

国家試験

# 技能検定 受検案内

令和3年度前期

技能五輪全国大会  
熊本県地方予選会

技能検定は、職業能力開発促進法に基づいて、働く方々の技能を一定の基準により検定し、これを公証する国家検定制度です。合格者には、特級、1級及び単一等級は厚生労働大臣名、2級及び3級は熊本県知事名により合格証書と技能士章が交付され、「技能士」と称することができます。なお、技能検定実技試験と同時に技能五輪全国大会熊本県地方予選会をあわせて行います。

## 技能検定実施日程

令和3年4月5日(月) ▶ 令和3年4月16日(金)

受検申請  
受付期間

提出するもの

- ①受検申請書 …………… 注意事項(1・5・6ページ)、記入例(10ページ)
- ②受検手数料 …………… 手数料(2ページ)、納付方法(6ページ)
- ③実技試験又は学科試験の免除を受けようとする場合は、免除資格を証明する書類 ……(9ページ)

提出先

熊本県職業能力開発協会 検定訓練課  
〒861-2202 熊本県上益城郡益城町田原2081-10 電子応用機械技術研究所内  
TEL.096-285-5818 FAX.096-285-5812

問題公表

令和3年5月31日(月) ※実技試験の実施日が早い方から、順次問題を発送いたします。

実技試験

実施期間

3級(金属熱処理を除く)

令和3年6月7日(月) ▶ 令和3年8月8日(日)

実施期間

上記以外(1・2級など)

令和3年6月7日(月) ▶ 令和3年9月12日(日)

この期間内の指定する日。(3・4ページ参照)日時、場所等は決定次第受検票にて通知します。なお、実技試験問題は、受検票とともに送付いたします。ただし、全国统一実施の職種(作業)については、実技試験問題概要を送付いたします。

統一実施日

学科試験

令和3年7月11日(日) 令和3年8月22日(日)

令和3年8月29日(日) 令和3年9月5日(日)

※□内は金属熱処理を除く3級職種が対象。1・2級については、3・4ページの指定された日。日時、場所等は受検票にて通知します。

合格発表

令和3年8月27日(金)★

令和3年10月1日(金)

※★は、金属熱処理を除く3級職種対象  
※合格者の受検番号を県庁ホームページに掲載します。また、合格者(技能検定合格及び実技試験又は学科試験の一部合格者のみ)には当協会からハガキにより個別に通知します。  
※電話でのお問い合わせはご遠慮ください。

技能検定の受検資格は、実務経験年数、職業訓練歴、学歴等により定められています。

熊本県職業能力開発協会

# 技能検定の実施に関する新型コロナウイルス感染拡大防止ガイドライン 及び受検手数料の返還基準について

受検申請される前に全ての項目を一読願います。

※受検申請いただいた方は、本内容を了承いただいたものと判断し、受付いたします。

## 受検申請時のお願い

1. 技能検定の受検申請は、できるだけ郵送でお願いします。
2. 窓口での申請を希望される方は、申請時に必ずマスクの着用をお願いします。

## 試験会場でのお願い

1. マスクの持参及び会場内でのマスクの着用をお願いします。  
※ただし、実技試験においては、職種によって、防護具等の着用が必要であるなど、マスクの着用が困難である場合には、フェイスシールド着用等の感染防止対策を講ずることにより、マスクを着用しないこととする  
ことも可能とします。  
粉じんが発生する作業を伴う職種については、防じんマスクを着用することをもって通常のマスクの着用  
に代えることとして差し支えありません。  
外気を取り込みにくいN95などのマスクは、十分な呼吸ができずに体調に影響を及ぼす可能性があること  
から、できるだけ着用を控えるか、十分に対策をとってください。
2. 試験当日の受付時に検温(37.5℃以上の発熱が検知された場合は再検温)を行いますので、ご協力をお願いします。  
※原則として、再検温しても37.5℃以上の発熱が検知される方につきましては、試験会場への入室ができません。
3. 会場に設置しているアルコール等を利用し、適宜、手指の消毒をお願いします。
4. 試験日前2週間における以下(ア)～(ク)の事項の確認のため、受検票とともに申告書を送付しますので、試験  
当日に記入し、受付時に受検票とともに提出願います。  
(ア) 平熱を超える発熱  
(イ) 咳、のどの痛みなどの風邪の症状  
(ウ) だるさ(倦怠感)、息苦しさ  
(エ) 嗅覚や味覚の異常  
(オ) 身体が重く感じる、疲れやすい等  
(カ) 新型コロナウイルス感染症陽性とされた者との濃厚接触の有無  
(キ) 同居家族や身近な知人の感染が疑われる方の有無  
(ク) 過去14日以内に政府から入国制限、入国後の観察期間を必要とされている国、地域等への渡航又は当該  
国等の在住者との濃厚接触の有無
5. 試験の受付時、休憩時、及び食事等において、人と人との間隔を少なくとも1メートル取ってください。
6. 咳等が激しく続き、明らかに体調が優れないと認められ、試験実施や他の受検者に影響があると判断した場合は、  
職員がお声がけして状況を確認させていただきます。  
状況を総合的に勘案し、①一時退出、②受検の自粛を申し入れる場合がございます。  
※①一時退出した場合、試験時間の延長等はありません。  
※②途中で試験が終了となった場合、その時点で採点を行います。(返金はありません)

## 受検手数料返還基準 (①～④のいずれかに該当した場合は返還対象)

- ① 技能検定試験が中止となった場合。
  - ② 技能検定試験が延期となった場合。(延期日程前までに、受検申請者本人から、延期した日程で受検ができな  
い旨の連絡があった場合に限りです。)
  - ③ 新型コロナウイルスに感染した場合。(病院からの診断書や、各種証明書等の提出を求める場合があります。)
  - ④ 新型コロナウイルス感染拡大等の影響(濃厚接触者であることが判明した等)により、試験日前までに申請取  
り下げの申し出があり、その理由が受検者本人の責に帰すべきではないと当協会が判断した場合。(個別の事  
案毎に返還の可否を検討します。判断の過程で、所属事業所等からの文書等の提出を求める場合があります。)
- ※実技試験と学科試験の両方で申請し、いずれかの受検が完了している状況で①～④に該当した場合、受検して  
いない試験のみが返還対象となります。

## 受検を検討されている方へ

中央職業能力開発協会のホームページの中の「技能検定試験問題公開サイト」にて、過去に出題された実技試験及び学科試験問題が公開されておりますので、参考資料として申請前に一度ご確認ください。

中央職業能力開発協会ホームページ ⇒ <https://www.kentei.javada.or.jp/>

※2年に1回あるいは3年に1回実施の職種（作業）については公開されていない可能性があります。

## 受検手数料

1. 消費税率の引き上げに伴い令和元年度後期から受検手数料が変更となりました。
2. ものづくり分野に従事する若者の確保・育成を目的に、平成29年度後期技能検定から2級及び3級の一部の受検手数料が減額されています。

区 分		手数料 (35歳以上)	手数料 (35歳未満)
実技試験	特級	18,200円	18,200円
	1級	18,200円	18,200円
	2級 (五輪含む)	18,200円	9,200円
	3級 (在校生を除く)	18,200円	9,200円
	3級在校生 <sup>(※)</sup>	12,100円	3,100円
	単一等級	18,200円	18,200円
学科試験		3,100円	3,100円
実技+学科試験	特級	21,300円	21,300円
	1級	21,300円	21,300円
	2級 (五輪含む)	21,300円	12,300円
	3級 (在校生を除く)	21,300円	12,300円
	3級在校生 <sup>(※)</sup>	15,200円	6,200円
	単一等級	21,300円	21,300円

(※) 在校生とは、次に掲げる方をいいます。

- 公共職業能力開発施設で職業訓練を受けている方 (短期訓練課程を除きます。)
- 認定職業訓練施設で訓練を受けている方 (短期訓練課程及び現に雇用されている方を除きます。)
- 職業能力開発総合大学校に在学する方
- 高等学校／中等教育学校 (後期課程に限ります。)/特別支援学校 (高等部に限ります。)/大学／高等専門学校／専修学校及び各種学校に在学する方

### 【減額の対象となる方】

次のア～ウに掲げる要件を全て満たす方になります。

ア 2級又は3級の実技試験を受検する方。

イ 実技試験実施日が属する年度の4月1日において35歳に達していない方。

ウ 出入国管理及び難民認定法 (昭和26年政令第319号) 別表第1の上欄の在留資格をもって在留する者に該当しない方。

## 減額 (外国人受検者) 及び学割申請について

1. 外国人の方が減額申請される場合、「出入国管理及び難民認定法別表第1の上欄の在留資格をもって在留する者に該当しない」ことを証明できる書類の写しを技能検定受検申請書に貼付してください。(例：在留カード等) 在留カード等の本人確認書類は表面 (本人確認書類貼り付け欄) に、その他の書類は裏面 (証明書類のりづけ部分) に貼付してください。写しの貼付がない場合、減額の対象となりません。

※「永住者」「日本人の配偶者」「永住者の配偶者」「定住者」等の在留資格が減額対象となります。

「技能実習」「留学」等の在留資格は減額の対象となりません。

2. 在校生の方が学割申請される場合、技能検定受検申請書の表面 (本人確認書類貼り付け欄) に「学生証の写し」を添付するか、申請書の裏面 (証明書類のりづけ部分) に「在学証明書」を貼付してください。

「学生証の写し」または「在学証明書」のいずれも貼付がない場合、学割の対象となりません。

※学生証は、毎年更新して発行されるタイプの場合、受検年度に発行された最新のものを以外は無効となります。

学生証の写しが付付期間中に準備できない場合、事前に当協会に連絡してください。

## 実施職種・実施日時

実技試験には、製作等作業試験のみ実施するもの、又は製作等作業試験と計画立案等作業試験を実施するもの並びに判断等試験を行うもの等、職種(作業)によって異なりますので、予めご確認ください。(計画立案等作業試験は、実技試験の一部で、学科試験とは区別されています。)詳細は〔12〕ページ～〔19〕ページの「実技試験問題の概要」をお読みください。

### 1級及び2級 (31職種54作業)

検定職種名	作 業 名	試験の全国統一実施日			
		学科試験日	実 技 試 験 日		
			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	8 / 22 10:00	6 / 7~9 / 12の間 (製作・判断)	—	
金属熱処理	一般熱処理作業	8 / 22 10:00	6 / 7~9 / 12の間 (製作) ※1級 8 / 29 (判断) ※2級	8 / 22 13:15	
	浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業				
機械加工	普通旋盤作業	8 / 29 10:00	6 / 7~9 / 12の間 (製作)	—	
	数値制御旋盤作業 ※①			8 / 29 13:15	
	フライス盤作業			—	
	数値制御フライス盤作業 ※①			8 / 29 13:15	
	平面研削盤作業 ※①			—	
	円筒研削盤作業 ※①			—	
	ホブ盤作業			※実技試験は公示していません	
	数値制御ホブ盤作業 ※①②			6 / 7~9 / 12の間 (製作)	8 / 29 13:15
マシニングセンタ作業	6 / 7~9 / 12の間 (判断)				
放電加工	数値制御形彫り放電加工作業 ※①	9 / 5 10:00	6 / 7~9 / 12の間 (製作)	9 / 5 13:15 (1級のみ)	
	ワイヤ放電加工作業 ※①				
金属プレス加工	金属プレス作業 ※④	8 / 22 10:00	6 / 7~9 / 12の間 (製作)	8 / 22 13:15	
鉄工	構造物鉄工作業 ※④	8 / 29 10:00		—	
建築板金	内外装板金作業	9 / 5 13:15		—	
	ダクト板金作業				
めっき	溶融亜鉛めっき作業	8 / 29 10:00	9 / 5 (判断)	—	
仕上げ	治工具仕上げ作業	9 / 5 10:00	6 / 7~9 / 12の間 (製作)	—	
	金型仕上げ作業				
	機械組立仕上げ作業				
電子機器組立て	電子機器組立て作業	8 / 29 13:15		—	
電気機器組立て	配電盤・制御盤組立て作業	9 / 5 10:00		—	
建設機械整備	建設機械整備作業 ※③④	8 / 29 10:00		8 / 29 13:15	
婦人子供服製造	婦人子供注文服製作作業	8 / 29 13:15		—	
家具製作	家具手加工作業	8 / 29 13:15		—	
建具製作	木製建具手加工作業	8 / 29 13:15		—	
印刷	オフセット印刷作業	8 / 29 13:15		—	
プラスチック成形	射出成形作業 ※③	※実技試験前の原料乾燥は、所属する事業所等に対応願います。 ※学科試験日 8 / 22 13:15 ※実技試験日 6 / 7~9 / 12の間 (製作)		—	
強化プラスチック成形	手積み積層成形作業	9 / 5 13:15		6 / 7~9 / 12の間 (製作)	—
とび	とび作業 ※③	8 / 22 13:15		6月中旬予定 (製作)	—
左官	左官作業	8 / 29 13:15		6 / 7~9 / 12の間 (製作)	—
ブロック建築	コンクリートブロック工事作業	9 / 5 13:15			—
タイル張り	タイル張り作業	9 / 5 10:00	—		
畳製作	畳製作作業	8 / 29 13:15	—		

検定職種名	作業名	試験の全国統一実施日		
		学科試験日	実技試験日	
			製作等作業試験・判断等試験	計画立案等作業試験
防水施工	ウレタンゴム系塗膜防水工事作業	8 / 22 13:15	6 / 7~9 / 12の間 (製作)	-
	アクリルゴム系塗膜防水工事作業			
	シーリング防水工事作業			
	改質アスファルトシート常温粘着工法防水工事作業			
	FRP防水工事作業			
内装仕上げ施工	プラスチック系床仕上げ工事作業	8 / 29 10:00	6 / 7~9 / 12の間 (製作)	-
	木質系床仕上げ工事作業			
	鋼製下地工事作業 ※④			
	ボード仕上げ工事作業			
	化粧フィルム工事作業			
熱絶縁施工	保温保冷工事作業	9 / 5 10:00		-
サッシ施工	ビル用サッシ施工作業 ※④	8 / 22 10:00		-
化学分析	化学分析作業 ※⑤	8 / 22 10:00	8 / 29 (製作)	8/22 13:15(1級のみ)
表装	表具作業 ※②	9 / 5 10:00	6 / 7~9 / 12の間 (製作)	-
	壁装作業			
塗装	建築塗装作業	8 / 22 10:00	6 / 7~9 / 12の間 (製作)	-
	金属塗装作業			
フラワー装飾	フラワー装飾作業	9 / 5 13:15		-

### 単一等級 (1職種1作業)

路面標示施工	溶融ペイントハンドマーカ-工事作業	9 / 5 13:15	6 / 7~9 / 12の間 (製作)	-
--------	-------------------	-------------	---------------------	---

### 3級 (10職種15作業)

園芸装飾	室内園芸装飾作業	7 / 11 10:30	6 / 7~8 / 8の間 (製作)	-
造園	造園工事作業	7 / 11 13:15		-
金属熱処理	一般熱処理作業	8 / 22 10:00	8 / 29 (判断)	8 / 22 13:15
	浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業			
機械加工	普通旋盤作業 ※①	7 / 11 10:30	6 / 7~8 / 8の間 (製作)	-
	数値制御旋盤作業 ※①			
	フライス盤作業 ※①			
	平面研削盤作業 ※①			
	マシニングセンタ作業 ※①			
仕上げ	機械組立仕上げ作業	7 / 11 13:15		-
機械検査	機械検査作業	7 / 11 13:15		-
電子機器組立て	電子機器組立て作業	7 / 11 10:30	6 / 7~8 / 8の間 (製作)	-
建築大工	大工工事作業	7 / 11 13:15		-
化学分析	化学分析作業 ※⑤	7 / 11 10:30		-
フラワー装飾	フラワー装飾作業	7 / 11 13:15		-

※①実技試験は、原則として受検者の所属する県内の事業所で実施しますので、所属する事業所と話し合いの上、申請してください。又、日程編成の都合上、なるべく同一作業に2名以上の受検者でお願いします。

※②2年あるいは3年に1回実施する作業です。

※③実技試験については、申請者が多い場合、受検を制限する可能性があります。

※④実技試験受検において、免許や特別教育等が必要となります。

※⑤実技試験において、ビュレット(25mL)及び全量ピペット(20mL)を持参できない場合、受検申請時に連絡願います。

## 技能検定を受検される方へ

### ※受検申請をされる前に必ず、下記事項をお読みください。

1. 技能検定受検には一定の受検資格が必要です。詳しくは〔7〕ページの受検資格をご覧ください。
2. 免除については、受検申請受付期間中に申請が必要です。詳しくは〔9〕ページの試験の免除をご覧ください。
3. 実技試験は、令和3年6月7日(月)から令和3年9月12日(日)までの間、当協会が指定する日に実施します。  
(試験会場及び試験日程は受検票にて通知します。)  
※ただし3級は令和3年6月7日(月)から8月8日(日)まで(金属熱処理を除く)
4. この試験は実技試験及び学科試験により行われます。なお、検定職種の中で作業が分かれている職種については、受検者がいずれか一つの試験作業を選択するものについて行います。
5. 2つ以上の検定職種(作業)を申請される方は、必ず受検するすべての職種(作業)の実技および学科試験の日程が同一日でないことを確認してください。(同一日であった場合でも、返金はありません。)
6. 実技試験及び学科試験の両方免除の場合は、後期に実施する職種(作業)でも前期の申請受付期間内に両方免除で受検申請ができます。ただし、合格証書の交付日は、一般の受検者の日程に準じます。
7. 学科試験受検の際は、必ずHBの鉛筆を持参してください。なお、電子式卓上計算機は使用できません。使用が判明した場合は、不合格扱いとなります。
8. 下記作業については、免許証又は修了証等の写しを申請書に添付し、実技試験当日は必ず持参してください。

作業名	免許又は特別教育等が必要な内容	必要な免許証又は修了証等
金属プレス作業	動力プレスの金型取付け等	特別教育受講修了証等
構造物鉄工作業	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
	アーク溶接	特別教育受講修了証等
建設機械整備作業	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
鋼製下地工事作業	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
ビル用サッシ施工作業	アーク溶接	特別教育受講修了証等

9. 実技試験については、全ての職種(作業)において日程や試験会場の設備、その他の都合により実施が困難な場合、受検者数を制限、又は申請を取り下げさせていただくことがあります。また、受検申請者の少ない職種(作業)については、実技試験を実施しないこともあります。
10. 「普通旋盤作業(1、2級)」「フライス盤作業(1、2級)」「マシニングセンタ作業(1、2級)」を除く機械加工職種及び放電加工職種の实技試験については、安全上又は試験設備の都合上、受検者の所属する事業所で実施可能な方に限ります。所属する事業所と話し合いの上、申請してください。該当する作業を所属する事業所で初めて申請する場合、あるいは前回の実施から間隔が空いて申請する場合、設備基準等の確認が必要となるため、事前にご連絡願います。
11. 射出成形の実技試験前の原料乾燥は、所属する事業所等で対応願います。  
化学分析の実技試験において、ピュレット(25mL)及び全量ピベット(20mL)を持参できない場合、受検申請時に連絡願います。
12. 令和3年度(前期)技能検定学科試験、実技試験(判断等試験及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2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。但し、職種(作業)ごとに、実作業の現場における普及状況等を勘案し、一般的に使用されているものに基づく場合もあります。
13. 受検申請された方は、受検する職種の技能検定委員にはなれません。
14. 障害者が一般的な受検環境条件下では技能を十分に発揮することが困難であるため、特別な配慮を受けることを希望される場合は、申請書提出時にお申し出ください。
15. その他
  - (1) 受検手数料は、申請書を受理した後は、原則として返金できません。ただし、以下の場合には返金します。
    - ・手数料に過払いが生じていた場合
    - ・災害等で試験が中止になった場合
  - (2) 申請書を提出後、住所を変更した場合は直ちに当協会に連絡してください。  
連絡がないために受検票が届かなかった場合は責任を負いかねます。
  - (3) 受検票が令和3年6月末日までに届かない場合は、直ちに当協会に連絡してください。  
(6月に実施する試験は、問題公表日(令和3年5月31日(月))以降、できるだけ早く発送します。)
  - (4) 原則として、受検票を紛失されても、再発行及び電話での受検番号の問い合わせにはお答えできません。
  - (5) 受検申請書記載内容等で確認が必要な点がでてきた場合、申請者本人あるいは所属事業所へ連絡する場合があります。

## 受検申請から合格発表まで

### 1. 受検申請書の配布

受検申請書は、当協会又は本書の裏面に記載の施設で配布しています。  
なお、郵送を希望される場合は、当協会にお問い合わせください。

### 2. 受付期間

令和3年4月5日(月)から令和3年4月16日(金)まで(土・日・祝日を除く)

郵送の場合は、4月16日(金)の消印まで有効。

### 3. 提出書類

- (1) 技能検定受検申請書 ( 令和元年度以降版 ) でのみ受付をします。
- (2) 本人確認書類 以下のいずれかの書類の写し等を、本人確認書類として受検申請書に貼付けてください。
  - ① 運転免許証、個人番号カード (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 (氏名及び生年月日が確認できるものに限る。)
  - ② 健康保険被保険者証 ③ 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。)
  - ④ 特別永住者証明書 ⑤ 在留カード ⑥ 外国政府が発行した旅券 (写真欄及び日本国査証欄)※本人確認書類と申請書に記載した氏名の漢字、生年月日が異なる場合は、本人確認書類を基に登録しますのでご注意ください。
- (3) 実技試験又は学科試験の免除を受けようとする方は、必ずその資格を証明することのできる合格証または免許証等の写しを技能検定受検申請書に貼付けてください。

### 4. 申請書の提出方法及び手数料の納付方法

受検を希望される方は、技能検定受検申請書に実技試験及び学科試験の手数料(現金)を添えて、受検申請受付期間内に当協会へ提出してください。なお、免除される試験の手数料は不要です。

※申請書を郵送で提出する場合は、申請書は簡易書留郵便で、封筒の表面に「技能検定受検申請書在中」と朱書してください。受検手数料については受検申請受付期間内に「銀行振込」をお願いします。

提出先：熊本県職業能力開発協会 検定訓練課  
〒861-2202 熊本県上益城郡益城町田原2081-10 TEL (096) 285-5818

振込先：肥後銀行 県庁支店 普通預金 1048891 熊本県職業能力開発協会 ※銀行振込ができない場合は当協会までご連絡ください。

### 5. 受検の通知(受検票の発送)

実技試験及び学科試験の試験日時、試験会場については、受検票にて事前に通知します。

試験当日は、受検票を必ず持参してください。

### 6. 合格発表

合格者(一部合格者を除く)の受検番号を、県庁ホームページに掲載します。

県庁ホームページ ⇨ <https://www.pref.kumamoto.jp/>

合格発表日は、令和3年10月1日(金)。ただし、3級職種(金属熱処理を除く)は8月27日(金)です。また、合格者及び一部合格者(実技試験又は学科試験のいずれかに合格された方)には、同日付で個別に当協会からハガキで通知します。なお、電話でのお問い合わせはご遠慮ください。

### 7. 得点の開示について

受検者の得点については、口頭による開示を請求することができます。受検者本人(代理人不可)が自動車運転免許証等本人を確認できるものと受検票を持参のうえ、直接開示場所へお越しください。

なお、電話、ハガキ等による請求では開示できませんのでご注意ください。

開示請求できる人	開示内容	開示期間	開示場所
受検者本人のみ (代理人不可)	実技試験得点 学科試験得点	合格発表日から1ヶ月間 (土・日・祝日を除く)	熊本県商工労働部商工雇用創生局 労働雇用創生課

※実技試験の採点項目及び配点については、中央職業能力開発協会のホームページの中の「実技試験の採点項目及び配点」にて公開されております。

### 8. 合格証書の交付(再交付を含む)について

下記にお問い合わせください。

熊本県商工労働部 商工雇用創生局 労働雇用創生課 TEL (096) 333-2344

## 受検資格

技能検定の受検資格は、下表のとおり職業訓練歴や学歴により定められています。  
又、原則として等級に応じ、検定職種について実務経験が必要です。

### 技能検定の受検に必要な実務経験年数一覧（単位 年）

受検対象者 (※1)	特級 合格後	1級			2級		3級 (※7)	単 一 等 級
		合格後	合格後	合格後	合格後	合格後		
実務経験のみ		7			2		0 ※8	3
専門高校卒業※2 専修学校(大学入学資格付与課程に限る。)卒業		6			0		0	1
短大・高専・高校専攻科卒業※2・専門職大学前期課程修了 専修学校(大学編入資格付与課程に限る。)卒業		5			0		0	0
大学卒業(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		4			0		0	0
専修学校※3又は各種学校卒業 (厚生労働大臣が指定したものに限る。)	800時間以上	6	2	4	0	0	0 ※9	1
	1,600時間以上	5			0		0 ※9	1
	3,200時間以上	4			0		0 ※9	0
短期課程の普通職業訓練修了※4※10	700時間以上	6			0		0 ※6	1
普通課程の普通職業訓練修了※4※10	2,800時間未満	5			0		0	1
	2,800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※4※10		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※10			1		0		0	0
長期課程又は短期養成課程の指導員養成訓練修了※10			1 ※5		0 ※5		0	0
職業訓練指導員免許取得			1		—	—	—	0
長期養成課程の指導員養成訓練修了※10			0		0	0	0	0

## 受検資格に関する注意事項

- 実務経験年数とは、申請書受付締切日(4月16日)現在の検定職種ごとの主要な技能の内容をおおむね包含する実務(管理監督、訓練、教育及び研究に関する業務を含む。)の経験及び入職後に当該検定の職種に関する訓練又は教育を受けた経験とします。※入職前の教育・訓練の年数は対象外となります。
- 1級、2級、3級の合格後とは、合格年月日(合格証書の日付)が起算日となります。なお、2級合格後の実務経験年数で1級を受検する場合の考え方は例のとおりです。

[例] 普通旋盤作業2級の合格年月日が「令和元年10月4日」の場合、受検資格が発生するのは「令和3年10月4日」以降となるので、普通旋盤作業1級の受検は令和4年度前期から可能となります。  
(前提条件：令和元年10月4日以降で、計2年間以上の実務経験があること。)

- ※1：検定職種に関する学科、訓練科又は免許職種に限る。
- ※2：学校教育法による大学、短期大学又は高等学校と同等以上と認められる外国の学校又は他法令学校を卒業した者は学校教育法に基づくそれぞれのものに準ずる。
- ※3：大学入学資格付与課程、大学編入資格付与課程及び大学院入学資格付与課程の専修学校を除く。
- ※4：職業訓練法の一部を改正する法律(昭和53年法律第40号)の施行前に、改正前の職業訓練法に基づく高等訓練課程又は特別高等訓練課程の養成訓練を修了した者は、それぞれ改正後の職業能力開発促進法に基づく普通課程の普通職業訓練又は専門課程の高等職業訓練を修了したものとみなす。また、職業能力開発促進法の一部を改正する法律(平成4年法律第67号)の施行前に、改正前の職業能力開発促進法に基づく専門課程の養成訓練を修了した者は、専門課程の高度職業訓練を修了したものとみなし、改正前の職業能力開発促進法に基づく普通課程の養成訓練又は職業転換課程の能力再開発訓練(いずれも800時間以上のものに限る)を修了した者はそれぞれ改正後の職業能力開発促進法に基づく普通課程又は短期課程の普通職業訓練を修了したものとみなす。
- ※5：短期養成課程の指導員訓練のうち、実務経験者訓練技法取得コース修了者については、訓練修了後に行われる能力審査(職業訓練指導員試験に合格した者と同等以上の能力を有すると職業能力開発総合大学の長が認める審査)に合格しているものに限る。
- ※6：総訓練時間が700時間未満のものを含む。
- ※7：3級の技能検定については、上記のほか、検定職種に関する学科に在学する者及び検定職種に関する訓練科において職業訓練を受けている者、また、工業高校等に在学し、特定の講習を受講し、実施責任者から「3級の技能検定の受検資格付与に係る確認書」の交付を受けた者も受検できる。
- ※8：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。(申請時、当該作業に関連する業務に従事している場合を含む)
- ※9：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。
- ※10：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。
- ※11：同一検定職種に限る。

## 検定職種に関係する大学・高等学校等の学科

※詳細は当協会にお問い合わせください。

検定職種	検定職種に関連する学科	検定職種	検定職種に関連する学科
園芸装飾	園芸科、フラワーデザイン科、ガーデニング科	強化プラスチック成形	工業化学科
造園	造園科	建築大工	建築科、大工科
金属熱処理	や金科、金属工業科、機械科	とび	建築科
機械加工	機械科	左官	建築科
放電加工	機械科	ブロック建築	建築科
金属プレス加工	機械科	タイル張り	建築科
鉄工	金属工業科、機械科、造船科、建築科、土木科	畳製作	—
建築板金	機械科、建築科	防水施工	建築科
めっき	金属工学科、工業化学科、化学工学科	内装仕上げ施工	建築科
仕上げ	機械科	熱絶縁施工	設備科、造船科、工業化学科、化学工学科、建築科
機械検査	機械科	サッシ施工	建築科
電子機器組立て	電子科、電気科	化学分析	工業化学科、化学工学科、農芸化学科
電気機器組立て	電子科、電気科	表装	工芸科
建設機械整備	機械科	塗装	建築科、工芸科、塗装科
婦人子供服製造	被服科、服装科、洋裁科	路面標示施工	塗装科
家具製作	工芸科	フラワー装飾	園芸科、フラワーデザイン科、フラワービジネス科
建具製作	建築科、工芸科		
印刷	印刷科		
プラスチック成形	機械科、電気科、工業化学科		

## 試験の免除 (申請しなければ免除されません)

※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、期間は下記のとおりです。

申請書提出の際、その資格を証明する書類(合格証書、免許証等の写し)を添えて提出してください。免除資格があっても受検申請受付期間中に申請がない場合、試験の免除はできません。

※実技試験又は学科試験を免除申請される場合は、免除される試験の手数料は不要です。

※実技試験及び学科試験の両方の免除申請をされる方についても、受検申請書(写真は不要)を提出する必要があります。又、その際も免除される資格を証明する書類(合格証書、免許証、一部合格通知のハガキの写し)を貼付けて提出してください。

### 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(最終年にあつ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			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5年	—	学科の全部			学科の全部	※1
	実務経年数2年	—	学科の全部			学科の全部	※1
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4年	—	学科の全部			学科の全部	※1
	実務経年数1年	—	学科の全部			学科の全部	※1
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(2,800h以上なら1年)の実務経年	—	学科の全部			学科の全部	※1
		—	学科の全部			—	※1
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			—	※1
	2級技能士コース	—	学科の全部			—	※1
	単一等級技能士コース	—	—	—	—	学科の全部	※1
中央技能検定委員2年以上		—	実技の全部及び学科の全部			実技の全部 学科の全部	
都道府県技能検定委員2年以上		—	実技の全部			実技の全部	
技能五輪全国大会における技能証		—	実技の全部	—	—	実技の全部	
技能五輪地方大会における技能証		—	—	実技の全部		—	※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 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又は修了時試験の合格者においても、技能照査又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。

※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項及び3項)

### 3.他法令関係

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			—	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		—	



# “第59回技能五輪全国大会” 熊本県地方予選会参加のご案内

この地方予選会は、青年技能者に努力目標を与え、技能の重要性、必要性をアピールし、技能尊重気運の醸成に資することを目的に毎年開催される「技能五輪全国大会」の選手選考会として実施されるもので、県予選会で優秀な成績を収め、選抜されますと、本県代表として第59回技能五輪全国大会（東京都で令和3年12月17日～12月20日に開催予定）に出場できます。

## 令和3年度前期 熊本県予選会実施要領

### 【参加資格】

- ・生年月日が平成10年1月1日以降の方（23歳以下）。

### 【実施時期】

- ・令和3年6月7日（月）から令和3年9月12日（日）までの間の、当協会が指定した日に行います。

### 【実施職種】

- ・実施職種（作業名）と参加手数料は次のとおりです。

五輪職種名	技能検定の職種（作業名）	参加手数料
機 械 組 立 て	仕上げ（機械組立て仕上げ作業）	9,200円
旋 盤	機械加工（普通旋盤作業）	
フ ラ イ ス 盤	機械加工（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）	
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・制御盤組立て作業）	
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）	

### 【参加申し込み方法】

- ・技能検定2級の手続きに準じ、技能検定受検申請書（技能五輪熊本県地方予選会参加申込書を兼ねる）を提出して下さい。

なお、技能検定2級を受検する人で技能五輪予選参加希望者は、技能検定受検申請書の欄外に⑤と朱書して下さい。

### 【申込み期間】

- ・令和3年4月5日（月）～令和3年4月16日（金）

### 【競 技】

- ・競技は、技能検定2級の実技試験問題に準じて実施します。（実技試験のみ）

### 【技能証の交付】

- ・本予選会で、一定水準の成績を収めた方には、「技能証」が交付され、技能検定2級を受検する際に申請すれば実技試験が免除されます。

**実技試験問題の概要**

令和3年度(前期)技能検定実技試験問題の概要は次のとおりですが、試験時間・試験内容につきましては一部変更される場合もあります。(最新の状況については、中央職業能力開発協会HPをご参照下さい。)

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

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

※平成28年4月1日施行の改正職業能力開発促進法施行規則において、実技試験実施形式の名称が変更され、下記のとおり試験問題等への実施方法の表記が置き換えられました。

- 製作等作業試験(旧：作業試験)
- 判断等試験(旧：要素試験)
- 計画立案等作業試験(旧：ペーパーテスト)

**[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  
樹木の枝の部分を見て、その樹種名を判定する。  
試験時間 7分30秒

**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、硬さを測定する。  
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、設備の点検・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、設備の点検・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、低試験力ピッカーズ硬さ試験を行い、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、設備の点検・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、設備の点検・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(センタ間の最大距離が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(センタ間の最大距離が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  
NC旋盤を使用し、φ100×φ35(穴)×70程度のS45C~S53C相当の材料1個及びφ75×φ25(穴)×65程度のS45C~S53C相当の材料1個に、プログラムの作成→NCテープの作成又は記憶編集機器内への入力→テープ運転又はメモリ運転によるプログラムの確認→切削加工の作業手順で、内外径削り、内外径面取り、外内テーパ削り、外内R削り、内外径溝削り、内外端面削り、ねじ切り等の加工を行い、テーパ部及びねじ部で組み付けられる部品を製作する。

標準時間 5時間15分 打ち切り時間 5時間45分

(2) 計画立案等作業試験

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

試験時間 1時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

NC旋盤を使用し、 $\phi 90 \times \phi 35$  (穴)  $\times 55$ 程度 of S45C~S53C相当の材料1個及び $\phi 65 \times \phi 25$  (穴)  $\times 50$ 程度 of S45C~S53C相当の材料1個に、プログラムの作成→NCテープの作成又は記憶編集機器内への入力→テープ運転又はメモリ運転によるプログラムの確認→切削加工の作業手順で、内外径削り、内外径面取り、外内テーパ削り、外内R削り、内外径溝削り、内外端面削り、ねじ切り等の加工を行い、テーパ部及びねじ部で組み付けられる部品を製作する。

標準時間 5時間15分 打ち切り時間 5時間45分

(2) 計画立案等作業試験

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

試験時間 1時間30分

### 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 $\times$ 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

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

形状:  $\square 100 \times 45$

材質: 鋼材、鋳鉄、アルミニウム合金のいずれか

数量: 2個

標準時間 3時間30分 打ち切り時間 3時間50分

(2) 計画立案等作業試験

切削工具、工作物の取付け、切削条件等に関する事項について問う。

試験時間 1時間

2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

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

### 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号平方形といしの $\phi 150\text{mm} \sim 305\text{mm}$ )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号平方形といしの $\phi 150\text{mm} \sim 305\text{mm}$ )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( $\phi 55 \times 300\text{mm}$ 以上の工作物の研削能力を有するもの。旋回主軸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( $\phi 55 \times 300\text{mm}$ 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

### B15. 機械加工(数値制御ホブ盤作業)

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)を切削加工することにより、はすば歯車5個を、プログラムの作成・入力→ホブカッタと被削歯車・ジグとの干渉の確認→切削加工の作業手順で製作する。加工については、5個を別々にすべてプログラム加工で行う。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) 計画立案等作業試験

歯車の基礎計算、NC関係、ホブ盤作業の基礎等について行う。

試験時間 1時間

2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

NC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)を切削加工することにより、はすば歯車2個を、プログラムの作成・入力→ホブカッタと被削歯車・ジグとの干渉の確認→切削加工の作業手順で製作する。加工については、2個を別々にすべてプログラム加工で行う。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

(2) 計画立案等作業試験

歯車の基礎計算、NC関係、ホブ盤作業の基礎等について行う。

試験時間 1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、工作物の測定及びマシニングセンタの心出し作業について行う。

試験時間 35分

(2) 計画立案等作業試験

切削工具、工作物の取付け、工具通路図の作成、加工順序の決定、切削条件、マシニングセンタにおける各種の支障の調整、取付け工具の選定、プログラムの誤り箇所等の判定等に関する事項について行う。

試験時間 1時間40分

2級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 判断等試験

仕上げ面に対応する加工方法の選定、表面粗さ及び送り速度の判定、工作物の測定及びマシニングセンタの心出し作業について行う。

試験時間 25分

(2) 計画立案等作業試験

切削工具、工作物の取付け、工具通路図の作成、加工順序の決定、切削条件、マシニングセンタにおける各種の支障の調整、取付け工具の選定、プログラムの誤り箇所等の判定等に関する事項について行う。

試験時間 1時間40分

**B17. 放電加工(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。

試験問題 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

**B18. 放電加工(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. 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(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。

**B22. 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

**B23. 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(溶融亜鉛めっき作業)

1級 提示された写真、図を基に、次に掲げる判断等試験を行う。

- (1) 遊離塩酸濃度の測定
- (2) 入荷検査及び前処理の判定
- (3) 操業条件、組成の影響及び皮膜構造の判定
- (4) 付着量の測定
- (5) めっき皮膜の試験
- (6) めっき皮膜の判定

試験時間 60分

2級 提示された写真、図を基に、次に掲げる判断等試験を行う。

- (1) 試験液濃度の測定
- (2) 入荷検査及び前処理の判定
- (3) 付着量の測定
- (4) めっき皮膜の判定

試験時間 40分

### B28. 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、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、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

### B29. 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。

たかね、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

### B30. 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

### B34. 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

### B37. 電気機器組立て(配電盤・制御盤組立て作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- (1) 展開接続図により、三相誘導電動機の制御盤の組立てを行う。

標準時間 4時間15分 打ち切り時間 4時間45分

- (2) 配線点検盤の抵抗回路及びリレー回路のスイッチの入切を点検する。

試験時間 15分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- (1) 展開接続図により、三相誘導電動機の制御盤の組立てを行う。

標準時間 4時間15分 打ち切り時間 4時間45分

- (2) 配線点検盤の回路スイッチの入切を点検する。

試験時間 10分

### B46. 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. 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。

持参した材料(無地のウール地)により、スーツを1着製作する。なお、スカートについては、仮縫いしたものを持参する。

試験時間 6時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

持参した裁断済み(芯地を貼り及び印付けを含む)の材料(無地の薄手ウール地)により、ブラウスを1着製作する。

試験時間 6時間30分

### B49. 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 打ち切り時間 6時間

### B51. 建具製作(木製建具手加工作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

斜めの中ざん及び組子のある建具を製作する。

標準時間 5時間30分 打ち切り時間 6時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

上げ下げ小障子をもち、下部に額を取り付ける建具を製作する。

標準時間 5時間 打ち切り時間 6時間

### B52. 印刷(オフセット印刷作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

多色オフセット印刷機を使用して、CTP刷版4版により4色刷りでコーテッドペーパーに印刷する。

試験時間

自動刷版交換装置のない枚葉機を使用する場合

2色機 標準時間 2時間30分 打ち切り時間 3時間  
4色機以上 標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間30分  
自動刷版交換装置のある枚葉機を使用する場合

2色機 標準時間 1時間45分 打ち切り時間 2時間  
4色機以上 標準時間 1時間15分 打ち切り時間 1時間30分  
2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

多色オフセット印刷機を使用して、CTP刷版2版により2色刷りでコーテッドペーパーに印刷する。  
試験時間

自動刷版交換装置のない枚葉機を使用する場合  
2色機以上 標準時間 1時間45分 打ち切り時間 2時間15分  
自動刷版交換装置のある枚葉機を使用する場合  
2色機以上 標準時間 1時間 打ち切り時間 1時間15分

### B53. 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 打ち切り時間 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 打ち切り時間 3時間

### B56. 強化プラスチック成形(手積み積層成形作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。  
円筒部分をセットした状態で支給された成形型に離型処理を施してからゲルコート用樹脂を塗布する。実技試験問題の仕様及び製品図に基づいてガラスマット及びガラスロービングクロスを裁断し、これを積層用の不飽和ポリエステル樹脂により手積み積層成形を行う。  
積層品は硬化後に脱型し、正寸トリム、穴あけ・長穴加工を行い、仕上がり製品を作業記録票とともに提出させるものである。  
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。  
支給された成形型に離型処理を施してからゲルコート用樹脂を塗布する。実技試験問題に示す「ガラス繊維裁断寸法図」に従ってガラスマット及びガラスロービングクロスを裁断し、これを仕様及び製品図に基づいて積層用の不飽和ポリエステル樹脂により手積み積層成形を行う。  
積層品は硬化後に脱型し、正寸トリム、仕上がり製品を作業記録票とともに提出させるものである。  
標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間30分

### B60. とび(とび作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。  
(1) 単管を使用して真つ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

### B61. 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

### B63. ブロック建築(コンクリートブロック工事作業)

1級 次に掲げる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

### B64. 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

### B65. 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

### B66. 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

### B67. 防水施工(アクリルゴム系塗膜防水工事作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。  
あらかじめ用意された試験台の壁(開口部を含む)、天端、パイプ回り及びひび割れ部分をシーリング材、増塗り及び補強布で補強し、アクリルゴム系塗膜防水材料により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。  
あらかじめ用意された試験台の壁(開口部を含む)、天端及びひび割れの部分を増し塗り及び補強布で補強し、アクリルゴム系塗膜防水材料により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

### B69. 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

### B70. 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

#### B71. 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

#### B72. 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

#### B74. 内装仕上げ施工 (木質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) 試験架台にフローリング (単層、複合 (直張り用) 及び複合 (雁行タイプ) ) の張付け作業を行う。  
(2) 単層フローリングの釘打ち作業を行う。  
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。  
(1) 試験架台にフローリング (複合 (1×6タイプ) ) 及び複合 (雁行タイプ) ) の張付け作業を行う。  
(2) 複合フローリング (1×6タイプ) の釘打ち作業を行う。  
標準時間 2時間15分 打ち切り時間 2時間45分

#### B75. 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、スぺ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、スぺ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。

#### B76. 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

#### B77. 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

#### B78. 熱絶縁施工 (保温保冷工事作業)

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

#### B80. 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。

#### B82. 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  
「高速液体クロマトグラフ分析法 (高速液体クロマトグラフィー)」及び「ICP発光分光分析法」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) は持参していただくこととしておりますが、持参出来ない場合は、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。

#### B84. 表装 (表具作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

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。

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

標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間30分

#### B85. 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

#### B87. 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。

試験時間 下吹き3分 模様付け2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30分 打ち切り時間 4時間50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 3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。

試験時間 下吹き3分 模様付け2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30分 打ち切り時間 4時間50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 3分

#### B88. 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。

(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する。

標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間30分

#### B92. フラワー装飾 (フラワー装飾作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

課題1 立食用卓上装飾花の製作作業を行う。

試験時間 40分

課題2 卓上装飾花の製作作業を行う。

試験時間 35分

課題3 ブーケの製作作業を行う。

試験時間 60分

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

課題1 花束の製作作業を行う。

試験時間 45分

課題2 フラワーアレンジメントの製作作業を行う。

試験時間 30分

課題3 選択A プライダルブーケの製作作業を行う。

試験時間 45分  
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]

### C4. 路面標示施工(溶融ペイントハンドマーカ工作業)

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 打ち切り時間 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 打ち切り時間 40分

## [D 3級]

### D1. 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制作する。

標準時間 1時間 打ち切り時間 1時間20分

### D2. 造園(造園工作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。

(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

### 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

### D8. 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。

NC旋盤を使用し、φ90×φ35(穴)×55程度のS45C~S53C相当の材料1個に、プログラムの作成→NCテープの作成又は記憶編集機器内への入力→テープ運転又はメモリ運転によるプログラムの確認→切削加工の作業手順で、内外径削り、内外径面取り、外径R削り、内外端面削り等の加工を行い、部品を製作する。

標準時間 2時間30分 打ち切り時間 3時間

#### 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 打切り時間 2時間30分

#### D10. 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φ150~305mm)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。

打切り時間 30分

課題2 立形又は横形マシニングセンタを使用して、与えられたプログラムのMDI入力、加工段取り(心合わせ等)及び疑似工具によるマシニングセンタ加工を行う。

標準時間 40分 打切り時間 50分

#### D15. 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 打切り時間 3時間30分

#### D16. 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

#### 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 打切り時間 2時間

#### D18. 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 打切り時間 3時間

#### D22. 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、持参出来ない場合は、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。

#### D26. 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 花束及びびり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

# 技能検定試験問題集・学科試験問題解説集価格表

■消費税10%込み(2019年10月1日～)

## 1・2級 技能検定試験問題集

平成20・21・22年度	
試験問題集7	表装 1,870
試験問題集10	農業機械整備 1,650

平成22・23年度	
試験問題集12	造園/建築大工/型枠施工 2,200

平成22・23・24年度	
試験問題集19	内装仕上げ施工 2,200
試験問題集20	めっき/ダイカスト 2,200
試験問題集21	機械保全 2,200

平成23・24・25年度	
試験問題集24	金属熱処理 2,750

平成24・25・26年度	
試験問題集34	電子機器組立て 1,980

平成26・27・28年度	
問題集37	金属プレス加工 1,980
問題集38	プラスチック成形 2,090
問題集39	建築板金 2,090
問題集40	造園 1,650
問題集41	左官 1,650
問題集43	金属熱処理 3,080
問題集44	仕上げ 2,420
問題集45	機械加工 3,520
問題集46	防水施工 2,860
問題集47	熱絶縁施工/冷凍空調和機器施工 2,420
問題集48	半導体製品製造 1,980
問題集49	建築大工 1,760
問題集50	かわらぶき 1,760
問題集51	型枠施工 1,870
問題集52	鉄筋施工 1,760
問題集53	油圧装置調整 2,090
問題集54	空気圧装置組立て 1,980

平成27・28・29年度	
問題集55	鉄工 2,200
問題集56	建設機械設備 2,090
問題集57	塗装 2,860
問題集58	電気機器組立て 2,530
問題集59	機械検査 2,090
問題集60	機械・プラント製図 1,980

平成28・29・30年度	
問題集61	配管 1,870

平成29・30・31年度(問題集68～71は、平成29・30・令和元年度)	
問題集62	プラスチック成形 2,090
問題集63	造園 1,650
問題集64	とび 1,650
問題集65	金属熱処理 3,190
問題集66	仕上げ 2,420
問題集67	機械加工 3,740
問題集68	熱絶縁施工/冷凍空調和機器施工 2,420
問題集69	建築大工 1,760
問題集70	油圧装置調整 2,090
問題集71	空気圧装置組立て 1,980

## 参考図書

安全衛生	1,100
建築塗装法	1,980
木工塗装法	2,090
金属塗装法	1,980
塗料	2,860
金型工作法	2,420
木工製品設計	2,420
木造建築の基礎用語	1,430

## 1・2級 技能検定学科試験問題解説集

第4集	金属熱処理	2,420
第11集	建築図面製作/テクニカルイラストレーション	2,200
第18集	建設機械整備	1,650

※過去の技能検定学科試験で出題された問題からピックアップ

## 新版・技能検定学科試験問題解説集

No.2	配管	3,300
No.3	塗装	3,300
No.4	型枠施工	1,650
No.5	鉄筋施工	2,200
No.8	冷凍空調和機器施工/熱絶縁施工	2,750
No.9	仕上げ	2,750
No.10	機械・プラント製図	2,420
No.11	機械検査	2,200
No.12	機械加工	3,300
No.13	造園	2,200
No.14	金属プレス加工	2,200
No.15	金属材料試験	2,860
No.16	鉄工	3,300
No.17	建築板金	2,860
No.19	めっき/ダイカスト	3,300
No.21	電子機器組立て	1,980
No.22	電気機器組立て	3,300
No.23	電気製図	1,980
No.24	油圧装置調整	1,760
No.30	建具製作	2,200
No.31	左官/タイル張り	2,750
No.32	建築大工・畳製作	2,860
No.33	防水施工(前期実施)	3,080
No.35	とび/かわらぶき	2,750
No.36	サッシ施工/ガラス施工	2,970
No.37	プラスチック成形	3,080

※過去の1・2級技能検定学科試験で出題された問題からピックアップ

## 特級 技能検定試験問題集

令和元年度	
第1集	1,870
鍛造・金属熱処理・機械加工・放電加工・金型製作 金属プレス加工・工場板金・電子機器組立て 電気機器組立て・半導体製品製造・内燃機関組立て 空気圧装置組立て・油圧装置調整	
第2集	1,870
めっき・仕上げ・機械検査・ダイカスト プリント配線板製造・自動販売機調整・光学機器製造 建設機械整備・婦人子供服製造・紳士服製造 プラスチック成形・パン製造	

※平成27年度、28年度、29年度、30年度分も注文できます

## 3級 技能検定試験問題集

平成30・31・令和元年度	
第1集	1,650
園芸装飾・造園・和裁・建築大工・配管・フラワー装飾 冷凍空調和機器施工・家具製作等	
第2集	1,650
金属熱処理・機械加工・仕上げ・機械検査 電子機器組立て・電気機器組立て 機械プラント製図・電気製図・内燃機関組立て テクニカルイラストレーション・化学分析等	

※平成28年度、29年度分も注文できます

※ご注文後、2週間程度でお届けします。

■申込先、熊本県職業能力開発協会 検定訓練課  
(TEL.096-285-5818)

■定価は消費税10%込(送料別途)。

■一部作業に関しては収録されていません。

収録内容につきましては、当協会にお問い合わせください。

■過去問題のコピーサービスも行っております。

1部につき300円(送料別途)。

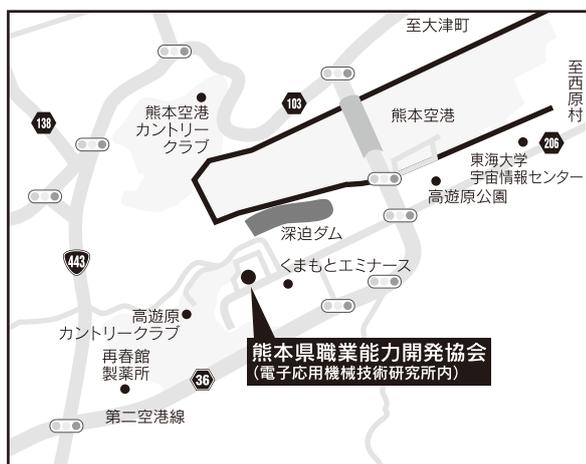
詳細につきましては、当協会にお問い合わせください。

受検申請書は、下記の施設でも配布しています。

<b>熊本県商工労働部 商工雇用創生局 労働雇用創生課</b>	熊本市中央区水前寺6-18-1 (096) 333-2344 <a href="https://www.pref.kumamoto.jp/">https://www.pref.kumamoto.jp/</a>
<b>熊本県立技術短期大学校</b>	菊池郡菊陽町原水4455-1 (096) 232-9700 <a href="https://www.kumamoto-pct.ac.jp/">https://www.kumamoto-pct.ac.jp/</a>
<b>熊本県立高等技術専門学校</b> ※旧熊本県立熊本高等技術訓練校	熊本市南区幸田1-4-1 (096) 378-0121 <a href="https://www.pref.kumamoto.jp/site/kumamotokoukun/">https://www.pref.kumamoto.jp/site/kumamotokoukun/</a>
独立行政法人 高齢・障害・求職者雇用支援機構 熊本職業能力開発促進センター(ポリテクセンター熊本)	合志市須屋2505-3 (096) 242-0391 <a href="https://www3.jeed.go.jp/kumamoto/poly/">https://www3.jeed.go.jp/kumamoto/poly/</a>
独立行政法人 高齢・障害・求職者雇用支援機構 熊本支部 荒尾訓練センター(ポリテクセンター荒尾)	荒尾市荒尾4409 (0968) 62-0179 <a href="https://www3.jeed.go.jp/arao/poly/">https://www3.jeed.go.jp/arao/poly/</a>
<b>八代高等職業訓練校</b>	八代市清水町2-94 (0965) 32-7501
<b>人吉球磨能力開発センター</b>	人吉市相良町1253-1 (0966) 22-2475

<b>九州洋裁職業訓練校</b>	熊本市中央区大江6-29-21 (096) 366-7640
<b>熊本県産業技術センター</b>	熊本市東区東町3-11-38 (096) 368-2101 <a href="http://www.iri.pref.kumamoto.jp/">http://www.iri.pref.kumamoto.jp/</a>
<b>熊本市職業訓練センター</b> (熊本職業訓練短期大学校)	熊本市西区花園7-19-10 (096) 325-6947 <a href="https://www.kumamoto-vtc.jp/">https://www.kumamoto-vtc.jp/</a>
<b>熊本市技術専門学院 南熊本校</b>	熊本市中央区南熊本3-8-16 (096) 366-2384
<b>玉名高等職業訓練校</b>	玉名市玉名2079 (0968) 74-3628
<b>上益城建設高等職業訓練校</b>	上益城郡御船町御船805 (096) 282-0339
<b>熊本県建設仕上職業訓練校</b>	熊本市東区石原1-2-8 (096) 389-7750

※市町村役場、県内各地域振興局にも配布しています。  
※部数に限りがあるので、事前にご連絡願います。



[お問い合わせ先]



**熊本県職業能力開発協会  
検定訓練課**

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

〒861-2202 熊本県上益城郡益城町田原2081-10

電子応用機械技術研究所内

TEL (096) 285-5818

FAX (096) 285-5812