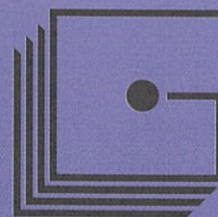




技能士章

国家試験



技能検定制度・技能士
ロゴマーク

| 令和 5 年度 | 前期 |

技能検定 受検案内

(技能五輪全国大会徳島県予選参加案内)

受検申請書受付

令和**5**年**4**月**3**日(月)～**4**月**14**日(金)
8時30分～17時15分(土・日を除く)

徳島県職業能力開発協会

〒770-8006 徳島市新浜町1丁目1-7
TEL.088-663-2316 FAX.088-662-0303
<https://www.tokunoukai.jp/>



技能検定とは

働くうえで身に付ける、または必要とされる技能の習得レベルを評価する「国家検定制度」です。

徳島県職業能力開発協会は、徳島県知事の委任をうけ試験を実施しています。

技能検定に合格した方には、特級・1級・単一等級は厚生労働大臣、2級・3級は徳島県知事から合格証書と技能士章が交付され、「技能士」と称する事ができます。

受検申請にあたってのお願いなど

1 受検申請書は原則として、郵送による提出をお願いします。

受検手数料は原則として、振込によるお支払いをお願いします。

※持参による申請も可能ですが、窓口では申請書類の受取及び手数料の徴収のみとします。書類の確認は後日となります。

必要があれば、申請者に電話等で追加提出・修正等を依頼いたします。

2 受検申請書の本人確認書類貼付欄に「本人確認書類（運転免許証、健康保険被保険者証、学生証等）」の写しを貼り付けてください。

詳しくは8・9ページ「記入上の注意等」をご覧ください。

3 **2級**又は**3級**を受検される**25歳未満の在職者の方**については、

実技試験受検手数料が**減額**されますので、在職等証明書に記入し、提出してください。

詳しくは6ページ「受検手数料の額」をご覧ください。

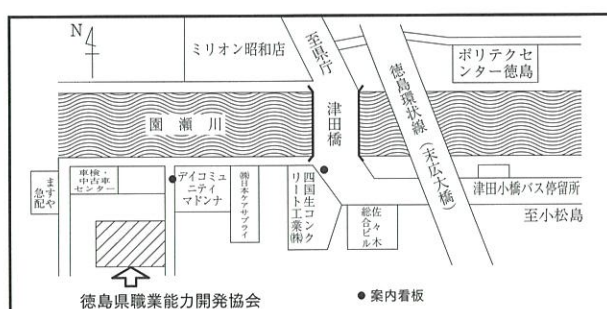
4 技能検定試験の開催に重大な影響を及ぼす事態が発生した場合、やむを得ず試験を中止する場合があります。

受検案内及び申請書は以下により入手できます。

- ・徳島県職業能力開発協会ホームページからダウンロードした様式を使用できます。
- ・徳島県産業人材育成センター、中央、南部、西部の各テクノスクールに備えています。

お問い合わせ、申請書の請求、提出先は徳島県職業能力開発協会まで

※四国3県香川・愛媛・高知の受検案内・申請書が必要な方は徳島県職業能力開発協会です。



徳島県職業能力開発協会
QRコード

1 実施日程等

受検申請 受 付	令和 5 年 4 月 3 日(月)～ 4 月 14 日(金) 受付時間 8 時 30 分～17 時 15 分 (土・日を除く)		
	受検申請書は所定の様式を使用してください。また当協会ホームページよりダウンロードした様式も使用できます。		
	受検申請は郵送による方法と、直接持参する方法の二通りがあります。		
	○受検申請書は原則として、郵送による提出をお願いします。		
	○受検手数料は原則として、振込によるお支払いをお願いします。		
受検申請 受 付	ア 郵送による申請		
	「受検申請書」に必要事項を記入し、写真と「本人確認書類」の写しを貼り付け、「書留」により提出してください。封筒の表面に「技能検定受検申請書在中」と朱書きしてください。郵送先は下記のとおりです。実技または学科の免除を受けようとする者は、その資格を証明する書類を同封してください。		
	受検手数料は次の銀行口座またはゆうちょ銀行口座に振込してください。		
	郵送先 徳島県職業能力開発協会 〒770-8006 徳島市新浜町 1 丁目 1 - 7		
	振込先 阿波銀行津田支店 (普通預金 口座番号 1398507 口座名義 徳島県職業能力開発協会) ゆうちょ銀行一六九 (イチロクキユウ) 店 (当座預金 口座番号 01610-3-100612 口座名義 徳島県職業能力開発協会)		
受検申請 受 付	イ 持参による申請		
	窓口では、申請書類の受取及び手数料の徴収のみとします。書類の確認は後日となります。必要があれば、申請者に電話等で追加提出・修正等を依頼いたします。		
	なお、申請書を受付した後は、いかなる理由があっても受検手数料はお返しできません。		
	令和 5 年 5 月 30 日(火)		
	受検者には、公表後に実技試験問題又は概要を送付します。 11～19 ページ「実技試験問題の概要」参照		
実技試験 問題公表	令和 5 年 5 月 30 日(火)		
実技試験 実 施 日	令和 5 年 6 月 6 日(火)～令和 5 年 11 月 15 日(水) この期間内の指定する日		
学科試験 実 施 日	令和 5 年 7 月 9 日(日) (金属熱処理職種を除く 3 級職種) 令和 5 年 8 月 20 日(日) 令和 5 年 8 月 27 日(日) 令和 5 年 9 月 3 日(日) (※職種により異なります)		受検者には、6 月下旬までに日時、場所を受検票で通知します。(6 月下旬までに届かない場合は当協会にお問い合わせください。) なお、学科試験は徳島市内で行う予定です。 ○持参するもの 受検票と定められた携行用具等
合格発表	令和 5 年 8 月 25 日(金)：3 級 (金属熱処理職種を除く) 令和 5 年 9 月 29 日(金)：1・2 級 (造園・とび職種を除く)・単一等級・3 級 (金属熱処理職種) 令和 5 年 10 月 27 日(金)：1・2 級 (造園・とび職種)		
	合格区分	掲示方法	ホームページ掲載
	技能検定合格	①徳島県庁ホームページ (10 時頃から) ②当協会ホームページ (11 時頃から) 受検番号を掲載	徳島県庁から通知あり
	実技・学科試験 いずれか一方に合格	当協会ホームページ (11 時頃から) 受検番号を掲載	当協会から通知あり
	実技・学科試験 とも不合格	掲載なし	通知なし
得点の開示	この試験の得点については、徳島県個人情報保護条例の規定により、下記の期間に限り、口頭で開示を請求することができます。		
	受検者本人が、本人であることを確認できる書類 (運転免許証、パスポート等写真付きの証明書) を持参の上、徳島県産業人材育成センターにお越しください。		
	なお、電話、はがき等による可否、得点等に関する問い合わせにはお答えできません。		
	開示内容	科目別の得点	
	開示期間	令和 5 年 8 月 25 日(金)～ 9 月 25 日(月)：3 級 (金属熱処理職種を除く) 令和 5 年 9 月 29 日(金)～10 月 30 日(月)：1・2 級 (造園・とび職種を除く)・単一等級 3 級 (金属熱処理職種) 令和 5 年 10 月 27 日(金)～11 月 27 日(月)：1・2 級 (造園・とび職種)	
得点の開示	開示場所	徳島県産業人材育成センター (徳島県庁 5 階) (9：00～12：00、13：00～17：15 土・日・祝日を除く)	

2 実施職種及び日程等

(1) 1 級・2 級・単一等級職種

職 種	作 業 名	学 科 試験日	実技試験の統一実施日及び内容 (○印の職種については、令和5年6月6日(火)から 11月15日(水)の間で、別に指定する期日に行います。)		
			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)
園 芸 装 飾	室 内 園 芸 装 飾	9/ 3(日)	○		
造 園	造 園 工 事	8/20(日)	○	○	
金 属 熱 処 理	一 般 熱 処 理	8/20(日)	○(1 級のみ)	8/27(日)(2 級のみ)	8/20(日)(1・2 級とも)
	浸 炭・浸 炭 窒 化・窒 化 処 理		○(1 級のみ)	8/27(日)(2 級のみ)	8/20(日)(1・2 級とも)
	高 周 波・炎 熱 処 理		○(1 級のみ)	8/27(日)(2 級のみ)	8/20(日)(1・2 級とも)
機 械 加 工	普 通 旋 盤	8/27(日)	○		
	フ ラ イ ス 盤		○		
	平 面 研 削 盤		○		
	円 筒 研 削 盤		○		
	数 値 制 御 旋 盤		○		8/27(日)
	数 値 制 御 フ ラ イ ス 盤		○		8/27(日)
	マ シ ニ ン グ セ ン タ			○	8/27(日)
非 接 触 除 去 加 工	数 値 制 御 形 彫 り 放 電 加 工	9/ 3(日)	○		9/ 3(日)(1 級のみ)
	ワ イ ヤ 放 電 加 工		○		9/ 3(日)(1 級のみ)
金 属 プ レ ス 加 工	金 属 プ レ ス	8/20(日)	○		8/20(日)
鉄 工	製 缶	8/27(日)	○		
	構 造 物 鉄 工		○		
建 築 板 金	内 外 装 板 金	9/ 3(日)	○		
	ダ ク ト 板 金		○		
仕 上 げ	治 工 具 仕 上 げ	9/ 3(日)	○		
	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	8/27(日)	○		
電 気 機 器 組 立 て	配 電 盤・制 御 盤 組 立 て	9/ 3(日)	○		
建 設 機 械 整 備	建 設 機 械 整 備	8/27(日)	○		8/27(日)
婦 人 子 供 服 製 造	婦 人 子 供 注 文 服 製 作	8/27(日)	○		
家 具 製 作	家 具 手 加 工	8/27(日)	○		
建 具 製 作	木 製 建 具 手 加 工	8/27(日)	○		
印 刷	オ フ セ ッ ト 印 刷	8/27(日)	○		
プ ラ ス チ ッ ク 成 形	真 空 成 形	8/20(日)		9/ 3(日)	9/ 3(日)
と び	と び	8/20(日)	○		
左 官	左 官	8/27(日)	○		
タ イ ル 張 り	タ イ ル 張 り	9/ 3(日)	○		
畳 製 作	畳 製 作	8/27(日)	○		
防 水 施 工	ウレタンゴム系塗膜防水工事	8/20(日)	○		
	アクリル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 名	学 科 試験日	実技試験の統一実施日及び内容 (○印の職種については、令和5年6月6日(火)から 11月15日(水)の間で、別に指定する期日に行います。)		
			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)
内 装 仕 上 げ 施 工	プラスチック系床仕上げ工事	8/27(日)	○		
	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	9/ 3(日)	○		
表 装	壁 装	9/ 3(日)	○		
塗 装	木 工 塗 装	8/20(日)	○		
	建 築 塗 装		○		
	金 属 塗 装		○		
フ ラ ワ ー 装 飾	フ ラ ワ ー 装 飾	9/ 3(日)	○		
※枠組壁建築	枠組壁工事	9/ 3(日)	○		9/ 3(日)
※塗料調色	調 色	9/ 3(日)	○	○	

計 (29 職 種)

計 (51 作 業)

※は単一等級

(2) 3 級職種

職 種	作 業 名	学 科 試験日	実技試験の統一実施日及び内容 (○印の職種については、令和5年6月6日(火)から 8月13日(日)の間で、別に指定する期日に行います。)		
			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)
園 芸 装 飾	室 内 園 芸 装 飾	7/ 9(日)	○		
造 園	造 園 工 事	7/ 9(日)	○	○	
金 属 熱 処 理	一 般 熱 処 理	8/20(日)		8/27(日)	8/20(日)
	浸炭・浸炭窒化・窒化処理			8/27(日)	8/20(日)
	高周波・炎熱処理			8/27(日)	8/20(日)
機 械 加 工	普 通 旋 盤	7/ 9(日)	○		
	フ ラ イ ス 盤		○		
仕 上 げ	機 械 組 立 仕 上 げ	7/ 9(日)	○		
機 械 検 査	機 械 検 査	7/ 9(日)	○		
電 子 機 器 組 立 て	電 子 機 器 組 立 て	7/ 9(日)	○		
建 築 大 工	大 工 工 事	7/ 9(日)	○		
と び	と び	7/ 9(日)	○		
左 官	左 官	7/ 9(日)	○		
塗 装	金 属 塗 装	7/ 9(日)	○		
フ ラ ワ ー 装 飾	フ ラ ワ ー 装 飾	7/ 9(日)	○		

計 (12 職 種)

計 (15 作 業)

(3) 受検手数料の額
学科と実技を受検するときは、次のとおりとなります。

「学科試験」 全職種・全級共通 3,100 円

+

下記の「実技試験」受検手数料判定フローの額

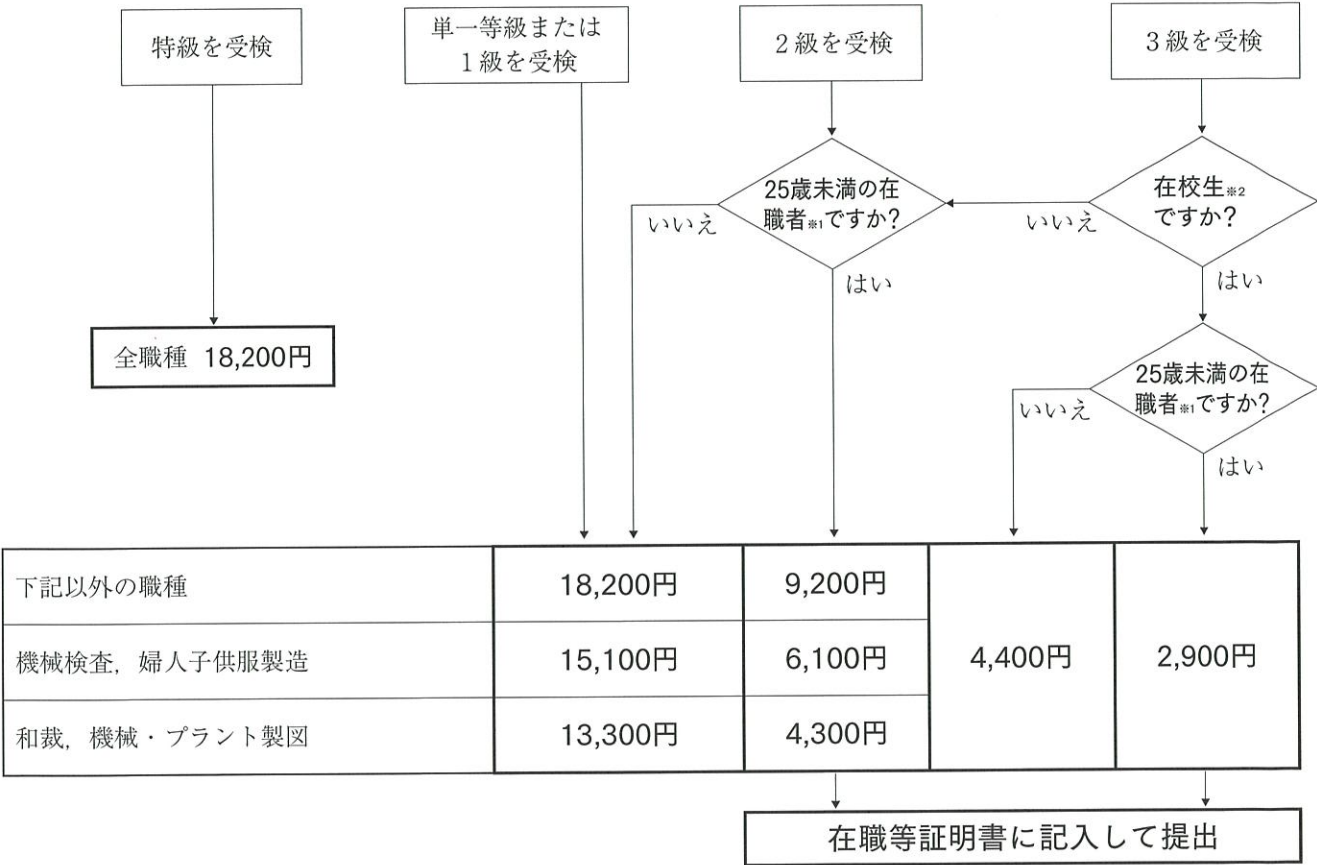
⇓

受検手数料

振込先 阿波銀行津田支店
(普通預金 口座番号 1398507 口座名義 徳島県職業能力開発協会)
ゆうちょ銀行一六九 (イチロクキュウ) 店
(当座預金 口座番号 01610-3-100612 口座名義 徳島県職業能力開発協会)

※令和 5 年度前期技能検定「実技試験」受検手数料判定フロー

受検手数料については下記判定フローのとおりです。25歳未満の在職者※1 で 2 級又は 3 級を受検する方は、「実技試験」の受検手数料が減額されます。



※1 25歳未満の在職者：実技試験を受検する年度の4月1日時点で25歳に達していない雇用保険被保険者
(令和5年度は、平成10年4月2日以降に生まれた方が対象です)

※2 在校生：公共職業能力開発施設の訓練生・高等学校・専修学校・各種学校・高等専門学校・短期大学・大学等に在籍している方

3 受 検 資 格

令和5年4月14日(金)〔受付最終日〕現在において、受験しようとする検定職種に関して、次に定める実務経験が必要で
す。

(単位：年)

受 検 対 象 者 (※1)	特級 1 級 合格後	2 級			3 級			単一等級
		2 級 合格後	3 級 合格後	2 級 合格後	3 級 合格後	3 級 (※7)	3 級 (※7)	
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。)	800h以上	6	2	4	0	0 ※9	1	
	1,600h以上	5			0	0 ※9	1	
	3,200h以上	4			0	0 ※9	0	
短期課程の普通職 業訓練修了 ※4 ※10	700h以上	6			0	0 ※6	1	
普通課程の普通職 業訓練修了 ※4 ※10	2,800h未満	5			0	0	1	
	2,800h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 の指導員訓練修了 ※10 ※11			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訓練修了 ※10 ※11			0		0	0	0	

- ※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度職業訓練を修了したものとなす。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習得コース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校の長が認める審査）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も受験できる。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検定職種に係る講習を受講し、当該講習の責任者から技能検定試験受験に際して安全衛生上の問題等がないと判定されたものも受験できる。
 ※8：検定職種に関し実務の経験を有する者について、受験資格を認めることとする。
 ※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、受験資格を付与する。
 ※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、受験資格を付与する。
 ※11：短期養成課程及び長期養成課程の指導員訓練については、令和3年4月1日から指導員養成課程等（一部は高度養成課程）に改編されることに留意する。

4 試 験 の 免 除

下表の対象者について、それぞれの試験が免除されます。

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	-	-	※2
	実技試験のみ合格	-	-	実技の全部	-	-	※2
2 級	技能検定合格	-	-	学科の全部	-	-	※2
	実技試験のみ合格	-	-	実技の全部	-	-	※2
3 級	技能検定合格	-	-	学科の全部	-	-	※2
	実技試験のみ合格	-	-	実技の全部	-	-	※2
単一等級	技能検定合格	-	-	-	-	学科の全部	※2
	実技試験のみ合格	-	-	-	-	実技の全部	※2
	学科試験のみ合格	-	-	-	-	学科の全部	※2

※1：実技試験又は学科試験に合格した日から5年間（最終年にあっては年度終りまで）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	※1
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	5 年	-	-	学科の全部	学科の全部	※1
	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	4 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	1 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	-	-	-	-	※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	※1
	-	-	-	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	※1
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）

(切りはなさないでください)……

- ※印の欄には、何も記入しないでください。
- 受検する本人が記入してください。
- 記入にあたっては、すべて黒ボールペン（消せるボールペンは不可）を用い、文字は楷書で、数字は算用数字を用いて丁寧に書いてください。
- 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ります。
- 申請書に記載された個人情報については、技能検定の円滑な実施のために利用することがあります。また、一部の職種（作業）について、関係業界団体等が実施する事前講習会の情報を提供させていただくことがあります。

- ① 受検票等送付先
受検票及び実技試験問題を送付する際、自宅か勤務先（在学学生は学校）を選択できます。
- ② 記入日
令和5年4月3日(月)～14日(金)の間に申請してください。
- ③ 検定職種、作業名
受検を希望する検定職種および作業名を実施職種一覧（4・5ページ）を確認し明確に記入してください。
- ④ 等級区分
受検を希望する等級を記入してください。
- ⑤ 氏名
本人確認書類と同じ字体で記入してください。（合格証書は受検申請書に記載の情報をもとに作成されます）
- ⑥ 受検区分
該当する番号を○で囲んでください。
- ⑦ 生年月日・年齢
申請時点（令和5年4月3日～14日）の満年齢を記入してください。
- ⑧ 現住所（自宅）
郵便物が届くよう番地やアパート名、部屋番号等まで正確に記入してください。
- ⑨ 電話番号
試験に関する緊急の連絡や申請書内容等の確認をすることがありますので、自宅及び携帯電話番号を記入してください。
- ⑩ 最終学歴、訓練歴
受検資格判定の基礎となるため、項目全て記入してください。（訓練歴はある方のみ）
- ⑪ 職歴
受検資格判定の基礎となるため、経歴を最近のものから順に記入してください。職務内容の項目には、検定作業に関する作業をできるだけ具体的に記入してください。
- ⑫ 技能検定合格状況
既に技能検定に合格している方が、その職種の上位級を受検するうえで受検資格が生じる場合のみ記入してください。この場合、合格証書の提示又は写しを添付してください。
- ⑬ 試験の免除
実技試験又は学科試験の免除を受ける資格に関係ある試験、検定、免許等の級別、名称、合格又は免許を受けた年月日及び番号を記入してください。
この場合免除資格を証明する書面を提示又は写しを添付してください。
- ⑭ 勤務先（または学校）
勤務先名称、学校名、訓練施設名等正確に記入してください。
- ⑮ 写真
申請前6ヶ月以内に撮影した正面、脱帽、胸部以上、無背景ものを貼付してください。実技・学科とも免除の方、貼付は不要です。
- ⑯ 在職等証明書
25歳未満の在職者（実技試験を受検する年度の4月1日時点で25歳に達していない雇用保険被保険者）で2級又は3級を受検する方は「実技試験」の受検手数料が減額されます。受検申請書に添付の「在職等証明書」に、被保険者氏名・生年月日・被保険者番号・年月日・雇用保険適用・事業所番号・事業所名称を記入し押印のうえ提出してください。
※該当しない方は添付の必要はありません。
※在職等証明書の提出が困難な方は雇用保険被保険者証の写しを添付してください。
- ⑰ 本人確認書類添付欄
受検者全員が必要になります。

受検申請書を提出する際には、次のいずれかの書類の写し等を「本人確認書類貼付欄」に貼り付けてください。

- 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）、日本パスポート（写真欄）、住民票の写し、日本の官公庁が発行した身分証明書（氏名及び生年月日が確認できるものに限る。）
- ② 特別永住者証明書
- ③ 健康保険被保険者証
- ④ 生徒手帳または学生証（氏名及び生年月日が確認できるものに限る。）
※高等学校から一括申請される場合は、生徒手帳、学生証に代えて、学校長による証明書（校長印を押印した一覧表（氏名及び生年月日を記載））を提出することもできます。
- ⑤ 在留カード
- ⑥ 外国パスポート（写真欄と日本国査証欄）

6 第61回技能五輪全国大会徳島県予選参加案内

技能五輪全国大会は、青年技能者の技能レベルの日本一を競う技能競技大会であって、その目的は、次代を担う青年技能者に努力目標を与えるとともに、大会開催地域の若年者に優れた技能を身近にふれる機会を提供するなど、技能の重要性、必要性をアピールし、技能尊重機運の醸成を図ることにおかれています。全国大会の出場選手は、各都道府県職業能力開発協会等を通じて選抜された者（原則 23 才以下）とされています。また、国際大会が開催される前の年の大会は、国際大会への派遣選手選考会（一部職種を除く）をかねています。

今回 2 級の技能検定実技試験を受検される皆さんの中で、参加資格のある方は、下記要領により下記職種の徳島県予選に参加することができますので、若い技能者の方、技能五輪全国大会に挑戦してみませんか！

(1) 予選競技職種

次の職種で技能五輪全国大会徳島県予選を実施します。

徳島県予選競技職種（作業）	全国大会における競技職種
仕上げ（機械組立仕上げ）	機械組立て
機械加工（普通旋盤）	旋盤
機械加工（フライス盤）	フライス盤
鉄工（構造物鉄工）	構造物鉄工
タイル張り（タイル張り）	タイル張り
電子機器組立て（電子機器組立て）	電子機器組立て
左官（左官）	左官
家具製作（家具手加工）	家具
建具製作（木製建具手加工）	建具
フラワー装飾（フラワー装飾）	フラワー装飾
婦人子供服製造（婦人子供注文服製作）	洋裁
とび（とび）	とび

(2) 参加資格

2 級技能検定実技試験受検者で、平成12年 1 月 1 日以降に生まれた者。
（上記職種の 2 級技能検定実技試験受検と併せて申請できます。）

(3) 参加料

2 級技能検定実技試験を受検される方は、参加料は不要です。

(4) 参加申込み手続き等

申込申請書、受付期間、提出先等の手続きは技能検定試験申請手続きと同様です。その際、申請書の検定職種欄に職種名に続いて「技能五輪」と朱書きしてください。

(5) 予選競技課題及び実施日

競技課題は、技能検定 2 級実技試験と同一の課題を使用して行います。詳しい実施日等については参加者に別途通知します。

(6) 第61回技能五輪全国大会への参加

徳島県予選における競技ごとの成績優秀者は、第61回技能五輪全国大会（令和 5 年11月17 日～ 21 日の 5 日間、愛知県で開催予定）に出場者として推薦します。

また、大会参加にあたっては、旅費や訓練経費等の助成を受けることができます。

(7) 技能五輪の開催に影響を及ぼし得る事態が発生した場合、やむを得ず競技を中止する場合があります。

令和5年度前期技能検定 学科試験問題の概要

等級区分	試験の形式及び問題数	試験時間	合否基準 (100点を満点として)
特 級	五肢択一法 50 題	2 時間	65 点以上
1 級	真偽法25題, 四肢択一法25題 計50題	1 時間40分	65 点以上
2 級	真偽法25題, 四肢択一法25題 計50題	1 時間40分	65 点以上
3 級	真偽法30題	1 時間	65 点以上
単一等級	真偽法25題, 四肢択一法25題 計50題	1 時間40分	65 点以上

※令和5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4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。

令和5年度前期技能検定 実技試験問題の概要

令和5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のホームページをご参照下さい。)

製作等作業試験(旧作業試験)とは、制限時間内に物の製作、組立て、調整などを行う試験です。

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)とは実際の対象物または現場の状態、状況などについて説明した設問により、判別、判断、測定、計算などを行う試験です。

合格基準は100点を満点として、原則として60点以上です。

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又は特別の教育と同等の知識及び技能を有していることを別途指定する様式により申告していただきます。

■ 1・2 級

園芸装飾(室内園芸装飾作業)

1 級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

課題図に示すインドアガーデンを製作する。

標準時間 3 時間30分 打ち切り時間 3 時間50分

(注) 使用する植物、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(造園工事作業)

1 級 次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。

(1) 製作等作業試験

指定された区画内に、竹垣製作、蹲踞・飛石・延段敷設、景石・植栽配置及び小透かし剪定作業を行う。

標準時間 3 時間 打ち切り時間 3 時間30分

(2) 判断等試験

樹木の枝葉の部分を見て、その樹種名を判定する。

試験時間 10 分

2 級 次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。

(1) 製作等作業試験

指定された区画内に、四つ目垣製作、縁石・飛石・敷石敷設、築山及び植栽作業を行う。

標準時間 2 時間30分 打ち切り時間 3 時間

(2) 判断等試験

樹木の枝葉の部分を見て、その樹種名を判定する。

試験時間 7 分30秒

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、構成機器、変形測定、硬さ試験等について行う。 試験時間 25 分

(2) 計画立案等作業試験

作業条件の設定、作業段取り、設備の調整等について行う。 試験時間 50 分

金属熱処理(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、低試験力ビ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、くほみ対角線長さの測定及びグラフ作成は、受検者自身が手作業により行う。

試験時間 15分

(硬さ試験機に自動換算機能が付いている場合)

試験時間 18分

(硬さ試験機に自動換算機能が付いていない場合)

(2) 計画立案等作業試験

作業条件の設定、作業段取り、設備の調整等について行う。

試験時間 60分

2級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 判断等試験

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

試験時間 25分

(2) 計画立案等作業試験

作業条件の設定、作業段取り、設備の調整等について行う。

試験時間 50分

金属熱処理（高周波・炎熱処理作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

課題1 組織判定

金属顕微鏡を使用して、試験片の組織を判定する。

試験時間 5分

課題2 有効硬化層深さ測定

試験片の被検面について、低試験力ビ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、くほみ対角線長さの測定及びグラフ作成は、受検者自身が手作業により行う。

試験時間 15分

(硬さ試験機に自動換算機能が付いている場合)

試験時間 18分

(硬さ試験機に自動換算機能が付いていない場合)

(2) 計画立案等作業試験

作業条件の設定、作業段取り、設備の調整等について行う。

試験時間 60分

2級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 判断等試験

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

試験時間 25分

(2) 計画立案等作業試験

作業条件の設定、作業段取り、設備の調整等について行う。

試験時間 50分

機械加工（普通旋盤作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

普通旋盤（センチ間の最大距離が500～1500mm程度のもの）を使用し、 $\phi 60 \times 150$ mm程度のS45Cの材料1個及び $\phi 65 \times 80$ mm（ $\phi 20$ の穴のあいたもの）程度のS45Cの材料1個に、内外径削り、テーパ削り、ねじ切り、ローレット加工、偏心削り等の切削加工を行い、はめ合わせのできる部品を3個製作する。

標準時間 3時間30分 打切り時間 4時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

普通旋盤（センチ間の最大距離が500～1500mm程度のもの）を使用し、 $\phi 60 \times 150$ mm程度のS45Cの材料1個及び $\phi 60 \times 57$ mm（ $\phi 25$ の穴のあいたもの）程度のS45Cの材料1個に、内外径削り、テーパ削り、ねじ切り、偏心削り等の切削加工を行い、はめ合わせのできる部品を2個製作する。

標準時間 3時間 打切り時間 3時間30分

機械加工（数値制御旋盤作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

数値制御旋盤を使用し、 $\phi 100 \times \phi 35$ (穴) $\times 70$ 程度のS45C～S53C相当の材料1個及び $\phi 75 \times \phi 25$ (穴) $\times 65$ 程度のS45C～S53C相当の材料1個に、プログラムの作成→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、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、工作物の取付方法、切削工具、工具経路、プログラミング等に関する事項について問う。

試験時間 1時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

数値制御旋盤を使用し、 $\phi 90 \times \phi 35$ (穴) $\times 55$ 程度のS45C～S53C相当の材料1個及び $\phi 65 \times \phi 25$ (穴) $\times 50$ 程度のS45C～S53C相当の材料1個に、プログラムの作成→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、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、工作物の取付方法、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

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

仕上がり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等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

仕上がり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等の判定等に関する事項について問う。

試験時間 1 時間40分

非接触除去加工（数値制御形彫り放電加工作業）

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

(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

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

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、6 mm×32 mm×800 mm〕をリング状（円形）に加工したものと、鋼板〔SS400 相当、6 mm×320 mm×320 mm〕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、6 mm×38 mm×815 mm〕をリング状（円形）に加工する。

(3) 溶接作業

簡単なすみ肉溶接を行う。

標準時間 1 時間10分 打ち切り時間 1 時間25分

[(2)及び(3)の合計時間]

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

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

鉄工（構造物鉄工作業） 免許又は技能講習 特別教育

1 級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

図面に従って、ボール盤、ガス切断装置、アーク溶接装置又は半自動アーク溶接装置、万力等を使用し、切断、穴あけ、焼曲げ、切曲げ、組立て、溶接等の作業を行い、等辺山形鋼〔SS400 相当品〕及び鋼板〔SS400 相当品〕を加工し、複雑な構造物を製作する。

標準時間 4 時間 打ち切り時間 4 時間30分

2 級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

図面に従って、ボール盤、ガス切断装置、アーク溶接装置又は半自動アーク溶接装置、万力等を使用し、切断、穴あけ、切曲げ、組立て、溶接等の作業を行い、等辺山形鋼〔SS400 相当品〕及び鋼板〔SS400 相当品〕を加工し、簡単な構造物を製作する。

標準時間 3 時間30分 打ち切り時間 4 時間

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

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

建築板金（内外装板金作業）

1 級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

板金工具及びはんだ付け工具を使用し、溶融亜鉛めっき鋼板（亜鉛鉄板）厚さ0.35mmを加工して、落とし口のついた谷どい状の製品を製作する。

標準時間 4 時間30分 打ち切り時間 5 時間

2 級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

板金工具及びはんだ付け工具を使用し、溶融亜鉛めっき鋼板（亜鉛鉄板）厚さ0.35mmを加工して、落とし口のついた角どい状の製品を製作する。

標準時間 4 時間 打ち切り時間 4 時間30分

建築板金（ダクト板金作業）

1 級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

溶融亜鉛めっき鋼板を加工して、長方形の曲がりダクトに長円形の短管を取り付ける。

標準時間 3 時間30分 打ち切り時間 4 時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

溶融亜鉛めっき鋼板を加工して、正方形の曲がりダクトに円形の短管を取り付ける。

標準時間 3時間30分 打ち切り時間 4時間

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の材料にみぞ掘りを含む加工を行い、課題図に示す精度を有する金型を製作する。

標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30分

仕上げ（機械組立仕上げ作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

やすり、きさげ、スコヤ、卓上ボール盤等を使用し、はめあい、心出し、摺り合わせ等により、S45Cの部品を所定の精度に仕上げ加工を行い、その加工した部品と位置決めピンを含む部品を組み立てる。

標準時間 3時間30分 打ち切り時間 4時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

やすり、きさげ、スコヤ、卓上ボール盤等を使用し、はめあい、心出し、摺り合わせ等により、角ロッドを含むSS400の部品を所定の精度に仕上げ加工を行い、その部品を組み立てる。

標準時間 3時間10分 打ち切り時間 3時間40分

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。

婦人子供服製造（婦人子供注文服製作作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

持参した裁断済み（ポケットを含むすべてのパーツと毛芯及び接着芯並びに印付けを含む。）の材料と作製済みの両袖により、スーツを1着製作する。

なお、スカートについては、仮縫いしたものを持参する。試験時間 5時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

持参した裁断済み（芯地の接着及び印付け並びにロックミシンを含む。）の材料（無地の薄手ウール地）と作製済みの両袖により、ブラウスを1着製作する。

試験時間 4時間

家具製作（家具手加工作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

製作図に基づき、手工具を使用して各種仕口工作を行い、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

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
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色刷りでコート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
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（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、要求品質に適応した技術設計（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

とび（とび作業）

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

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

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

タイル張り（タイル張り作業）

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

畳製作（畳製作作業）

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

防水施工（ウレタンゴム系塗膜防水工事作業）

- 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

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、パイプ回り及びびびり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）、天端及びびびり割れ部分を増塗り及び補強布で補強し、アクリルゴム系塗膜防水材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

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

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

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

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

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。

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

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

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

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（木工塗装作業）

1 級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

2 枚の見本板及び 2 枚の見本紙に基づいて調色し、3 枚の合板に次に掲げる塗装を行う。

- (1) 刷毛塗りの着色仕上げ後、刷毛塗り2回仕上げを行う。
- (2) 刷毛塗り及び吹付け塗りにより、不透明塗装仕上げを行う。
- (3) さん付きの合板に、刷毛塗りの着色仕上げ後、その一部に吹付け塗りを行う。

標準時間 4時間30分 打切り時間 5時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

2枚の見本板に基づいて調色し、2枚の合板に次に掲げる塗装を行う。

- (1) さん付きの合板に、刷毛塗りの着色仕上げ後、その一部に吹付け塗りを行う。
- (2) 刷毛塗りの着色仕上げ後、刷毛塗り2回仕上げを行う。

標準時間 4時間30分 打切り時間 5時間

塗装（建築塗装作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- (1) ラワン合板に、合成樹脂エマルジョン系複層塗材塗装（凸部処理を含む。）を行う。

・吹付け塗りの場合

試験時間 下吹き3分 模様付け2分

・多孔質ローラーブラシ塗りの場合

試験時間 1回目塗り4分 2回目塗り4分

- (2) ラワン合板に、刷毛によりつや有合成樹脂エマルジョンペイント（2回塗り）塗装及びローラーブラシにより合成樹脂エマルジョンペイント塗装（パテ地付けを含む。）を行う。

標準時間 4時間 打切り時間 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 打切り時間 4時間20分

- (3) 吹付け塗装によるスプレーパターン作成を行う。

試験時間 2分

塗装（金属塗装作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- (1) 鋼板で製作した角筒（200mm×100mm×450mm）の外面に、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 打切り時間 4時間30分

フラワー装飾（フラワー装飾作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

課題1 骨組み付花束の製作作業を行う。試験時間 50分

課題2 フラワーアレンジメントの製作作業を行う。

試験時間 30分

課題3 ブーケ及びコサージの製作作業を行う。

試験時間 55分

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

課題1 花束の製作作業を行う。試験時間 45分

課題2 フラワーアレンジメントの製作作業を行う。

試験時間 30分

課題3

選択A 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

■ 単一等級

枠組壁建築（枠組壁工事作業）

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) 製作等作業試験は、製作図に従い、小屋組の一部の現寸図を作成し、枠組壁工法により、小屋組及び壁枠組の一部の加工組立てを行う。

標準時間 4時間 打切り時間 4時間30分

- (2) 計画立案等作業試験は、枠組壁工法による平屋建の住宅の平面図等の各種図面から土台、床、壁及び小屋に必要な構造用製材の定尺寸法、実長寸法及び数量並びに構造用合板の数量を算出する。

試験時間 2時間

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

■ 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・敷石敷設及び植栽作業を行う。

標準時間 2時間 打切り時間 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

金属熱処理（一般熱処理作業）

3級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 判断等試験

提示された写真を基に変形測定及び硬さ試験について行う。

試験時間 10分

(2) 計画立案等作業試験

設備の調整、熱処理条件等について行う。

試験時間 30分

金属熱処理（浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業）

3級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 判断等試験

提示された写真を基に変形測定及び硬さ試験について行う。

試験時間 10分

(2) 計画立案等作業試験

設備の調整、熱処理条件等について行う。

試験時間 30分

金属熱処理（高周波・炎熱処理作業）

3級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 判断等試験

提示された写真を基に変形測定及び硬さ試験について行う。

試験時間 10分

(2) 計画立案等作業試験

設備の調整、熱処理条件等について行う。

試験時間 30分

機械加工（普通旋盤作業）

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

なお、使用するバイトの品種は、超硬、ハイス、その他のものでもよい。

標準時間 2時間 打切り時間 2時間30分

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（ $45 \times 65 \times 80$ 、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

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

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。

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

とび（とび作業）特別教育

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

わく組、単管及び登り足場板を使用して、わく組応用登り桟橋の組立てを行う。

標準時間 1時間40分 打切り時間 2時間

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

左官（左官作業）

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

床と仮定された試験台に所定の塗り仕上げを行う。

標準時間 1時間 打切り時間 1時間30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（ $200\text{mm} \times 100\text{mm} \times 300\text{mm}$ ）の外面に、パテ付け及び下塗りを行う。

(2) 見本板に基づいて調色したものを、被塗装物に吹付け塗り仕上げする。

標準時間 2時間30分 打切り時間 3時間

フラワー装飾（フラワー装飾作業）

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

課題1 花束及びリボンの製作作業を行う。

試験時間 35分

課題2 バスケットアレンジメントの製作作業を行う。

試験時間 30分

課題3 ブートニアの製作作業を行う。

試験時間 20分

◎ 技能士に付与される特典等（令和5年3月現在）

対 象 職 種 等	法令等 名 称	特 典 等
職業訓練指導員免許職種に関する検定職種	職業能力 開 発 促 進 法	・職業訓練指導員試験の受験資格（全等級） ・職業訓練指導員試験の実技試験の受験免除（1級、2級、単一等級） ・職業訓練指導員試験の学科試験のうち関連学科の受験免除（1級、単一等級） ・厚生労働大臣の指定する講習（48時間講習）修了で職業訓練指導員免許交付（1級、単一等級）
金属熱処理、機械加工、放電加工、金属プレス加工、鉄工、建築板金、仕上げ、電子機器組立て、電気機器組立て、建設機械整備、とび、左官（1級）	労働安全 衛 生 法	・労働安全コンサルタント試験の受験資格
金属プレス加工（1級及び2級）	労働安全 衛 生 法	・動力プレスの事業内検査者の資格 ・動力プレスの検査業者所属検査者研修の受講資格
建設機械整備（1級及び2級）	労働安全 衛 生 法	・車両系建設機械の特定自主検査を行う事業内検査者及び検査業者所属検査者の資格（ただしコンクリート打設用車及び高所作業車（作業床の高さ2m以上）については厚生労働省労働基準局長が定める研修を修了した場合に限る。） ・不整地運搬車の特定自主検査を行う事業内検査者及び検査業者所属検査者の資格
金属プレス加工、鉄工（製缶作業）、建築板金（講師の資格は1級及び2級）	労働安全 衛 生 法	・プレス機械作業主任者技能講習の講習科目のうち、「作業に係る機械、その安全装置等の種類、構造及び機能に関する知識」、「作業に係る機械、その安全装置等の保守点検に関する知識」及び「作業の方法に関する知識」に係る講師の資格及び受講の免除
とび（1級及び2級）	労働安全 衛 生 法	・木造建築物の組立て等作業主任者技能講習の講習科目のうち、「木造建築物の構造部材の組立て、屋根下地の取付け等に関する知識」及び「工事用設備、機械、器具、作業環境等に関する知識」に係る受講の免除 ・土止め支持工作作業主任者技能講習の講習科目のうち、「作業の方法に関する知識」及び「工事用設備、機械、器具、作業環境等に関する知識」に係る受講の免除 ・型わく支持工の組立て等作業主任者技能講習の講習科目のうち、「作業の方法に関する知識」及び「工事用設備、機械、器具、作業環境等に関する知識」に係る受講の免除 ・足場の組立て等作業主任者技能講習の講習科目のうち、「作業の方法に関する知識」及び「工事用設備、機械、器具、作業環境等に関する知識」に係る受講の免除 ・建築物等の鉄骨の組立て等作業主任者技能講習の講習科目のうち、「作業の方法に関する知識」、「工事用設備、機械、器具等に関する知識」及び「作業環境等に関する知識」に係る受講の免除 ・コンクリート造の工作物の解体等作業主任者技能講習の講習科目のうち、「作業の方法に関する知識」及び「工事用設備、機械、器具、作業環境等に関する知識」に係る受講の免除 ・鋼橋架設等作業主任者技能講習の講習科目のうち、「作業の方法に関する知識」及び「工事用設備、機械、器具、作業環境等に関する知識」に係る受講の免除 ・コンクリート橋架設等作業主任者技能講習の講習科目のうち、「作業の方法に関する知識」及び「工事用設備、機械、器具、作業環境等に関する知識」に係る受講の免除 ・制限荷重が1トン以上の揚貨装置又はつり上げ荷重が1トン以上のクレーン、移動式クレーン若しくはデリックの玉掛けの就業資格
鉄工、建築板金（受験資格は1級及び2級、受験の免除は1級のみ）（いずれも技能検定合格後1年以上のガス溶接等に関する実務経験を有する者に限る。）	労働安全 衛 生 法	・ガス溶接作業主任者免許試験の受験資格及び試験科目のうち、「アセチレン溶接装置及びガス集合溶接装置に関する知識」及び「アセチレンその他の可燃性ガス、カーバイド及び酸素に関する知識」に係る受験の免除
金属熱処理、機械加工、金属プレス加工、鉄工、仕上げ、電子機器組立て、電気機器組立て、建設機械整備、塗装、放電加工、建築板金、防水施工、内装仕上げ施工（1級及び2級）（技能検定合格後1年以上労働安全衛生に関する実務経験を有する者に限る。）	作業環境 測 定 法	・作業環境測定士試験の受験資格
とび（1級及び2級）（2級は技能検定合格後解体工事に關し、1年以上の実務経験を有する者に限る。）	建設リサ イクル法	・技術管理者の資格

造園（1級）（平成16年度以降の合格者については通算10年以上の実務経験を有する者に限る。）	建設業法	・1級造園施工管理技術検定の受験資格
造園（1級及び2級）※1	建設業法	・2級造園施工管理技術検定の受験資格
鉄工（構造物鉄工作業）、とび（1級及び2級）※1	建設業法	・2級建築施工管理技術検定（躯体種別）の受験資格
建築板金（内外装板金作業）、石材施工（石張り作業）、左官、タイル張り、畳製作、防水施工、内装仕上げ施工（プラスチック系床仕上げ工事作業、銅製下地工事作業、ボード仕上げ工事作業）、熱絶縁施工、表装（壁装作業）、塗装（建築塗装作業）（1級及び2級）※1	建設業法	・2級建築施工管理技術検定（仕上げ種別）の受験資格
広告美術仕上げ（1級及び2級）	屋外広告 物 法	・屋外広告業について、営業所毎に置かなければならない「屋外講習会修了者等」の資格
造園（1級）※2	建設業法	・登録造園基幹技能者講習受講資格
防水施工（1級）※2	建設業法	・登録防水基幹技能者講習受講資格
塗装（1級）※2	建設業法	・登録建設塗装基幹技能者講習受講資格
左官（1級）※2	建設業法	・登録左官基幹技能者講習受講資格
建設機械整備（1級）※2	建設業法	・登録機械土工基幹技能者講習受講資格
とび（1級）※2	建設業法	・登録薦・土工基幹技能者講習受講資格
内装仕上げ施工（1級）※2	建設業法	・登録内装仕上工事基幹技能者講習受講資格
建築板金（1級）（国土交通省の登録基幹技能者講習実施機関が定める講習を修了した者に限る。）※2	建設業法	・登録建築板金基幹技能者講習受講資格
建築板金（ダクト板金作業）（1級）※2	建設業法	・登録ダクト基幹技能者講習受講資格
熱絶縁施工（保温保冷工事作業）（1級）※2	建設業法	・登録保温保冷基幹技能者講習受講資格
対応職種は下表（1級、2級及び単一等級）（2級は技能検定合格後1年（平成16年度以降の合格者については3年）以上の実務経験を有するものに限る。）	建設業法	・専任の者の資格 ・主任技術者の資格

※1 平成16年度以降の2級合格者については通算4年以上の実務経験を有する者に限る。
 ※2 各登録基幹技能者に関する職種において、10年以上の実務経験を有し、3年以上の職長経験を有する者に限る。

建設業法における専任の者に該当する技能検定職種

建 設 業 法	技 能 検 定 職 種 等
大 工 工 事 業	建築大工、型枠施工
左 官 工 事 業	左官
とび・土木工事業	とび、【とび工】、型枠施工、コンクリート圧送施工、ウェルポイント施工
石 工 事 業	ブロック建築、【ブロック建築工】、石材施工、【石積み】、【石工】、【コンクリート積みブロック施工】
屋 根 工 事 業	建築板金、【板金（建築板金作業）】、【板金工（建築板金作業）】、かわらぶき、スレート施工
管 工 事 業	建築板金（ダクト板金作業）、冷凍空気調和機器施工、配管（建築配管）、【空気調和設備配管】、【給排水衛生設備配管】、【配管工】
タイル・れんが・ブロック工事業	タイル張り、【タイル張り工】、築炉、【築炉工】、ブロック建築、【ブロック建築工】、【れんが積み】、【コンクリート積みブロック施工】
鋼構造物工事業	鉄工（製缶作業）、【製缶】
鉄 筋 工 事 業	鉄筋施工、【鉄筋組立て】
板 金 工 事 業	工場板金、建築板金、【板金】、【打出し板金】、【板金工】
ガ ラ ス 工 事 業	ガラス施工
塗 装 工 事 業	塗装、【木工塗装】、【木工塗装工】、【建築塗装】、【建築塗装工】、【金属塗装】、【金属塗装工】、【噴霧塗装】、路面標示施工
防 水 工 事 業	防水施工
内装仕上げ工事業	畳製作、【畳工】、内装仕上げ施工、【カーテン施工】、【天井仕上げ施工】、【床仕上げ施工】、表装、【表具】、【表具工】
熱 絶 縁 工 事 業	熱絶縁施工
造 園 工 事 業	造園
さ く 井 工 事 業	さく井
建 具 工 事 業	建具製作、【建具工】、【木工（建具製作作業）】、カーテンウォール施工、サッシ施工
解 体 工 事 業	とび

※ 鉄筋施工職種については鉄筋組立て作業と鉄筋施工図作成作業の2作業に合格する必要がある。

◎ 一級技能士等による作業及び作業指導

各府省庁が官庁営繕工事を実施するための「統一基準」として位置づけられた「公共建築工事標準仕様書」において、特記仕様で指定する工事作業（工事ごとに適用する職種を定めるもの）に係る1級又は単一等級技能士は、当該工事作業中、作業現場で1名以上の者が自ら作業をするとともに、他の作業従事者に対して、施工品質の向上を図るための作業指導を行うとされている。
 また、多くの地方公共団体においても「公共建築工事標準仕様書」を活用されている場合がある。