

国家試験 技能 技 検定

《令和5年度 前期 受検案内書》 《技能五輪山口県予選大会 参加案内》

技能検定試験は、職業能力開発促進法に基づいて、皆さんの技能の程度を一定の基準により検定し、公証する国家検定制度です。

この検定試験は、検定職種ごとに特級、1級、2級、3級および単一等級に分けて、山口県職業能力開発協会が山口県知事の委任を受けて実施するものです。合格者には、特級、1級及び単一等級については厚生労働大臣から、2級及び3級については山口県知事からそれぞれ合格証書と技能士章が交付され、技能士の称号が与えられます。

また、合格者のうち、成績優秀者は、その成績に応じて山口県知事または山口県職業能力開発協会長から表彰されます。

前期技能検定実施日程

受付期間	実技試験	学科試験	合格発表
令和5年4月3日(月) 令和5年4月14日(金) 【土・日・祝日を除く】 8:30~17:15	令和5年6月6日(火) 令和5年9月10日(日) 【実施期間】 【金属熱処理を除く3級は 令和5年8月13日(日) までに実施】 この期間内の指定する 日(3~5ページ参照) 日時・場所等は6月末 日までに受検票にて通 知します。	令和5年7月9日(日) (金属熱処理を除く3級) 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) 3~5ページの指定さ れた日 日時・場所等は6月末 日までに受検票にて通 知します。	令和5年8月25日(金) (金属熱処理を除く3級) 令和5年9月29日(金) 合格者には山口県商工 労働部労働政策課から 通知します。 実技試験又は学科試験 のいずれかに合格して いる方には、山口県職 業能力開発協会から一 部合格通知を送付しま す。
提出方法(6ページ参照) 郵送(簡易書留)に限る。 提出するもの(全受検者) - 受検申請書 - 本人確認書類のコピー { 運転免許証 健康保険被保険者証 生徒手帳・学生証 等 } - 受検手数料の振込金領 収控(はりつけ用) - 実技試験又は学科試験 の免除を受けようとする 場合は、それを証明 する書類のコピー	【問題公表】 当協会で公表すると ともに、受検者に送付し ます。 ただし、公表できない 作業は概要のみを送付 します。		

◆ 受検申請書及び振込用紙は、中に綴じ込んであります。

山口県職業能力開発協会

〒753-0051 山口市旭通り二丁目9-19 山口建設ビル3階

TEL 083-922-8646 FAX 083-922-9761

URL <http://y-syokunou.com/>

1 受検手数料

(1) 全体（学科・実技を受検する場合）

学科試験手数料 一律 3,100円	+	実技試験手数料 下記フローチャート参照	=	受検手数料
----------------------	---	------------------------	---	-------

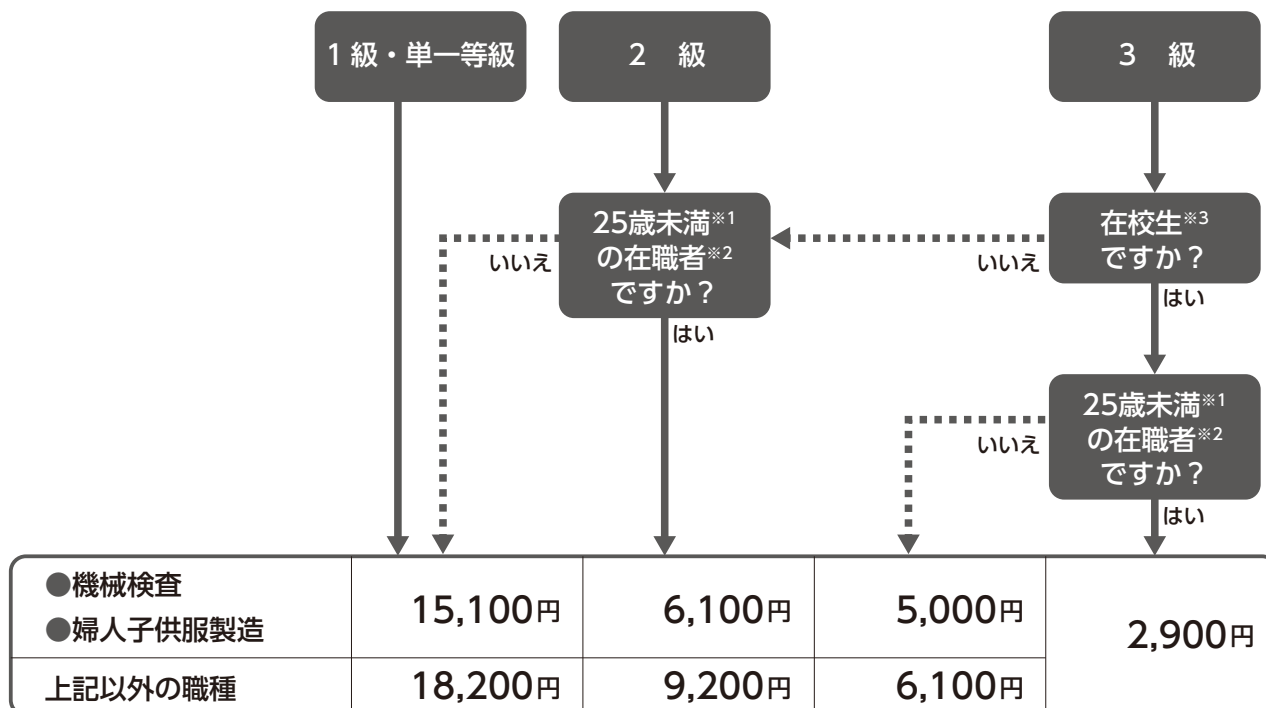
(2) 学科試験手数料

全員（職種・等級・年齢に関係なく）	3,100円
-------------------	--------

(3) 実技試験手数料

受検手数料については、下記フローチャートのとおりです。

25歳未満の在職者で2級又は3級技能検定を受検する方は、「実技試験」の受検手数料が減額されますので、ご注意ください。



※ 1 25歳未満：令和5年4月1日時点で25歳未満の者（平成10（1998）年4月2日以降に生まれた者）ただし、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以外の者。

※ 2 在職者：実技試験受検申請日において雇用保険法第4条第1項に規定する雇用保険被保険者である者

※ 3 在校生の範囲

ア 公共職業能力開発施設の訓練生又は職業能力開発総合大学校の訓練生

（短期課程の普通職業訓練又は専門短期課程若しくは応用短期課程の高度職業訓練を受けている者を除く。）

イ 認定職業訓練施設の訓練生（就職している者を除く。）

ウ 高等学校の在校生

エ 専修学校及び各種学校の在校生

オ 高等専門学校 of 在校生

カ 短期大学の在校生

キ 大学の在校生

2 実施職種、試験日

- ◎★の作業を受検希望される方は、申請前に必ず当協会へ連絡してください。事前連絡のない場合は、申請書を受け付けません。
- ・清酒製造作業については、必ず電話連絡（受付開始：4月3日（月）13：00～）の上、申請を許可した方のみを受け付けることとし、先着8名（1級4名、2級4名）で締切りとします。
- ◎受検者が少ないため実技試験を実施しない場合や、試験用設備等の都合により受検者を制限する場合があります。
- ◎受検手数料については、2ページの「1 受検手数料」をご覧ください。

(1) 1級・2級技能検定試験

職 種	作 業 名	学科試験日	実 技 試 験 日				
			計画立案等作業試験	判断等試験	製作等作業試験		
園 芸 装 飾	室 内 園 芸 装 飾 作 業	9月 3 日(日)			令和5年6月6日(火)から 令和5年9月10日(日)までの 指定する日		
造 園	造 園 工 事 作 業	8月20日(日)		令和5年6月6日(火)から 令和5年9月10日(日)までの 指定する日			
鋳 造	鋳 鉄 鋳 物 鋳 造 作 業	9月 3 日(日)					
金 属 熱 処 理	一 般 熱 処 理 作 業	8月20日(日)	8月20日(日)	8月27日(日) 2 級のみ	令和5年6月6日(火)から 令和5年9月10日(日)までの 指定する日 1 級のみ		
	浸炭・浸炭窒化・窒化处理作業						
	高周波・炎熱処理作業						
機 械 加 工	普 通 旋 盤 作 業	8月27日(日)			令和5年6月6日(火)から 令和5年9月10日(日)までの 指定する日		
	フ ラ イ ス 盤 作 業						
	平 面 研 削 盤 作 業						
	円 筒 研 削 盤 作 業						
	ホ ブ 盤 作 業	8月27日(日)	8月27日(日)				
	数 値 制 御 旋 盤 作 業						
	数 値 制 御 フ ラ イ ス 盤 作 業						
	マ シ ニ ン グ セ ン タ 作 業	8月27日(日)	8月27日(日)	令和5年6月6日(火)から 令和5年9月10日(日)までの 指定する日			
金属プレス加工	金 属 プ レ ス 作 業	8月20日(日)	8月20日(日)		令和5年6月6日(火)から 令和5年9月10日(日)までの 指定する日		
鉄 工	製 缶 作 業	8月27日(日)					
	構 造 物 鉄 工 作 業						
建 築 板 金	内 外 装 板 金 作 業	9月 3 日(日)					
	ダ ク ト 板 金 作 業						
工 場 板 金	曲 げ 板 金 作 業	9月 3 日(日)					
	打 出 し 板 金 作 業						
仕 上 げ	治 工 具 仕 上 げ 作 業	9月 3 日(日)					
	金 型 仕 上 げ 作 業						
	機 械 組 立 仕 上 げ 作 業						
切 削 工 具 研 削	工作機械用切削工具研削作業	9月 3 日(日)					
ダ イ カ ス ト	コールドチャンバダイカスト作業	8月27日(日)	8月27日(日)				
電子機器組立て	電 子 機 器 組 立 て 作 業	8月27日(日)					
電気機器組立て	配電盤・制御盤組立て作業	9月 3 日(日)					

職 種	作 業 名	学科試験日	実 技 試 験 日		
			計画立案等作業試験	判断等試験	製作等作業試験
鉄道車両製造・整備	内 部 ぎ 装 作 業	9月 3 日(日)			令和5年6月6日(火)から 令和5年9月10日(日)までの 指定する日
	配 管 ぎ 装 作 業				
	電 気 ぎ 装 作 業				
建 設 機 械 整 備	建 設 機 械 整 備 作 業	8月27日(日)	8月27日(日)		
婦人子供服製造	婦人子供注文服製作作業	8月27日(日)			
家 具 製 作	家 具 手 加 工 作 業	8月27日(日)			
建 具 製 作	木 製 建 具 手 加 工 作 業	8月27日(日)			
印 刷	オ フ セ ッ ト 印 刷 作 業	8月27日(日)			
プラスチック成形	★ 射 出 成 形 作 業	8月20日(日)			
石 材 施 工	石 張 り 作 業	9月 3 日(日)			
酒 造	★ 清 酒 製 造 作 業	9月 3 日(日)			
と び	と び 作 業	8月20日(日)			
左 官	左 官 作 業	8月27日(日)			
タ イ ル 張 り	タ イ ル 張 り 作 業	9月 3 日(日)			
畳 製 作	畳 製 作 作 業	8月27日(日)			
防 水 施 工	ウレタンゴム系塗膜防水工事作業	8月20日(日)			
	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				
	改質アスファルト常温粘着工法防水工事作業				
	F R P 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月27日(日)			
	木質系床仕上げ工事作業				
	鋼 製 下 地 工 事 作 業				
	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月 3 日(日)			
サ ッ シ 施 工	ビル用サッシ施工作業	8月20日(日)			
表 装	表 具 作 業	9月 3 日(日)			
	壁 装 作 業				
塗 装	木 工 塗 装 作 業	8月20日(日)			
	建 築 塗 装 作 業				
	金 属 塗 装 作 業				
フ ラ ワ ー 装 飾	フ ラ ワ ー 装 飾 作 業	9月 3 日(日)			
34職種	61作業				

(2) 単一等級技能検定試験

職 種	作 業 名	学科試験日	実 技 試 験 日		
			計画立案等作業試験	判断等試験	製作等作業試験
路面標示施工	溶融ペイントハンドマーカ－工事作業	9月3日(日)			令和5年6月6日(火)から 令和5年9月10日(日)まで の指定する日
産業洗浄	高圧洗浄作業	8月20日(日)	8月20日(日)		
2職種	2作業				

(3) 3級技能検定試験

職 種	作 業 名	学科試験日	実 技 試 験 日		
			計画立案等作業試験	判断等試験	製作等作業試験
金 属 熱 処 理	一 般 熱 処 理 作 業	8月20日(日)	8月20日(日)	8月27日(日)	
	浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業				
	高周波・炎熱処理作業				
園 芸 装 飾	室 内 園 芸 装 飾 作 業	7月 9 日(日)		令和5年6月6日(火)から 令和5年8月13日(日)までの 指定する日	令和5年6月6日(火)から 令和5年8月13日(日)までの 指定する日
造 園	造 園 工 事 作 業				
機 械 加 工	普 通 旋 盤 作 業				
	フ ラ イ ス 盤 作 業				
	平 面 研 削 盤 作 業				
	数 値 制 御 旋 盤 作 業				
	マシニングセンタ作業				
工 場 板 金	曲 げ 板 金 作 業				
	打 出 し 板 金 作 業				
仕 上 げ	機 械 組 立 仕 上 げ 作 業				
機 械 検 査	機 械 検 査 作 業				
電子機器組立て	電 子 機 器 組 立 て 作 業				
建 築 大 工	大 工 工 事 作 業				
と び	と び 作 業				
左 官	左 官 作 業				
化 学 分 析	化 学 分 析 作 業				
塗 装	金 属 塗 装 作 業				
フラワー装飾	フ ラ ワ ー 装 飾 作 業				
14職種	21作業				

(4) 上記の職種（作業）以外でも、実技試験と学科試験を両方とも同時に免除で受検申請する場合に限り、受付期間内において申請することができます。

3 受検申込みから合格発表までの流れ

受検申込み手続 【受付期間】 令和5年 4月3日(月) ～ 4月14日(金) (※4/14必着)	◎ 受検申請書 受検申請書の用紙は、当協会又は下記の施設に備えてありますが、郵送を希望される方は当協会に申し出てください。 受検申請書配布場所 <table border="1"> <thead> <tr> <th>名 称</th> <th>所 在 地</th> <th>TEL</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>山口県職業能力開発協会</td> <td>〒753-0051 山口市旭通り二丁目9-19 山口建設ビル3階</td> <td>083-922-8646</td> </tr> <tr> <td>山口県立東部高等産業技術学校</td> <td>〒745-0827 周南市瀬戸見町15-1</td> <td>0834-28-2233</td> </tr> <tr> <td>山口県立西部高等産業技術学校</td> <td>〒752-0922 下関市千鳥ヶ丘町21-3</td> <td>083-248-3505</td> </tr> <tr> <td>山口職業能力開発促進センター (ポリテクセンター山口)</td> <td>〒753-0861 山口市矢原1284-1</td> <td>083-922-1948</td> </tr> <tr> <td>防府地域職業訓練センター</td> <td>〒747-0834 防府市田島588-1</td> <td>0835-25-6659</td> </tr> <tr> <td>市町役場 (労働担当主管課 窓口)</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>公共職業安定所</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> ◎ 提出書類 ① 受検申請書 ② 本人確認書類 (コピー) ・運転免許証、健康保険被保険者証、パスポート等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) ・生徒手帳、学生証 (氏名及び生年月日が確認できるもの) ③ 受検手数料の振込金領収控 (はりつけ用) 受検手数料は、2ページ「1 受検手数料」を十分確認して、間違いのないようにしてください。 ※受検手数料の振込は、必ず受検申請書に添付してある振込用紙を使用してください。振込後、振込金領収控 (はりつけ用) を受検申請書に添付してください。 ④ 免除資格証明書類 (コピー) 実技試験又は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合格証書又は免許証のコピーを添付してください。 ※証明書がないものは、免除にはなりません。 ⑤ 技能検定合格証明書類 (コピー) 1級(2級)を受検する方で2級(3級)合格後の実務経験で受検する方は「2級(3級)技能検定合格証書」のコピーを添付してください。 ◎ 提出方法 ・郵 送…令和5年4月14日(金)必着 (必ず簡易書留郵便とし、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。) ◎ 提出先 〒753-0051 山口市旭通り二丁目9-19 山口建設ビル3階 山口県職業能力開発協会 能力振興課 TEL:083-922-8646 ◎ 提出するに当たっての注意事項 ・受検申請書には、必要事項を必ず本人が記入することとし、特に申請書の氏名については略字や俗字を用いないで正確に記入してください。(末尾の記入例を参照してください。) ・受検申請書を受付けた後は、いかなる理由でも手数料はお返しいたしません。 ・受検申請書には、必ず写真 (正面上半身脱帽縦4cm×横3cmのもの) を貼ってください。 ◎ その他 ・受検申請書を提出した後に、住所を変更した方は速やかに連絡してください。 ・受検者が少ないため実技試験を実施しない場合や、試験用設備等の都合により受検者を制限する場合がありますので、あらかじめご了承ください。	名 称	所 在 地	TEL	山口県職業能力開発協会	〒753-0051 山口市旭通り二丁目9-19 山口建設ビル3階	083-922-8646	山口県立東部高等産業技術学校	〒745-0827 周南市瀬戸見町15-1	0834-28-2233	山口県立西部高等産業技術学校	〒752-0922 下関市千鳥ヶ丘町21-3	083-248-3505	山口職業能力開発促進センター (ポリテクセンター山口)	〒753-0861 山口市矢原1284-1	083-922-1948	防府地域職業訓練センター	〒747-0834 防府市田島588-1	0835-25-6659	市町役場 (労働担当主管課 窓口)			公共職業安定所		
名 称	所 在 地	TEL																							
山口県職業能力開発協会	〒753-0051 山口市旭通り二丁目9-19 山口建設ビル3階	083-922-8646																							
山口県立東部高等産業技術学校	〒745-0827 周南市瀬戸見町15-1	0834-28-2233																							
山口県立西部高等産業技術学校	〒752-0922 下関市千鳥ヶ丘町21-3	083-248-3505																							
山口職業能力開発促進センター (ポリテクセンター山口)	〒753-0861 山口市矢原1284-1	083-922-1948																							
防府地域職業訓練センター	〒747-0834 防府市田島588-1	0835-25-6659																							
市町役場 (労働担当主管課 窓口)																									
公共職業安定所																									

実技試験問題公表

実技試験の問題は、令和5年5月30日(火)に公表するとともに、受検申請者に送付します。ただし、公表できない作業は概要のみを送付します。

受検票の発送	実技試験、学科試験ともに日時、受検場所等は6月末日までに通知します。 (受検票が届かない場合は連絡してください。)
--------	--



試験実施日	【実技試験】	- 令和5年6月6日(火)～令和5年9月10日(日)《金属熱処理を除く3級は令和5年6月6日(火)～令和5年8月13日(日)》までの間の指定する日に行います。 (受検票で通知しますので、ご確認ください。作業によっては数日にわたり実施するものもありますので、各自で必ず日時の確認をお願いします。) - 実技試験は、製作等作業試験のみのものと判断等試験や計画立案等作業試験とを併せて実施するものがあります。 - 実技試験のうち、「実技試験問題の概要」(P 12～)に免許又は技能講習、特別教育のマークがあるものは、試験当日該当する資格証等を必ず携行してください。 - 事前に準備講習等が実施される作業については、実施団体等より直接本人あてにお知らせします。
	【学科試験】	- 令和5年7月9日(日) (金属熱処理を除く3級) - 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) 検定職種によって試験日が異なります。 受検票で通知しますが、3～5ページでご確認ください。
	【連絡事項】	◎ 学科試験及び実技試験の出題に当たって適用すべき法令、規格等 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。 ◎ マスクの着用(マスクを着用されない場合は、受検できません) 試験当日は、感染予防のため、マスクの持参・着用をお願いします。 ◎ 体調不良の方 新型コロナウイルス感染症などに罹患し治療していない方、濃厚接触の方、発熱や咳などの風邪症状がある方は、他の受検者への感染のおそれがあるため、当日の受検を控えていただくようお願いします。



合格発表	◎ 合格発表 令和5年9月29日(金)《金属熱処理を除く3級は令和5年8月25日(金)》に合格者の職種・作業名及び受検番号を山口県庁労働政策課のホームページ(https://www.pref.yamaguchi.lg.jp/)に2週間掲載します。 ・山口県職業能力開発協会のホームページからもリンクしています。 (http://y-syokunou.com/) ◎ 技能検定合格通知 合格者には、山口県庁労働政策課(TEL:083-933-3234)から本人あてに通知します。 ◎ 実技・学科試験のいずれか一方に合格の方 実技試験又は学科試験のいずれか一方に合格している方には、山口県職業能力開発協会から本人あてに通知します。 一部合格通知書は、今後の技能検定を受検する際、免除資格を証明する書類となりますので大切に保管してください。 ◎ 実技・学科試験とも不合格の方 通知はいたしませんので、ご了承ください。 ※電話による合否のお問い合わせはご遠慮ください。
試験結果の開示 (合格発表後 1ヶ月間)	試験の得点の開示を受けようとする受検者は、山口県庁労働政策課(県庁8階)において、合格発表日から1ヶ月以内(土・日・祝日を除く)に、運転免許証等写真にて本人であることを証明することができる書類を提示してその旨を申し出てください。 なお、電話等でのお問い合わせにはお答えできません。 ・山口県庁 〒753-8501 山口県山口市滝町1番1号 TEL:083-933-3234(山口県庁労働政策課)

4 受検資格一覧表

技能検定試験は、職業訓練歴や学歴により実務経験年数が定められています。

● 1級・2級・3級・単一等級

区 分			経歴取得後に必要な実務経験年数（単位：年）						
			3 級	2 級		1 級			単一等級
				3級合格後	直 接	3級合格後	2級合格後	直 接	
検定職種 に関する 訓練を受 けた者	職業訓練指導員免許取得者		—	—	—	1			0
	長期課程の指導員訓練修了者(注8)		0	0	0	1			0
	応用課程の高度職業訓練修了者(注8)		0	0	0	1			0
	専門課程の高度職業訓練修了者(注8)		0	0	0	2	1	3	0
	普通課程の普通職業訓練修了者(注8)	2,800時間以上	0	0	0	4	2	4	0
		2,800時間未満	0	0	0	4	2	5	1
	短期課程の普通職業訓練修了者(注8)	700時間以上	0(注4)	0	0	4	2	6	1
検定職種 に関する 教育を受 けた者	大学(外国含む)卒業者(専門職大学前期課程修了者を除く)及び専修学校(大学院入学資格付与課程に限る)卒業者		0	0	0	4	2	4	0
	短期大学及び高専(外国含む)、高校専攻科卒業生、専門職大学前期課程修了者、専修学校(大学編入資格付与課程に限る)卒業生		0	0	0	4	2	5	0
	高校(職業課程)、専修学校(大学入学資格付与課程に限る)卒業生		0	0	0	4	2	6	1
	特別支援学校の高等部修了者(職業課程)		0(注7)	0	0	4	2	4	0
	厚生労働大臣が指定する専修 学校(注6)・各種学校卒業生	3,200時間以上	0(注7)	0	0	4	2	5	1
		1,600時間以上	0(注7)	0	0	4	2	6	1
		800時間以上	0(注7)	0	0	4	2	6	1
実務経験のみ(注1)			0(注1)	0	2	4	2	7	3

- (注) 1 実務経験年数とは、申請書受付締切日（4月14日）現在の検定職種に係る実務経験年数をいいます。
3級については、検定職種に関し実務の経験を有する者について、受検資格を認めます。
また、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。
なお、工業高等学校に在学する者（検定職種に関する学科以外に在学する者）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検に際して安全衛生上の問題等がないと判定された者。（確認書の添付が必要）
2 1級を受検する場合、2級合格後及び3級合格後又は直接受検のいずれかの実務経験年数があれば受検ができます。
3 2級合格後及び3級合格後とは、合格年月日が起算日になります。
4 総訓練時間が700時間未満のものを含みます。
5 3級合格の場合、職業高校・訓練校等の在学は在学中であっても実務経験なしで2級受検が可能です。
6 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きます。
7 3級については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、受検が可能です。
8 職業能力開発促進法第92条に規定する職業訓練又は指導員訓練に準ずる訓練の修了者においても、修了した職業訓練又は指導員訓練の訓練課程に応じ、受検資格を付与します。

5 免除資格一覧

技能検定試験において実技試験、学科試験が免除される資格、級別、期間の主なものは次のとおりです。

申請書提出の際、その資格を証明する書類（コピーをしたもの）を添えて提出してください。

なお、証明書がないものは免除になりません。

免 除 対 象 者	免除される職種・等級	免除される試験	期 間
職業訓練指導員試験に合格した者又は職業訓練指導員免許を受けた者	相当する検定職種1級、2級、3級	学科試験	永久に免除
1級の技能検定試験に合格した者	同一検定職種1級、2級、3級	学科試験	永久に免除
2級の技能検定試験に合格した者	同一検定職種2級、3級	学科試験	永久に免除
3級の技能検定試験に合格した者	同一検定職種3級	学科試験	永久に免除
単一等級の技能検定試験に合格した者	同一検定職種単一等級	学科試験	永久に免除
特級の実技試験に合格した者	同一検定職種特級	実技試験	5年間免除
特級の学科試験に合格した者		学科試験	
1級・2級・単一等級、3級の实技試験に合格した者	同一検定職種(当該科目)1級、2級、3級、単一等級	実技試験	永久に免除
1級・2級・単一等級、3級の学科試験に合格した者		学科試験	
建築士法による1級、2級の建築士試験に合格した者又は1級、2級の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の1級、2級並びに枠組壁建築職種の単一等級	学科試験	永久に免除
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	建築大工職種の1級、2級及び枠組壁建築の単一等級	学科試験	永久に免除
応用課程の技能照査に合格した後、5年以上の実務経験を有する者	相当する検定職種特級、1級、2級、3級、単一等級	学科試験	永久に免除
応用課程の技能照査に合格した後、2年以上の実務経験を有する者	相当する検定職種1級、2級、3級、単一等級	学科試験	永久に免除
専門課程の技能照査に合格した後、4年以上の実務経験を有する者	相当する検定職種1級、2級、3級、単一等級	学科試験	永久に免除
専門課程の技能照査に合格した後、1年以上の実務経験を有する者	相当する検定職種2級、3級、単一等級	学科試験	永久に免除
普通課程の技能照査に合格した後、2年以上(2,800H以上なら1年)の実務経験を有する者	相当する検定職種2級、3級、単一等級	学科試験	永久に免除
技能照査に合格した者	相当する検定職種2級、3級	学科試験	永久に免除
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した者（通信訓練）	1級技能士コース	学科試験	永久に免除
	2級技能士コース	学科試験	永久に免除
	単一等級技能士コース	学科試験	永久に免除
技能五輪全国大会において技能証の交付を受けた者	相当する検定職種(技能証に記載がある作業に限る。)1級、単一等級	実技試験	永久に免除
技能五輪地方大会において技能証の交付を受けた者	相当する検定職種(技能証に記載がある作業に限る。)2級、3級	実技試験	永久に免除
同一の検定職種に関し都道府県技能検定委員の職にあった期間が通算して2年以上である者	同一職種(当該科目)1級、2級、3級、単一等級	実技試験	永久に免除

6 検定職種に関する学科

(受検資格に必要な実務経験年数が短縮されます)

検 定 職 種	検 定 職 種 に 関 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
造 園	造園科
鑄 造	や金科、金属工学科、機械科
金 属 熱 処 理	や金科、金属工学科、機械科
機 械 加 工	機械科
金 属 プ レ ス 加 工	機械科
鉄 工	金属工学科、機械科、造船科、建築科、土木科
建 築 板 金	機械科、建築科
工 場 板 金	機械科
仕 上 げ	機械科
切 削 工 具 研 削	機械科、木材加工科
機 械 検 査	機械科
ダ イ カ ス ト	や金科、金属工学科、機械科
電 子 機 器 組 立 て	電子科、電気科
電 気 機 器 組 立 て	電子科、電気科
鉄 道 車 両 製 造 ・ 整 備	機械科、電気科、造船科、自動車科
建 設 機 械 整 備	機械科
婦 人 子 供 服 製 造	被服科、服装科、洋裁科
家 具 製 作	工芸科
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
石 材 施 工	建築科、土木科
酒 造	発酵科
建 築 大 工	建築科、大工科
と び	建築科
左 官	建築科
タ イ ル 張 り	建築科
畳 製 作	－
防 水 施 工	建築科
内 装 仕 上 げ 施 工	建築科
熱 絶 縁 施 工	設備科、造船科、工業化学科、化学工学科、建築科
サ ッ シ 施 工	建築科
化 学 分 析	工業化学科、化学工学科、農芸化学科
表 装	工芸科
塗 装	建築科、工芸科、塗装科
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
路 面 標 示 施 工	塗装科
産 業 洗 浄	機械科、工業化学科、土木科、金属工学科

令和5年度 前期技能五輪山口県予選大会のお知らせ

令和5年度(2023) 第61回技能五輪全国大会への出場を目指して!!

(1) 技能五輪の目的

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るとともに、技能に身近に触れる機会を提供する等、広く国民一般に対して、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。

(2) 競 技 職 種 (前期予選職種15作業)

県大会競技職種	参加料		県大会競技職種	参加料	
	在職者※	在職者※以外		在職者※	在職者※以外
機械組立仕上げ作業	9,200円	18,200円	配電盤・制御盤組立て作業	9,200円	18,200円
普通旋盤作業			左官作業		
フライス盤作業			家具手加工作業		
構造物鉄工作業			木製建具手加工作業		
タイル張り作業			フラワー装飾作業		
打出し板金作業			とび作業		
曲げ板金作業			婦人子供注文服製作作業	6,100円	15,100円
電子機器組立て作業			※在職者：参加申込日において、雇用保険法第4条第1項に規定する雇用保険被保険者である者		

(3) 参加資格

平成12(2000)年1月1日以降に生まれた者（実務の経験年数は問いません。）

(4) 参加申込み

(イ)申込申請書、(ロ)受付期間、(ハ)提出先、(ニ)参加手数料（実技試験受検手数料と同額）等の手続は技能検定試験の場合と同じです。（申請書の等級区分の欄に技能五輪と記入してください。）

(5) 競技問題及び実施

競技課題は、技能検定2級の実技試験問題と同一問題で実施します。

実施日は、参加者別に別途通知します。

(6) 特 典

一定の成績を収めた者は、技能証を交付します。技能証を授与された者は、予選会に出場した作業の2級実技試験が免除されます。

(7) 第61回技能五輪全国大会参加

山口県予選大会の競技ごとに成績優秀者を全国大会の出場選手として推薦します。

奮って参加されますようご案内します。詳細につきましては、当協会にお尋ねください。

《第60回技能五輪全国大会写真》



とび（金賞）



フラワー装飾（敢闘賞）

受検 対策

技能検定試験関係書籍のご案内



技能検定関係書籍をご案内しますので、購入は、山口県職業能力開発協会HP (<http://y-syokunou.com/>) から申込書をダウンロードして申し込んでください。

インターネットが使用できる環境にない方は、申込書等を郵送しますので、下記までお問い合わせください。

ただし、作業により発行されていない書籍もありますので、一覧表によりご確認ください。

なお、注文からお届けまで2週間程度要しますので、ご了承ください。

合格者 証明

技能士カードのご案内



このカードは、国家技能検定試験に合格された皆さんの技能士の取得を証明するカードで、山口県技能士会連合会が発行するものです。

サイズは、縦5.4cm、横8.6cmの一般的なカードサイズ（ラミネート製）となっており、携帯に便利ですので、購入をおすすめします。

【価格】 **1枚 1,200円（送料込み）**

技能検定 1級 技能士	
職 種 名	機械加工
作 業 名	普通旋盤作業
技能士番号	〇〇-〇〇-〇〇〇-〇〇-〇〇〇〇
合格年月日	令和〇年〇月〇日
氏 名	検定 太郎
生 年 月 日	昭和〇〇年〇〇月〇〇日

上記の事項について、確認しました。
確認者 山口県技能士会連合会会長
所在地 山口市旭通り二丁目9-19
山口建設ビル3階



購入は、山口県職業能力開発協会HP (<http://y-syokunou.com/>) から申込書をダウンロードして申し込んでください。

インターネットが使用できる環境にない方は、申込書等を郵送しますので、下記までお問い合わせください。

【お申込み・お問い合わせ先】

〒753-0051 山口市旭通り二丁目9-19 山口建設ビル3階

山口県技能士会連合会（山口県職業能力開発協会内）

TEL：083-922-8646 FAX：083-922-9761

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 打切り時間 ○時間○分」と記載されている場合は、打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

鑄造（鑄鉄鑄物鑄造作業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
所定の模型を使用して、主型及び中子を手入れにより造型し、鑄鉄鑄物（製品重量約11kg、材質FC200又はFC250相当）を製作する。

なお、造型は、生型、自硬性鑄型及びガス硬化鑄型のいずれかを用いる。

- 造型：標準時間 2時間 打切り時間 2時間30分
（注湯・冷却は試験時間に含まない。）
型ばらし・砂落し・せき折り：打切り時間 30分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
所定の模型を使用して、主型を手入れにより造型し、鑄鉄鑄物（製品重量約16kg、材質FC200又はFC250相当）を製作する。
- なお、造型は、生型、自硬性鑄型及びガス硬化鑄型のいずれかを用いる。
- 造型：標準時間 2時間 打切り時間 2時間30分
（注湯・冷却は試験時間に含まない。）
型ばらし・砂落し・せき折り：打切り時間 30分

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、くぼみ対角線長さの測定及びグラフ作成は、受検者自身が手作業により行う。

試験時間 15分

（硬さ試験機に自動換算機能が付いている場合）

試験時間 18分

（硬さ試験機に自動換算機能が付いていない場合）

(2) 計画立案等作業試験

作業条件の設定、作業段取り、設備の調整等について行う。

試験時間 60分

2 級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 判断等試験

提示された写真、図を基に火花試験、組織判定、温度測定、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、くぼみ対角線長さの測定及びグラフ作成は、受検者自身が手作業により行う。

試験時間 15分

（硬さ試験機に自動換算機能が付いている場合）

試験時間 18分

（硬さ試験機に自動換算機能が付いていない場合）

(2) 計画立案等作業試験

作業条件の設定、作業段取り、設備の調整等について行う。

試験時間 60分

2 級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 判断等試験

提示された写真、図を基に火花試験、組織判定、温度測定、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： $\square 100 \times 45$

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 $\phi 150 \text{mm} \sim 305 \text{mm}$ ）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 $\phi 150 \text{mm} \sim 305 \text{mm}$ ）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（ $\phi 55 \times 300 \text{mm}$ 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 打切り時間 3時間30分

機械加工（ホブ盤作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

なお、モジュールは、3又は1.5とする。

試験時間

モジュール3の場合 標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30分

モジュール1.5の場合 標準時間 3時間45分 打ち切り時間 4時間15分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

なお、モジュールは、3又は1.5とする。

試験時間

モジュール3の場合 標準時間 1時間45分 打ち切り時間 2時間15分

モジュール1.5の場合 標準時間 2時間30分 打ち切り時間 3時間

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

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、鋼板〔SS400相当、6mm×320mm×320mm〕をガス切断したものとを組立図により組み立て、仮付け溶接を行う。

標準時間 1時間30分 打ち切り時間 1時間45分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 展開図作成作業

薄鋼板に簡単な立体の展開図を描く。

打ち切り時間 1時間

(2) 製品製作作業

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

(3) 溶接作業

簡単なすみ肉溶接を行う。

標準時間 1時間10分 打ち切り時間 1時間25分

〔(2)及び(3)の合計時間〕

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

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

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分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。

工場板金（打出し板金作業）**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。

定盤、板金工具、砂袋、酸素－アセチレン溶接

装置等を使用し、冷間圧延鋼板（SPCC-SD厚さ0.8mm）を加工して、複雑な凹凸面のある製品を製作する。

標準時間 6時間 打ち切り時間 7時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

定盤、板金工具、砂袋、酸素－アセチレン溶接装置等を使用し、冷間圧延鋼板（SPCC-SD厚さ0.8mm）を加工して、亀甲形状の製品を製作する。

標準時間 5時間 打ち切り時間 6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。

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

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

切削工具研削（工作機械用切削工具研削作業）**特別教育**

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

万能工具研削盤を使用し、ボーリングカッタ（超合金製）の研削を行う。

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。

万能工具研削盤を使用し、溝入れスローアウェイチップ（超合金製）の研削及びエンドミル（高速度工具鋼製）の再研削を行う。

標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間40分

(注) 1、2級とも、研削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。

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。

（各作業の試験時間）

・鑄造準備作業（金型取付けを含む）、鑄造作業標準書の作成のための条件設定

標準時間 40分 打ち切り時間 1時間

・鑄造作業（むだ打ちを含む）

試験時間 40分

・あと片付け作業（金型取外しを含む）、鑄造作業標準書及び鑄造生産報告書の作成

標準時間 40分 打ち切り時間 1時間

(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。

（各作業の試験時間）

・鑄造準備作業

試験時間 40分

・鑄造作業（むだ打ちを含む）

標準時間 1時間 打ち切り時間 1時間15分

・あと片付け作業、鑄造作業報告書及び鑄造生産報告書の作成

試験時間 20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

鉄道車両製造・整備（内部ぎ装作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

ドリル、タッパ、木工用工具等を使用して、化粧板をはり合わせ、骨体にヒンジを用いて組み合わせ、二つ折りの点検ふたを製作する。

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。

ドリル、タッパ、木工用工具等を使用して、化粧板をはり合わせ、骨体にヒンジを用いて組み合わせ、点検ふたを製作する。

標準時間 2時間30分 打ち切り時間 3時間

鉄道車両製造・整備（配管ぎ装作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

配管用炭素鋼鋼管{SGP-20A (3/4B) 及び15A (1/2B)}をエルボ、T等の管継手で組み立て、複雑な車両配管系統の一部を製作する。

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。

配管用炭素鋼鋼管{SGP-20A (3/4B) 及び15A (1/2B)}をエルボ、T等の管継手で組み立て、車両配管系統の一部を製作する。

標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間30分

鉄道車両製造・整備（電気装作業）

- 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
乗務員室の運転用配線図により、計器台（模型）に主幹制御器、前照灯点滅スイッチ、パンタ下げ押ボタン、前照灯切換スイッチ、ブレーキ弁等の配線及び端子板の結線を行う。
標準時間 2時間20分 打切り時間 2時間50分
- (2) 計画立案等作業試験
電気車機器わく配線図及び機器わく内機器取付図より、配線分解表を作成する。
試験時間 2時間
- 2 級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
乗務員室の運転用配線図により、計器台（模型）に主幹制御器、ブレーキ弁等の配線及び端子板の結線を行う。
標準時間 2時間20分 打切り時間 2時間50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 打切り時間 6時間
- 2 級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
製作図に基づき、現寸図を作成し、手工具を使用して仕口工作を行い、わく状の製品を製作する。
標準時間 5時間30分 打切り時間 6時間

建具製作（木製建具手加工作業）

- 1 級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
斜めの中ざん及び組子のある建具を製作する。
標準時間 5時間30分 打切り時間 6時間30分
- 2 級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
上げ下げ小障子をもち、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 打切り時間 3時間
4色機以上 標準時間 2時間 打切り時間 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 打切り時間 2時間
4色機以上 標準時間 1時間15分 打切り時間 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 打切り時間 3時間40分
- 2 級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
指定された2種類の熱可塑性樹脂を用いて、射出成形により箱状の成形品を正しい作業手順にて製作し、成形品の寸法測定を行う。
標準時間 2時間30分 打切り時間 3時間

石材施工（石張り作業）

- 1 級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
下地にみかげ石の幅木、柱石、幕板及び上裏石を

張る作業を行う。

標準時間 3時間30分 打切り時間 4時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

下地にみかげ石の幅木及び柱石を張る作業を行う。

標準時間 3時間30分 打切り時間 4時間

酒造（清酒製造作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 白米の精米歩合、欠点等の判定を行う。

(2) 破精落ちの度合等の麴判定を行う。

(3) 与えられた酒母をみて、異常の判定を行う。

(4) もろみ酸度等の測定、検査せんの作成等の成分計算を行う。

(5) 呑み切り作業における本器の取付け・取外し及び試料の採取を行う。

(6) 香味等のきき酒による判定を行う。

試験時間 2時間5分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 白米の精米歩合、欠点等の判定を行う。

(2) 破精落ちの度合等の麴判定を行う。

(3) 与えられた酒母をみて、種類等の判定を行う。

(4) もろみ酸度等の測定を行う。

(5) 仕込み容器の容量測定を行う。

(6) 呑み切り作業における本器の取付け及び試料の採取を行う。

(7) きき酒（香りのみ）による判定を行う。

(5)を除く試験時間 1時間40分

(5)の標準時間 20分 打切り時間 30分

(注) 1級のきき酒には、食品添加物以外の香味が含まれます。

とび（とび作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 単管を使用して真づか小屋組の作業を行う。

標準時間 1時間30分 打切り時間 1時間50分

(2) そり（こした）にのせた重量物の運搬の作業を行う。

試験時間 10分

(3) 3種類の重量物の目測の作業を行う。

試験時間 5分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 単管を使用して片流れ小屋組の作業を行う。

標準時間 1時間30分 打切り時間 1時間50分

(2) 3種類の重量物の目測の作業を行う。

試験時間 5分

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 (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

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

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。

表装（表具作業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
表側にへり布及びふくりんの付いた本紙を、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、へり回りにすじの付いた布張りを、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

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。
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 打ち切り時間 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 打ち切り時間 4時間20分

- (3) 吹付け塗装によるスプレーパターン作成を行う。
試験時間 2分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- (1) ラワン合板に、合成樹脂エマルジョン系複層塗材塗装を行う。
- ・吹付け塗りの場合
試験時間 下吹き 3分 模様付け 2分
 - ・多孔質ローラーブラシ塗りの場合
試験時間 1回目塗り 4分 2回目塗り 4分
- (2) ラワン合板に、刷毛によりつや有合成樹脂エマルジョンペイント（2回塗り）塗装及びローラーブラシにより合成樹脂エマルジョンペイント塗装（パテ地付けを含む。）を行う。
標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間20分
- (3) 吹付け塗装によるスプレーパターン作成を行う。
試験時間 2分

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 骨組み付花束の製作作業を行う。
試験時間 50分
- 課題2 フラワーアレンジメントの製作作業を行う。
試験時間 30分
- 課題3 ブーケ及びコサージュの製作作業を行う。
試験時間 55分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。ただし、課題3は、選択Aと選択Bのいずれかを選択するものとする。
- 課題1 花束の製作作業を行う。
試験時間 45分
- 課題2 フラワーアレンジメントの製作作業を行う。
試験時間 30分
- 課題3
- 選択A 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]

路面標示施工（溶融ペイントハンドマーカ工事作業）

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 打切り時間 35分
- (2) テストピース（塗膜厚測定板）の作製及び（1）で描いた作図への路面塗装作業を行う。
標準時間 35分 打切り時間 40分

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、 $\phi 60 \times 115\text{mm}$ 程度のS45Cの材料1個及び $\phi 60 \times 55\text{mm}$ （ $\phi 25$ 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（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。
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（ $45 \times 65 \times 80$ 、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

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

機械加工(マシニングセンタ作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

課題1 簡単な部品のプロセスシート作成までのプログラミング作業を行う。

試験時間 30分

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

標準時間 40分 打切り時間 50分

工場板金(曲げ板金作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

板金工具及びリベット締めにより冷間圧延鋼板(SPCC厚さ0.8mm)を加工して、上部円筒・下部円すいの製品を製作する。

標準時間 2時間30分 打切り時間 3時間

工場板金(打出し板金作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

定盤、板金工具、砂袋等を使用し、冷間圧延鋼板(SPCC-SD厚さ0.8mm)を加工して、リベット締めにより組立て、杯形状の製品を製作する。

標準時間 3時間 打切り時間 3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

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、持参できない場合は、受検申請時に申請先の都道府県職業能力開発協会に相談してください。

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

技能検定受検申請書

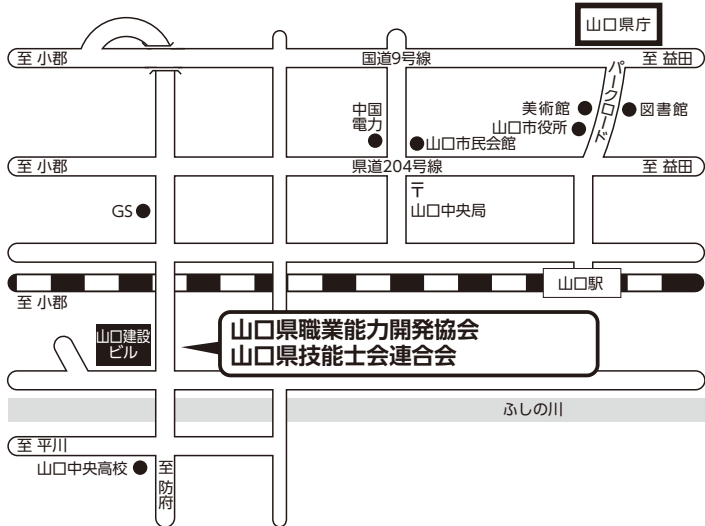
技能検定を受けたたいので申請します。

山口県知事殿

申請日		令和5年4月3日		氏名		検定太郎	
検定職種	機械加工		職種(作業名)コード番号	※			
作業名	普通旋盤		作業区分	※			
等級区分	1級		受検番号	※			
フリガナ	ケンテイ	テイ	シロウ	生年月日(年齢)	9年5月5日	5日	性別
氏名	検定太郎		満	25才	11月		性
住所	(〒753-0051) 山口市旭通り二丁目9-19 西京アパートB棟305号		連絡先	自宅 083-922-xxxx 携帯 090-1234-xxxx			
最終学歴	学校名	学科又は課程	所在地	在学期間	卒業予定者(卒業予定者・中退の項) (○で囲むこと)		
卒業	〇〇高等学校	〇〇科	山口市滝町	25年4月～28年3月(3年)	卒業予定者(卒業予定者・中退の項) (○で囲むこと)		
訓練	訓練施設名	訓練科	所在地	訓練を受けた期間	修了・修了予定者・中退の項 (○で囲むこと)		
訓練	〇〇学校	〇〇科	山口市矢原	28年4月～29年3月(11年)	修了・修了予定者・中退の項 (○で囲むこと)		
職業	事業所名	所在地	在職期間	職務内容			
現職	(株)西京機械	(〒753-0000) 山口市深沢 3-1-2	29年4月～31年4月(2年)	機械加工			
資格	(有)防府機械	防府市松柄町 1-2-3	29年4月～31年3月(2年)	〃			
1級、2級又は3級合格後の実務経験で特級、1級及び2級を受検する者のみ記入	1②・3級合格職種	普通旋盤	合格年月日	証書番号	受検資格判定 ※		
過去に技能検定を受けて合格した作業名、検定免許等の名称	合格年月日	証書番号	免除資格判定				
過去に技能検定を受けて合格した作業名、検定免許等の名称	合格年月日	証書番号	免除資格判定				
実技試験	普通旋盤 1級	証書番号No. 1	※				
学科試験		証書番号No.	※				

注1 裏面の記入上の注意をよく読んで本枠の中の該当事項を記入してください。
注2 個人情報保護法により、技能検定(準備講習等及び技能士会に関する情報提供を含む)の目的以外での使用はいたしません。

証明する書類のコピーを添付すること



山口県職業能力開発協会位置図

区分	※	受検番号	※
検定職種	機械加工		
作業名	普通旋盤		
等級区分	1級		
フリガナ	ケンテイ	テイ	シロウ
氏名	検定太郎		
住所	(〒753-0051) 山口市旭通り二丁目9-19 西京アパートB棟305号		
勤務先の名称	(株)西京機械		
勤務先の住所	(〒753-0000) 山口市深沢 3-1-2		
勤務先の電話番号	(083-922-9761)		

撮影年月日

写真
(縦4cm×横3cm)

申請時6か月以内撮影した
正面顔写真1枚を貼付すること。

