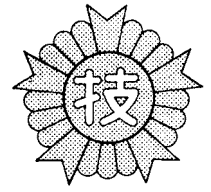


実技試験の試験区分の名称が変わりました。	試験区分の名称 (旧)	試験区分の名称 (新)
	作業試験	製作等作業試験
	要素試験	判断等試験
	ペーパーテスト	計画立案等作業試験



技能士章

平成29年度前期 国家 検定 技能検定受検案内

技能五輪岡山県予選会の開催案内

技能検定は、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国が評価する制度です。技能検定には、技能習得レベルにより特級から3級まであり、特級・1級及び単一等級の合格者には厚生労働大臣から、2級及び3級の合格者には知事から合格証書が交付され、『技能士』と称することができます。また、岡山県及び岡山県職業能力開発協会では成績優秀者を表彰しています。

◎ 技能検定実施日程

受 付 期 間	平成29年 4 月 3 日 (月)～ 4 月 14 日 (金) (土曜日、日曜日は休み) 郵送の場合は 4 月 14 日の消印有効
実 技 試 験 問 題 の 公 表	〃 5 月 29 日 (月) ※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。
実 技 試 験 の 実 施 期 間	下記の期間中に、協会が指定する日 〃 6 月 5 日 (月)～ 8 月 13 日 (日) (金属熱処理を除く3級職種が対象) 〃 6 月 5 日 (月)～ 9 月 10 日 (日)
学 科 試 験 ・ 実技試験の計画立案等作業試験	〃 7 月 16 日 (日) (金属熱処理を除く3級職種が対象) 〃 8 月 20 日 (日)・ 8 月 27 日 (日)・ 8 月 30 日 (水)・ 9 月 3 日 (日)
合 格 発 表	〃 8 月 25 日 (金) (金属熱処理を除く3級職種が対象) 〃 9 月 29 日 (金)

※受検申請を受け付けた後は、申請を取り消した場合又は試験を受けなかった（欠席する）場合でも受検手数料は返還できません（職業能力開発促進法施行令第6条3項）。ただし、試験会場の設備等の都合により、やむなく試験を中止した場合は、返還します。

厚生労働省では、平成29年度後期から35歳未満の者（出入国管理及び難民認定法（昭和二十六年十月四日政令第三百十九号）別表第一の上欄の在留資格をもって在留する者を除く。）に係る2級及び3級の実技試験について、最大9,000円減額する措置を予算案に盛り込んでいるため、後期試験から受検料が減額される可能性があります。

◎ よくある質問

◆技能検定を受検したいのですが？

技能検定は、年2回（前期・後期）実施しています。受検を希望する職種（作業）が前期・後期のどちらで実施しているかを確認し、各期の受付期間中に受検申請を行ってください。

●職種（作業）によっては設備等の都合で、受付期間中でも申込みを締切ることがあり、また著しく受検者が少ないときは、試験を実施しないことがあります。

◆一部合格（実技試験もしくは学科試験のいずれかを過去に合格）しているが、いつまで有効ですか？

特級についてのみ、実技試験又は学科試験に合格した日から5年間有効です。他の級はいつまで有効です。

◆受検会場はどこですか？

受検者に、6月上旬に発送する受検票にて通知します。

〈お問い合わせ・お申し込み先〉

岡山県職業能力開発協会

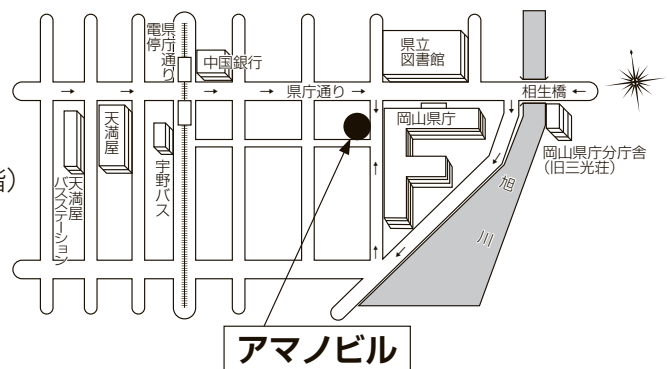
〒700-0824 岡山市北区内山下2丁目3-10（アマノビル3階）

電 話 (086) 225-1547・1546

F A X (086) 234-1806

HP : <http://www.okayama-syokunou.or.jp/>

E-mail : info@okayama-syokunou.or.jp



◎ 実施職種〔1, 2, 3級〕

下記の統一実施日外の実技試験は、実技試験実施期間内の当協会が指定する日に行います。試験日は受検票で通知します。

級別 1級 2級 3級	職種 番号	検 定 職 種	作業 番号	作 業 名	受検手数料 (円)		学 科		実技試験日	実技試験 (製作等作業試験・判断等試験・計画立案等作業試験) 統一実施日
					実技	学科	試験日			
○ ○ ○	103	園 芸 装 飾	010	室 内 園 芸 装 飾 作 業	17,900	3,100	1・2級 9/3AM 3級 7/16AM		☆11,900円	
○ ○ ○	062	造 園	010	造 園 工 事 作 業	17,900	3,100	1・2級 8/20AM 3級 7/16PM		☆11,900円	
○ ○ ○	003	鑄 造	010	鑄 鉄 鑄 物 鑄 造 作 業	17,900	3,100	1・2級 9/3AM 3級 7/16PM		☆11,900円	
○ ○ ○	005	金 属 熱 処 理	010	※一 般 熱 処 理 作 業	17,900	3,100	8/20AM	} 8月20日 PM 1, 2, 3級の計画立案等作業試験 8月27日 1, 2, 3級の判断等試験 ☆11,900円		
○ ○ ○			020	※浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業	17,900	3,100	8/20AM			
○ ○ ○			030	※高周波・炎熱処理作業	17,900	3,100	8/20AM			
○ ○ ○	091	粉 末 冶 金	010	成 形 ・ 再 圧 縮 作 業	17,900	3,100	8/27AM		8月27日 PM 計画立案等作業試験	
○ ○ ○	006	機 械 加 工	010	◎普 通 旋 盤 作 業	17,900	3,100	1・2級 8/27AM 3級 7/16AM		☆11,900円	
○ ○ ○			040	◎フ ラ イ ス 盤 作 業	17,900	3,100	1・2級 8/27AM 3級 7/16AM		☆11,900円	
○ ○ ○			120	平 面 研 削 盤 作 業	17,900	3,100	1・2級 8/27AM 3級 7/16AM		☆11,900円	
○ ○ ○			130	円 筒 研 削 盤 作 業	17,900	3,100	8/27AM			
○ ○ ○			200	※数 値 制 御 旋 盤 作 業	17,900	3,100	1・2級 8/27AM 3級 7/16AM	} 8月27日 PM 1, 2級の計画立案等作業試験 ☆11,900円		
○ ○ ○			210	※数値制御フライス盤作業	17,900	3,100	8/27AM			
○ ○ ○			230	※マシニングセンタ作業	17,900	3,100	1・2級 8/27AM 3級 7/16AM			
○ ○ ○	095	放 電 加 工	020	※数値制御彫り放電加工作業	17,900	3,100	9/3AM	} 9月3日 PM 1級の計画立案等作業試験		
○ ○ ○			030	※ワイヤ放電加工作業	17,900	3,100	9/3AM			
○ ○ ○	007	金属プレス加工	010	※金 属 プ レ ス 作 業	17,900	3,100	8/20AM		特別教育 8月20日 PM 計画立案等作業試験	
○ ○ ○	008	鉄 工	010	製 缶 作 業	17,900	3,100	8/27AM		1級のみ 免許又は技能講習 1, 2級は 特別教育	
○ ○ ○			020	◎構 造 物 鉄 工 作 業	17,900	3,100	8/27AM		免許又は技能講習 特別教育	
○ ○ ○	122	建 築 板 金	010	内 外 装 板 金 作 業	17,900	3,100	9/3PM			
○ ○ ○			020	ダ ク ト 板 金 作 業	17,900	3,100	9/3PM			
○ ○ ○	123	工 場 板 金	010	◎曲 げ 板 金 作 業	17,900	3,100	1・2級 9/3PM 3級 7/16PM		1, 2級は 免許又は技能講習 ☆11,900円	
○ ○ ○	010	め っ き	010	電 気 め っ き 作 業	17,900	3,100	7/16PM		☆11,900円	
○ ○ ○	012	仕 上 げ	010	治 工 具 仕 上 げ 作 業	17,900	3,100	9/3AM			
○ ○ ○			020	◎金 型 仕 上 げ 作 業	17,900	3,100	9/3AM			
○ ○ ○			030	◎機 械 組 立 仕 上 げ 作 業	17,900	3,100	1・2級 9/3AM 3級 7/16PM		☆11,900円	
○ ○ ○	146	切 削 工 具 研 削	010	工 作 機 械 用 切 削 工 具 研 削 作 業	17,900	3,100	9/3PM		特別教育	
○ ○ ○	014	ダ イ カ ス ト	020	※コールドチャンバダイカスト作業	17,900	3,100	8/27AM		8月27日 PM 計画立案等作業試験	
○ ○ ○	013	機 械 検 査	010	機 械 検 査 作 業	14,900	3,100	7/16PM		1, 2級は後期実施 ☆9,900円	
○ ○ ○	015	電 子 機 器 組 立 て	010	◎電 子 機 器 組 立 て 作 業	17,900	3,100	1・2級 8/27PM 3級 7/16AM		☆11,900円	
○ ○ ○	016	電 気 機 器 組 立 て	010	回 転 電 機 組 立 て 作 業	17,900	3,100	9/3AM		9月3日 PM 計画立案等作業試験	
○ ○ ○			030	◎配電盤・制御盤組立て作業	17,900	3,100	9/3AM			
○ ○ ○	166	産 業 車 両 整 備	010	産 業 車 両 整 備 作 業	17,900	3,100	8/20PM			
○ ○ ○	068	建 設 機 械 整 備	010	※建 設 機 械 整 備 作 業	17,900	3,100	8/27AM		免許又は技能講習 8月27日 PM 計画立案等作業試験	
○ ○ ○	025	婦 人 子 供 服 製 造	010	◎婦 人 子 供 注 文 服 製 作 作 業	14,900	3,100	8/27PM			

級 別 1級 2級 3級	職種 番号	検 定 職 種	作業 番号	作 業 名	受検手数料(円)		学 科		実技試験(製作等作業試験・判断等試験・計画立案等作業試験)統一実施日	
					実技	学科	試験日			
○	○	124	家具製作	010	◎家具手加工作業	17,900	3,100	8/27PM		
○	○	125	建具製作	010	◎木製建具手加工作業	17,900	3,100	8/27PM		
○	○	035	印刷	020	オフセット印刷作業	17,900	3,100	8/27PM		
○	○	037	プラスチック成形	020	射出成形作業	17,900	3,100	8/20PM		3級は後期実施
	○	038	建築大工	010	大工工事作業	17,900	3,100	7/16PM		1,2級は後期実施 ☆11,900円
○	○	○	とび	010	◎とび作業	17,900	3,100	1・2級 3級	8/20PM 7/16AM	3級は 特別教育 ☆11,900円
○	○	○	左官	010	◎左官作業	17,900	3,100	1・2級 3級	8/27PM 7/16AM	☆11,900円
○	○	042	築炉	010	築炉作業	17,900	3,100	8/20PM		
○	○	○	ブロック建築	010	コンクリートブロック工事作業	17,900	3,100	1・2級 3級	9/3PM 7/16AM	☆11,900円
○	○	044	タイル張り	010	◎タイル張り作業	17,900	3,100	9/3AM		
○	○	045	畳製作	010	畳製作作業	17,900	3,100	8/27PM		
○	○	086	防水施工	020	ウレタンゴム系塗膜防水工事作業	17,900	3,100	8/20PM		
○	○			030	アクリルゴム系塗膜防水工事作業	17,900	3,100	8/20PM		
○	○			070	シーリング防水工事作業	17,900	3,100	8/20PM		
○	○			100	FRP防水工事作業	17,900	3,100	8/20PM		
○	○	152	内装仕上げ施工	010	プラスチック系床仕上げ工事作業	17,900	3,100	8/27AM		
○	○			060	木質系床仕上げ工事作業	17,900	3,100	8/27AM		
○	○			030	鋼製下地工事作業	17,900	3,100	8/27AM		特別教育
○	○			040	ボード仕上げ工事作業	17,900	3,100	8/27AM		
○	○	049	熱絶縁施工	010	保温保冷工事作業	17,900	3,100	9/3AM		
○	○	102	サッシ施工	010	ビル用サッシ施工作業	17,900	3,100	8/20AM		特別教育
○	○	○	化学分析	010	※化学分析作業	17,900	3,100	1・2級 3級	8/20AM 7/16AM	8月20日PM 1級の計画立案等作業試験 8月27日 1,2級の製作等作業試験 ☆11,900円
○	○	059	表装	020	壁装作業	17,900	3,100	9/3AM		
○	○	060	塗装	020	建築塗装作業	17,900	3,100	8/20AM		
○	○			030	金属塗装作業	17,900	3,100	1・2級 3級	8/20AM 7/16PM	☆11,900円
○	○	○	広告美術仕上げ	030	広告面粘着シート仕上げ作業	17,900	3,100	1・2級 3級	8/27PM 7/16AM	☆11,900円
	○	112	舞台機構調整	010	音響機構調整作業	17,900	3,100	7/16PM		1,2級は後期実施 ☆11,900円
○	○	094	写真	030	肖像写真デジタル作業	17,900	3,100	8/30AM		
	○	137	商品装飾展示	010	商品装飾展示作業	17,900	3,100	7/16AM		☆11,900円
○	○	○	フラワー装飾	010	◎フラワー装飾作業	17,900	3,100	1・2級 3級	9/3PM 7/16PM	☆11,900円

◎ 単 一 等 級

下記の統一実施日外の実技試験は、実技試験実施期間内の当協会が指定する日に行います。
試験日は受検票で通知します。

	111	塗料調色	010	調色作業	17,900	3,100	9/3PM		
	159	産業洗浄	010	※高圧洗浄作業	17,900	3,100	8/20AM		8月20日PM 計画立案等作業試験

- 注：1. ※印は実技試験の一部として計画立案等作業試験がある作業です。(46職種67作業)
2. ◎印は**技能五輪競技職種**です。なお、参加資格は平成6年1月1日以降に生まれた者です。詳しくは14頁を参照ください。
3. ☆印は専門学校等の在校生が3級を受検する場合の実技試験の手数料です。学科は一律3,100円です。
4. 県内の高校生には、**実技試験手数料の減免制度**があります。詳細は、協会までご確認ください。学科試験は一律3,100円です。
5. **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。(資格証等の例：ガス溶接作業主任者免許証、ガス溶接技能講習修了証、普通自動車運転免許証)
- 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。詳しくは7頁以降の実技試験問題の概要をご覧ください。
6. 機械保全職種(機械系保全作業・電気系保全作業・設備診断作業)は、平成27年4月より実施機関が変わりました。「日本プラントメンテナンス協会」のホームページ(<http://www.kikaihozenshi.jp/>)を確認の上、申請手続を行ってください。

◎ 受検申請の手続き

(1) 受検案内・受検申請書の交付

受検案内・受検申請書は、当協会のほか、最寄りの県立高等技術専門校（16頁）、県庁労働雇用政策課や県内各市役所・町村役場の商工担当課（一部の出先機関）等で無料配布しています。

※郵送を希望される場合は、92円切手を同封し、**級別、受検作業名、必要部数を明記の上**、岡山県職業能力開発協会へお申込みください。

(2) 提出書類

①技能検定受検申請書

13頁の記載例を参照の上、申請書裏面の「記入上の注意」をよく読んで、黒書き楷書でハッキリと記入してください。特に、**氏名・生年月日・住所は、略字や俗字を用いず正確にご記入ください。**

②写真

申請書には、**写真（上半身脱帽のもの）を2枚貼り付けてください。**写真の裏に級、作業名と氏名を記入してください。ただし、実技、学科の両方免除の方は、写真は不要です。学科のみ受検される場合は、写真1枚を写真票Aに貼り付けてください。

③免除資格証明書類（コピー）

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（コピー）を必ず添付してください。

〔なお、試験の免除資格があることが後日（申請受理後）判明しても、試験の免除は受けられませんのでご注意ください。〕

④受検手数料

受検手数料は、原則として申請書提出時に納付してください。

納付方法は、次の口座へ振込（振込手数料は差し引かないこと。）し、領収書（コピー）を必ず申請書に添付してください。

（インターネットバンキングの場合は振込結果又は画面のプリントで可）

振込先：中国銀行県庁支店（普通預金 口座番号1362630 口座名義 岡山県職業能力開発協会）

事業所等でまとめて振込可能です。

(3) 申請書の提出

・当協会に直接持参…土曜日、日曜日を除く受付期間内（8：30～17：15）

・郵送 …書留郵便とし、封筒の表に「技能検定受検申請書在中」と朱書してください。（4月14日の消印有効）

(4) その他の注意事項

ア. 資格・経験年数等申請に不正が判明したときは、受検を取り消すか、又は合格を取り消すことがありますので、申請書の記載は正確を期してください。

イ. 受検申請書の提出後に住所を変更した方は、速やかに協会へ連絡してください。（受検票、合格通知が届かない場合があります。）

◎ 試験の期日、場所、受検票等

(1) 実技試験

ア. 平成29年6月5日（月）から平成29年9月10日（日）までの当協会が指定する日に行います。

（天災等により試験日時等が変更になる場合があります。）

試験日、試験会場、集合時刻については、平成29年5月29日（月）以降、決定次第受検票で通知します。（6月中旬までに通知がない場合は必ず当協会へ連絡してください。）

なお、実技試験の一部としての計画立案等作業試験や判断等試験が行われることになっている職種については、これを受けなければ、実技試験を受検したことになりませんので、**学科試験と混同しないように受検票でお確かめください。**

イ. 実技試験の問題は、平成29年5月29日（月）以降、当協会において公表するとともに、郵送等によって受検票と一緒に送付します。

ただし、試験問題を公表できない作業は、概要のみを送付します。

(2) 学科試験

試験会場、集合時刻等については、前述と同様、当協会から受検票によって通知します。

※受検票は、受検のときに必要ですので大切に保管してください。（受検票は実技・学科兼用です。）

◎ 合格発表等

(1) 合格発表（実技と学科両方とも合格で技能検定合格です。）

合格者は、平成29年8月25日（金）又は9月29日（金）に、岡山県庁労働政策課のホームページ〔<http://www.pref.okayama.jp/soshiki/47/>〕及び当協会に合格者の受検番号を掲示するとともに、当協会から合格通知書を送付します。後日、県から合格証書と技能士章が交付されます。なお、電話によるお問い合わせには応じられません。

(2) 実技又は学科試験の合格発表

実技試験又は学科試験のいずれかに合格された方には、当協会から一部合格通知書を送付します。

なお、実技試験又は学科試験の合格通知書は、今後、同一作業、同一の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。

(3) 得点通知

合格発表に合わせ、実技試験（製作等作業試験、判断等試験及び計画立案等作業試験）及び学科試験の得点並びに合格基準点を岡山県から通知します。なお、得点通知の内容は、下段の試験結果開示請求による開示内容と同じものです。

この試験の結果については、岡山県個人情報保護条例（平成14年岡山県条例第3号）第25条の規定により、開示請求することができます。開示請求は、**受検者本人**が、受検票又は可否通知書及び本人であることを証明する書類（運転免許証、パスポート等）を持参の上、下記の開示場所に直接おいでください。

なお、電話、はがき等による請求はできません。また、開示内容は受検者本人の実技試験及び学科試験の得点のみとなっています。

試験	開示内容	開示期間	開示場所
平成29年度 前期技能検定試験	学科試験得点 実技試験得点	平成29年8月25日（金）～平成29年9月25日（月） （金属熱処理を除く3級職種が対象） 平成29年9月29日（金）～平成29年10月30日（月） （土、日、祝日を除く）8:30～17:00（12:00～13:00を除く）	岡山県産業労働部労働雇用政策課 岡山市北区内山下2-4-6（岡山県庁7階） TEL 086-226-7387（直通）

◎別表1 受検資格一覧表（技能検定の受検に必要な実務経験年数一覧）

直接受検、2級合格後、3級合格後のいずれかの実務経験年数があれば受検できます。

（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 (※6)	単 一 等 級			
		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					
実務経験のみ			7				2	0 (※7)	3			
専門高校卒業(※1) 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(※1) 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(※1) 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(※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	5	6	2	4	0	0	0 (※8)	1			
	1600時間以上		5					0	0 (※8)	1		
	3200時間以上		4					0	0 (※8)	0		
短期課程の普通職業訓練修了 (※3)	700時間以上		6	0	0 (※5)			1				
普通課程の普通職業訓練修了 (※3)	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)				3	1			2	0	0	0	0
応用課程又は特定応用課程の高度職業訓練修了				1				0	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				1 (※4)				0 (※4)	0	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			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は学校教育法に基づくそれぞれのものに準ずる。

※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：短期養成課程の指導員訓練の修了者については、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。

※5：総訓練時間が700時間未満のものを含む。

※6：3級技能検定については、上記のほか、検定職種に関する学科に在学する者及び検定職種に関する訓練科において職業訓練を受けている者等も受検できる。

※7：検定職種に関し実務の経験を有する者について、受検資格を認めることとする。

※8：当該学校が厚生労働大臣の指定を受けたものであるか否かに関わらず、受検資格を付与する。

○実務経験年数とは、平成29年4月14日現在の検定職種に関する実務経験年数をいいます。

○2級合格後及び3級合格後とは、合格年月日が起算日となります。

◎ 別表2 免除資格一覧表

実技試験・学科試験の免除を受けようとする方は、申請書にその資格を証明できる写し(コピー)を必ず添付してください。
 なお、試験の免除資格があることが後日(申請受理後)判明しても、試験の免除は受けられませんのでご注意ください。

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 実務経年数 5年	—	学科の全部			学科の全部	
	2年	—	学科の全部			学科の全部	
専門課程又は特定専門課程の高度職業訓練における技能照査合格	技能照査合格後 実務経年数 4年	—	学科の全部			学科の全部	
	1年	—	学科の全部			学科の全部	
普通課程の普通職業訓練における技能照査合格	技能照査合格後2年 (2800時間以上なら1年) の実務経年	—	学科の全部			学科の全部	
		—	学科の全部			—	
短期課程の普通職業訓練について修了時試験合格かつ修了	1級技能士コース	—	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	
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	※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：選択科目のある検定職種の場合には、同一の選択科目に限る。

※2：平成16年10月21日が有効期限内である技能証は、その有効期限を過ぎたものであっても有効(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			—	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		—	—

平成29年度前期技能検定実技試験問題の概要（抜粋）

平成29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。

免許又は技能講習及び特別教育のマークがあるものは、P3注5を参照のこと。

1・2級

園芸装飾（室内園芸装飾作業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
課題図に示すインドアガーデンを製作する。
標準時間 3時間30分 打ち切り時間 3時間50分
(注) 使用する植物、材料等の一部は、指定されたものを持参していただきます。
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- (1) 鉢替え作業、剪定・整姿・清掃作業、繁殖作業及び整理作業を行う。
標準時間 35分 打ち切り時間 50分
- (2) 課題図に示すインドアガーデンを製作する。
標準時間 1時間30分 打ち切り時間 2時間

造園（造園工作業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。
- (1) 製作等作業試験
指定された区画内に、竹垣製作、つくばい敷設、飛石・延段敷設及び景石配置と植栽・小透かし剪定を行う。
標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30分
- (2) 判断等試験
樹木の枝の部分を見て、その樹種名を判定する。
試験時間 10分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。
- (1) 製作等作業試験
指定された区画内に、四つ目垣製作、縁石・飛石・敷石敷設、築山、整地及び植栽作業を行う。
標準時間 2時間30分 打ち切り時間 3時間
- (2) 判断等試験
樹木の枝の部分を見て、その樹種名を判定する。
試験時間 7分30秒

金属熱処理（一般熱処理作業）

- 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
提示された写真、図を基に火花試験、組織判定、熱処理条件の判定、脱炭層深さの測定等について行う。
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
- 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、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

金属熱処理（浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業）

- 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
提示された写真、図を基に火花試験、組織判定、熱処理条件の判定、浸炭硬化層深さの測定等について行う。
試験時間 30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
- 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、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

金属熱処理（高周波・炎熱処理作業）

- 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
提示された写真、図を基に火花試験、組織判定、熱処理条件の判定、硬化層深さの測定等について行う。
試験時間 30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
- 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、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

粉末冶金（成形・再圧縮作業）

- 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
ツールセットの組立て、試験片の寸法測定及び硬さ測定を行う。
標準時間 1時間17分 打ち切り時間 1時間27分
- (2) 計画立案等作業試験
原料粉、成形機、欠陥の原因と対策、工程分析等について行う。
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
ツールセットの組立て又はカムプレスの金型の取外し・取付けのうち受検者があらかじめ選択したもの一つ及び試験片の寸法測定並びに硬さ測定を行う。
ツールセットの組立ての場合
標準時間 1時間 打ち切り時間 1時間10分
カムプレスの金型の取外し・取付けの場合
標準時間 1時間5分 打ち切り時間 1時間15分
- (2) 計画立案等作業試験
原料粉、成形機、欠陥の原因と対策等について行う。
試験時間 1時間

機械加工（普通旋盤作業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
普通旋盤（センチ間の最大距離が500～1500mm程度のもの）を使用し、 $\phi 60 \times 150\text{mm}$ 程度のS45Cの材料1個及び $\phi 65 \times 80\text{mm}$ （ $\phi 20$ の穴のあいたもの）程度のS45Cの材料1個に、内外径削り、テーパ削り、ねじ切り、ローレット加工、偏心削り等の切削加工を行い、はめ合わせのできる部品を3個製作する。
標準時間 3時間30分 打ち切り時間 4時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
普通旋盤（センチ間の最大距離が500～1500mm程度のもの）を使用し、 $\phi 60 \times 150\text{mm}$ 程度のS45Cの材料1個及び $\phi 60 \times 57\text{mm}$ （ $\phi 25$ の穴のあいたもの）程度のS45Cの材料1個に、内外径削り、テーパ削り、ねじ切り、偏心削り等の切削加工を行い、はめ合わせのできる部品を2個製作する。
標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30分

機械加工（数値制御旋盤作業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
- (1) 製作等作業試験
NC旋盤を使用し、 $\phi 100 \times \phi 35$ （穴） $\times 70$ 程度のS45C～S53C相当の材料1個及び $\phi 75 \times \phi 25$ （穴） $\times 65$ 程度のS45C～S53C相当の材料1個に、プログラムの作成→NCテー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） $\times 55$ 程度のS45C～S53C相当の材料1個及び $\phi 65 \times \phi 25$ （穴） $\times 50$ 程度のS45C～S53C相当の材料1個に、プログラムの作成→NCテー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

機械加工（フライス盤作業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
立フライス盤（No.1～No.3程度）を使用し、SS400の材料（ $45 \times 75 \times 80$ 、2個）をエンドミル（2枚刃、多刃）及び正面フライスにて切削加工（R削り、ありみぞ削りを含む）して直みぞ部、こう配部及びありみぞ部をそれぞれはめ合わせることができる部品を製作する。
標準時間 3時間30分 打ち切り時間 4時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
立フライス盤（No.1～No.3程度）を使用し、SS400の材料（ $35 \times 65 \times 75$ 、 $45 \times 55 \times 75$ 、各1個）をエンドミル（2枚刃、多刃）及び正面フライスにて切削加工（R削りを含む）して、直みぞ部及びこう配部をそれぞれはめ合わせることができる部品を製作する。
標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30分

機械加工（数値制御フライス盤作業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
- (1) 製作等作業試験
NCフライス盤等を使用し、支給材料をバイスで固定して、プログラムの作成→NCテー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：□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→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：□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

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、両逃げ形とし又は1号平行といしの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、両逃げ形とし又は1号平行といしの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

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

機械加工（マシニングセンタ作業）

- 1級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。
- (1) 判断等試験
仕上げ面に対応する加工方法の選定、表面粗さ及び送り速度の判定、表面粗さに対応する刃具の選定、仕上げ加工の判定、工作物の測定及びマシニングセンタの心出し作業について行う。
試験時間 35分
- (2) 計画立案等作業試験
切削工具、工作物の取り付け、工具通路図の作成、加工順序の決定、切削条件、マシニングセンタにおける各種の支障の調整、取付け工具の選定、プログラムの誤り箇所の判定等に関する事項について問う。
試験時間 1時間40分
- 2級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。
- (1) 判断等試験
仕上げ面に対応する加工方法の選定、表面粗さ及び送り速度の判定、工作物の測定及びマシニングセンタの心出し作業について行う。
試験時間 25分
- (2) 計画立案等作業試験
切削工具、工作物の取り付け、工具通路図の作成、加工順序の決定、切削条件、マシニングセンタにおける各種の支障の調整、取付け工具の選定、プログラムの誤り箇所の判定等に関する事項について問う。
試験時間 1時間40分

放電加工（数値制御彫り放電加工作業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
- (1) 製作等作業試験
数値制御彫り放電加工機を使用し、支給材料（S55C）に銅電極で所定の寸法の加工を行う。
標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間30分
ただし、加工中にプログラムを入力できない放電加工機の場合
標準時間 4時間30分 打ち切り時間 5時間
- (2) 計画立案等作業試験

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

- 試験時間 1時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
数値制御彫り放電加工機を使用し、支給材料（S55C）に銅電極で所定の寸法の加工を行う。
標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間30分
ただし、加工中にプログラムを入力できない放電加工機の場合
標準時間 4時間30分 打ち切り時間 5時間

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
トランジスタ開閉回路で浸漬方式の場合
標準時間 4時間 打ち切り時間 5時間
トランジスタ開閉回路で噴流方式の場合
標準時間 4時間30分 打ち切り時間 5時間30分
コンデンサ充放電回路で浸漬方式の場合
標準時間 5時間 打ち切り時間 6時間
コンデンサ充放電回路で噴流方式の場合
標準時間 5時間30分 打ち切り時間 6時間30分
- (2) 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
トランジスタ開閉回路で浸漬方式の場合
標準時間 4時間 打ち切り時間 5時間
トランジスタ開閉回路で噴流方式の場合
標準時間 4時間30分 打ち切り時間 5時間30分
コンデンサ充放電回路で浸漬方式の場合
標準時間 5時間 打ち切り時間 6時間
コンデンサ充放電回路で噴流方式の場合
標準時間 5時間30分 打ち切り時間 6時間30分

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。

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、銅板〔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
簡単なすい肉溶接を行う。
標準時間 1時間10分
打ち切り時間 1時間25分〔(2)及び(3)の合計時間]

(注) 1級については、労働安全衛生法に基づくガス溶接作業主任者免許証又はガス溶接技能講習修了証その他資格を証する書面の携帯を要する。
1、2級とも、アーク溶接等の作業に関し労働安全衛生法に基づく安全又は衛生のための特別の教育を修了した証明書等の原本若しくは写しの提示、又は特別の教育と同等の知識及び技能を有していることの申告を要する。

鉄工（構造物鉄工作業）**【免許又は技能講習 特別教育】**

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
図面に従って、ボール盤、ガス切断装置、アーク溶接装置又は半自動アーク溶接装置、万力等を使用し、切断、穴あけ、焼曲げ、切曲げ、組立て、溶接等の作業を行い、等辺山形鋼（SS400相当品）及び鋼板（SS400相当品）を加工し、複雑な構造物を製作する。
標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
図面に従って、ボール盤、ガス切断装置、アーク溶接装置又は半自動アーク溶接装置、万力等を使用し、切断、穴あけ、切曲げ、組立て、溶接等の作業を行い、等辺山形鋼（SS400相当品）及び鋼板（SS400相当品）を加工し、簡単な構造物を製作する。
標準時間 3時間30分 打ち切り時間 4時間

(注) 1、2級とも、労働安全衛生法に基づくガス溶接作業主任者免許証又はガス溶接技能講習修了証その他資格を証する書面の携帯を要する。
1、2級とも、アーク溶接等の作業に関し労働安全衛生法に基づく安全又は衛生のための特別の教育を修了した証明書等の原本若しくは写しの提示、又は特別の教育と同等の知識及び技能を有していることの申告を要する。

建築板金（内外装板金作業）

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

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

建築板金（ダクト板金作業）

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

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

工場板金（曲げ板金作業）**【免許又は技能講習】**

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
板金工具及び酸素－アセチレン溶接装置を使用し、冷間圧延鋼板（SPCC厚さ1.0mm）を加工して、上部円形・下部角形の筒に小判形の岐のある製品を製作する。
標準時間 5時間30分 打ち切り時間 6時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
板金工具及び酸素－アセチレン溶接装置を使用し、冷間圧延鋼板（SPCC厚さ1.0mm）を加工して、上部角形・下部円形の容器を製作する。
標準時間 5時間 打ち切り時間 5時間30分

(注) 1、2級とも、労働安全衛生法に基づくガス溶接作業主任者免許証又はガス溶接技能講習修了証その他資格を証する書面の携帯を要する。

仕上げ（治工具仕上げ作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
やすり、けがき針、摺り合わせ用角度定規（あてずり又は平行台）、Vブロック、外側マイクロメータ等を使用して、S45Cの材料に加工を行い、課題図に示す精度を有する左右対称の治工具を2個製作する。
標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
やすり、けがき針、摺り合わせ用角度定規（あてずり又は平行台）、Vブロック、外側マイクロメータ等を使用して、S45Cの材料に加工を行い、課題図に示す精度を有する段状の治工具を2個製作する。
標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30分

仕上げ（金型仕上げ作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
たがね、やすり、きざげ、スコヤ、外側マイクロメータ等を使用し、SS400の材料にみぞ掘りを含む加工を行い、課題図に示す精度を有する金型を製作する。
標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30分

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

仕上げ（機械組立仕上げ作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
やすり、きざげ、スコヤ、卓上ボール盤等を使用し、はめあい、心出し、摺り合わせ等により、部品を所定の精度に仕上げ加工を行い、その加工した部品と位置決めピンを含む部品を組み立てる。
標準時間 3時間30分 打ち切り時間 4時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
やすり、きざげ、スコヤ、卓上ボール盤等を使用し、はめあい、心出し、摺り合わせ等により、角ロッドを含む部品を所定の精度に仕上げ加工を行い、その部品を組み立てる。
標準時間 3時間10分 打ち切り時間 3時間40分

ダイカスト（コールドチャンバダイカスト作業）

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
コールドチャンバダイカストマシンによる鑄造条件を見いだすための準備作業を行い、準備作業の完了後、ダイカストマシンを操作して製品を鑄造する。作業中及び作業終了後、良品・不良品の選別を行うとともに、鑄造作業標準書及び鑄造生産報告書を作成する。
なお、準備作業には、金型の取付けを含むものとし、製品の鑄造後、金型の取外しを行う。
標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間40分

(2) 計画立案等作業試験
鑄造方案、鑄造作業、故障対策、金型の補修等について行う。
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
コールドチャンバダイカストマシン及び作業標準書による鑄造条件の選定のための準備作業を行い、準備作業の完了後、ダイカストマシンを操作して製品を鑄造する。
作業中及び作業終了後、良品・不良品の選別を行うとともに、鑄造作業報告書及び鑄造生産報告書を作成する。
標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間15分

(2) 計画立案等作業試験
鑄造方案、鑄造作業、故障対策、金型の補修、寸法測定等について行う。
試験時間 2時間

電子機器組立て（電子機器組立て作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
シャーシ、プリント配線板、IC、トランジスタ等の部品を用い、束線設計及び試験当日指示されるプリント板配線作業を行って、省エネコントローラの組立てを行う。
標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
シャーシ、プリント配線板、IC、トランジスタ等の部品を用い、束線は束線図を参考として束線を作製し、省エネコントローラの組立てを行う。
標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間30分

電気機器組立て（配電盤・制御盤組立て作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
(1) 展開接続図により、三相誘導電動機の制御盤の組立てを行う。
標準時間 4時間15分 打ち切り時間 4時間45分

(2) 配線点検盤の抵抗回路及びリレー回路のスイッチの入切を点検する。
試験時間 15分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
(1) 展開接続図により、三相誘導電動機の制御盤の組立てを行う。
標準時間 4時間15分 打ち切り時間 4時間45分

(2) 配線点検盤の回路スイッチの入切を点検する。
試験時間 10分

建設機械整備（建設機械整備作業）**【免許又は技能講習】**

1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
(1) 製作等作業試験
建設機械の内燃機関及び油圧シリンダについての分解、測定、調整及び組立て並びに鋼板へのガス切断、きり穴加工、タッパ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へのガス切断及びタッパ加工を行う。
試験時間 2時間50分

(2) 計画立案等作業試験
建設機械の点検、故障の発見、修理、調整等について行う。
試験時間 1時間20分

(注) 製作等作業試験については、1、2級とも、労働安全衛生法に基づくガス溶接作業主任者免許証又はガス溶接技能講習修了証その他資格を証する書面の携帯を要する。

婦人子供服製造（婦人子供注文服製作作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
持参した材料（無地のウール地）により、スーツを1着製作する。
なお、スカートについては、仮縫いしたものを持参する。
試験時間 6時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
持参した裁断済み（芯地を貼り及び印付けを含む）の材料（無地の薄手ウール地）により、ブラウスを1着製作する。
なお、ベルトについては、縫製したものを持参する。
試験時間 6時間30分

家具製作（家具手加工作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
製作図に基づき、手工具を使用して各種仕口作業を行い、わく状の製品を製作する。
標準時間 5時間30分 打ち切り時間 6時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
製作図に基づき、現寸図を作成し、手工具を使用して仕口作業を行い、わく状の製品を製作する。
標準時間 5時間30分 打ち切り時間 6時間

建具製作（木製建具手加工作業）

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

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色刷りでコート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 標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間30分
試験時間 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 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色刷りでコート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
試験時間 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

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

とび（とび作業）

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

左官（左官作業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
(1) 壁、天井及びそで壁の一部と仮定された下地に所定の塗り仕上げを行う。
標準時間 4時間50分 打ち切り時間 5時間15分
(2) 吹付け用下地（普通合板）に仕上げ吹付けを行う。
試験時間 10分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
(1) 壁及びそで壁の一部と仮定された下地に所定の塗り仕上げを行う。
標準時間 4時間50分 打ち切り時間 5時間15分
(2) 吹付け用下地（普通合板）に仕上げ吹付けを行う。
試験時間 5分

築炉（築炉作業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
粘土質耐火れんが及びプラスチック耐火物の代用品により、半円ぜりを有し、鈍角に曲がる炉壁を築造する。
標準時間 2時間15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。
粘土質耐火れんが及びプラスチック耐火物の代用品により、くしぜりを有する炉壁を築造する。
標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間30分

ブロック建築（コンクリートブロック工事業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
補強コンクリートブロック造の建物の耐力壁の取り合い部及び開口部のブロック積み作業（鉄筋の加工を含む。）並びに開口部のまぐさ型枠（鉄筋組立てを含む。）を製作する。
標準時間 2時間30分 打ち切り時間 3時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
コンクリートブロック塀の隅切部のブロック工事（鉄筋加工を含む。）を行う。
標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間15分

タイル張り（タイル張り作業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
壁及び床の一部と仮定された下地に、タイル張りを行う。
ただし、下地ブロック積み及びれんが積み下地は、受検者が製作する。
標準時間 2時間40分 打ち切り時間 3時間10分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
壁及び床の一部と仮定された下地に、タイル張りを行う。
標準時間 2時間30分 打ち切り時間 3時間

畳製作（畳製作作業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
手縫いによりへり付き板入れ畳（1枚）を製作し、試験台へ敷き込みを行った後、床の間畳（ござ）の製作及び取り付けを行う。
標準時間 5時間 打ち切り時間 5時間30分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
手縫いによりへり付き素がまち畳（1枚）を製作し、試験台へ敷き込みを行った後、薄べりの製作を行う。
標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間30分

防水施工（ウレタンゴム系塗膜防水工事業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
試験台の平場面、笠木・立上がり面及び箱部にウレタンゴム系塗膜防水工事業を行う。
標準時間 1時間40分 打ち切り時間 2時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
試験台の平場面及び笠木・立上がり面にウレタンゴム系塗膜防水工事業を行う。
標準時間 1時間40分 打ち切り時間 2時間

防水施工（アクリルゴム系塗膜防水工事業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
あらかじめ用意された試験台の斜壁（開口部を含む）、天端、パイプ回り、立上がり面及びびびり割れ部分を増し塗り、補強布、シーリング材等で補強し、アクリルゴム系塗膜防水材料により塗膜防水工事業を行う。
標準時間 1時間50分 打ち切り時間 2時間10分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
あらかじめ用意された試験台の斜壁（開口部を含む）、天端、立上がり面及びびびり割れの部分を増し塗り、補強布等で補強し、アクリルゴム系塗膜防水材料により塗膜防水工事業を行う。
標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間20分

防水施工（シーリング防水工事業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
試験台にガラス及び塩化ビニル方を固定し、ガラス回り、ガラス及び塩化ビニル方立による三方突合わせ目地、サッシ回り目地、クロス目地、方立及び無目にシーリング防水工事業を行う。
標準時間 2時間15分 打ち切り時間 2時間35分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
試験台に固定されたガラス回り、サッシ回り目地、クロス目地、方立及び無目にシーリング防水工事業を行う。
標準時間 1時間30分 打ち切り時間 1時間50分

防水施工（FRP防水工事業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
試験台の平場面、笠木・立上がり面及び箱部にFRP防水工事業を行う。
標準時間 1時間30分 打ち切り時間 1時間50分
- 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防水工事業を行う。
標準時間 1時間30分 打ち切り時間 1時間50分

内装仕上げ施工（プラスチック系床仕上げ工事業）

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

内装仕上げ施工（木質系床仕上げ工事業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
(1) 試験台にフローリング（単層、複合及び複合（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

内装仕上げ施工（鋼製下地工事業）**特別教育**

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
試験台に天井伏図、展開図等に基づいて、天井は、鋼製野縁、野縁受け、つりボルト等を使用し、また、壁（柱による違い壁）は、スタッド、ランナ、スベ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、スベサ等を使用して鋼製下地作業を行う。
標準時間 2時間10分 打ち切り時間 2時間25分

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

内装仕上げ施工（ボード仕上げ工事作業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
鋼製下地が取り付けられている試験台に、天井伏図、展開図等に基づいて、天井及び壁（柱による違い壁）のボード仕上げ作業を行う。
標準時間 2時間40分 打ち切り時間 2時間55分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
鋼製下地が取り付けられている試験台に、天井伏図、展開図等に基づいて、天井及び壁（平壁）のボード仕上げ作業を行う。
標準時間 2時間10分 打ち切り時間 2時間25分

熱絶縁施工（保温保冷工事作業）

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

サッシ施工（ビル用サッシ施工作業）**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、ビル用はめ殺しサッシを、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。

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。
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分析法」及び「吸光度分析法」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中に含まれる、3種類の金属イオンの検出を行う。
標準時間 1時間 打ち切り時間 1時間15分
- (2) 定量分析
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

表装（壁装作業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
一部に横板のある壁張り下地に布壁紙、ビニル壁紙、紙壁紙等を張る。
標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間30分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
一部に横板のある壁張り下地に布壁紙、ビニル壁紙、紙壁紙等を張る。
標準時間 3時間30分 打ち切り時間 4時間

塗装（建築塗装作業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- (1) ラワン合板に、合成樹脂エマルジョン系複層塗材塗装（凸部処理を含む。）を行う。
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

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

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

単一等級

塗料調色（調色作業）

- 単一等級 次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。
- (1) 製作等作業試験
ラッカーエナメル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、色差及び距離の目視判定を行う。
試験時間 9分
- ③ 色見本の原色混合量の判定を行う。
試験時間 3分

産業洗浄（高圧洗浄作業）

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

3級

園芸装飾（室内園芸装飾作業）

- 3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
課題図に示すインドアガーデンを製作する。
標準時間 1時間 打ち切り時間 1時間20分

造園（造園工事作業）

- 3級 次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。
- (1) 製作等作業試験
指定された区画内に竹垣製作、縁石敷設、敷石敷設及び植栽の作業を行う。
標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間30分
- (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

鑄造（鑄鉄鑄物鑄造作業）

- 3級 次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。
- (1) 製作等作業試験
所定の模型を使用して、中子を手込めにより造型する。なお、造型は、CO₂型法及び自硬性型法のいずれかによるものとする。
試験時間 40分
- (2) 判断等試験
金属組織の判別をする。鑄型の名称、鑄造方案各部の名称を問う。
試験時間 15分

金属熱処理（一般熱処理作業）

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

金属熱処理（浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業）

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

金属熱処理（高周波・炎熱処理作業）

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

機械加工（普通旋盤作業）

- 3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
普通旋盤（センタ間の最大距離が500～1500mm程度のもの）を使用し、φ60×115mm程度のS45Cの材料1個及びφ60×55mm（φ25の穴のあいたもの）程度のS45Cの材料1個に、内外径削り、テーパ削り等の切削加工を行い、はめ合わせのできる部品を2個製作する。
なお、使用するバイトの品種は、超硬、ハイス、その他のものでもよい。
標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間30分

機械加工（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テーパの作成又は記憶編集機器内への入力→テーパ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

機械加工（フライス盤作業）

- 3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
立フライス盤（No.1～No.3程度）を使用し、SS400の材料（45×65×80, 2個）をエンドミル（2枚刃, 多刃）及び正面フライスにて切削加工して直みぞ部をそれぞれはめ合わせることができる部品を製作する。
標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間30分

機械加工（平面研削盤作業）

- 3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
平面研削盤（横軸角テーブル形、テーブル移動左右300mm以上、前後150mm以上、1号平形といしの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 打ち切り時間 2時間30分

機械加工（マシニングセンタ作業）

- 3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 課題1 簡単な部品のプロセスシート作成までのプログラミング作業を行う。
打ち切り時間 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 打ち切り時間 50分

めっき（電気めっき作業）

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

機械検査（機械検査作業）

- 3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 作業1 外側マイクロメータ、ノギス及びシリンダゲージを用いた部品の寸法測定（16箇所）を行う。
試験時間 16分
- 作業2 三針法によるねじプラグゲージの有効径を測定する。
試験時間 8分
- 作業3 外側マイクロメータの指示誤差（器差）測定（ブロックゲージ使用）を行う。
試験時間 10分

電子機器組立て（電子機器組立て作業）

- 3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
シャーシ、専用プリント配線板、IC、トランジスタ等の部品を用い、光検出器の組立てを行う。
標準時間 1時間30分 打ち切り時間 2時間

建築大工（大工工事作業）

- 3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
材料に直接墨付けした後、桁、はり、つか、むな桁及びたる木の加工組立てを行い、切り妻小屋組の一部を製作する。
標準時間 2時間45分 打ち切り時間 3時間

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

ブロック建築（コンクリートブロック工事作業）

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

化学分析（化学分析作業）

- 3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- (1) 定性分析
与えられた試料溶液中に含まれる、2種類の金属イオンの検出を行う。ただし、第2属及び第4属の金属イオンは含まないので、硫化水素等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

塗装（金属塗装作業）

- 3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- (1) 鋼板で製作したL形の被塗装物（200mm×100mm×300mm）の外表面に、パテ付け及び下塗りを行う。
- (2) 見本板に基づいて調色したものを、被塗装物に吹付け塗り仕上げする。
標準時間 2時間30分 打ち切り時間 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、割付け図に基づき、課題作品を製作する。
標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30分

舞台機構調整（音響機構調整作業）

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

フラワー装飾（フラワー装飾作業）

- 3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 課題1 花束及びリボンの製作作業を行う。
試験時間 35分
- 課題2 バスケットアレンジメントの製作作業を行う。
試験時間 30分
- 課題3 フートニアの製作作業を行う。
試験時間 20分

◎学科試験の概要

等級区分	試験の形式	問題数	試験時間
1級	真偽法及び四肢択一法	50題	1時間40分
2級	真偽法及び四肢択一法	50題	1時間40分
3級	真偽法	30題	1時間
単一等級	真偽法及び四肢択一法	50題	1時間40分

(※) 平成29年度（前期）技能検定学科試験における関係法令、JIS等の各種規格等の記載に基づく出題については、原則として、平成28年10月1日時点で施行されている内容に基づくものとします。ただし、職種（作業）ごとに、実作業の現場における普及状況等を勘案し、一般的に使用されている従前の施行内容に基づく場合もあります。

◎受検申請書の記載例 受検申請の手続き (P4) 及び申請書裏面の「記入上の注意」をよく読んで記入してください。(※印の欄は記入しないこと。)

《略字や俗字を使わないで、黒のボールペンで正確に記入すること。(特に氏名・フリガナ・生年月日) 住所は郵便等が確実に届く場所に記入すること。》

技能検定受検申請書

※必ず受検する級を○で囲むこと

技能検定を受けたので申請します。

岡山県知事 平成29年4月3日

受検者氏名 岡山 水郎

受検者フリガナ オヤマ ムロウ

受検者生年月日 49年1月1日生

受検者性別 男

受検者職業 フライス盤 機械加工

受検者学歴 岡山大学

受検者住所 岡山県岡山市北区内山下2丁目3-10

受検者電話番号 086-222-2296

受検者FAX番号 086-222-2298

受検者Eメール アドレス

受検者職業 機械加工

受検者学歴 岡山大学

受検者住所 岡山県岡山市北区内山下2丁目3-10

受検者電話番号 086-222-2296

受検者FAX番号 086-222-2298

受検者Eメール アドレス

受検者職業 フライス盤

受検者学歴 岡山大学

受検者住所 岡山県岡山市北区内山下2丁目3-10

受検者電話番号 086-222-2296

受検者FAX番号 086-222-2298

受検者Eメール アドレス

受検者職業 フライス盤

受検者学歴 岡山大学

受検者住所 岡山県岡山市北区内山下2丁目3-10

受検者電話番号 086-222-2296

受検者FAX番号 086-222-2298

受検者Eメール アドレス

受検者職業 フライス盤

受検者学歴 岡山大学

受検者住所 岡山県岡山市北区内山下2丁目3-10

受検者電話番号 086-222-2296

受検者FAX番号 086-222-2298

受検者Eメール アドレス

受検者職業 フライス盤

受検者学歴 岡山大学

受検者住所 岡山県岡山市北区内山下2丁目3-10

受検者電話番号 086-222-2296

受検者FAX番号 086-222-2298

受検者Eメール アドレス

受検者職業 フライス盤

受検者学歴 岡山大学

受検者住所 岡山県岡山市北区内山下2丁目3-10

受検者電話番号 086-222-2296

受検者FAX番号 086-222-2298

受検者Eメール アドレス

受検者職業 フライス盤

受検者学歴 岡山大学

受検者住所 岡山県岡山市北区内山下2丁目3-10

受検者電話番号 086-222-2296

受検者FAX番号 086-222-2298

受検者Eメール アドレス

受検者職業 フライス盤

受検者学歴 岡山大学

受検者住所 岡山県岡山市北区内山下2丁目3-10

受検者電話番号 086-222-2296

受検申請書裏面の「記入上の注意」

(注) 必ず受検案内及び裏面の記入上の注意事項をよく読んで記入してください。(※印欄を除く)

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検申請書裏面の「記入上の注意」

(注) 必ず受検案内及び裏面の記入上の注意事項をよく読んで記入してください。(※印欄を除く)

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検申請書裏面の「記入上の注意」

(注) 必ず受検案内及び裏面の記入上の注意事項をよく読んで記入してください。(※印欄を除く)

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

受検する級を○で囲むこと

最近のものを入れ、それ以前のものを入れ、それを順に下へ記入すること

受検する作業で実技と同じ作業の両方に合格している場合は記入すること

個人情報取扱いです。確認をお願いします。

表紙

試験で、実技と学科を同時に受検(受検区分1-A甲)し、優秀な成績の方を表彰し、氏名を公表します。受賞者は、職業能力開発促進大会や、協会広報誌等で検定職種(作業)の公表を承諾されない方は、その旨を岡山県職業能力開発協会(電話 086-225-1546)までお申し出ください。

写真 写真の裏面に級、作業名氏名を記入し、裏全面をのり付けすること(申請前6月以内に撮影した正面、側面、背面、胸像以上のものとする)横4cm×縦4.5cm

※写真は、実技・学科両方受検及び実技試験の後、受検後2枚必要です。

デジタルカメラの場合は300万画素以上のものを使用すること

写真 写真の裏面に級、作業名氏名を記入し、裏全面をのり付けすること(申請前6月以内に撮影した正面、側面、背面、胸像以上のものとする)横4cm×縦4.5cm

手数料取納 実技試験取納済印 ※ 学科試験取納済印 ※ 第 号 第 号

取影はつきりかかると明瞭な写真をのり付けすること

取影はつきりかかると明瞭な写真をのり付けすること

取影はつきりかかると明瞭な写真をのり付けすること

取影はつきりかかると明瞭な写真をのり付けすること

切りはなしてはいけません(左票上、右票上両方に

第55回技能五輪全国大会岡山県予選会の案内

《選手選抜を技能検定にあわせて実施》

第55回大会は、平成29年11月24日(金)から27日(月)までの間、栃木県宇都宮市を中心に開催予定です。本大会は、「国内の青年技能者の技能レベルを競うことにより、青年技能者に努力目標を与えとともに、技能に身近に触れる機会を提供するなど、広く国民に技能の重要性をアピールすることにより、技能尊重気運の醸成を図る」ことを目的としています。

全国大会の岡山県代表選手は、技能検定の実施時期に予選会を実施し、成績優秀者を全国大会に推せんします。選手の奮闘を期待するとともに皆様の熱い応援をお願いします。

(1) 競技職種及び参加手数料(予定)

地方大会競技職種	参加手数料(円)	地方大会競技職種	参加手数料(円)	地方大会競技職種	参加手数料(円)
機械組立仕上げ作業	17,900	構造物鉄工作業	17,900	左官作業	17,900
金型仕上げ作業	17,900	電子機器組立て作業	17,900	家具手加工作業	17,900
普通旋盤作業	17,900	配電盤・制御盤組立て作業	17,900	木製建具手加工作業	17,900
フライス盤作業	17,900	婦人子供注文服製作作業	14,900	曲げ板金作業	17,900
タイル張り作業	17,900	フラワー装飾作業	17,900	とび作業	17,900

(2) 参加資格

平成6年1月1日以降に生まれた者で、職歴や実務経験に関係なく参加できます。

(3) 参加申し込み

申込申請書、受付期間、提出先等の手続きは技能検定受検の場合と同様です。

(4) 競技問題及び実施

競技問題は技能検定2級の実技試験の問題と同一で、実施は平成29年6月5日(月)以降、当協会が指定する日時及び場所で行われます。

(5) 特典

一定水準以上の成績を収めた者には技能証を交付します。技能証を授与された者は、同一検定職種2級の実技試験が申請により免除されます。

「技能検定関係参考書」のご案内

平成29年2月現在

購入希望の場合はご連絡下さい。図書一覧表・図書申し込み用紙をFAX又は郵送します。毎年改訂ではないので、以前購入した方は必ず確認して下さい。

代金先払いです。送付希望の場合は送料は着払いになります。図書の記載作業をご確認下さい。

■お問い合わせ・お申し込み先 岡山県職業能力開発協会 TEL086-225-1547 図書担当者まで

お急ぎの方は、直接発行元へお問い合わせ、ご注文下さい。発行元の在庫が無くなり次第販売終了となります。

●中央職業能力開発協会図書センター TEL03-3603-8373 (エクセル出版サービス株式会社内)

〈平成26・27年度 3級 技能検定 試験問題集〉

平成26・27年度の学科試験問題とその解答、平成27年度の実技試験問題〈判断等試験(旧)要素試験は概要〉、収録作業はお問い合わせ下さい。

タイトル	収録職種	定価(円)
第1集	園芸装飾、造園、時計修理、和裁、建築大工、とび、配管、内装仕上げ施工、貴金属装身具製作、広告美術仕上げ、舞台機構調整、写真、商品装飾展示、フラワー装飾、冷凍空気調和機器施工、プラスチック成形、鋳造、建築板金、工場板金、左官、塗装、ブロック建築	1,620
第2集	金属熱処理、機械加工、めっき、仕上げ、機械検査、機械保全、電子機器組立て、電気機器組立て、プリント配線板製造、機械・プラント製図、電気製図、内熱機関組立て、テクニカルイラストレーション	1,620

※〈3級試験問題集第1集・第2集〉につきましては、当協会での取扱いはございませんので直接発行元へお問い合わせをお願いします。

—— 学科試験の過去問を勉強したい人に —— (学科試験は問題と答えのみ)

●雇用問題研究会 TEL03-5651-7071 <http://www.koyoerc.or.jp/>

〈平成25・26・27年度 1級・2級技能検定 試験問題集〉

平成27年度の実技試験問題 (判断等試験 (旧)要素試験は概要), 平成25・26・27年度の学科試験問題を掲載

タイトル	収録職種 (カッコ内が作業名です)	定価 (円)
試験問題集36	■配管 (建築配管)	1,836

〈平成24・25・26年度 1級・2級技能検定 試験問題集〉

平成26年度の実技試験問題 (判断等試験 (旧)要素試験は概要), 平成24・25・26年度の学科試験問題を掲載

タイトル	収録職種 (カッコ内が作業名です)	定価 (円)
試験問題集30	■建設機械整備 (建設機械整備)	2,052
試験問題集31	■機械・プラント製図 (機械製図手書き, 機械製図CAD)	1,944
試験問題集32	■機械検査 (機械検査)	1,944
試験問題集33	■塗装 (建築塗装, 金属塗装, 噴霧塗装, 鋼橋塗装)	2,808
試験問題集34	■電子機器組立て (電子機器組立て)	1,944
試験問題集35	■電気機器組立て (配電盤, 制御盤組立て, シーケンス制御)	2,484

〈平成23・24・25年度 1級・2級技能検定 試験問題集〉

平成25年度の実技試験問題 (判断等試験 (旧)要素試験は概要), 平成23・24・25年度の学科試験問題を掲載

タイトル	収録職種 (カッコ内が作業名です)	定価 (円)
試験問題集24	■金属熱処理 (一般熱処理, 浸炭・浸炭窒化・窒化処理, 高周波・炎熱処理)	2,700
試験問題集25	■仕上げ (治工具仕上げ, 金型仕上げ, 機械組立仕上げ)	2,160
試験問題集26	■機械加工 (普通旋盤, 数値制御旋盤, フライス盤, 数値制御フライス盤, 平面研削盤, 円筒研削盤, 心無し研削盤, マシニングセンタ)	3,240
試験問題集27	■冷凍空調和機器施工 (冷凍空調和機器施工) ■熱絶縁施工 (保温保冷工事)	2,160
試験問題集28	■油圧装置調整 (油圧装置調整)	1,944
試験問題集29	■空気圧装置組立て (空気圧装置組立て)	1,728

〈平成22・23・24年度 1級・2級技能検定 試験問題集〉

平成24年度の実技試験問題 (判断等試験 (旧)要素試験は概要), 平成22・23・24年度の学科試験問題を掲載

タイトル	収録職種 (カッコ内が作業名です)	定価 (円)
試験問題集18	■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, FRP防水工事, 塩化ビニル系シート防水工事)	2,700
試験問題集19	■内装仕上げ施工 (プラスチック系床仕上げ工事, 鋼製下地工事, ボード仕上げ工事)	2,160
試験問題集20	■めっき (電気めっき) ■ダイカスト (コールドチャンバダイカスト)	2,160
試験問題集22	■半導体製品製造 (集積回路チップ製造, 集積回路組立て)	1,728
試験問題集23	■鉄筋施工 (鉄筋組立て)	1,620

〈平成22・23年度 1級・2級技能検定 試験問題集〉

平成23年度の実技試験問題 (判断等試験 (旧)要素試験は概要), 平成22・23年度の学科試験問題を掲載

タイトル	収録職種 (カッコ内が作業名です)	定価 (円)
試験問題集12	■造園 (造園工事) ■建築大工 (大工工事) ■型枠施工 (型枠工事)	2,160
試験問題集15	■左官 (左官) ■とび (とび) ■かわらぶき (かわらぶき)	2,052
試験問題集17	■鉄工 (製缶, 構造物鉄工)	1,728

〈平成20・21・22年度 1級・2級技能検定 試験問題集〉

平成22年度の実技試験問題 (判断等試験 (旧)要素試験は概要), 平成20・21・22年度の学科試験問題を掲載

タイトル	収録職種 (カッコ内が作業名です)	定価 (円)
試験問題集4	■工場板金 (曲げ板金, 打出し板金, 機械板金, 数値制御タレットパンチプレス板金)	2,484
試験問題集7	■表装 (表具, 壁装)	1,836
試験問題集10	■農業機械整備 (農業機械整備)	1,620

—— 学科試験の解答の導き方を知りたい人に —— (若干の解説つき)

●雇用問題研究会 TEL 03-5651-7071 <http://www.koyoerc.or.jp/> 〈1級・2級 技能検定学科試験問題解説集〉

※以前と収録内容は同じで、表示年が違うものがあります。必ず確認の上、お申し込み下さい。

タイトル	収録職種・作業	定価(円)	タイトル	収録職種・作業	定価(円)
NO.2	配管1998(建築配管, プラント配管)	3,240	NO.21	電子機器組立て2004	1,944
NO.3	塗装[改訂版]2007 (木工塗装, 建築塗装, 金属塗装, 鋼橋塗装, 噴霧塗装)	3,240	NO.22	電気機器組立て2004 (回転電機組立て, 変圧器組立て, 配電盤・制御盤組立て, 開閉制御器具組立て, 回転電機巻線製作)	3,240
NO.4	型枠施工2002	1,620	NO.23	電気製図2003(配電盤・制御盤製図)	1,944
NO.5	鉄筋施工2002	2,160	NO.24	油圧装置調整2005	1,728
NO.7	内装仕上げ施工2006(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, カーテン工事)	3,780	NO.27	農業機械整備2004	1,944
NO.8	冷凍空気調和機器施工2005 熱絶縁施工2005	2,700	NO.30	建具製作2007(木製建具手加工, 木製建具機械加工)	2,160
NO.9	仕上げ2002(治工具仕上げ, 金型仕上げ, 機械組立て仕上げ)	2,700	NO.31	左官2003 タイル張り2003	2,700
NO.10	機械・プラント製図2005 (機械製図手書き, 機械製図CAD, プラント配管製図)	2,376	NO.32	建築大工2009 畳製作2009	2,808
NO.11	機械検査2002	2,160	NO.33	防水施工(前期)2006(ウレタンゴム系塗膜防水工事, アクリルゴム系塗膜防水工事, セメント系防水工事, シーリング防水工事)	3,024
NO.12	機械加工2002(普通旋盤・タレット旋盤・立旋盤, フライス盤, ボール盤, 横中ぐり盤・ジグ中ぐり盤, 平面研削盤・円筒研削盤・心なし研削盤, ホブ盤・歯車形削り盤・かさ歯車歯切り盤, 数値制御旋盤・数値制御フライス盤・数値制御ボール盤・マシニングセンタ)	3,240	NO.34	防水施工(後期)2006(アスファルト防水工事, 合成ゴム系シート防水工事, 塩化ビニル系シート防水工事, 改質アスファルトシートトーチ工法防水工事)	3,456
NO.13	造園2004	2,160	NO.35	とび2008 かわらぶき2008	2,700
NO.14	金属プレス加工2007	2,160	NO.36	サッシ施工2008(ビル用サッシ施工) ガラス施工2008(ガラス工事)	2,916
NO.15	金属材料試験2005(機械試験, 組織試験)	2,808	NO.37	プラスチック成形2011(射出成形, インフレーション成形)	3,024
NO.16	鉄工2007(製缶, 構造物鉄工, 構造物現図)	3,240	第4集	金属熱処理1993 (一般熱処理, 浸炭・浸炭窒化処理, 高周波・炎熱処理)	2,376
NO.17	建築板金2007(内外装板金, ダクト板金)	2,808	第7集	切削工具研削1987(切削工具研削, 超硬刃物研磨)放電加工1987(形彫り, ワイヤカット)	2,705
NO.18	工場板金2007(曲げ板金, 打出し板金, 機械板金, 数値制御タレットパンチプレス板金)	3,240	第11集	建築図面製作1987(建築製図, 建築透視図) テクニカルイラストレーション1987	2,160
NO.19	めっき2008(電気めっき) ダイカスト2008(コールド・ホットチャンバダイカスト)	3,240	第18集	建設機械整備1988	1,620

■県立高等技術専門校のご案内

高等技術専門校は、これから就職しようとする方や仕事を変えようとする方、既に仕事に就いている方が、社会の変化に対応できる確かな技術や技能を習得するための県立の職業能力開発施設です。

施設名	所在地	電話
南部高等技術専門校	〒710-0038 倉敷市新田3241	(086) 424-3311
北部高等技術専門校	〒708-0841 津山市川崎953	(0868) 26-1125
美作校	〒707-0053 美作市安蘇345	(0868) 72-0453