



# 平成29年度(前期) 技能検定受検案内

( 国 家 試 験 )

平成 29 年 3 月 1 日

**鳥取県職業能力開発協会**  
 〒680-0845 鳥取市富安2丁目159 (久本ビル5F)  
 電 話 鳥取 (0857) 22-3494  
 F A X 鳥取 (0857) 21-6020  
 http://www.hal.ne.jp/syokunou/  
 e-mail syokunou@hal.ne.jp

技能検定は、職業能力開発促進法に基づいて皆さんがもっている技能の程度を一定の基準によって検定することにより、技能がいつそみがかれた社会的、経済的地位がさらに向上することを期待して、厚生労働大臣の委任を受けて都道府県知事が行うものです。

技能検定は職種ごとに特級・1級・2級・3級と単一等級に区分し実技試験及び学科試験によって行い、合格した人には特級・1級・単一等級の場合は厚生労働大臣名、2級・3級の場合は県知事名の合格証書と技能士章が交付され、職業能力開発促進法に基づいて技能士の称号が与えられます。

## 1. 実施職種

1級、2級、単一等級……29職種 47作業

【受検申請受付4月3日(月)～4月14日(金) (郵送の場合は4月14日の消印まで有効)】

検定職種	備考	作 業 名	受検手数料(円)		学科試験日(○印が該当日)平成29年			実技試験のうち全国统一実施で行う日程及びその内容(一部職種)
			実技試験	学科試験	8月20日(日)	8月27日(日)	9月3日(日)	
造 園		造 園 工 事 作 業	17,900(6,000)	3,100	○	AM		
金 属 熱 処 理		一 般 熱 処 理 作 業	17,900	3,100	○	AM		平成29年8月20日(日)PM 計画立案等作業試験(旧:ペーパーテスト)、8月27日(日)判断等試験(旧:要素試験)
		浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業	17,900	3,100	○	AM		平成29年8月20日(日)PM 計画立案等作業試験(旧:ペーパーテスト)、8月27日(日)判断等試験(旧:要素試験)
		高周波・炎熱処理作業	17,900	3,100	○	AM		平成29年8月20日(日)PM 計画立案等作業試験(旧:ペーパーテスト)、8月27日(日)判断等試験(旧:要素試験)
金 属 プ レ ス 加 工	☆	金 属 プ レ ス 作 業	17,900	3,100	○	AM		平成29年8月20日(日)PM 計画立案等作業試験(旧:ペーパーテスト)
塗 装		建 築 塗 装 作 業	17,900	3,100	○	AM		
プ ラ ス チ ッ ク 成 形		射 出 成 形 作 業	17,900	3,100	○	PM		
と	※	と と び 作 業	17,900	3,100	○	PM		
防 水 施 工		ウレタンゴム系塗膜防水工事作業	17,900	3,100	○	PM		
		アクリルゴム系塗膜防水工事作業	17,900	3,100	○	PM		
		シーリング防水工事作業	17,900	3,100	○	PM		
		F R P 防 水 工 事 作 業	17,900	3,100	○	PM		
機 械 加 工	※	普 通 旋 盤 作 業	17,900(6,000)	3,100		○	AM	
		数 値 制 御 旋 盤 作 業	17,900(6,000)	3,100		○	AM	平成29年8月27日(日)PM 計画立案等作業試験(旧:ペーパーテスト)
	※	フ ラ イ ス 盤 作 業	17,900(6,000)	3,100		○	AM	
		数 値 制 御 フ ラ イ ス 盤 作 業	17,900(6,000)	3,100		○	AM	平成29年8月27日(日)PM 計画立案等作業試験(旧:ペーパーテスト)
		平 面 研 削 盤 作 業	17,900(6,000)	3,100		○	AM	
	マ シ ニ ン グ セ ン タ 作 業	17,900(6,000)	3,100		○	AM	平成29年8月27日(日)PM 計画立案等作業試験(旧:ペーパーテスト)	
鉄 工	※※	構 造 物 鉄 工 作 業	17,900	3,100		○	AM	
め っ き		電 気 め っ き 作 業	17,900	3,100		○	AM	
建 設 機 械 整 備	★	建 設 機 械 整 備 作 業	17,900	3,100		○	AM	平成29年8月27日(日)PM 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 作 業	17,900	3,100		○	AM	
	☆	鋼 製 下 地 工 事 作 業	17,900	3,100		○	AM	
		ボ ー ド 仕 上 げ 工 事 作 業	17,900	3,100		○	AM	
電 子 機 器 組 立 作 業	※	電 子 機 器 組 立 作 業	17,900(6,000)	3,100		○	PM	
建 具 製 作	※	木 製 建 具 手 加 工 作 業	17,900	3,100		○	PM	
左 官	※	左 官 作 業	17,900	3,100		○	PM	
畳 製 作		畳 製 作 業	17,900	3,100		○	PM	
広 告 美 術 仕 上 げ		広 告 面 粘 着 シ ー ト 仕 上 げ 作 業	17,900	3,100		○	PM	
園 芸 装 飾		室 内 園 芸 装 飾 作 業	17,900(6,000)	3,100		○	AM	
放 電 加 工		数 値 制 御 形 彫 り 放 電 加 工 作 業	17,900	3,100		○	AM	平成29年9月3日(日)PM 1級計画立案等作業試験(旧:ペーパーテスト)
		ワ イ ヤ 放 電 加 工 作 業	17,900	3,100		○	AM	平成29年9月3日(日)PM 1級計画立案等作業試験(旧:ペーパーテスト)
仕 上 げ		治 工 具 仕 上 げ 作 業	17,900	3,100		○	AM	
	※	金 型 仕 上 げ 作 業	17,900	3,100		○	AM	
	※	機 械 組 立 仕 上 げ 作 業	17,900	3,100		○	AM	
電 気 機 器 組 立 作 業	※	配 電 盤 ・ 制 御 盤 組 立 作 業	17,900(6,000)	3,100		○	AM	
鉄 道 車 両 製 造 ・ 整 備		内 部 ぎ 装 作 業	17,900	3,100		○	AM	
		配 管 ぎ 装 作 業	17,900	3,100		○	AM	
		電 気 ぎ 装 作 業	17,900	3,100		○	AM	平成29年9月3日(日)PM 1級計画立案等作業試験(旧:ペーパーテスト)
石 材 施 工		石 張 り 作 業	17,900	3,100		○	AM	
タ イ ル 張 り	※	タ イ ル 張 り 作 業	17,900	3,100		○	AM	
熱 絶 縁 施 工		保 温 保 冷 工 事 作 業	17,900	3,100		○	AM	
表 装		壁 装 作 業	17,900	3,100		○	AM	
建 築 板 金		内 外 装 板 金 作 業	17,900	3,100		○	PM	
		ダ ク ト 板 金 作 業	17,900	3,100		○	PM	
路 面 標 示 施 工	単一	溶 融 ペ イ ン ト ハ ン ド マ ー カ ー 工 事 作 業	17,900	3,100		○	PM	
フ ラ ワ ー 装 飾	※	フ ラ ワ ー 装 飾 作 業	17,900(6,000)	3,100		○	PM	

実技試験受検手数料欄の( )の数字は、2級を受検する高等学校等(県内に設置されているものに限る。)の在校生の受検手数料の金額です。(学科試験受検手数料の割引はありません。)

3級……6職種 8作業

検定職種	作 業 名	受検手数料(円)		学 科 試 験 日	検定職種	作 業 名	受検手数料(円)		学 科 試 験 日
		実技試験	学科試験				実技試験	学科試験	
園 芸 装 飾	室 内 園 芸 装 飾 作 業	17,900(6,000)	3,100	7月16日(日)AM	電 子 機 器 組 立 作 業	電 子 機 器 組 立 作 業	17,900(6,000)	3,100	7月16日(日)AM
機 械 加 工	普 通 旋 盤 作 業	17,900(6,000)	3,100		造 園	造 園 工 事 作 業	17,900(6,000)	3,100	7月16日(日)PM
	フ ラ イ ス 盤 作 業	17,900(6,000)	3,100		機 械 検 査	機 械 検 査 作 業	14,900(5,000)	3,100	
	マ シ ニ ン グ セ ン タ 作 業	17,900(6,000)	3,100	フ ラ ワ ー 装 飾	フ ラ ワ ー 装 飾 作 業	17,900(6,000)	3,100		

在校生等とは、受検申請を行う日の時点で県内に設置されている以下の①から⑦のいずれかに在籍をしている者をいいます。

- ① 公共職業能力開発施設      ② 認定職業訓練施設(就職者を除く)      ③ 高等学校又は中等教育学校の後期課程      ④ 専修学校又は各種学校
- ⑤ 高等専門学校      ⑥ 短期大学      ⑦ 大学

(注)上記の①及び②については、短期課程の普通職業訓練を受けている者は除く。

備考欄中 単一は単一等級職種 ※印は技能五輪該当職種

★の付いている作業のうち、構造物鉄工作業、建設機械整備作業は、「ガス溶接作業主任者免許証」または「ガス溶接技能講習修了証」を携帯していなければ実技試験を受検することができません。

(確認のため、受検申請時に免許証の写しを添付して下さい。)

☆の付いている作業は、試験当日、安全または衛生のための特別の教育を修了した証明証等の写しを提示するか、または特別の教育と同等の知識及び技能を有していることを別途指定する様式により申告していただきます。(詳細については、「実技試験問題の概要」の該当作業の項目をご覧ください。)

施設、機械の消化能力等により、受検人数を制限させていただく場合があります。その場合は申込み順とさせていただきます。

また、受検者の少ない職種は、実技試験が実施できない場合があります。予めご了承下さい。

【実技試験実施期間】 実技試験の中で試験日の指定のない試験については、下記実施期間で当協会が指定する日が試験日となります。

平成29年6月5日(月)～9月10日(日)(3級は6月5日(月)～8月13日(日))

厚生労働省では、平成29年度後期から35歳未満の者(入管法別表第一の上欄の在留資格をもって在留する者を除く。)に係る2級及び3級の実技試験について、最大9,000円減額する措置を予算案に盛り込んでいるため、後期試験から受検料が減額される可能性があります。

2. 受検資格

技能検定には、特級・1級・2級・3級・単一等級それぞれに受検資格があり職業訓練歴や学歴により下表のとおり定められていますが、いずれも検定職種に関する実務の経験が必要です。

● 特 級

同一職種の1級技能検定に合格した方で、その後5年以上その職種の実務経験がある方です。

● 1級・2級・3級・単一等級

(単位：年)

受 検 対 象 者 (※1)	1 級		2 級		3 級 (※4)	単一等級
	2 級 合格後	3 級 合格後	2 級 合格後	3 級 合格後		
実 務 経 験 の み	7		2		0 (※5)	3
専 門 高 校 卒 業 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 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 専修学校大学院入学資格付与課程に限る卒業	4		0		0	0
専修学校(※2)又は 各種学校卒業(厚生労働大臣が指定したものに限る。)	800h以上	2	4	0	0 (※6)	1
1,600h以上	0 (※6)				1	
3,200h以上	0 (※6)				0	
短 期 課 程 の 普通職業訓練修了	700h以上			0	0 (※3)	1
普 通 課 程 の 普通職業訓練修了	2,800h未満			0	0	1
2,800h以上			0	0	0	0
専門課程の高度職業訓練修了	3	1	2	0	0	0
応用課程の高度職業訓練修了		1		0	0	0
長期課程の指導員訓練修了		1		0	0	0
職業訓練指導員免許取得		1		-	-	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：大学入学資格付与課程、大学編入資格付与課程及び大学院入学資格付与課程の専修学校を除く。
- ※3：総訓練時間が700時間未満のものを含む。
- ※4：3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等も受検できる。
- ※5：検定職種に関し実務の経験を有する者について、受検資格を認めることとする。
- ※6：当該学校が厚生労働大臣の指定を受けたものであるか否かに関わらず、受検資格を付与する。実務経験年数は申請書受付締切日4月14日(金)現在の検定職種に係る実務経験年数をいいます。

3. 試験の免除

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、期間の主なものとは次のとおりです。申請書提出の際、その資格を証明する書類(コピー)を添えて提出して下さい。

免除資格一覧表 (抜粋)

免 除 対 象 者	免除される職種・等級及び期間
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	相当する検定職種の1級、2級及び3級の学科試験は免除
1級の技能検定試験に合格した者	同一検定職種の1級、2級及び3級の学科試験は免除
2級の技能検定試験に合格した者	同一検定職種の2級及び3級の学科試験は免除
3級の技能検定試験に合格した者	同一検定職種3級の学科試験は免除
単一等級の技能検定試験に合格した者	同一検定職種の単一等級の学科試験は免除
特級の实技試験又は学科試験に合格した者	同一検定職種の特級の实技試験又は学科試験は5年間免除
1級、2級、単一等級及び3級の实技試験又は学科試験に合格した者	同一検定職種(当該科目)の1級、2級、単一等級及び3級の实技試験又は学科試験は免除
建築士法による1級及び2級の建築士の試験に合格した者	建築大工及びブロック建築の1級及び2級並びに枠組壁建築の単一等級の学科試験は免除
建築士法による木造建築士試験に合格した者	建築大工の1級及び2級並びに枠組壁建築の単一等級の学科試験は免除
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	相当する検定職種の1級の学科試験は免除
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	相当する検定職種の単一等級の学科試験は免除
普通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	相当する検定職種の単一等級の学科試験は免除
技能照査に合格した者	相当する検定職種の2級及び3級の学科試験は免除
短期課程の普通訓練(1級技能士コース)を修了した者	相当する検定職種の1級及び2級の学科試験は免除
短期課程の普通訓練(単一等級技能士コース)を修了した者	相当する検定職種の単一等級の学科試験は免除
短期課程の普通訓練(2級技能士コース)を修了した者	相当する検定職種の2級の学科試験は免除
技能五輪全国大会において技能証の交付を受けた者	相当する検定職種の1級の实技試験は免除
技能五輪地方大会において技能証の交付を受けた者	相当する検定職種の2級及び3級の实技試験は免除
同一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)の1級、2級及び3級の实技試験は免除

4. 受検申請の手続き

(1) 必要書類

ア、受検しようとする人は、所定の受検申請書に必要事項を記載し、受検手数料を指定銀行に振込後、受検申請書を提出して下さい。

※受検手数料は、必ず別添の振込用紙を使用し、受検手数料を指定の銀行に振り込んだあと、受検申請書に振込通知(副)をはりつけし提出して下さい。現金での受付はいたしません。(事業所等で受検者が複数の場合は、受検手数料を取りまとめの上振り込んで下さい。)

また、別添の振込用紙以外(ATM、ネットバンク等)でも振込は可能ですが、その場合、振込手数料がかかりますので、振込手数料はご負担下さい。

振込通知(副)の代わりに、振込が完了したことがわかるものを添付して下さい。

(鳥取銀行鳥取支店(普)0072641、口座名 鳥取県職業能力開発協会)

イ、実技試験または学科試験の免除を受ける試験の手料はおさめる必要はありません。

ウ、実技試験または学科試験の免除を受けようとする人は、申請書にその資格を証明できる書面を添えて提出して下さい。

なお、申請を受けた後は、いかなる理由でも手数料はお返しできません。

(2) 書類の提出先

書類は、鳥取県職業能力開発協会 〒680-0845 鳥取市富安2丁目159 久本ビル5F (電話 0857-22-3494) に提出して下さい。

(3) 受付期間

書類は、平成29年4月3日(月)から4月14日(金)までに提出して下さい。(郵送の場合は4月14日の消印まで有効)

(4) 申請書の記入方法

申請書の記入にあたっては、申請書の裏面の記入の注意をよく読んで、これに従うほか、次の要領で必ず本人が記入して下さい。(記入例は当協会のホームページに掲載しています。)

ア、合格証書は申請書をもとにして作るものですから、氏名、生年月日は、略字や俗字を使わないで特に正確に記入して下さい。

イ、実技試験および学科試験の全部免除を受けようとするときは、「試験の免除」を受ける資格に関係ある試験、検定、免許等欄に所要の事項を記入するとともに、その資格を記する書面を添付して下さい。記入のない場合は、試験の免除の資格があることが後日判明しても免除を受けられず、技能検定の合格者にならない場合もありますので、十分注意して下さい。

(5) その他

ア、申請書の用紙は、当協会がお渡しします。なお産業人材育成センター倉吉校・米子校、ポリテクセンター鳥取、ポリテクセンター米子でもお渡ししますが、郵送を希望される場合は、封筒の表面に「技能検定受検申請書用紙請求」というように朱記し、自分のあて先を明記した返信用封筒に所要切手を同封し当協会へお申込み下さい。

イ、書類は、受付の混雑する締切り日近くを避けてなるべく早目に提出して下さい。なお書類を郵送する場合は必ず書留にし、封筒の表面に「技能検定受検申請書在中」と朱記して下さい。

5. 試験の期日・場所

(1) 実技試験

ア、平成29年6月5日(月)から平成29年9月10日(日)(3級は6月5日(月)から8月13日(日))までの期間内の指定する日に行います。

試験日、試験会場、集合時刻等については、受検票で通知します。(6月上旬までに通知がない場合は必ず当協会までお問い合わせ下さい。)

イ、実技試験の問題は、平成29年5月29日(月)に公表されますので受検票と一緒に送付します。ただし、公表できない職種は、概要のみ送付します。

(2) 学科試験

試験会場、集合時刻等について、受検票で通知します。

6. 合格発表

(1) 期 日…平成29年9月29日(金) 3級のみ8月25日(金)

(2) 合格の通知…合格者には葉書で通知します。また実技および学科のどちらかに合格した人には、それぞれの試験の合格通知を郵送します。この通知書は今後同一職種、同一等級の技能検定を受検する場合に、免除資格を証する書面になりますから、大切に保存して下さい。(特級のみ有効期限5年、その他1級、2級、3級、単一等級については有効期限はありません。)不合格の方には結果通知を郵送します。

また、当協会のホームページ、携帯サイトにおいても、可否の確認ができます。

7. 技能検定試験の得点の開示

技能検定試験の得点(学科及び実技)については、鳥取県個人情報保護条例第19条の規定により、下記のとおり口頭開示請求を行うことができます。

なお、電話・はがき等による可否・得点等に関する問合せや、代理の方による開示請求はできません。また、鳥取県職業能力開発協会では得点の開示は行いません。

開示内容 得点(学科及び実技)

開示期間 3級：平成29年8月25日から9月25日まで

1級・2級・単一等級：平成29年9月29日から10月30日まで

開示場所 上記期間中の午前9時から午後5時まで(土・日・祝日除く)

鳥取県雇用人材局 労働政策課(鳥取市東町一丁目220 県庁本庁舎7階)

持参書類 受検者本人であることを証明できる書類(運転免許証、パスポート等写真付証明書)

問合せ先 電話 0857-26-7222

8. 個人情報の利用目的等

(1) 受検申請書にご記入いただいた個人情報については、受検票の送付、合格発表等技能検定の円滑な実施のために利用いたします。

(2) 受検申請者ご本人から予め希望しない旨の申し出があった場合を除き、一部の職種(作業)について、関係団体等が実施する講習会の案内の送付等に利用するため、当該関係団体等に個人情報を提供する場合があります。

(3) 合格発表において、受検番号を鳥取県公報、インターネット等で公表します。 ※ 上記(2)について、希望しない場合は受検申請書の「個人情報の第三者への提供について」の項目の□欄にチェックして下さい。

技能検定、技能五輪についてなお詳しく知りたい場合は、下記にお問い合わせ下さい。

◎鳥取県職業能力開発協会 〒680-0845 鳥取市富安2丁目159 久本ビル5F  
電話 0857-22-3494 FAX 0857-21-6020

◎鳥取県雇用人材局 〒680-8570 鳥取市東町1丁目220  
労働政策課(県庁7F) 電話 0857-26-7222 FAX 0857-26-8169

# 技能五輪全国大会鳥取県予選（前期分）

- 実施職種** …… 実施職種一覧表中※印の12職種（予定）
- 参加資格** …… 平成6年1月1日以降に生まれた人に限り職歴や実務年数に制限はありません。（過去の全国大会優勝者は除く）
- 競技課題** …… 競技課題は、2級の技能検定実技試験問題により実施します。
- 参加申込方法** …… 参加申込みは、すべて技能検定受検申請書（2級実技のみ）に従って手続きして下さい。ただし、申請書の標題の下に、かっこ書で（技能五輪希望）と赤字で記入して下さい。なお、参加料は競技職種に相当する検定職種の受検手数料と同額です。
- 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2級の実技試験が免除されます。また、特に成績優秀の方は第55回技能五輪全国大会へ派遣いたします。

## 平成29年度前期技能検定 実技試験問題の概要

平成29年度（前期）技能検定実技試験問題の概要は次のとおりですが、試験時間・試験内容につきましては一部変更される場合があります。（最新の状況については、中央職業能力開発協会HPをご参照下さい。）

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

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

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

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

#### 金属熱処理(一般熱処理作業)

- 1級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。
  - (1) 判断等試験  
提示された写真、図を基に火花試験、組織判定、熱処理条件の判定、脱炭層深さの測定等について行う。  
試験時間 25分
  - (2) 計画立案等作業試験  
作業条件の設定、作業段取り、設備の点検・調整等について行う。  
試験時間 50分
- 2級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。
  - (1) 判断等試験  
提示された写真、図を基に火花試験、組織判定、硬さ試験等について行う。  
試験時間 25分
  - (2) 計画立案等作業試験  
作業条件の設定、作業段取り、設備の点検・調整等について行う。  
試験時間 50分

#### 金属熱処理(浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業)

- 1級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。
  - (1) 判断等試験  
提示された写真、図を基に火花試験、組織判定、熱処理条件の判定、浸炭硬化層深さの測定等について行う。  
試験時間 30分
  - (2) 計画立案等作業試験  
作業条件の設定、作業段取り、設備の点検・調整等について行う。  
試験時間 50分
- 2級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。
  - (1) 判断等試験  
提示された写真、図を基に火花試験、組織判定、硬さ試験等について行う。  
試験時間 25分

- (2) 計画立案等作業試験  
作業条件の設定、作業段取り、設備の点検・調整等について行う。  
試験時間 50分

#### 金属熱処理(高周波・炎熱処理作業)

- 1級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。
  - (1) 判断等試験  
提示された写真、図を基に火花試験、組織判定、熱処理条件の判定、硬化層深さの測定等について行う。  
試験時間 30分
  - (2) 計画立案等作業試験  
作業条件の設定、作業段取り、設備の点検・調整等について行う。  
試験時間 50分
- 2級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。
  - (1) 判断等試験  
提示された写真、図を基に火花試験、組織判定、硬さ試験等について行う。  
試験時間 25分
  - (2) 計画立案等作業試験  
作業条件の設定、作業段取り、設備の点検・調整等について行う。  
試験時間 50分

#### 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、φ60×150mm程度のS45Cの材料1個及びφ65×80mm（φ25の穴のあいたもの）程度のS45Cの材料1個に、内外径削り、テーパ削り、ねじ切り、ローレット加工、偏心削り等の切削加工を行い、はめ合わせのできる部品を3個製作する。  
標準時間 3時間30分 打ち切り時間 4時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。  
普通旋盤（センチ間の最大距離が500～1500mm程度のもの）を使用し、φ60×150mm程度のS45Cの材料1個及びφ65×80mm（φ25の穴のあいたもの）程度のS45Cの材料1個に、内外径削り、テーパ削り、ねじ切り、偏心削り等の切削加工を行い、はめ合わせのできる部品を2個製作する。  
標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30分

#### 機械加工(数値制御旋盤作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
  - (1) 製作等作業試験  
NC旋盤を使用し、φ100×φ35（穴）×70程度のS45C～S53C相当の材料1個及びφ75×φ25（穴）×65程度のS45C～S53C相当の材料1個に、プログラムの作成→NCテープの作成又は記憶編集機器内への入力→テープ運転又はメモリ運転によるプログラムの確認→切削加工の作業手順で、内外径削り、内外径面取り、外内テーパ削り、外内R削り、内外径溝削り、内外端面削り、ねじ切り等の加工を行い、テーパ部及びねじ部で組み付けられる部品を製作する。  
標準時間 5時間15分 打ち切り時間 5時間45分
  - (2) 計画立案等作業試験  
加工工程、工作物の取付け、切削工具、工具経路、プログラミング等に関する事項について問う。  
試験時間 1時間30分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
  - (1) 製作等作業試験  
NC旋盤を使用し、φ90×φ35（穴）×55程度のS45C～S53C相当の材料1個及びφ65×φ25（穴）×50程度のS45C～S53C相当の材料1個に、プログラムの作成→NCテープの作成又は記憶編集機器内への入力→テープ運転又はメモリ運転によるプログラムの確認→切削加工の作業手順で、内外径削り、内外径面取り、外内テーパ削り、外内R削り、内外径溝削り、内外端面削り、ねじ切り等の加工を行い、テーパ部及びねじ部で組み付けられる部品を製作する。  
標準時間 5時間15分 打ち切り時間 5時間45分
  - (2) 計画立案等作業試験  
加工工程、工作物の取付け、切削工具、工具経路、プログラミング等に関する事項について問う。  
試験時間 1時間30分

#### 機械加工(フライス盤作業)

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

#### 機械加工(数値制御フライス盤作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
  - (1) 製作等作業試験  
NCフライス盤等を使用し、支給材料をバイスで固定して、プログラムの作成→NCテープの作成又は記憶編集機器内への入力→テープ運転又はメモリ運転によるプログラムの確認→切削加工の作業手順で、平面加工、側面加工、溝加工、穴加工、こう配加工等を行い、二種類の組合せられる部品を製作する。加工については、すべてプログラムで行うこと。  
なお、支給材料は次のとおりとする。  
形状：□100×45  
材質：鋼材、鋳鉄、アルミニウム合金のいずれか  
数量：2個  
標準時間 3時間30分 打ち切り時間 3時間50分
  - (2) 計画立案等作業試験  
切削工具、工作物の取付け、切削条件等に関する事項について問う。  
試験時間 1時間



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。
(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。
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。
(2) 配線点検盤の回路スイッチの入切を点検する。

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。
(2) 吹付け用下地(普通合板)に仕上げ吹付けを行う。
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。
(2) 吹付け用下地(普通合板)に仕上げ吹付けを行う。

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。
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。

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。
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。

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。
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。

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。
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。

鉄道車両製造・整備(電気ぎ装作業)

- 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、パンタグラフボタン、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。
(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。
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。

防水施工(ウレタンゴム系塗膜防水工事業)

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

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銅板へのガス切断、きり穴加工、タッパ加工及び丸棒鋼のダイス加工を行う。
(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。
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銅板へのガス切断及びタッパ加工を行う。
(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。

防水施工(アクリルゴム系塗膜防水工事業)

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

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。
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。

防水施工(シーリング防水工事業)

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

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。
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。

防水施工(FRP防水工事業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
試験台の平場面、笠木・立上がり面及び箱部にFRP防水工事業を行う。
2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
試験台の平場面及び笠木・立上がり面にFRP防水工事業を行う。

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、柱板、幕板及び上裏板を張る作業を行う。
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板を張る作業を行う。

内装仕上げ施工(プラスチック系床仕上げ工事業)

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

とび(とび作業)

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

内装仕上げ施工(鋼製下地工事業) 特別教育

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

内装仕上げ施工(ボード仕上げ工事業)

- 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。
2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
鋼製下地が取り付けられている試験台に、天井伏図、展開図等に基づいて、天井及び壁(平

壁)のボード仕上げ作業を行う。  
標準時間 2時間10分 打ち切り時間 2時間25分

#### 熱絶縁施工(保温保冷工作業)

- 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銅管エルボに押出法ポリスチレンフォーム保温筒、ロックウール保温帯、けい酸カルシウム保温筒、溶融亜鉛めっき銅板等を使用して、熱絶縁作業を行う。  
試験時間 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銅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、ステンレス銅板等を使用して、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(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、合成樹脂エマルション系複層塗材塗装(凸部処理を含む。)を行う。  
試験時間 下吹き3分 模様付け2分
- (2) ラワン合板に、刷毛によりつや有合成樹脂エマルションペイント(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ションペイント塗装(パテ地付けを含む。)を行う。  
標準時間 4時間30分 打ち切り時間 4時間50分
- (3) 吹付け塗装によるスプレーパターン作成を行う。  
試験時間 3分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。  
(1) ラワン合板に、合成樹脂エマルション系複層塗材塗装を行う。  
試験時間 下吹き3分 模様付け2分
- (2) ラワン合板に、刷毛によりつや有合成樹脂エマルションペイント(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ションペイント塗装(パテ地付けを含む。)を行う。  
標準時間 4時間30分 打ち切り時間 4時間50分
- (3) 吹付け塗装によるスプレーパターン作成を行う。  
試験時間 3分

#### 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。  
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 打ち切り時間 5時間

#### フラワー装飾(フラワー装飾作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。  
課題1 立食卓上装飾花の製作作業を行う。 試験時間 40分  
課題2 卓上装飾花の製作作業を行う。 試験時間 35分  
課題3 ブーケの製作作業を行う。 試験時間 60分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。ただし、課題3は選択A又は選択Bのいずれかを選択するものとする。  
課題1 花束の製作作業を行う。 試験時間 45分  
課題2 フラワーアレンジメントの製作作業を行う。 試験時間 30分  
課題3 選択A プライダルブーケの製作作業を行う。 試験時間 45分  
選択B 籠花(スタンド花)の製作作業を行う。 試験時間 25分

### [ 単一等級 ]

#### 路面標示施工(溶融ペイントハンドマーカ工作業)

- 単一等級 次に掲げる製作等作業試験を行う。  
(1) 「進行方向」の路面標示に必要な作図作業を行う。  
標準時間 30分 打ち切り時間 35分
- (2) テストピース(塗膜厚測定板)の作製及び(1)で描いた作図への路面塗装作業を行う。  
標準時間 35分 打ち切り時間 40分

### [ 3級 ]

#### 園芸装飾(室内園芸装飾作業)

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

#### 造園(造園工作業)

- 3級 次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。  
(1) 製作等作業試験  
指定された区画内に竹垣製作、縁石敷設、敷石敷設及び植栽の作業を行う。  
標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間30分
- (2) 判断等試験  
樹木の枝の部分を見て、その樹種名を判定する。  
試験時間 5分

#### 機械加工(普通旋盤作業)

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

#### 機械加工(フライス盤作業)

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

#### 機械検査(マシニングセンタ作業)

- 3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。  
課題1 簡単な部品のプロセスシート作成までのプログラミング作業を行う。  
打ち切り時間 30分
- 課題2 立形又は横形マシニングセンタを使用して、与えられたプログラムのMDI入力、加工段取り(心合わせ等)及び疑似工具によるマシニングセンタ加工を行う。  
標準時間 40分 打ち切り時間 50分

#### 機械検査(機械検査作業)

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

#### 電子機器組立て(電子機器組立て作業)

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

#### 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 プートニアの製作作業を行う。 試験時間 20分

