

# 国家試験

# 技能 技 検定



## 《令和5年度 後期 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。

### 後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10月2日(月) } 令和5年10月13日(金) 〔土・日・祝日を除く〕 〔8:30~17:15〕	令和5年12月4日(月) } 令和6年2月11日(日) この期間内の指定する日(3~5ページ参照)日時・場所等は12月末日までに受検票にて通知します。	令和6年1月21日(日) 令和6年1月28日(日) 令和6年2月4日(日) 3~5ページの指定された日 日時・場所等は12月末日までに受検票にて通知します。	令和6年3月8日(金) 合格者には山口県産業労働部産業人材課から通知します。 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。	〔実施期間〕		
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〕		

◆ 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

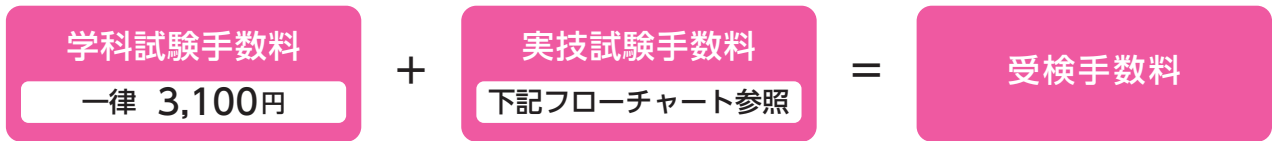
〒753-0051 山口市旭通り二丁目9-19 山口建設ビル3階

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）



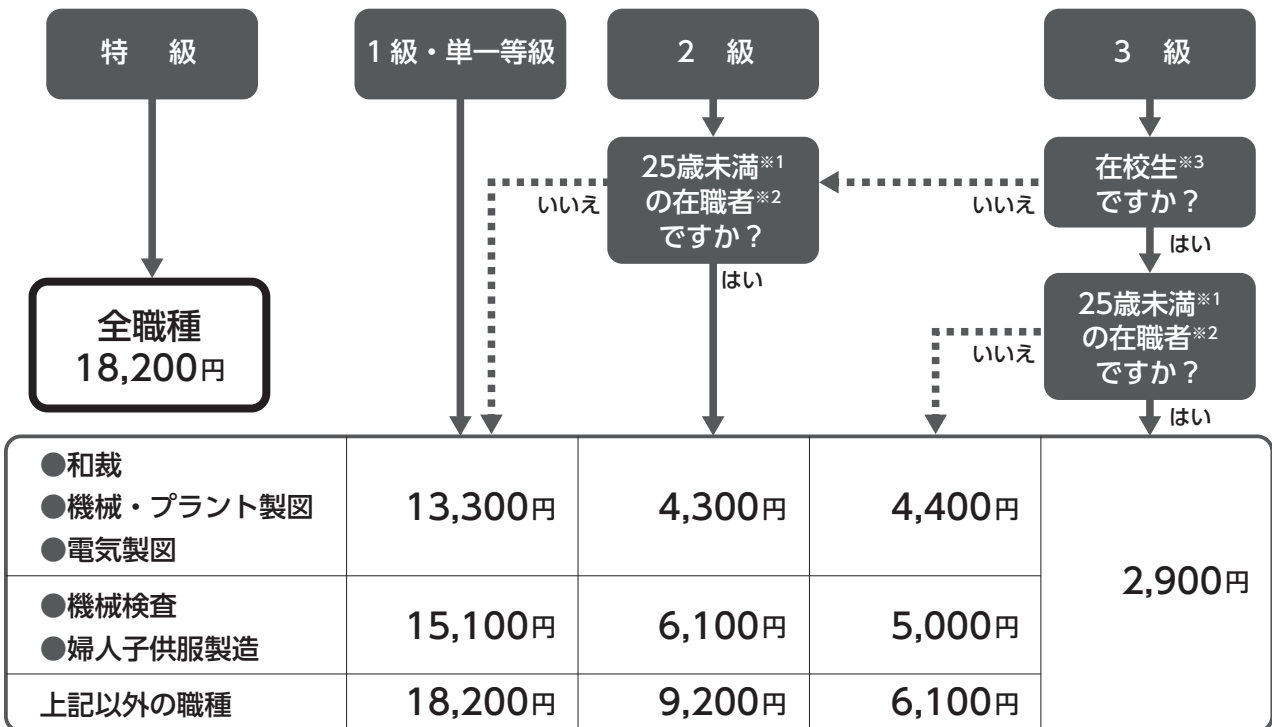
## (2) 学科試験手数料



## (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 高等専門学校の在校生

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。

・機械製図CAD作業（1・2・3級）は、当協会で用意するCAD機器で実施します。

受検を希望する高校生以外の方は、必ず電話連絡（受付開始：10月2日(月)8：30～）の上、申請を許可した方のみを受け付けることとし、先着17名で締切りとします。

※CAD機器は、下記のとおりです。

CADソフト：Autocad 2023 又は Autocad 2024（確定後、受検者には受検票で通知します）

基本ソフト：Windows10 Enterprise LTSC（64bit）

日本語変換ソフト：Microsoft IME

機種名：Lenovo ThinkStation P330 SFF（RAM32GB）

入力装置：マウス、キーボード

保存媒体：ネットワーク上のHDD（指定フォルダ）

◎本年度から「放電加工」は「非接触除去加工」に職種名が変更になりました。

◎本年度から「電気機器組立て（シーケンス制御作業）」は「シーケンス制御（シーケンス制御作業）」に変更になりました。

◎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
さく井	ロータリー式さく井工事作業	令和6年 1月28日(日)	令和6年 1月14日(日)	令和6年 1月14日(日)	
工場板金	機械板金作業	1月28日(日)			令和5年12月4日(月) から 令和6年2月11日(日) までの指定する日
	数値制御タレットパンチプレス板金作業				
機械検査	機械検査作業	1月21日(日)	1月21日(日)		
シーケンス制御	シーケンス制御作業	1月21日(日)	1月21日(日)		
空気圧装置組立て	空気圧装置組立て作業	2月4日(日)	1月14日(日)	1月14日(日)	
油圧装置調整	油圧装置調整作業	1月28日(日)	1月28日(日)		
農業機械整備	農業機械整備作業	1月28日(日)	1月28日(日)		
冷凍空気調和機器施工	冷凍空気調和機器施工作業	1月28日(日)	1月28日(日)		
婦人子供服製造	婦人子供既製服パターンメーキング作業	1月21日(日)			令和5年12月4日(月) から 令和6年2月11日(日) までの指定する日
	婦人子供既製服縫製作業		1月21日(日) 1級のみ		
和裁	和服製作作業	1月28日(日)			
石材施工	石材加工作業	1月28日(日)			
水産練り製品製造	かまぼこ製品製造作業	1月28日(日)		令和5年12月4日(月) から 令和6年2月11日(日) までの指定する日	
建築大工	大工工事作業	2月4日(日)			
かわらぶき	かわらぶき作業	2月4日(日)			
配管	建築配管作業	1月21日(日)	1月21日(日)		
型枠施工	型枠工事作業	1月21日(日)	1月21日(日) 1級のみ		
鉄筋施工	鉄筋施工図作成作業	2月4日(日)			1月14日(日)
	鉄筋組立て作業	2月4日(日)			令和5年12月4日(月) から 令和6年2月11日(日) までの指定する日

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
コンクリート圧送施工	コンクリート圧送工事作業	2月4日(日)	1月14日(日)	1月14日(日)	
防 水 施 工	塩化ビニル系シート防水工事作業	1月28日(日)			令和5年12月4日(月) から 令和6年2月11日(日) までの指定する日
	改質アスファルトシートトーチ工法防水工事作業				
樹脂接着剤注入施工	樹脂接着剤注入工事作業	2月4日(日)			
カーテンウォール施工	金属製カーテンウォール工事作業	1月28日(日)	1月14日(日)	1月14日(日)	
自動ドア施工	自動ドア施工作業	2月4日(日)			令和5年12月4日(月) から 令和6年2月11日(日) までの指定する日
ガラス施工	ガラス工事作業	1月21日(日)	1月21日(日) 1級のみ		
機械・プラント製図	★機械製図CAD作業	1月28日(日)			1月21日(日)
電気製図	配電盤・制御盤製図作業	2月4日(日)			1月21日(日)
金属材料試験	★組織試験作業	1月21日(日)			令和5年12月4日(月) から 令和6年2月11日(日) までの指定する日
塗 装	鋼橋塗装作業	2月4日(日)			
広告美術仕上げ	広告面粘着シート仕上げ作業	2月4日(日)			
自動販売機調整	自動販売機調整作業	1月28日(日)	※学科試験のみ実施		
29職種	33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
電子回路接続	電子回路接続作業	令和6年 2月4日(日)			令和5年12月4日(月) から 令和6年2月11日(日) までの指定する日
1職種	1作業				

(3) 特級技能検定試験

	職 種	学 科 試験日	実 技 試 験 日	
			計画立案等作業試験	
特 級	造	令和6年 1月28日(日)		令和6年 1月28日(日)
	鑄			
	金 属 熱 処 理			
	機 械 加 工			
	非 接 触 除 去 加 工			
	金 型 製 作			
	金 属 プ レ ス 加 工			
	工 場 板 金			
	め っ き			
	仕 上 げ			
	機 械 検 査			
	ダ イ カ ス ト			
電 子 機 器 組 立 て				

	職 種	学 科 試験日	実 技 試 験 日	
			計画立案等作業試験	
特 級	電 気 機 器 組 立 て	令和6年 1月28日(日)	令和6年 1月28日(日)	
	半 導 体 製 品 製 造			
	自 動 販 売 機 調 整			
	空 気 圧 装 置 組 立 て			
	油 圧 装 置 調 整			
	建 設 機 械 整 備			
	婦 人 子 供 服 製 造			
	プ ラ ス チ ッ ク 成 形			
20職種				

(4) 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
機 械 加 工	普 通 旋 盤 作 業	令和6年 2月4日(日)			令和5年12月4日(月) から 令和6年2月11日(日) までの指定する日
機 械 検 査	機 械 検 査 作 業	2月4日(日)			
シーケンス制御	シ ー ケ ン ス 制 御 作 業	1月21日(日)			
冷凍空気調和機器施工	冷 凍 空 気 調 和 機 器 施 工 作 業	1月28日(日)			
和 裁	和 服 製 作 作 業	1月28日(日)			
家 具 製 作	★ 家 具 手 加 工 作 業	1月28日(日)			
建 築 大 工	大 工 工 事 作 業	2月4日(日)			
かわらぶき	か わ ら ぶ き 作 業	2月4日(日)			
配 管	建 築 配 管 作 業	1月21日(日)			
型 枠 施 工	型 枠 工 事 作 業	1月21日(日)			
鉄 筋 施 工	鉄 筋 組 立 て 作 業	2月4日(日)			
機械・プラント製図	★ 機 械 製 図 C A D 作 業	1月28日(日)		1月21日(日)	
電 気 製 図	配 電 盤 ・ 制 御 盤 製 図 作 業	2月4日(日)		1月21日(日)	
13職種	13作業				

(5) その他

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  
10月2日(月)  
～  
10月13日(金)  
(※10/13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

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		

#### ◎ 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)

特級を受検する方は「**1級技能検定合格証書**」のコピーを添付してください。

1級(2級)を受検する方で2級(3級)合格後の実務経験を受検する方は「**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10月13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。



<b>実技試験問題公表</b>	実技試験の問題は、 <b>令和5年11月27日(月)</b> 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。
-----------------	---



<b>受検票の発送</b>	実技試験、学科試験ともに日時、受検場所等は <b>12月末日</b> までに通知します。 <b>(受検票が届かない場合は連絡してください。)</b>
---------------	---



<b>試 験 実 施 日</b>	<b>【実技試験】</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>令和5年12月4日(月)～令和6年2月11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。<b>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。</b>)</li> <li>実技試験は、製作等作業試験のみのも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。</li> <li>実技試験のうち、「実技試験問題の概要」(P12～)に<b>免許又は技能講習、特別教育</b>のマークがあるものは、<b>試験当日該当する資格証等を必ず携行</b>してください。</li> <li>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。</li> </ul>
	<b>【学科試験】</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>令和6年1月21日(日)</li> <li>令和6年1月28日(日)</li> <li>令和6年2月4日(日)</li> </ul> } 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。
	<b>【連絡事項】</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>◎ <b>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</b> 令和5年度(後期)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5年4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。</li> <li>◎ <b>マスクの持参・着用</b> 経過措置として、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。</li> <li>◎ <b>平熱を超える発熱者、新型コロナウイルス感染症陽性者、インフルエンザ感染症陽性者等になった方は、試験当日の受験を控えていただくようお願いします。</b> 試験当日は、必ず検温をしてください。</li> </ul>



<b>合格発表</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>◎ <b>合格発表</b> 令和6年3月8日(金)に合格者の職種・作業名及び受検番号を山口県庁ホームページに2週間掲載します。 ・山口県産業労働部産業人材課のホームページ: (<a href="https://www.pref.yamaguchi.lg.jp/">https://www.pref.yamaguchi.lg.jp/</a>)からサイトマップ→産業労働部→産業人材課) ・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。 (<a href="http://y-syokunou.com/">http://y-syokunou.com/</a>)</li> <li>◎ <b>技能検定合格通知</b> 合格者には、山口県産業労働部産業人材課(TEL:083-933-3234)から本人あてに通知します。</li> <li>◎ <b>実技・学科試験のいずれか一方に合格の方</b> 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、<b>免除資格を証明する書類</b>となりますので大切に保管してください。</li> <li>◎ <b>実技・学科試験とも不合格の方</b> 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。</li> </ul>
<b>試験結果の開示 合格発表後 1ヶ月間</b>	<p>試験の得点の開示を受けようとする受検者は、山口県産業労働部産業人材課(県庁8階)において、<b>合格発表日から1ヶ月以内(土・日・祝日を除く)</b>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。</p> <p>なお、電話等でのお問い合わせにはお答えできません。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・山口県庁 〒753-8501 山口県山口市滝町1番1号 TEL:083-933-3234 (産業労働部産業人材課)</li> </ul>

## 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。

- **特級** 同一職種中の1級技能検定試験に合格した方で、その後5年以上その職種の実務経験がある方です。  
(注) 特級を受検される方は、1級の合格証書の写しが必要です。
- **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	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	4	2	4	0	
		2,800時間未満	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	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)卒業生(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)卒業生	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	0	0	4	2	6	1	
	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	4	0
		1,600時間以上	0(注7)	0	0	4	2	5	1
800時間以上		0(注7)	0	0	4	2	6	1	
<b>実務経験のみ(注1)</b>		<b>0(注1)</b>	<b>0</b>	<b>2</b>	<b>4</b>	<b>2</b>	<b>7</b>	<b>3</b>	

- (注) 1 実務経験年数とは、申請書受付締切日(10月13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・訓練校等の在学生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級の実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	相当する検定職種1級、2級、3級	学科試験	永久に免除
	2級技能士コース	相当する検定職種2級、3級	学科試験	永久に免除
	単一等級技能士コース	相当する検定職種単一等級	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
さ く 井	土木科、地学科
機 械 加 工	機械科
工 場 板 金	機械科
機 械 検 査	機械科
シ ー ケ ン ス 制 御	電子科、電気科
空 気 圧 装 置 組 立 て	機械科
油 圧 装 置 調 整	機械科
農 業 機 械 整 備	機械科
冷 凍 空 気 調 和 機 器 施 工	設備科
婦 人 子 供 服 製 造	被服科、服装科、洋裁科
和 裁	被服科、服飾科、和裁科
家 具 製 作	工芸科
石 材 施 工	建築科、土木科
水 産 練 り 製 品 製 造	水産製造科
建 築 大 工	建築科、大工科
か わ ら ぶ き	建築科
配 管	機械科、造船科、建築科
型 枠 施 工	建築科、土木科
鉄 筋 施 工	建築科、土木科
コ ン ク リ ー ト 圧 送 施 工	建築科、土木科
防 水 施 工	建築科
樹 脂 接 着 剤 注 入 施 工	建築科
カ ー テ ン ウ ォ ール 施 工	建築科
自 動 ド ア 施 工	機械科、電子科、電気科、建築科
ガ ラ ス 施 工	建築科
機 械 ・ プ ラ ン ト 製 図	機械科、金属工学科、溶接工学科、化学工学科、工業化学科
電 気 製 図	電気科
金 属 材 料 試 験	金属工学科、機械科
塗 装	建築科、工芸科、塗装科
広 告 美 術 仕 上 げ	工芸科、デザイン科
自 動 販 売 機 調 整	電子科、電気科
電 子 回 路 接 続	機械科、電子科、電気科

# 令和5年度 後期技能五輪山口県予選大会のお知らせ

## 令和6年度(2024) 第62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 (後期予選職種4作業)

県大会競技職種	参加料	
	在職者*	在職者*以外
冷凍空気調和機器施工作業	9,200円	18,200円
大工工事作業		
建築配管作業		
機械製図CAD作業	4,300円	13,300円

※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13(2001)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) 等の手続き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、同一検定職種2級の実技試験が免除されます。

### (7) 第62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回大会写真

## 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。  
インターネットが利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)

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。

インターネットが利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。

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	昭和〇〇年〇月〇日

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



#### 【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(後期)技能検定

# 実技試験問題の概要

内容等につきましては、今後、一部変更される場合もあります。

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

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

## 【特 級】

以下の20職種について、次に掲げる計画立案等作業試験を行う。

計画立案等作業試験は、工程管理、作業管理、品質管理、原価管理、安全衛生管理、作業指導及び設備管理について行う。  
試験時間 3時間

鑄造、金属熱処理、機械加工、非接触除去加工、金型製作、金属プレス加工、工場板金、めっき、仕上げ、機械検査、ダイカスト、電子機器組立て、電気機器組立て、半導体製品製造、自動販売機調整、空気圧装置組立て、油圧装置調整、建設機械整備、婦人子供服製造、プラスチック成形

ポット溶接機、板金加工用工具等を使用し、冷間圧延鋼板(SPCC 厚さ1.2mm)を加工して、組合わせ可能な段差のあるC形の製品(ボディ及びカバー)を製作する。

標準時間 60分 打ち切り時間 70分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

シャー及びプレスブレーキの板金加工用機械、ス  
ポット溶接機、板金加工用工具等を使用し、冷間圧延鋼板(SPCC 厚さ1.2mm)を加工して、組合わせ可能なC形の製品(ボディ及びカバー)を製作する。

標準時間 45分 打ち切り時間 55分

(注) 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。

## 【1・2級】

さく井(ロータリー式さく井工作業)

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) 判断等試験は、泥水の比重等の測定、地層の鑑定及びコンダクタの管尻の止め位置の判定、泥水及び充てん砂利の選定について行う。

試験時間 24分

(2) 計画立案等作業試験は、掘さく地質、使用機器の判定、揚水試験等について行う。

試験時間 1時間30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) 判断等試験は、泥水の比重等の測定、地層の鑑定及びコンダクタの管尻の止め位置の判定、泥水及び充てん砂利の選定について行う。

試験時間 30分

(2) 計画立案等作業試験は、掘さく地質、使用機器の判定、揚水試験等について行う。

試験時間 1時間30分

工場板金(機械板金作業) **特別教育**

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

シャー及びプレスブレーキの板金加工用機械、ス

工場板金(数値制御タレットパンチプレス板金作業) **特別教育**

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

作業1 課題図面に基づき展開図、NCデータ、プログラムリストを作成する。

自動プログラミング装置(CAD/CAM)を使用する場合

標準時間 1時間30分 打ち切り時間 2時間

自動プログラミング装置(CAD/CAM)を使用しない場合(マニュアルでGコードを作成する場合)

標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30分

作業2 A 作業1で作成したNCデータにより数値制御タレットパンチプレスによる打抜きを行った後、テーブル上でクランプを解放する。

B 追加図面に従って、作業2Aで作成した製品にMDI又はプログラム入力により穴加工を追加する。

標準時間 40分 打ち切り時間 50分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

作業1 課題図面に基づき、展開図、NCデータ、プログラムリストを作成する。

自動プログラミング装置(CAD/CAM)を使用する場合

標準時間 1時間30分 打切り時間 2時間  
自動プログラミング装置 (CAD/CAM) を使用しない場合 (マニュアルでGコードを作成する場合)

標準時間 2時間30分 打切り時間 3時間  
作業2 A 作業1で作成したNCデータにより、数値制御タレットパンチプレスによる打抜きを行った後、テーブル上でクランプを解放する。  
B 追加図面に従って、作業2Aで作成した製品にMDI又はプログラム入力により穴加工を追加する。

標準時間 40分 打切り時間 50分

(注) 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。

### 機械検査 (機械検査作業)

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外側マイクロメータ、ノギス、ハイトゲージ及びシリンダゲージを用いた部品の寸法測定 (26箇所) を行う。

試験時間 13分

②歯厚マイクロメータを用いた歯車のまたぎ歯厚測定を行う。

試験時間 5分

③三針法によるねじプラグゲージの有効径測定を行う。

試験時間 3分

④外側マイクロメータの性能判定(ブロックゲージによる指示誤差 (器差) 及び平行度測定)を行う。

試験時間 8分

(2) 計画立案等作業試験は、高度な精密測定の際の段取り方法、測定方法及び計算式について記述式等で行う問題と品質管理の問題により行う。

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

①外側マイクロメータ、ノギス、ハイトゲージ及びシリンダゲージを用いた部品の寸法測定 (21箇所) を行う。

試験時間 11分

②歯厚マイクロメータを用いた歯車のまたぎ歯厚測定を行う。

試験時間 5分

③三針法によるねじプラグゲージの有効径測定を行う。

試験時間 3分

④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 6分

(2) 計画立案等作業試験は、精密測定の際の段取り方法、測定方法及び計算式について記述式等で行う問題と品質管理の問題により行う。

試験時間 1時間45分

### シーケンス制御 (シーケンス制御作業)

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) 製作等作業試験は、指示された仕様に基づいて配線作業を行い、回路を完成させた後、プログラマブルコントローラ (PLC) にプログラムを入力し動作させる。

標準時間 2時間10分 打切り時間 2時間30分

(2) 計画立案等作業試験は、プログラマブルコントローラ (PLC) のプログラミングとシステム設計に関することについて行う。

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) 製作等作業試験は、指示された仕様に基づいて配線作業を行い、回路を完成させた後、プログラマブルコントローラ (PLC) にプログラムを入力し動作させる。

標準時間 2時間 打切り時間 2時間20分

(2) 計画立案等作業試験は、プログラマブルコントローラ (PLC) のプログラミングとシステム設計に関することについて行う。

試験時間 1時間

### 自動販売機調整 (自動販売機調整作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) キャビネット部、搬出装置部及び制御装置部(部品をサブ基板に組み込む。)を組み立て、自動販売機が正しく動作するように調整する。

(2) 当日配付される「設定データ一覧」のデータを入力する。

(3) 検査成績表の作成を行う。

標準時間 1時間55分 打切り時間 2時間10分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) キャビネット部、搬出装置部及び制御装置部を組み立て、自動販売機が正しく動作するように調整する。

(2) 当日配付される「設定データ一覧」のデータを入力する。

(3) 検査成績表の作成を行う。

標準時間 1時間55分 打切り時間 2時間10分

### 空気圧装置組立て (空気圧装置組立て作業)

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) 判断等試験は、空気圧回路図の判定、検出器 (センサ) の判定、空気圧アクチュエータの判定等について行う。

試験時間 45分

(2) 計画立案等作業試験は、空気圧回路図の読図、装置の調整及び保守点検方法、空気圧装置に関する計算等について行う。

試験時間 2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) 判断等試験は、検出器 (センサ) の判定、電磁弁の判定、空気圧機器の判定等について行う。

試験時間 45分

- (2) 計画立案等作業試験は、簡単な空気圧回路図の読図、装置の調整及び保守点検方法、空気圧装置に関する計算等について行う。

試験時間 2時間

### 油圧装置調整（油圧装置調整作業）

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) 製作等作業試験は、油圧装置（ベースにブラケット2個）の据付け（心出し）を行う。

標準時間 1時間 打ち切り時間 1時間20分

- (2) 計画立案等作業試験は、油圧回路図の読図及び作成、油圧装置の運転調整及び故障発見、油圧機器の機能等について行う。

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) 製作等作業試験は、油圧装置（ベースにブラケット1個）の据付け（心出し）を行う。

標準時間 1時間 打ち切り時間 1時間20分

- (2) 計画立案等作業試験は、油圧回路図の読図及び作成、油圧装置の運転調整及び故障発見、油圧機器の機能等について行う。

試験時間 2時間

### 農業機械整備（農業機械整備作業）

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) 製作等作業試験は、電気回路の不良箇所の判定、トラクタの不良箇所の整備、電気回路の配線、傾斜検出センサによる出力電圧の測定、トラクタのバッテリー電圧・充電電圧の測定及びトラクタの点検について行う。

試験時間 50分

- (2) 計画立案等作業試験は、トラクタ、コンバイン、乾燥機等に関し、予防・保守整備、工数見積り及び溶接等の基礎技能について行う。また、乾燥機及びコンバインに関し、故障箇所の発見、故障箇所の整備、点検・調整及び機能の確認について行う。

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) 製作等作業試験は、電気回路の不良箇所の判定、電磁バルブの整備、電気回路の配線、インジェクションノズルの噴射圧力の調整、可変抵抗器の回転角度による抵抗測定、導線の導通テスト及び抵抗測定、トラクタの点検について行う。

試験時間 1時間5分

- (2) 計画立案等作業試験は、トラクタ、コンバイン、乾燥機等に関し、予防・保守整備及び溶接等の基礎技能について行う。また、乾燥機及びコンバインに関し、故障箇所の発見、故障箇所の整備、点検・調整及び機能の確認について行う。

試験時間 1時間

### 冷凍空調和機器施工（冷凍空調和機器施工作業）**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) 製作等作業試験は、銅管及び継手を使用して、フレア加工、曲げ加工、ろう付け等により立体的な冷凍空調設備の配管作業及び気密試験を行う。

標準時間 1時間30分 打ち切り時間 2時間

- (2) 計画立案等作業試験は、冷凍空調和機器の機能、構造及び故障の発見等について行う。

試験時間 1時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

- (1) 製作等作業試験は、銅管及び継手を使用して、フレア加工、曲げ加工、ろう付け等により平面的な冷凍空調設備の配管作業及び気密試験を行う。

標準時間 1時間30分 打ち切り時間 2時間

- (2) 計画立案等作業試験は、冷凍空調和機器の機能、構造及び故障の発見等について行う。

試験時間 1時間30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（婦人子供既製服パターンメーキング作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

試験当日に配付されたデザイン画のジャケットを基に、トワール組立て、デザインパターン（縫い代なし）及び縫製仕様書の作成を行う。

試験時間 5時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- (1) ジャケットのデザインパターンの作成を行う。  
(2) ジャケットの工業用パターン（半身頃）の作成を行う。

試験時間 4時間15分

### 婦人子供服製造（婦人子供既製服縫製作業）

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) 製作等作業試験は、持参した裁断済みの試験用材料により、婦人用ジャケット2着を製作する。

試験時間 5時間

- (2) 計画立案等作業試験は、製品の縫製作業工程図について行う。ただし、デザイン画等は、試験当日に試験場で解答用紙とともに配付する。

試験時間 1時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

持参した裁断済みの試験用材料により、前あきワンピース2着を製作する。

試験時間 4時間

### 和裁（和服製作作業）

1級 次に示す作業1（女子用付下げあわせ長着の縫製）及び作業2（部分縫い）を行う。

作業1 ア 表地は、正絹のちりめん又はりんずの付下げ（訪問着も可）とし、上前に模様合わせ（ぼかし模様のみは除く）のあるものとする。

イ 裏地は、正絹とする。

- ウ 事前に縫い上げて持参するものは、次のとおりとする。ただし、手縫いで行う。  
右袖（しつけ含む）と表裏の素縫い（表裏のえり付けと共えり掛け（しつけ含む）を含む。）まで。  
（胴裏大巾の場合、背縫いは自由とする。通し裏は使用できない。）

- エ 試験場で行うものは、次のとおりとする。  
左袖と裾合わせからたたみ上げまで。

- 作業2 部分縫いは、表地（検印のあるもの）に色ものしんもす、裏地（検印のあるもの）に白のしんもすを用いて、都えりの上前を縫製する。

試験時間 6時間

- 2級 女子用あわせ長着の縫製を行う。

- ア 表地は、正絹のちりめん、羽二重又はりんずとする（紬又はこれに類似したものは除く）。

- イ 裏地は、正絹とする。

- ウ 事前に縫い上げて持参するものは、次のとおりとする。ただし、手縫いで行う。

両袖（しつけ含む）と表裏の素縫い（表裏のえり付けと共えり掛け（しつけ含む）を含む。）まで。  
（胴裏大巾の場合、背縫いは自由とする。通し裏は使用できない。）

- エ 試験場で行うものは、次のとおりとする。

裾合わせからたたみ上げまで。

試験時間 4時間30分

### 石材施工（石材加工作業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

中硬石又は硬石を使用して、浮彫り紋様のある石製品を製作する。

ただし、みがき加工は行わない。

中硬石の場合 標準時間 3時間40分 打切り時間 4時間

硬石の場合 標準時間 6時間 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。

中硬石又は硬石を使用して、沈み彫り紋様のある石製品を製作する。

ただし、みがき加工は行わない。

中硬石の場合 標準時間 2時間40分 打切り時間 3時間

硬石の場合 標準時間 4時間10分 打切り時間 4時間40分

### 水産練り製品製造（かまぼこ製品製造作業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。

次のA生魚コースとB冷凍すり身コースのいずれかを選択して行う。

#### A 生魚コース

- (1) 製作等作業試験

イ. 原料魚を、かまぼこ用の一番肉が取れるように3枚におろす。

ロ. 支給された落とし身を用いて、水さらし脱水をする。

ハ. 持参したすり身を用いて、指定された2種類のかまぼこを成形する。

試験時間 2時間

- (2) 判断等試験

イ. 支給された3種類の原料魚の鮮度判定について

行う。

ロ. 提示された4種類の原料魚の魚種判定について行う。

ハ. 7種類のかまぼこ製品の品質判定について行う。

試験時間 30分

#### B 冷凍すり身コース

- (1) 製作等作業試験

イ. 支給された3種類の冷凍すり身について、弾力（品質）判定を行う。

ロ. 持参したすり身を用いて、指定された2種類のかまぼこを成形する。

試験時間 2時間

- (2) 判断等試験

イ. 支給された3種類の原料魚の鮮度判定について行う。

ロ. 支給された3種類の冷凍すり身の魚種判定について行う。

ハ. 7種類のかまぼこ製品の品質判定について行う。

試験時間 30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。

次のA生魚コースとB冷凍すり身コースのいずれかを選択して行う。

#### A 生魚コース

- (1) 製作等作業試験

イ. 原料魚を、かまぼこ用の一番肉が取れるように3枚におろす。

ロ. 支給された落とし身を用いて、水さらし脱水をする。

ハ. 持参したすり身を用いて、指定された2種類のかまぼこを成形する。

試験時間 2時間

- (2) 判断等試験

イ. 支給された3種類の原料魚の鮮度判定について行う。

ロ. 提示された4種類の原料魚の魚種判定について行う。

ハ. 4種類のかまぼこ製品の品質判定について行う。

試験時間 30分

#### B 冷凍すり身コース

- (1) 製作等作業試験

イ. 支給された3種類の冷凍すり身について、弾力（品質）判定を行う。

ロ. 持参したすり身を用いて、指定された2種類のかまぼこを成形する。

試験時間 2時間

- (2) 判断等試験

イ. 支給された3種類の原料魚の鮮度判定について行う。

ロ. 支給された3種類の冷凍すり身の魚種判定について行う。

ハ. 4種類のかまぼこ製品の品質判定について行う。

試験時間 30分

(注) B 冷凍すり身コースには、すり身の噛み切りによる判定の課題があります。

### 建築大工（大工工事作業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

隅木小屋組の平面図、隅木小屋組のひよどり柱さし隅木及び配付たる木の現寸展開図を作成し、木ごしらえ及び墨付けをした後、加工組立てを行う。

標準時間 4時間50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。

屋根筋かいを用いた小屋組の平面図、振たる木、屋根筋かいの現寸展開図及び基本図を作成し、木ごしらえ及び墨付けをした後、加工組立てを行う。

標準時間 3時間30分 打ち切り時間 3時間45分

### かわらぶき (かわらぶき作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

屋根下地に、引掛け棧葺きにより瓦葺き作業を行う。  
なお、軒先には、一文字軒瓦を使用する。

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。

屋根下地に、引掛け棧葺きにより瓦葺き作業を行う。  
なお、軒先には、万十軒瓦を使用する。

標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間30分

### 配管 (建築配管作業)

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) 製作等作業試験は、給水配管図に従い、エルボ、T (チーズ) 等の管継手を使用して配管用炭素鋼鋼管、水道用硬質ポリ塩化ビニル管及び銅管の組立てを行う。

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は、配管図から材料を拾い出して、材料表を作成する。

試験時間 2時間

2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験は、給水配管図に従い、エルボ、T (チーズ) 等の管継手を使用して配管用炭素鋼鋼管、水道用硬質ポリ塩化ビニル管及び銅管の組立てを行う。

標準時間 2時間30分 打ち切り時間 2時間50分

(2) 計画立案等作業試験は、配管図から材料を拾い出して、材料表を作成する。

試験時間 2時間

### 型枠施工 (型枠工事作業)

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) 製作等作業試験は、型起こし台 (合板パネル) 上に、基礎型枠の下ごしらえ及び組立てを行う。

標準時間 4時間40分 打ち切り時間 5時間

(2) 計画立案等作業試験は、躯体図及び仕様等に従い、型枠加工図 (下ごしらえ図) に必要な寸法、パイプサポートの位置等を記入する。

試験時間 2時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

型起こし台 (合板パネル) 上に、基礎型枠の下ごしらえ及び組立てを行う。

標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間20分

### 鉄筋施工 (鉄筋施工図作成作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

2階建て鉄筋コンクリート造の建築物の基礎伏図、はり・床伏図、各部断面リスト等に基づき、作図例に従って、柱、大はり及び小はりの鉄筋施工図並びに加工絵符の作成について行う。

試験時間 3時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

2階建て鉄筋コンクリート造の建築物のはり・床伏図、断面リスト等に基づき、作図例に従って、スラブの鉄筋施工図及び加工絵符の作成について行う。

試験時間 2時間30分

### 鉄筋施工 (鉄筋組立て作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

曲げ加工した鉄筋を使用し、図面及び仕様に従い、基礎、柱及びはりの取合部の鉄筋の組立てを行う。

標準時間 1時間40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。

曲げ加工した鉄筋を使用し、図面及び仕様に従い、基礎、柱及びはりの取合部の鉄筋の組立てを行う。

標準時間 1時間20分 打ち切り時間 1時間40分

### コンクリート圧送施工 (コンクリート圧送工事作業)

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) 判断等試験は、写真、イラスト等を利用して、コンクリートポンプの関係部品の使用箇所及び用途、ブーム付きコンクリートポンプ車の操作、フレッシュコンクリートの試験及び検査等について行う。

試験時間 50分

(2) 計画立案等作業試験は、コンクリートポンプ車の閉塞、コンクリートの圧送条件・計画、コンクリートの品質変化、コンクリートポンプ車の点検・検査等について行う。

試験時間 2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) 判断等試験は、写真、イラスト等を利用して、コンクリートポンプの関係部品の名称及び用途、ブーム付きコンクリートポンプ車の操作、フレッシュコンクリートの試験及び検査等について行う。

試験時間 50分

(2) 計画立案等作業試験は、コンクリートの性質、スクイズ式コンクリートポンプの構造、コンクリートポンプ車の点検・検査、コンクリートの圧送条件・計画等について行う。

試験時間 2時間

### 防水施工 (塩化ビニル系シート防水工事作業)

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接着工法及び機械的固定工法による塩化ビニル系シート防水工事作業を行う。

標準時間 1時間50分 打ち切り時間 2時間20分

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接着工法及び



機械的固定工法による塩化ビニル系シート防水工事作業を行う。

標準時間 1時間50分 打ち切り時間 2時間20分

#### 防水施工(改質アスファルトシートトーチ工法防水工事作業)

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トーチ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

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トーチ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

#### 樹脂接着剤注入施工(樹脂接着剤注入工事作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 建築物外壁を想定した試験架台に、浮き部の穿孔及びエポキシ樹脂の注入作業、ひび割れ部の自動式低圧注入作業、ひび割れ部のUカットシール材充填作業並びに欠損部の補修作業を行う。

標準時間 1時間40分 打ち切り時間 2時間

(2) 建築物外壁を想定した試験架台のタイル浮き調査(打診検査)を行う。

標準時間 3分 打ち切り時間 5分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

建築物外壁を想定した試験架台に、浮き部の穿孔及びエポキシ樹脂の注入作業、ひび割れ部の自動式低圧注入作業並びにひび割れ部のUカットシール材充填作業を行う。

標準時間 1時間10分 打ち切り時間 1時間30分

#### カーテンウォール施工(金属製カーテンウォール工事作業)

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) 判断等試験は、写真、図面、実物材料等により、ファスナー取付けの判定、吊込み方法等の判定、カーテンウォール断面の判定、あと施工アンカーの判定、先付けアンカー納まりの判定、各部納まりの判定、取付け墨の判定等について行う。

試験時間 27分

(2) 計画立案等作業試験は、図面によりカーテンウォールの施工手順、施工方法、人員計画等について行う。

試験時間 2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) 判断等試験は、写真、図面、実物材料等により、ファスナー取付けの判定、カーテンウォール断面の判定、あと施工アンカーの判定、先付けアンカー納まりの判定、各部納まりの判定、吊込み方法等の判定等について行う。

試験時間 18分

(2) 計画立案等作業試験は、図面によりカーテンウォールの施工手順、施工方法、人員計画等について行う。

試験時間 2時間

#### 自動ドア施工(自動ドア施工作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 試験用架台に設置されている自動ドア装置を取り外し、指示図書に示された分解範囲に分解し、再度組立て、調整をする。

標準時間 1時間30分 打ち切り時間 1時間45分

(2) 支給された材料を使用し、指示図書に従い、加工し、部品の組立て・配線をして、電気回路を構成し、作動の確認をする。

標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間20分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 試験用架台に設置されている自動ドア装置を取り外し、指示図書に示された分解範囲に分解し、再度組立て、調整をする。

標準時間 1時間30分 打ち切り時間 1時間45分

(2) 支給された材料を使用し、指示図書に従い、加工し、部品の組立てをする。

標準時間 1時間 打ち切り時間 1時間10分

#### ガラス施工(ガラス工事作業)

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) 製作等作業試験は、与えられた試験台、図面等に基づいて、アルミサッシの組立て・取付け作業、板ガラスの切断・加工作業、板ガラスの方立工法・弾性シーリング工法・グレイジングガスケット工法による板ガラスの取付け作業、建築窓ガラス用フィルムの貼付け作業、鏡を想定したガラスの原寸図の製図・切断・加工・貼付け作業を行う。

標準時間 2時間50分 打ち切り時間 3時間10分

(2) 計画立案等作業試験は、立面図や建具詳細図等に基づき、ガラスの適正な寸法とガラス工事に必要な費用の算出等について行う。

試験時間 1時間45分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

与えられた試験台、図面等に基づいて、アルミサッシの組立て・取付け作業、板ガラスの切断・加工作業、板ガラスの方立工法・弾性シーリング工法・グレイジングガスケット工法による板ガラスの取付け作業、建築窓ガラス用フィルムの貼付け作業を行う。

標準時間 2時間20分 打ち切り時間 2時間40分

#### 機械・プラント製図(機械製図CAD作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

実技試験問題(計算問題を含む)及び課題図(機械装置を組み立てた状態の図面)から、指定された部品図をCADにより作成する。

試験時間 5時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

実技試験問題及び課題図(機械装置を組み立てた状態の図面)から、指定された部品図をCADにより作成する。

試験時間 4時間

#### 電気製図(配電盤・制御盤製図作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 高圧受電設備の高圧・低圧回路の主回路概略単線接続図、過電流保護協調曲線及び整定表を作成するとともに、部品表を完成し動力変圧器二次側の短絡電流値を求める。

(2) 非常用発電設備（高圧用）及びその負荷となる電動機（高圧用）を制御する展開接続図を作成する。

試験時間 6時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 高圧・フィーダ回路を収納する閉鎖配電盤の扉正面図を作成するとともに部品表及び部品配置図を完成する。

(2) 2台の既設ポンプ用三相かご形誘導電動機のうち、1台を省エネのためインバータ装置付きに改造したあとの展開接続図をCWD方式で書く。

試験時間 6時間

## [単一等級]

### 電子回路接続（電子回路接続作業）

単一等級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

プリント配線板（以下、プリント板という）に、抵抗器、コンデンサ、トランジスタ等の電子回路用部品をはんだ付けによって接続し、プリント板の組立てを行う。また、シャーシに、電線等の電子回路用部品をねじ締め、圧着及びはんだ付けによって接続し、シャーシの組立てを行う。

ただし、この回路は電子回路としての機能を持たないものとする。

なお、環境問題から、はんだ付けには鉛フリーはんだを使用する。

標準時間 3時間 打切り時間 3時間15分

### 金属材料試験（組織試験作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

顕微鏡組織試験（組織写真撮影を含む）、顕微鏡組織判定、マクロ組織及び破面の判定、硬化層深さ測定、結晶粒度判定、非金属介在物の顕微鏡試験について行う。

試験時間 3時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

顕微鏡組織試験、顕微鏡組織判定、マクロ組織及びサルファプリント試験結果の判定、硬化層深さ測定、結晶粒度判定について行う。

試験時間 1時間55分

## [3 級]

### 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

### 塗装（鋼橋塗装作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- (1) 電動工具及び手工具による旧塗膜除去作業
- (2) 塗料の調合作業
- (3) 旧塗膜を除去した面の塗装作業
- (4) 塗膜厚測定作業

試験時間 1時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- (1) 電動工具及び手工具による旧塗膜除去作業
- (2) 塗料の調合作業
- (3) 旧塗膜を除去した面の塗装作業

試験時間 50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

### 広告美術仕上げ（広告面粘着シート仕上げ作業）

1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（1800mm×450mm×3mm）の光沢面に、仕様及び割付け・割出し図に基づき、課題を製作する。

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。

与えられたアルミニウム複合板（1800mm×450mm×3mm）の光沢面に、仕様及び割付け図に基づき、課題を製作する。

標準時間 4時間30分 打切り時間 5時間

### シーケンス制御（シーケンス制御作業）

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

指示された仕様に基づいて配線作業を行い、回路を完成させた後、プログラマブルコントローラ（PLC）にプログラムを入力し作動させる。

標準時間 1時間35分 打切り時間 1時間55分

### 冷凍空調和機器施工（冷凍空調和機器施工作業）

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

銅管及び継手を使用して、フレア加工、曲げ加工等により冷凍空調設備の配管作業を行う。

標準時間 1時間30分 打切り時間 2時間

### 和裁（和服製作作業）

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

表地は自由、芯地は自由(胴裏の付くものは、裏地自由)とし、身ごろ・立えり(下えり)付けをし、右そでを事前に縫い上げたもの(えり先布の付く場合は、事前にえり先布をえり芯に付けておく)を持参し、試験場において、えり付け、まとめ等を行い、女子用そで無双あわせ長じゅばん又は胴抜き長じゅばんを仕立てる。

標準時間 3時間 打切り時間 3時間30分

### 家具製作（家具手加工作業）

3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、わく状の課題を製作する。

標準時間 2時間30分 打切り時間 3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

### かわらぶき（かわらぶき作業）

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

屋根下地に、F形粘土がわらを使用した瓦葺き作業を行う。

標準時間 2時間40分 打切り時間 3時間

### 配管（建築配管作業）

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

給水配管図に従い、エルボ、T（チーズ）等の管継手を使用して配管用炭素鋼鋼管及び水道用硬質ポリ塩化ビニル管の組立てを行う。

- (1) 作業1（配管用炭素鋼鋼管の切断・ねじ切り加工作業）

配管用炭素鋼鋼管の切断・ねじ切り加工作業を行う。

標準時間 15分 打切り時間 20分

- (2) 作業2（配管用炭素鋼鋼管及び水道用硬質ポリ塩化ビニル管の組立作業等）

エルボ、T（チーズ）等の管継手を使用して配管用炭素鋼鋼管及び水道用硬質ポリ塩化ビニル管の組立てを行う。

標準時間 1時間45分 打切り時間 2時間

### 型枠施工（型枠工事作業）

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

型起こし台（合板パネル）上に、柱型枠の下ごしらえ及び組立てを行う。

標準時間 1時間40分 打切り時間 2時間

### 鉄筋施工（鉄筋組立て作業）

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

曲げ加工した鉄筋を使用し、図面及び仕様に従い、基礎、柱及びはりの取合部の鉄筋の組立てを行う。

標準時間 1時間30分 打切り時間 1時間50分

### 機械・プラント製図（機械製図CAD作業）

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

実技試験問題及び課題図（機械装置を組み立てた状態の図面）から、指定された部品図をCADにより作成する。

試験時間 3時間

### 電気製図（配電盤・制御盤製図作業）

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

制御盤の外形図、誘導電動機起動用の主回路及び制御回路の展開接続図を作成するとともに電気用図記号表等を完成させる。

試験時間 3時間

# 技能検定受検申請書

技能検定を受けたいので申請します。

山口県知事殿

申請日 令和5年10月3日

氏名 検定太郎

検定職種	機械検査		職種(作業名)コード番号	※		
作業名	機械検査		区分	※		
等級区分	1級		受検番号	※		
フリガナ	(姓)ケン タイ	(名)タロウ	生年月日(年齢)	9年8月3日	性別	男
氏名	検定太郎		才	2	月	2
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					
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(○)で記入してください	
訓練施設名	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(○)で記入してください	
訓練施設名	〇〇学校	〇〇科	山口市矢原	訓練を受けた期間	修了(修了)修了予定者(修了)で記入してください	
事業所名	(〒753-0000) (株)西京機械		所在地	在職期間	職務内容	
現職	山口市深沢 3-1-2		電話 (083-922-9761)	29年4月～31年3月(2年)	機械検査	
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1級及び2級を受検する者の記入	1級・3級合格職種	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	機械検査	23年3月13日	No. 3	合格し、又は免許を受けた年月日	免除資格判定	
実技試験	機械検査 1級		証書番号No. 1	5年3月10日	※	
学科試験			証書番号No.	年月日	※	

証明する書類のコピーを添付します

注1 裏面の記入上の注意をよく読んで本件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。

受付印

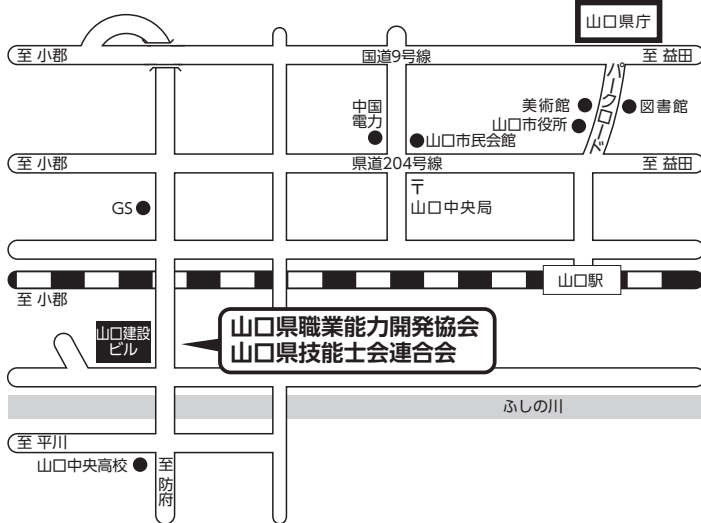
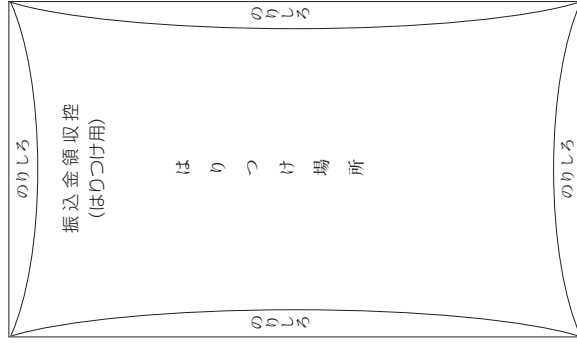
切りはなしてはいけません

区分	※	受検番号	※
検定職種	機械検査		
作業名	機械検査		
等級区分	1級		
フリガナ	(姓)ケン タイ	(名)タロウ	
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	山口市深沢 3-1-2		
電話	(083-922-9761)		

写真 (縦4cm×横3cm)

年 月 日 撮影

申請書6か月以内には撮影した正面顔写真を貼ってください。



山口県職業能力開発協会位置図