

令和6年度 前期 技能検定

(国 家 検 定)

受 検 案 内

技能検定は、職業能力開発促進法に基づいて、皆さんが持っている技能や知識を一定の基準によって検定することにより、皆さんの技能と社会的地位がより一層向上することを目的として、実施する**国家検定**です。

技能検定は、職種ごとに1級、2級、3級および単一等級に区分して、**実技試験**および**学科試験**によって行います。

技能検定合格者には、**厚生労働大臣名**(1級、単一等級)または**福井県知事名**(2級、3級)の合格証書が交付され、職業能力開発促進法に基づいて**技能士**と称することができます。

【お知らせ】

- 受検申請書の様式を変更しました。旧様式は使用できません。
- 受検手数料の減免対象者が変更となります(3級のみが対象)。
※ 詳しくは「2 受検手数料」をご確認ください。

(注)「路面標示施工」職種の**実技試験**は、**県外**で受検していただく予定ですが、受検(受け入れ)先が確保できない時は、申請が受け付けられない場合があります。

実 施 日 程

| | |
|----------|--|
| 受検申請受付期間 | 令和6年4月3日(水) から 4月16日(火) まで |
| 実技試験 | 問題公表 令和6年5月30日(木) |
| | 実施日 令和6年6月6日(木) から 令和6年9月8日(日) まで |
| 学科試験 | 令和6年7月14日(日)★ 令和6年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)★ 令和6年10月4日(金) |

★印は、3級職種が対象(金属熱処理職種を除く。)

福 井 県
福井県職業能力開発協会

1 令和6年度 前期 技能検定概要

※実施職種、受検資格等は4ページ目から

| 項 目 | 内 容 |
|---|---|
| 受 検 申 請 類 等 | 受検申請日時 令和6年4月3日(水) から4月16日(火) ※土、日を除く。 受検申請書類は <u>郵送</u> してください(郵便事情を考慮してください)。 最終日の消印があるものまで受付します(「サッシ施工」および「路面標示施工」職種は最終日必着)。 |
| | 受検申請場所 福井県職業能力開発協会 福井市松本 3-16-10 (福井県職員会館ビル 4F) TEL : 0776-27-6360 |
| | 本人確認書類 (写し) 技能検定を受けようとする全ての申請者は、本人確認書類として、以下のいずれかの書類の写しを必ず添付してください。 ① 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。)その他の日本の官公庁が発行した身分証明書(氏名および生年月日が確認できるものに限る。) ② 特別永住者証明書、在留カード ③ 健康保険被保険者証 ④ 生徒手帳、学生証(氏名および生年月日が確認できるものに限る。) ⑤ 外国政府が発行した旅券(写真欄および日本国査証欄) |
| | 受検申請書 ・記入上の注意(申請書裏面)をよく読み、正確に記入してください(受検申請者本人が記入すること)。 ・実技試験または学科試験の免除を受けようとするときは、「試験の免除」の欄に所定の事項を記入するとともに、その資格を証する書面(写しでも差し支えない。)を添付してください。 ・「試験の免除」の欄に記入が無い場合、またはその資格を証する書面の添付がない場合は、後日、 <u>免除資格があることが判明しても免除は受けられません。</u> ・実技試験および学科試験の両方の免除申請をする場合は、前期、後期の受付期間に限り、実施公示されていない職種・作業であっても申請できます(手数料、写真はいりません)。 ・特級を受検申請する場合は、1級技能検定合格証書の写しを添付してください。 ・申請書の提出後に住所等に変更があった場合は、速やかに連絡してください。 ・「サッシ施工」および「路面標示施工」職種の 実技試験は、県外で受検していただく予定ですので、あらかじめご了承ください。 <u>また、受検申請者が少ない(2名以内)または、県内での実技試験実施が困難な場合には、他府県で受検していただくことがあります(他府県で実施しない場合は試験実施を取り止めることがあります)。</u> ※取り止めた場合は、受検手数料を還付します。 |
| | 写 真 ・タテ5cm×ヨコ4cmの大きさで、正面脱帽半身像の写真2枚を所定のところに貼ってください。 ・実技試験または学科試験の免除を受けようとする方は、写真1枚をどちらかに貼ってください。 |
| 受検手数料 ・3級の実技試験を受検する23歳未満(令和6年4月1日時点)の方は受検手数料が減免されます。 ※詳しくは「2 受検手数料」をご確認ください。 ・ <u>手数料は、受検申請書の郵送と同時に、口座振込により納入してください。</u> ・下記の口座に振り込んでください(振込手数料は負担願います)。 <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px 0;"> 【振込先】 口座名義：福井県職業能力開発協会 振込口座：福井銀行 県庁支店 普通預金 口座番号 0001064 </div> ・納付された受検手数料は、天災により試験を実施しない場合等やむを得ない理由を除き、還付しません。 | |
| 実 技 試 験 | 問題公表 令和6年5月30日(木) 全国一斉に公表されます。 受検者には実技試験問題を送付します(全国统一実施の職種は概要のみ送付)。 |
| | 試験日時および会場 令和6年6月6日(木)～令和6年9月8日(日)の実施期間のうち、技能検定受検票で通知する日時および会場 |
| | 試験内容 ・実技試験には、製作等作業試験、判断等試験、計画立案等作業試験の3種類があり、職種によっては2種類の試験を実施します。 ・実技試験問題、実技試験問題概要および受検票で内容を確認してください。 ※ <u>実技試験として2種類の試験を実施する職種については、2種類とも受検しなければなりません。</u> |

| 項 目 | | 内 容 | | | | | | | |
|---------------------------------|----------------------|--|-----|-----|-----|---------|-----------|------------------|-----|
| 学 科 試 験 | 試 験 日 時 お よ び 会 場 | 令和6年7月14日(日) 令和6年8月18日(日) 令和6年8月25日(日) 令和6年9月1日(日) のいずれか1日。 ・日時および会場は、技能検定受検票で通知します。 | | | | | | | |
| | 試 験 方 法 | マークシート方式により実施します。 <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <thead> <tr> <th>等 級</th> <th>形 式</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>特 級</td> <td>「多肢択一法」</td> </tr> <tr> <td>1・2級、単一等級</td> <td>「真偽法」と「多肢択一法」の併用</td> </tr> <tr> <td>3 級</td> <td>「真偽法」</td> </tr> </tbody> </table> | 等 級 | 形 式 | 特 級 | 「多肢択一法」 | 1・2級、単一等級 | 「真偽法」と「多肢択一法」の併用 | 3 級 |
| 等 級 | 形 式 | | | | | | | | |
| 特 級 | 「多肢択一法」 | | | | | | | | |
| 1・2級、単一等級 | 「真偽法」と「多肢択一法」の併用 | | | | | | | | |
| 3 級 | 「真偽法」 | | | | | | | | |
| 合 格 発 表 | 発 表 日 | 令和6年8月30日(金) 3級職種が対象(金属熱処理職種を除く。) 令和6年10月4日(金) 上記以外が対象 | | | | | | | |
| | 発 表 方 法 | ・技能検定合格者の受検番号を、福井県のホームページに掲載します。 ・技能検定合格者には産業労働部労働政策課から、不合格者(実技試験または学科試験のどちらか一方のみの合格者を含む。)には当協会から通知します。 ※合格発表を確認するために、受検票は大切に保管してください。 | | | | | | | |
| 試 験 結 果 の 開 示 | 開 示 の 内 容 等 | 希望者(技能検定受検者本人)からの請求に対し、試験の得点を口頭により開示します。 (個別の問題の正誤については開示できません。) | | | | | | | |
| | 開 示 期 間 | 合格発表の日から1か月間(午前8時30分から午後5時15分まで) ※土・日曜日および祝日を除く。 | | | | | | | |
| | 開 示 場 所 | 福井県産業労働部労働政策課(福井県庁4階) | | | | | | | |
| | 開 示 に 必 要 な 書 類 | 受検票または受検者本人であることを確認できる身分証明書 (運転免許証、パスポート等の顔写真付きの証明書) | | | | | | | |

2 受検手数料 (非課税)

各職種、作業、等級ごとの **実技試験** および **学科試験** の受検手数料は、次のページ(2)フローチャートのとおりです。

(1) 受検手数料の減免措置について

次のア～ウに掲げる要件をすべて満たす方が対象となります。

ア 3級の**実技試験**を受検する方

イ 23歳未満の方(受検する年度の4月1日において、23歳に達していない方)

・令和6年度 前期 受検の場合：平成13年4月2日以降に生まれた方

ウ 出入国管理および難民認定法(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者以外の方

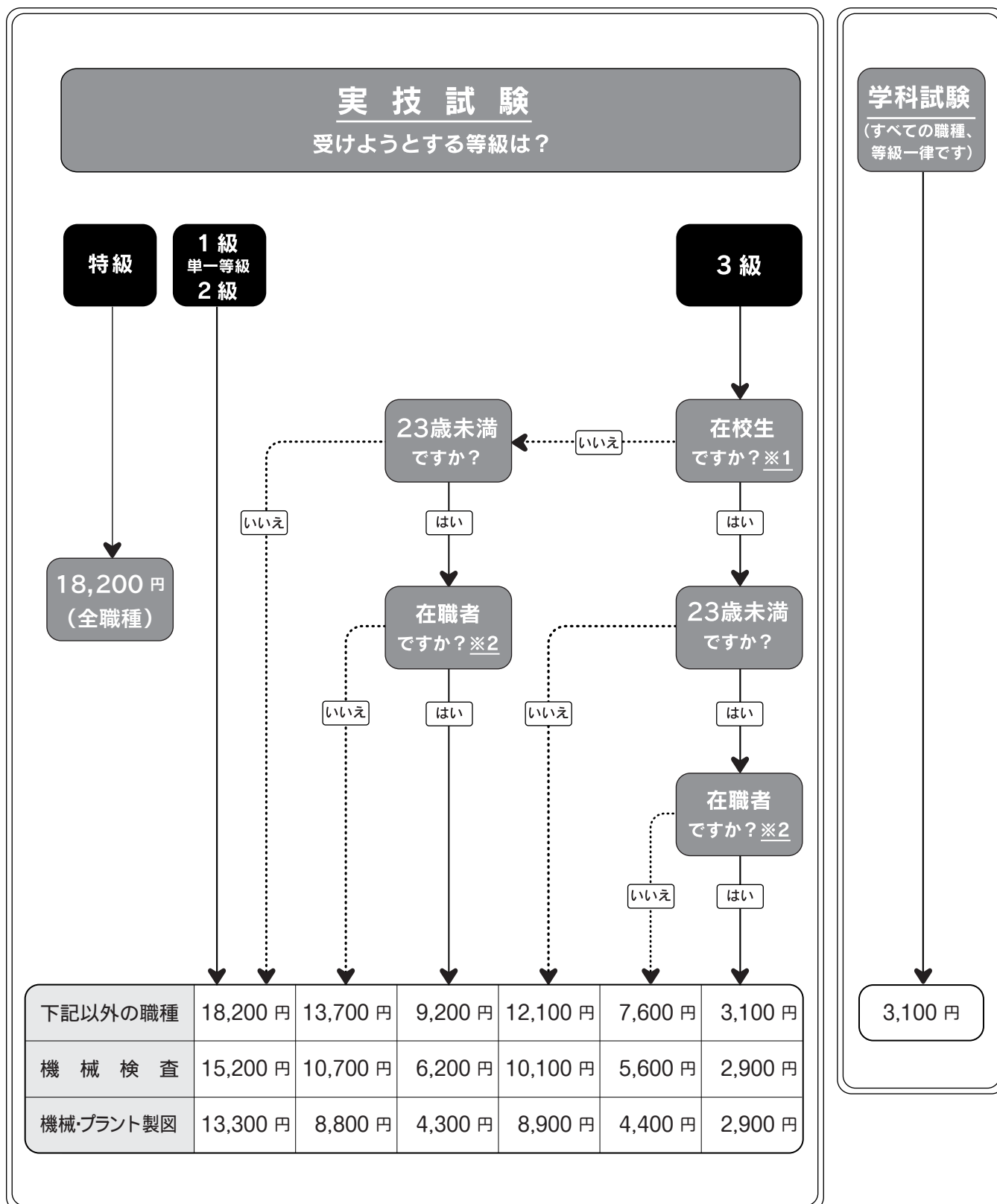
※ 上記の要件に該当し、実技試験受検手数料の減免(減額)を希望する方は、実技試験受検申請日において雇用保険被保険者である旨の事業主等の証明(記名および押印)を申請書裏面の証明欄を用いて受けてください。

ただし、在校生等を除きます(フローチャート※1に該当する方)。

※ 技能五輪全国大会の福井県予選に参加する方も対象となります。

(2) フローチャート（受検手数料）

次のフローチャートを参照し、受検手数料をよく確認してください（受検手数料は非課税です。）。



※1 次のいずれかに該当する方

- (1) 公共職業能力開発施設 または 認定職業訓練施設の 訓練生
- (2) 大学、高等専門学校、高等学校 等の 在学生 または 在校生

※2 雇用保険法（昭和49年法律第116号）第4条第1項に規定する被保険者
・実技試験受検申請日において 雇用保険被保険者 である方

3 実施職種

(1) 1級および2級

| 職 種 | 作 業 | 学科試験日 | | | 実技試験の統一実施日および内容 |
|---------------|-----------------------|---------------------|------|-----|--|
| | | 8/18 | 8/25 | 9/1 | |
| 造 園 | 造 園 工 事 | ○ | | | |
| 鑄 造 | 鑄 鉄 鑄 物 鑄 造 | | | ○ | |
| 金 属 熱 処 理 | 一 般 熱 処 理 | ○ | | | 8月18日(日) 計画立案等作業試験 8月25日(日) 2級のみ判断等試験 |
| | 浸炭・浸炭窒化・窒化処理 | ○ | | | 〃 |
| | 高周波・炎熱処理 | ○ | | | 〃 |
| 機 械 加 工 | 普 通 旋 盤 | | ○ | | |
| | 数 値 制 御 旋 盤 | | ○ | | 8月25日(日) 計画立案等作業試験 |
| | フ ラ イ ス 盤 | | ○ | | |
| | 数 値 制 御 フ ラ イ ス 盤 | | ○ | | 8月25日(日) 計画立案等作業試験 |
| | 平 面 研 削 盤 | | ○ | | |
| | 円 筒 研 削 盤 | | ○ | | |
| | ホ ー プ 盤 | | ○ | | |
| 非 接 触 除 去 加 工 | マ シ ニ ン グ セ ン タ | | ○ | | 8月25日(日) 計画立案等作業試験 |
| | 数 値 制 御 形 彫 り 放 電 加 工 | | | ○ | 9月1日(日) 1級のみ 計画立案等作業試験 |
| | ワ イ ヤ 放 電 加 工 | | | ○ | 〃 |
| レ ー ザ ー 加 工 | レ ー ザ ー 加 工 | | | ○ | |
| | 金 属 プ レ ス 加 工 | ○ | | | 8月18日(日) 計画立案等作業試験 |
| 鉄 工 | 製 缶 | | ○ | | |
| | 構 造 物 鉄 工 | | ○ | | |
| 建 築 板 金 | 内 外 装 板 金 | | | ○ | |
| | ダ ク ト 板 金 | | | ○ | |
| め っ き | 電 気 め っ き | | ○ | | |
| 仕 上 げ | 治 工 具 仕 上 げ | | | ○ | |
| | 金 型 仕 上 げ | | | ○ | |
| | 機 械 組 立 仕 上 げ | | | ○ | |
| 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 | | | ○ | |
| 建 設 機 械 整 備 | 建 設 機 械 整 備 | | ○ | | 8月25日(日) 計画立案等作業試験 |
| 家 具 製 作 | 家 具 手 加 工 | | ○ | | |
| 建 具 製 作 | 木 製 建 具 手 加 工 | | ○ | | |
| | プ ラ ス チ ッ ク 成 形 | 射 出 成 形 | ○ | | |
| | | イ ン フ レ ー シ ョ ン 成 形 | ○ | | |
| 真 空 成 形 | | ○ | | | 9月1日(日) 実技試験の全部 |
| 石 材 施 工 | 石 張 り | | | ○ | |
| と び | と び | ○ | | | |
| 左 官 | 左 官 | | ○ | | |
| タ イ ル 張 り | タ イ ル 張 り | | | ○ | |
| 防 水 施 工 | ウレタンゴム系塗膜防水工事 | ○ | | | |
| | シーリング防水工事 | ○ | | | |
| | 改質アスファルトシート常温粘着工法防水工事 | ○ | | | |
| | F R P 防 水 工 事 | ○ | | | |

| 職 種 | 作 業 | 学科試験日 | | | 実技試験の統一実施日および内容 |
|---------|---------------|-------|------|-----|--|
| | | 8/18 | 8/25 | 9/1 | |
| 内装仕上げ施工 | プラスチック系床仕上げ工事 | | ○ | | |
| | カーペット系床仕上げ工事 | | ○ | | |
| | 鋼製下地工事 | | ○ | | |
| | ボード仕上げ工事 | | ○ | | |
| | 化粧フィルム工事 | | ○ | | |
| 熱絶縁施工 | 保温保冷工事 | | | ○ | |
| サッシ施工 | ビル用サッシ施工 | ○ | | | |
| 化学分析 | 化学分析 | ○ | | | 8月18日(日)1級のみ 計画立案等作業試験 8月25日(日) 製作等作業試験 |
| 表装 | 壁装 | | | ○ | |
| 塗装 | 建築塗装 | ○ | | | |
| フラワー装飾 | フラワー装飾 | | | ○ | |

(2) 単一等級

| 職 種 | 作 業 | 学科試験日 | | | 実技試験の統一実施日および内容 |
|--------|-----------------|-------|---|-----|-----------------|
| | | — | — | 9/1 | |
| 路面標示施工 | 溶融ペイントハンドマーカ―工事 | — | — | ○ | |
| | 加熱ペイントマシンマーカ―工事 | — | — | ○ | |
| 塗料調色 | 調 色 | — | — | ○ | |

(注) 「路面標示施工」職種の実技試験について、受検（受け入れ）先が確保できない時は、申請が受け付けられない場合がありますので、あらかじめご了承ください。

(3) 3級

| 職 種 | 作 業 | 学科試験日 | | | 実技試験の統一実施日および内容 |
|---------------|-----------------|-------|------|---|--------------------------------------|
| | | 7/14 | 8/18 | — | |
| 造 園 | 造 園 工 事 | ○ | | — | |
| 金 属 熱 処 理 | 一 般 熱 処 理 | | ○ | — | 8月18日(日) 計画立案等作業試験 8月25日(日) 判断等試験 |
| | 浸炭・浸炭窒化・窒化処理 | | ○ | — | ” |
| | 高周波・炎熱処理 | | ○ | — | ” |
| 機 械 加 工 | 普 通 旋 盤 | ○ | | — | |
| | フ ラ イ ス 盤 | ○ | | — | |
| | マ シ ニ ン グ セ ン タ | ○ | | — | |
| 電 子 機 器 組 立 て | 電 子 機 器 組 立 て | ○ | | — | |
| 左 官 | 左 官 | ○ | | — | |
| 化 学 分 析 | 化 学 分 析 | ○ | | — | |
| フ ラ ワ ー 装 飾 | フ ラ ワ ー 装 飾 | ○ | | — | |

(注) 学科試験、判断等試験、計画立案等作業試験の出題に当たって適用すべき法令、規格等について

令和6年度(前期)技能検定学科試験、実技試験(判断等試験および計画立案等作業試験)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、令和5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状況等を勘案し、一般的に普及しているものに基づく場合もあります。

4 技能検定の受検資格一覧表

(単位:年)

| 受 検 対 象 者 (※1) | 特 級 | 1 級 | | 2 級 | | 3 級 | 単一等級 | | | |
|--|--------------|-------------|------------|------------|-------------|------------|-------------|-----------|---|---|
| | 受検に必要な実務経験年数 | | | | | | | | | |
| | 1 級 合格後 | 直接1級 を受検 | 2 級 合格後 | 3 級 合格後 | 直接2級 を受検 | 3 級 合格後 | 3 級 (※6) | 単一等級 | | |
| 実務経験のみ | 5 | 7 | 2 | 4 | 2 | 0 | 0 (※7) | 3 | | |
| 専門高校卒業後 ※2 専修学校(大学入学資格付与課程に限る) 卒業後 | | 6 | | | 0 | | 0 | 1 | | |
| 短大・高専・高校専攻科卒業後 ※2 専門職大学前期課程修了後 専修学校(大学編入資格付与課程に限る) 卒業後 | | 5 | | | 0 | | 0 | 0 | | |
| 大学卒業後 (専門職大学前期課程修了者を除く)※2 専修学校(大学院入学資格付与課程に限る) 卒業後 | | 4 | | | 0 | | 0 | 0 | | |
| 専修学校 ※3 または 各種学校卒業後 (厚生労働大臣が指定した ものに限る。) | | 800 h 以上 | | | 6 | | 0 | 0 (※8) | 1 | |
| | | 1600 h 以上 | | | 5 | | 0 | 0 (※8) | 1 | |
| | | 3200 h 以上 | | | 4 | | 0 | 0 (※8) | 0 | |
| 短期課程の普通職業訓練 修了後 ※4 ※9 | | 700 h 以上 | | | 6 | | 0 | 0 (※5) | 1 | |
| 普通課程の普通職業訓練 修了後 ※4 ※9 | | 2800 h 未満 | | | 5 | | 0 | 0 | 1 | |
| | | 2800 h 以上 | | | 4 | | 0 | 0 | 0 | |
| 専門課程または特定専門課程の高度職業訓練修了後 ※4 ※9 | | 3 | | | 1 | | 2 | 0 | 0 | 0 |
| 応用課程または特定応用課程の高度職業訓練修了後 ※9 | | 1 | | | 0 | | 0 | 0 | 0 | |
| 指導員養成課程の指導員養成訓練修了後 ※9 | | 1 | | | 0 | | 0 | 0 | 0 | |
| 職業訓練指導員免許取得後 | | 1 | | | — | | — | — | 0 | |
| 高度養成課程の指導員養成訓練修了後 ※9 | 0 | | 0 | 0 | 0 | 0 | | | | |

※1 職種に関する学科、訓練科または免許職種に限る。

※2 学校教育法による大学、短期大学または高等学校と同等以上と認められる外国の学校また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。

※3 大学入学資格付与課程、大学編入資格付与課程およ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また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また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また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また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、職種に関する学科に在学する者および職種に関する訓練科において職業訓練を受けている者も受検できる。また、工業高等学校に在学する者等であって、かつ、工業高等学校の教員等による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受検に際して安全衛生上の問題等がないと判定された者も受検できる。なお、この場合は「3級の技能検定の受検資格付与に係る確認書」の提出が必要。

※7 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。

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

5 技能検定の免除一覧表

(1) 技能検定関係（同一の職種に限る。）

| 対 象 者 | | 技能検定の免除の範囲 | | | | | 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：実技試験または学科試験に合格した日から5年間有効

※2：選択科目のある職種の場合には、同一の選択科目に限る。

(2) 職業能力開発行政関係（職種に関する訓練科または免許職種に限る。）

| 対 象 者 | | 技能検定の免除の範囲 | | | | | 備考 |
|--------------------------------|-----------------------------|--------------|---------------|-------|-------|----------------|----|
| | | 特 級 | 1 級 | 2 級 | 3 級 | 単一等級 | |
| 指導員試験合格または指導員免許取得 | | — | 学科の全部 | | | 学科の全部 | |
| 応用課程また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 | 5年 実務経験年数 | 学科の全部 | | | 学科の全部 | ※3 |
| | 2年 | | — | 学科の全部 | | 学科の全部 | ※3 |
| 専門課程また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 | 4年 実務経験年数 | 学科の全部 | | | 学科の全部 | ※3 |
| | 1年 | | — | — | 学科の全部 | 学科の全部 | ※3 |
| | — | | — | 学科の全部 | | — | ※3 |
| 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 | ※3 |
| | | — | — | 学科の全部 | | — | ※3 |
| 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 | | | — | ※3 |
| | 2級技能士コース | — | — | 学科の全部 | | — | ※3 |
| | 単一等級技能士コース | — | — | — | — | 学科の全部 | ※3 |
| 中央技能検定委員2年以上 | | — | 実技の全部および学科の全部 | | | 実技の全部 学科の全部 | ※1 |
| 都道府県技能検定委員2年以上 | | — | 実技の全部 | | | 実技の全部 | ※1 |
| 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 | | — | ※2 |
| 全国障害者技能競技大会 | 実技部門の技能証 | — | — | 実技の全部 | | — | ※2 |
| | 学科部門の技能証 | — | — | 学科の全部 | | — | ※2 |

※1：選択科目のある職種の場合には、同一の選択科目に限る。

※2：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項および第3項）

※3：職業能力開発促進法第92条に規定する職業訓練に準ずる訓練における技能照査または修了時試験の合格者においても、技能照査または修了時試験に合格した職業訓練の訓練課程に応じて、試験を免除する。

(3) 他法令等関係

| 対 象 者 | | 技能検定の免除の範囲 | | | | | 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および菓子一般 | | | — | |
| 建築士法による1級建築士試験もしくは2級建築士試験に合格した者または1級建築士もしくは2級建築士の免許を受けた者 | | — | 建築大工職種およ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または木造建築士の免許を受けた者 | | — | 建築大工職種に係る学科試験の全部 | | | — | 枠組壁建築職種に係る学科試験の全部 |
| 東京商工会議所が行う和裁に関する技能検定 | 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 | | — | |

令和6年度(前期) 技能検定 実技試験問題の概要

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

なお、試験時間について、「試験時間 ○時間○分」もしくは「打ち切り時間 ○時間○分」と記載されている場合は、試験開始から終了までの作業可能な時間を表しています。一方、「標準時間 ○時間○分 打ち切り時間 ○時間○分」と記載されている場合は、打ち切り時間まで作業可能ですが、標準時間を超過した時間数に応じて減点されます。

また、**免許又は技能講習**のマークがあるものは、試験当日、労働安全衛生法第 61 条第 1 項又は道路交通法第 84 条に基づく資格証等(例：ガス溶接作業主任者免許証、ガス溶接技能講習修了証、自動車運転免許証)を携帯していなければ、原則として試験を受検することができないほか、**特別教育**のマークがあるものは、試験当日、労働安全衛生法第 59 条第 3 項に基づく安全又は衛生のための特別の教育を修了した証明書等の原本若しくは写しを提示するか、特別の教育と同等の知識及び技能を有していることを別途指定する様式により申告することが必要となります。

[B 1・2級]

B2. 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、緑石・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

B3. 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って造型し、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、主型を手込めによって造型し、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・堰折り：打ち切り時間 30分

B4. 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

の構成機器、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

B5. 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
の構成機器、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

B6. 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
の構成機器、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

B8. 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、φ60×150mm程度の S45Cの材料1個及びφ65×80mm
（φ20の穴のあいたもの）程度の S45Cの材料1個に、内外径削
り、テーパ削り、ねじ切り、ローレット加工、偏心削り等の
切削加工を行い、はめ合わせのできる部品を3個製作する。
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、φ60×150mm程度の S45Cの材料1個及びφ60×57mm
（φ25の穴のあいたもの）程度の S45Cの材料1個に、内外径削
り、テーパ削り、ねじ切り、偏心削り等の切削加工を行い、
はめ合わせのできる部品を2個製作する。
標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30分

B9. 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、φ100×φ35(穴)×70程度の S45C
～S53C相当の材料1個及びφ75×φ25(穴)×65程度の S45C～
S53C相当の材料1個に、プログラムの作成→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、φ90×φ35(穴)×55程度の S45C
～S53C相当の材料1個及びφ65×φ25(穴)×50程度の S45C
～S53C相当の材料1個に、プログラムの作成→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

B10. 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
（45×75×80、2個）をエンドミル（2枚刃、多刃）及び正面
フライスにて切削加工（R削り、ありみぞ削りを含む）して
直みぞ部、こう配部及びありみぞ部をそれぞれはめ合わせ
の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
（35×65×75、45×55×75、各1個）をエンドミル（2枚刃、
多刃）及び正面フライスにて切削加工（R削りを含む）して、
直みぞ部及びこう配部をそれぞれはめ合わせのできる部
品を製作する。
標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30分

B11. 機械加工（数値制御フライス盤作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

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

なお、支給材料は次のとおりとする。

形状：□100×45

材質：鋼材、鋳鉄、アルミニウム合金のいずれか

数量：2個

標準時間 3時間30分 打ち切り時間 3時間50分

(2) 計画立案等作業試験

切削工具、工作物の取付け、切削条件等に関する事項について問う。

試験時間 1時間

2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

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

なお、支給材料は次のとおりとする。

形状：□100×45

材質：鋼材、鋳鉄、アルミニウム合金のいずれか

数量：2個

標準時間 3時間30分 打ち切り時間 3時間50分

(2) 計画立案等作業試験

切削工具、工作物の取付け、切削条件等に関する事項について問う。

試験時間 1時間

B12. 機械加工（平面研削盤作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

平面研削盤（横軸角テーブル形、テーブル移動左右300mm以上、前後150mm以上、両逃げ形といし又は1号平形といしのφ150mm～305mm）を使用し、S45Cの材料（オス、メス各1個）を研削加工して、直溝部、こう配部、R部等をそれぞれはめ合わせることができる部品を製作する。

標準時間 3時間30分 打ち切り時間 4時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

平面研削盤（横軸角テーブル形、テーブル移動左右300mm以上、前後150mm以上、両逃げ形といし又は1号平形といしのφ150mm～305mm）を使用し、S45Cの材料（オス、メス各1個）を研削加工して、直溝部、こう配部等をそれぞれはめ合わせることができる部品を製作する。

標準時間 2時間30分 打ち切り時間 3時間

B13. 機械加工（円筒研削盤作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

標準時間 4時間30分 打ち切り時間 5時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30分

B14. 機械加工（ホブ盤作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

ホブ盤（テーブルの直径800mm以下）を使用して、S45Cの材料（研削済み）を切削加工して、はすば歯車5個を別々に製作する。

なお、モジュールは、3又は1.5とする。

試験時間 モジュール3の場合

標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30分

モジュール1.5の場合

標準時間 3時間45分 打ち切り時間 4時間15分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

ホブ盤（テーブルの直径800mm以下）を使用して、S45Cの材料（研削済み）を切削加工して、はすば歯車2個を別々に製作する。

なお、モジュールは、3又は1.5とする。

試験時間 モジュール3の場合

標準時間 1時間45分 打ち切り時間 2時間15分

モジュール1.5の場合

標準時間 2時間30分 打ち切り時間 3時間

B16. 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、取り付け工具の選定、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、取り付け工具の選定、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

B17. 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。

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

標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間30分

ただし、加工中にプログラムを入力できない放電加工機の場合

標準時間 4時間30分 打ち切り時間 5時間

B18. 非接触除去加工（ワイヤ放電加工作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

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

試験時間

浸漬方式の場合

標準時間 4時間 打ち切り時間 5時間

噴流方式の場合

標準時間 4時間30分 打ち切り時間 5時間30分

(2) 計画立案等作業試験

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

試験時間 1時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

試験時間

浸漬方式の場合

標準時間 4時間 打ち切り時間 5時間

噴流方式の場合

標準時間 4時間30分 打ち切り時間 5時間30分

B19. 非接触除去加工（レーザー加工作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

CO₂又はファイバレーザーの加工機（切断機）を使用して、軟鋼（SS400、SPHC）の鋼板（厚さ4.5mm及び9.0mm）についてはアシストガスに酸素を用いて、又はステンレス鋼（SUS304）の鋼板（厚さ4.0mm及び6.0mm）についてはアシストガスに窒素を用いて、5部品のレーザー切断加工を行い、立体的に組み合わせる。加工は全てプログラムで行う。プログラム作成は、CAD/CAM等の自動プログラミング装置又は手動による。

試験時間

CAD/CAM等の自動プログラミング装置を使用する場合

標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間15分

CAD/CAM等の自動プログラミング装置を使用しない場合（手動）

標準時間 2時間30分 打ち切り時間 2時間45分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

CO₂又はファイバレーザーの加工機（切断機）を使用して、軟鋼（SS400）鋼板（厚さ9.0mm）についてはアシストガスに酸素を用いて、又はステンレス鋼（SUS304）の鋼板（厚さ6.0mm）についてはアシストガスに窒素を用いて、3部品のレーザー切断加工を行い、互いにはめ合わせる。加工は全てプログラムで行う。プログラム作成は、CAD/CAM等の自動プログラミング装置又は手動による。

試験時間

CAD/CAM等の自動プログラミング装置を使用する場合

標準時間 1時間35分 打ち切り時間 1時間50分

CAD/CAM等の自動プログラミング装置を使用しない場合（手動）

標準時間 1時間45分 打ち切り時間 2時間

B20. 金属プレス加工（金属プレス作業） 特別教育

1級 次に掲げる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

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

標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間30分

(2) 計画立案等作業試験

複雑な加工段取り、ブランク取り、プレス機械の点検・整備等について行う。

試験時間 2時間

2級 次に掲げる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

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

標準時間 1時間15分 打ち切り時間 1時間45分

(2) 計画立案等作業試験

加工段取り、ブランク取り、プレス機械の点検・整備等について行う。

試験時間 2時間

(注) 製作等作業試験については、1、2級とも、動力プレス機械の金型の取付け等の作業に関し労働安全衛生法に基づく安全又は衛生のための特別の教育を修了した証明書等の原本若しくは写しの提示、又は特別の教育と同等の知識及び技能を有していることの申告を要する。

B21. 鉄工（製缶作業） 免許又は技能講習 特別教育

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 展開図作成作業

薄鋼板に簡単な立体の展開図を描く。

打ち切り時間 1時間

(2) 製品製作作業

ハンマ、ゲージ、曲げ台等を使用して、平鋼〔SS330又はSS400相当、6mm×32mm×800mm〕をリング状（円形）に加工したものと、鋼板〔SS400相当、6mm×320mm×320mm〕をガス切断したものとを組立図により組み立て、仮付け溶接を行う。

標準時間 1時間30分 打ち切り時間 1時間45分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 展開図作成作業

薄鋼板に簡単な立体の展開図を描く。

打ち切り時間 1時間

(2) 製品製作作業

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

(3) 溶接作業

簡単なすみ肉溶接を行う。

標準時間 1時間10分 打ち切り時間 1時間25分

〔(2)及び(3)の合計時間〕

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

1、2級とも、アーク溶接等の作業に関し労働安全衛生法に基

づく安全又は衛生のための特別の教育を修了した証明書等の原本若しくは写しの提示、又は特別の教育と同等の知識及び技能を有していることの申告を要する。

B22. 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。

B23. 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

B24. 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

B27. 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

B30. 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

B31. 仕上げ（金型仕上げ作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30分

B32. 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

B36. 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

B38. 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

B45. 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。

B48. 家具製作（家具手加工作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

標準時間 5時間30分 打切り時間 6時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

標準時間 5時間30分 打切り時間 6時間

B49. 建具製作（木製建具手加工作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

斜めの中ざん及び組子のある建具を製作する。

標準時間 5時間30分 打切り時間 6時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

上げ下げ小障子のある建具を製作する。

標準時間 3時間30分 打切り時間 4時間

B51. プラスチック成形（射出成形作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

標準時間 3時間10分 打切り時間 3時間40分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

標準時間 2時間30分 打切り時間 3時間

B52. プラスチック成形（インフレーション成形作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

指定されたポリエチレン樹脂を用いて、厚さ及び折径の異なった合計3種類のフィルムを製造し、「成形寸法検査表」及び「材料ロス率計算表」を作成する。

標準時間 2時間30分 打切り時間 2時間45分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

指定されたポリエチレン樹脂を用いて、厚さ及び折径の異なった合計3種類のフィルムを製造し、「成形寸法検査表」を作成する。

標準時間 2時間15分 打切り時間 2時間30分

B53. プラスチック成形（真空成形作業）

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

成形機・成形法の理解、成形条件の設定、測定器の判定、成形不良の原因とその防止対策の判定等について行う。

試験時間 35分

- (2) 計画立案等作業試験

材料選定、成形条件の設定、データの分析、成形機の理解、トリミング機の理解、生産日数の算出、要求品質に適合した技術設計（材料・成形機・金型）、歩留り率の算出等について行う。

試験時間 1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

成形機・成形法の理解、成形条件の設定、トリミングの判定、測定器の判定、成形不良の原因とその防止対策の判定等について行う。

試験時間 35分

- (2) 計画立案等作業試験

材料選定、成形条件の設定、データの分析、成形機の理解、成形不良率の算出、収縮率の算出等について行う。

試験時間 1時間

B55. 石材施工（石張り作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

下地にみかげ石の幅木、柱石、幕板及び上裏石を張る作業を行う。

標準時間 3時間30分 打切り時間 4時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

下地にみかげ石の幅木及び柱石を張る作業を行う。

標準時間 3時間30分 打切り時間 4時間

B58. とび（とび作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- (1) 単管を使用して真づか小屋組の作業を行う。

標準時間 1時間30分 打切り時間 1時間50分

- (2) そり（こした）にのせた重量物の運搬の作業を行う。

試験時間 10分

- (3) 3種類の重量物の目測の作業を行う。

試験時間 5分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- (1) 単管を使用して片流れ小屋組の作業を行う。

標準時間 1時間30分 打切り時間 1時間50分

- (2) 3種類の重量物の目測の作業を行う。

試験時間 5分

B59. 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

B62. 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べれんが積み下地は、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

B64. 防水施工（ウレタンゴム系塗膜防水工事作業）**1級** 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

標準時間 1時間40分 打ち切り時間 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作業を行う。

標準時間 1時間40分 打ち切り時間 2時間

B66. 防水施工（シーリング防水工事作業）**1級** 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- 試験台にガラス及び塩化ビニル方立を固定し、ガラス回り、ガラス及び塩化ビニル方立による三方突き合せ目地、サッシ回り目地、クロス目地、方立及び無目にシーリング防水工事作業を行う。

標準時間 2時間15分 打ち切り時間 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

B67. 防水施工（改質アスファルトシート常温粘着工法防水工事作業）**1級** 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- 試験台の平場、立上がり及び貫通配管回りの各部に改質アスファルトシート常温粘着工法防水工事作業を行う。

標準時間 2時間30分 打ち切り時間 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作業を行う。

標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間30分

B68. 防水施工（FRP防水工事作業）**1級** 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- 試験台の平場面、笠木・立上がり面及び箱部に FRP防水工事作業を行う。

標準時間 1時間30分 打ち切り時間 1時間50分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- 試験台の平場面及び笠木・立上がり面に FRP防水工事作業を行う。

標準時間 1時間30分 打ち切り時間 1時間50分

B69. 内装仕上げ施工（プラスチック系床仕上げ工事作業）**1級** 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- (1) 試験台1の平場及び階段部分に床タイル及び床シートを張り付ける作業を行う。

- (2) 試験台2の平場及び立上がり部に床シート張り及び熱溶接作業を行う。

標準時間 3時間 打ち切り時間 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

B70. 内装仕上げ施工（カーペット系床仕上げ工事作業）**1級** 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- カーペットを裁断し、手縫い作業を行ったものを、グリッパー工法により試験台の平場部及び階段部に敷き込む作業を行う。

標準時間 2時間45分 打ち切り時間 3時間15分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- カーペットをシーミングテープで接合し、グリッパー工法により試験台に敷き込む作業を行う。

標準時間 1時間40分 打ち切り時間 2時間10分

B71. 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。

B72. 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

B73. 内装仕上げ施工（化粧フィルム工事作業）**1級** 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- 試験台の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

B74. 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、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

B76. サッシ施工（ビル用サッシ施工作業）

特別教育

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

仮想躯体に、ビル用引違いサッシ、ビル用フィックスサッシを方立（接合材）を使用して、アーク溶接で固定し、付属材の取付けも行う。

標準時間 2時間30分 打ち切り時間 2時間50分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

仮想躯体に、ビル用引違いサッシをアーク溶接で固定し、付属材の取付けも行う。

標準時間 2時間10分 打ち切り時間 2時間40分

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

B78. 化学分析（化学分析作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

① 定性分析

与えられた試料溶液中に含まれる、4種類の金属イオンの検出を行う。

第2属陽イオン及び第4属陽イオンの分属作業は、硫化水素とチオアセトアミドのいずれかを使用する。

標準時間 1時間45分 打ち切り時間 2時間

② 容量分析

キレート滴定法による塩化カルシウム、塩化マグネシウム及び塩化アルミニウムの定量を行う。

標準時間 2時間45分 打ち切り時間 3時間

(2) 計画立案等作業試験

「ガスクロマトグラフィー」及び「吸光光度分析」について行う。

試験時間 1時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 定性分析

与えられた試料溶液中に含まれる、3種類の金属イオンの検出を行う。

第2属陽イオン及び第4属陽イオンの分属作業は、硫化水素とチオアセトアミドのいずれかを使用する。

標準時間 1時間 打ち切り時間 1時間15分

(2) 容量分析

与えられた試料溶液（しゅう酸溶液）中に含まれる、しゅう酸の量を求める。

標準時間 1時間15分 打ち切り時間 1時間30分

(注) 1、2級とも、ビュレット（25mL）及び全量ピペット（20mL）は、持参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。

B80. 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

B81. 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

B84. フラワー装飾（フラワー装飾作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- 課題1 骨組み付花束の製作作業を行う。 試験時間 50分
- 課題2 フラワーアレンジメントの製作作業を行う。 試験時間 30分
- 課題3 ブーケ及びコサージュの製作作業を行う。 試験時間 55分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。ただし、課題3は、選択Aと選択Bのいずれかを選択するものとする。

- 課題1 花束の製作作業を行う。 試験時間 45分
- 課題2 フラワーアレンジメントの製作作業を行う。 試験時間 30分
- 課題3
- 選択A ブライダルブーケの製作作業を行う。 試験時間 45分
- 選択B 籠花（スタンド花）の製作作業を行う。 試験時間 25分

[C 単一等級]

C2. 路面標示施工（溶融ペイントハンドマーカーク工事業業）

単一等級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- (1) 「進行方向」の路面標示に必要な作図作業を行う。 標準時間 30分 打切り時間 35分
- (2) テストピース（塗膜厚測定板）の作製及び(1)で描いた作図への路面塗装作業を行う。 標準時間 35分 打切り時間 40分

C3. 路面標示施工（加熱ペイントマシンマーカーク工事業業）

免許又は技能講習

単一等級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- (1) 車線境界線の基準となる線の作図作業を行う。 標準時間 20分 打切り時間 25分
- (2) 路面塗装に先だって実施するキャリブレーション（静止）作業を行う。 標準時間 35分 打切り時間 40分
- (3) 加熱ペイントマシンマーカーク車のドライバー作業を行う。 試験時間 6分
- (4) 加熱ペイントマシンマーカーク車のオペレーター作業を行う。 標準時間 20分 打切り時間 25分

(注) 受検者が使用する加熱ペイントマシンマーカーク車を運転することができる自動車運転免許証の携帯を要する。

C4. 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

[D 3級]

D2. 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

D4. 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

D5. 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

D6. 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

D7. 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

D9. 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

D11. 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

D17. 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

D21. 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

D23. 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。

D27. 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

〈記入例〉

学科試験免除の場合(表面)

技能検定受検申請書

技能検定を受けたいので申請します。

本人確認書類として、以下のいずれかの書類の写し等を必ず添付してください。

① 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。その他の印本の写し等が有効な身分証明書(氏名および生年月日が確認できるものに限る。)

② 特別永住者証明書、在留カード

③ 健康保険被保険者証

④ 生体手帳、学生証(氏名および生年月日が確認できるものに限る。)

⑤ 外国政府が発行した旅券(在留期間および日本国査証)

(注) 添付する書類の「○」欄にチェックを入れてください。

福井県知事様 ○○年○○月○○日 氏名 福井 太郎

| | | | |
|---------|------------------------------|---------------|--|
| 職種名 | 造園 | 受検番号 | ※ |
| 作業名 | 造園工事 作業 | | 〒91000003 |
| 等級区分 | 2 級 | 住所 | 福井市松本3丁目16-10 |
| (ふりがな) | (姓) あくい (名) たるう | 〒 | 〒91000003 |
| 氏名 | 福井 太郎 | 関係先 | 方 |
| 生年月日 | 昭和○○年○○月○○日 | TEL | 090-△△△△-XXXX |
| 年齢および性別 | 昭和○○年○○月○○日 (満○○歳○○ヶ月) (男/女) | 受検料減免措置の適用の有無 | <input type="checkbox"/> 有 <input checked="" type="checkbox"/> 無 |

学 校 名 学 科 名 所 在 地 在 学 期 間 卒業・中退等の別

学 (最終のもの) ○○高等学校 普通科 ○○市○○町○○ ○○年○○月○○日～○○年○○月○○日 (○年○ヶ月) 卒業

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

訓練 ○○高等職業訓練校 造園科 ○○市○○町○○ ○○年○○月○○日～○○年○○月○○日 (○年○ヶ月) 修了

職 業 所 名 地位 職 名 所 在 地 在 職 期 間 職務内容

歴 ○○造園株 ○○○○ ○○市○○町○○ ○○年○○月○○日～○○年○○月○○日 (○年○ヶ月) 造園工事

※下記の条件①および②に該当し、実技試験受験手数料の減額を希望する方は、受検申請日において雇用保険被保険者である旨の事業主等の証明を裏面の証明欄を用いて添付してください。

① 3級の 実技試験 を受検する方 ② 受検する年度の4月1日において 23歳未満の方

| | | | |
|-------------------------------------|--------------|---------------------|--------|
| 1, 2, 3級技能検定合格事項 (裏面の記入上の注意の(8)を参照) | 等級・職種名 (作業名) | 合格年月日および番号 | 受検資格判定 |
| 3級 造園工事 | 造園工事 作業 | 第○○○-3-062-18-○○○○号 | ※ |

試験の免除 (実技試験) 試験の免除を受ける資格に 関係ある 合格証書または免許等の 交付年月日および番号

免除試験 実技試験 学科試験

学科試験 2級 造園(造園工事作業)学科試験合格

認定 個人情報 本申請書に記入した個人情報を、技能検定関係職種組合、関係事業所等に必要範囲で提供し、利用することに同意します。

その他 ※ 必ず、いずれかに○をしてください。

実技試験写真票

(注) 実技試験を受検しない方は写真および記入は不要です。

| | | | |
|------|---------|---|-------------|
| 職種名 | 造園 | 写真 | 5cm×4cm |
| 作業名 | 造園工事 作業 | 申請前6ヶ月以内に撮影した正面脱帽半身像のものを添付すること。なお写真の裏に、等級、作業名、氏名を記入のこと。 | |
| 等級区分 | 2 級 | 手数料取納 | ※ 実技試験 取納済印 |
| 氏名 | 福井 太郎 | | 円 |
| 事業所名 | ○○造園株 | | |

切りはなしてはいけません

学科試験写真票

(注) 学科試験を受検しない方は写真および記入は不要です。

| | | | |
|------|--|---|-------------|
| 職種名 | | 写真 | 5cm×4cm |
| 作業名 | | 申請前6ヶ月以内に撮影した正面脱帽半身像のものを添付すること。なお写真の裏に、等級、作業名、氏名を記入のこと。 | |
| 等級区分 | | 手数料取納 | ※ 学科試験 取納済印 |
| 氏名 | | | 円 |
| 事業所名 | | | |

切りはなしてはいけません

領 取 書 (控)

| | | |
|--------|-----|---------|
| 文書受取番号 | 等級 | 2 級 |
| | 職種名 | 造園 |
| | 作業名 | 造園工事 作業 |

金額 円

但し 技能検定(実技試験)試験受験料

実技試験受験料減免対象

年 月 日

福井県職業能力開発協会

福井 太郎 様

(注) 1 領収書(控)・領収書にそれぞれ等級、職種名、作業名、合計金額および申請者の氏名を記入してください。

領 取 書

| | |
|-----|---------|
| 等級 | 2 級 |
| 職種名 | 造園 |
| 作業名 | 造園工事 作業 |

金額 円

但し 技能検定(実技試験)試験受験料

上記のとおり確かに領収いたしました。

年 月 日

福井県職業能力開発協会

福井 太郎 様

(注) 1 領収書(控)・領収書にそれぞれ等級、職種名、作業名、合計金額および申請者の氏名を記入してください。
2 裏面(はがき裏面)に住所、氏名を必ず記入してください。

受検手数料減免措置を受ける場合(裏面)

1 記入上の注意

- ※印の欄には、記入しないこと。
- 記入には、すべてボールペンを用い、かき書きで、ていねいに書くこと。特に氏名は、略字や俗字を用いず、正確に記入すること。
- 数字は、算用数字を用いること。
- 職種名・作業名の欄には、受検を希望するものを記入すること。
- 生年月日、年齢および性別の欄の性別は、該当するものを○印で囲むこと。
- 学歴(最終のもの)、訓練歴および職歴(現在のもの)の欄には、受検資格の基礎となるこれらの経歴を順に記入し、書ききれないときは、適当な補助紙をつけること。また、通算の実務経験年数が受検に必要な年数を満たすまで記入すること。
- 職歴の欄の職務内容には、従事していた作業をできるだけ具体的に記入すること。
- 1, 2, 3級技能検定合格事項欄には、①特級技能検定の申請者は、必ず、1級の合格事項を記入すること。②1級の申請者は、2級に合格している場合、2級の合格事項を記入すること。③2級の申請者は、3級に合格している場合、3級の合格事項を記入すること。また、①、②、③において技能検定合格証書の写しを添付すること。
- 試験の免除の欄には、実技試験または学科試験の全部または一部の免除を受けようとするとき、該当するものを○で囲み、試験の免除を受ける資格に 関係ある 試験、検定、免許等の名称および合格または免許等を受けた年月日を記入し、免除資格を証する書類の写しを添付すること。

※ 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。

2 雇用保険への加入状況にかかる証明欄

(3級のみ) 証明欄

この受検申請者は、当事業所の在籍者であり、受検申請日において雇用保険に加入している(被保険者である)ことを証明いたします。

事業所名 ○○造園株式会社

事業所所在地 ○○市○○町○○

事業主名、または雇用保険取扱責任者 福井 一郎 (捺印)

(注) 押印のないものは無効となります。

お問い合せは……

福井県産業労働部労働政策課
〒910-0005 福井市大手3丁目17-1(4F)
TEL (0776) 20-0388
FAX (0776) 20-0648

福井県職業能力開発協会
〒910-0003 福井市松本3丁目16番10号
(福井県職員会館ビル4F)
TEL (0776) 27-6360
FAX (0776) 27-2060

所在地