確認、取付け寸法の算定、基礎材料の積算等について行う。
【試験時間】1時間20分

【3級】

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、縁石敷設及び敷石敷設、植栽の作業を行う。

【標準時間】2時間 【打ち切り時間】2時間30分

(2) 判断等試験

樹木の枝葉の部分を見て、その樹種名を判定する。

【試験時間】5分

機械加工(普通旋盤作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

なお、使用するバイトの品種は、超硬、ハイス、その他のものでもよい。

【標準時間】2時間 【打ち切り時間】2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

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

プリント配線板製造(プリント配線板製造作業)

3級 次に掲げる判断等試験を行う。

材料加工、層間接続、めっき・ペースト、パターン形成、エッチング・はく離、ソルダレジスト・マーク印刷、表面処理、試験・検査、品質保証等に関し、「製造方法・作業工程等の判別」、「欠陥・不良の判定や原因の推察」、「治工具等の仕様判定」、「薬品の特徴・用途判定」、「品質管理の判断」等について行う。

【試験時間】1時間

時計修理(時計修理作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

アナログ水晶腕時計のバンドの取外し・取付け・こま詰め・中留長さ調整、電池及び裏ふたパッキンの取外し・取付け、測定、化粧箱の包装等を行う。

【標準時間】1時間 【打ち切り時間】1時間20分

冷凍空調機器施工(冷凍空調機器施工作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

銅管及び継手を使用して、フレア加工、曲げ加工等により冷凍空調設備の配管作業を行う。

【標準時間】1時間30分 【打ち切り時間】2時間

和裁(和服製作作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

表地は自由、芯地は自由(胴裏の付くものは、裏地自由)とし、身ごろ・たてえり(下えり)付けをし、右そでを事前に縫い上げたもの(えり先布の付く場合は、事前に付けておく)を持参し、試験場にお

いて、えり付け、まとめ等を行い、女子用そで無双あわせ長じゅばん又は胴抜き長じゅばんを仕立てる。

【標準時間】3時間 【打ち切り時間】3時間30分

家具製作(家具手加工作業)

3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、わく状の課題を製作する。

【標準時間】2時間30分 【打ち切り時間】3時間

プラスチック成形(射出成形作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

準備された金型を成形機に取り付け、型締め調整等成形関連作業操作と支給された成形品1個について判別作業及び寸法測定を行う。

【標準時間】45分 【打ち切り時間】1時間

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

かわらぶき(かわらぶき作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

屋根下地に、F形粘土がわらを使用した瓦葺き作業を行う。

【標準時間】2時間40分 【打ち切り時間】3時間

配管(建築配管作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

給水配管図に従い、エルボ、T(チーズ)等の管継手を使用して配管用炭素鋼鋼管及び水道用硬質ポリ塩化ビニル管の組立てを行う。

(1) 作業1(配管用炭素鋼鋼管の切断・ねじ切り加工作業)

配管用炭素鋼鋼管の切断・ねじ切り加工作業を行う。

【標準時間】15分 【打ち切り時間】20分

(2) 作業2(配管用炭素鋼鋼管及び水道用硬質ポリ塩化ビニル管の組立て作業等)

エルボ、T(チーズ)等の管継手を使用して配管用炭素鋼鋼管及び水道用硬質ポリ塩化ビニル管の組立てを行う。

【標準時間】1時間45分 【打ち切り時間】2時間

型枠施工(型枠工事作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

型起こし台(合板パネル)上に、柱型枠の下ごしらえ及び組立てを行う。

【標準時間】1時間40分 【打ち切り時間】2時間

鉄筋施工(鉄筋施工図作成作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

小規模な2階建て鉄筋コンクリート造の建築物のはり・床伏図、断面リスト等に基づき、作図例に従って、スラブの鉄筋施工図及び加工絵符(えふ)の作成について行う。

【試験時間】2時間

鉄筋施工(鉄筋組立て作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

曲げ加工した鉄筋を使用し、図面及び仕様に従い、基礎、柱及びはりの取合部の鉄筋の組立てを行う。

【標準時間】1時間30分 【打ち切り時間】1時間50分

テクニカルイラストレーション**(テクニカルイラストレーションCAD作業)**

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

第三角法で描かれた課題図から、等角投影図(等測投影図)で、立体外観図(姿図)をCAD(グラフィックソフトを含む。)により作成する。

【試験時間】2時間

機械・プラント製図(機械製図手書き作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

実技試験問題及び課題図(機械装置を組み立てた状態の図面)から、指定された部品図を手書きにより作成する。

【試験時間】3時間

機械・プラント製図(機械製図CAD作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
実技試験問題及び課題図(機械装置を組み立てた状態の図面)から、
指定された部品図をCADにより作成する。

【試験時間】3時間

電気製図(配電盤・制御盤製図作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
制御盤の外形図、誘導電動機起動用の主回路及び制御回路の展開接
続図を作成するとともに電気用図記号表等を完成させる。(製図に
使用する数字・英字の書体は、JISのB形直立体による。テンプレー
トを使わずに手書きとする予定。)

【試験時間】3時間

広告美術仕上げ(広告面粘着シート仕上げ作業)

3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(900mm×600mm×3mm)の光
沢面に、仕様及び割付け図に基づき、課題(現代的なデザインのも
の)を製作する。

【試験時間】3時間

▽卒業年月早見表(令和8年度版)

年号(生年)	西 暦	中卒年号	高卒年号	年 齢
昭和 49年	1974年	平成 2年	平成 5年	52歳
50年	75年	3年	6年	51歳
51年	76年	4年	7年	50歳
52年	77年	5年	8年	49歳
53年	78年	6年	9年	48歳
54年	79年	7年	10年	47歳
55年	1980年	8年	11年	46歳
56年	81年	9年	12年	45歳
57年	82年	10年	13年	44歳
58年	83年	11年	14年	43歳
59年	84年	12年	15年	42歳
60年	85年	13年	16年	41歳
61年	86年	14年	17年	40歳
62年	87年	15年	18年	39歳
63年	88年	16年	19年	38歳
平成 元年	89年	17年	20年	37歳
2 年	90年	18年	21年	36歳

年号(生年)	西 暦	中卒年号	高卒年号	年 齢
平成 3年	1991年	平成 19年	平成 22年	35歳
4年	92年	20年	23年	34歳
5年	93年	21年	24年	33歳
6年	94年	22年	25年	32歳
7年	95年	23年	26年	31歳
8年	96年	24年	27年	30歳
9年	97年	25年	28年	29歳
10年	98年	26年	29年	28歳
11年	99年	27年	30年	27歳
12年	2000年	28年	令和元年	26歳
13年	01年	29年	2年	25歳
14年	02年	30年	3年	24歳
15年	03年	令和 元年	4年	23歳
16年	04年	2年	5年	22歳
17年	05年	3年	6年	21歳
18年	06年	4年	7年	20歳
19年	07年	5年	8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				
お渡し方法 (✓を入れて下さい)	☐ 来所渡し 来所予定(月 日 時頃)				※送料不要
	☐ 送付希望 ※支払取扱票にて送料も請求させていただきます。				

申込内容

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

〒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65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16年(2004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です。

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します。

第65回技能五輪全国大会は、令和9年11月5日(金)から8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		
機械製図	機械・プラント製図	機械製図CAD作業	13,300円	指定する日
配管	配管	建築配管作業	18,200円	
建築大工	建築大工	大工工事作業		
冷凍技術	冷凍空気調和機器施工	冷凍空気調和機器施工作業		

一定の成績を収めた者は、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