

国家検定

令和6年度前期 技能検定受検案内 技能五輪長崎県大会案内

長崎県職業能力開発協会
〒851-2127
西彼杵郡長与町高田郷 547-21
技能・技術向上支援センター内
TEL 095-894-9971
FAX 095-894-9972
<https://www.nagasaki-noukai.or.jp>
登録番号：T1310005001853

技能検定とは

技能検定とは、労働者の有する技能を一定の基準により検定し、これを公証する技能の国家検定制度です。技能者の技能修得意欲を増進させ、社会的な評価の向上を図り、ひいてはわが国の産業発展に寄与しようとするものです。

技能検定に合格した方には、特級、1級及び単一等級は厚生労働大臣名の、2級及び3級は長崎県知事名の合格証書が交付され、技能士と称することができます。（等級区分は職種によって異なります。）

**令和4年度前期より2級および3級を受検する35歳未満の方(職業
高校等在学生は除く)は、本人確認書類に加え在職証明書等が必要
となりました。P4で必ず確認の上提出してください。**

職種・作業によっては、免許又は技能講習・特別教育等の資格証の携帯が義務付けられています。
P11～の実技試験の概要をご確認ください。

1 実施日程

受付期間	実技試験	学科試験	合格発表
令和6年4月3日(水) ? 令和6年4月16日(火) ※土日、祝日は除く	令和6年6月6日(木) ? 令和6年9月8日(日) までのうち当協会が指定する日 ※3級職種のみ8月11日まで (金属熱処理を除く) ※造園・とび職種にあっては、暑 熱対応のため令和6年9月9日～ 11月13日までのうち指定する日 に延期する場合があります。 問題公表 令和6年5月30日(木) 当協会でご発表します。 また、後日受検票とともに 送付いたします。 (統一実施にかかるものを除く。)	令和6年7月14日(日) (3級職種のみ ※金属熱処理を除く) 令和6年8月18日(日) 令和6年8月25日(日) 令和6年9月1日(日) 日時、場所については 決定次第、受検票で 通知いたします。	令和6年8月30日(金) (3級職種のみ ※金属熱処理を除く) 令和6年10月4日(金) ※造園・とび職種にあっては、 延期した場合、令和6年11月 28日(木)までの間で長崎県 知事が指定する日。

2 試験の方法

技能検定の試験は、職種・作業ごとに**実技試験**及び**学科試験**によって実施いたします。

実技試験には、**製作等作業試験**（旧作業試験）、**判断等試験**（旧要素試験）及び**計画立案等作業試験**（旧ペーパーテスト）があり、職種・作業・級により組合せがあります。

（5ページ以降を参照のこと）

3 受検申請手続き

概略説明

申請方法	手数料		申請書	備考
窓口受付	現金の場合		同時に提出して下さい。折りたたんでもかまいません。	複数の受検者分を一括送付・一括振込される場合は、下記の通り別表を添付して下さい
	振込の場合	振込金受取書のコピーを持参して下さい。		
郵送受付	現金の場合	現金書留で郵送して下さい。		
	振込の場合	振込金受取書のコピーを同封して下さい。		

申請書の記入例は P 1 9 受検資格については P 7 免除の資格については P 8 をご覧ください。

〈別表の例〉

職種	作業	級	氏名	実技試験	学科試験	手数料額	備考
機械加工	普通旋盤	1級	長与 次郎	18,200円	3,100円	21,300円	
防水施工	シーリング防水工事	1級	検定 太郎	受検しない	3,100円	3,100円	
とび	とび	2級	長崎 一郎	18,200円	免除	18,200円	
塗装	建築塗装	2級	検定 二郎	9,200円	3,100円	12,300円	35歳未満
家具製作	家具手加工	技能五輪	技能 光	9,200円		9,200円	
機械検査	機械検査	3級	長崎 花子	3,100円	3,100円	6,200円	在校生・35歳未満
合 計			6名	57,900円	12,400円	70,300円	

※実技試験手数料が減免となる方は、上記備考欄のとおり記載してください。

手数料金額については、下記にて確認してください。

受検手数料（消費税非課税）

・平成29年度後期試験から実技試験手数料の減免措置が拡充されました。

（学科試験手数料は変更ありません。）なお、減免措置対象者は、日本国籍を有し、または、出入国管理及び難民認定法別表第二に規定する永住者に限ります。

全職種・全作業とも下表のとおりとなります。（免除または受検しない試験についての受検手数料は不要です。）

令和6年4月1日時点の年齢		受検手数料		
		実技試験	学科試験	計
特 級	全 年 齢	18,200円	3,100円	21,300円
1 級	全 年 齢	18,200円	3,100円	21,300円
単一等級	全 年 齢	18,200円	3,100円	21,300円
2 級	35歳以上の方(平成元年4月1日生以前)	18,200円	3,100円	21,300円
	35歳未満の方(平成元年4月2日生以降)	9,200円	3,100円	12,300円
3 級	35歳以上の方(平成元年4月1日生以前)	18,200円	3,100円	21,300円
	35歳未満の方(平成元年4月2日生以降)	9,200円	3,100円	12,300円
	職業高校等在学中で、35歳未満の方(平成元年4月2日生以降)	3,100円	3,100円	6,200円

※受検手数料については、長崎県議会において令和6年度予算が成立することが前提であり予算が成立しない場合は、手数料が変更となる場合があります。

詳細説明

<p>提出書類等</p>	<p>①技能検定受検申請書（写真を1枚貼って下さい。）1通 ②氏名・生年月日が確認できる書類のコピー（運転免許証、健康保険証等）1通 ※2・3級を受検する35歳未満の在職者の方は、在職証明書類等のコピーが必要になります。詳しくはP4でご確認下さい。 ③免除の証明書類のコピー（後日判明しても免除できません。） ④在校生料金の場合、在学証明書、学生証等 ⑤特級の受検者の場合、1級の合格証書のコピー ⑥受検手数料（受検する実技試験・学科試験手数料）は、締切日までに納入下さい。 イ 現金の場合：窓口を持参するか現金書留で郵送して下さい。 ロ 振込の場合：指定口座に入金のうえ、振込金受取書のコピーを申請書に添付して下さい。複数名分を一括で入金する場合、受検者の一覧表を作り、個人ごとの金額がわかるようにして下さい。振込手数料は振込人負担です。 ハ 免除される試験についての手数は不要です。 ニ 手数料額については2ページをご覧下さい。 ⑦申請書を郵送する場合は、<u>締切日（4月16日）までの消印</u>があるものに限り受け付けます。 ⑧提出先 〒 851-2127 西彼杵郡長与町高田郷 547-21 長崎県職業能力開発協会 職業能力検定課 TEL 095-894-9971 FAX 095-894-9972</p>
<p>留意事項</p>	<p>①実技試験・学科試験の両方免除の場合は全職種（前期・後期）とも受検申請できます。 <u>※両方免除の場合、写真及び手数料は不要です。</u> （詳細は、長崎県職業能力開発協会までお問い合わせ下さい。） ②受検手数料については実技試験手数料と学科試験手数料を同時に納入下さい。 （免除または受検しない試験についての手数は不要です。） また、受付完了後は受検手数料についてはいかなる理由があっても返金は出来ません。 ③実技試験について、受付人員及び設備等の制約のため、他県で受検していただく場合や実技試験を取り止める場合があります。 ④学科試験は全国統一の日程で実施されます。 また、一部の実技試験についても全国統一の日程で実施されます。 5ページ以降をご覧下さい。 ⑤学科試験について、各地区の受検者が少ない場合は、他の地区で受検していただく場合があります。 ⑥受検資格の判定に必要な場合は、証明書類を別途提出いただく場合があります。 ※機械設備の関係で、作業によっては受検者の事業所等を試験会場に指定する場合があります。</p>

技能検定受検申請書は、当協会、又は各市町役場、県雇用労働政策課、各職業能力開発校、関係組合、事業所等にあります。

振込先

銀行名・・・十八親和銀行（金融機関コード0181）
 支店名・・・時津中央支店（支店コード112）
 口座種別・・・普通
 口座番号・・・1040979
 口座名義・・・長崎県職業能力開発協会
 会長 町田 十九一（マチダ トクイチ）

※銀行振込の場合は振込金受取書又は利用明細書（ATM等）のコピーを必ず添付して下さい。

《2・3級を受検する35歳未満の在職者の方》

氏名・生年月日が確認できる書類のコピーに加え在職を証明する書類が必要です。

- 1、健康保険証に事業所名称の記載がある場合は、氏名・生年月日・事業所名称が確認できるため1枚のみの提出で可能です

《例》

健康保険 被保険者証	本人(被保険者)	00000
		平成〇〇年〇〇月〇〇交付
	記号 00000000	番号 00
氏名	〇〇 〇〇	
生年月日	平成〇〇年〇〇月〇〇日	性別〇
資格取得年月日	平成〇〇年〇〇月〇〇日	
事業所名称	株式会社〇〇〇	
保険者番号	□□□□□□	
保険者名称	全国健康保険協会	〇〇支部
保険者所在地	〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇	

こちらに、事業所名称の記載があるかご確認ください。

- 2、健康保険証に事業所名称の記載がない場合は

氏名・生年月日が確認できる書類（運転免許証、健康保険証等のコピー1部）に加え在職証明書、雇用保険被保険者証のコピー、給与明細のコピーいずれか1部の提出が必要です。

【本人確認ができる書類】

- ・ 運転免許証のコピー
 - ・ 健康保険証等のコピー
- いずれか1部

+

【在職が確認できる書類】

- ・ 在職証明書
様式については任意ですが、氏名・生年月日
在職期間は必ず記載して下さい。
 - ・ 雇用保険被保険者証のコピー
 - ・ 給与明細のコピー
- いずれか1部

※ご不明な場合は、事前に長崎県職業能力開発協会へお問合せ下さい。

実施職種・実施日

- ・ 学科試験日の欄に記載されている日時は、**全国統一の実施日程**です。
- ・ 実技試験日の欄に○印のみで指定日の記入がない職種（作業）については、令和6年6月6日（木）から令和6年9月8日（日）のうち当協会が指定する日に実施します。
（※造園・とび職種にあっては、暑熱対応のため、令和6年9月9日（月）から令和6年11月13日（水）までのうち指定する日に延期する場合があります。）
日付の入っているものは全国統一の実施日程です。
- ・ 計画立案等作業試験欄の①は、1級のみが対象です。

1, 2級（実技試験の概要については、P11～P17をご覧ください。）

職種名	作業名	学科試験	実技試験		
			製作等作業試験 （旧作業試験）	判断等試験 （旧要素試験）	計画立案等作業試験 （旧ペーパーテスト）
園芸装飾	室内園芸装飾作業	9.1 9:45 集合	○		
造園	造園工事作業	8.18 9:45 集合	○	○	
鑄造	鑄鉄鑄物鑄造作業	9.1 9:45 集合	○		
機械加工	普通旋盤作業	8.25 9:45 集合	○		
機械加工	数値制御旋盤作業	8.25 9:45 集合	○		8.25 13:00 集合
機械加工	フライス盤作業	8.25 9:45 集合	○		
機械加工	数値制御フライス盤作業	8.25 9:45 集合	○		8.25 13:00 集合
機械加工	平面研削盤作業	8.25 9:45 集合	○		
機械加工	円筒研削盤作業	8.25 9:45 集合	○		
機械加工	マシニングセンタ作業	8.25 9:45 集合		○	8.25 13:00 集合
※非接触除去加工(旧放電加工)	数値制御彫り放電加工作業	9.1 9:45 集合	○		① 9.1 13:00 集合
※非接触除去加工(旧放電加工)	ワイヤ放電加工作業	9.1 9:45 集合	○		① 9.1 13:00 集合
金属プレス加工	金属プレス作業	8.18 9:45 集合	○		8.18 13:00 集合
鉄工	製缶作業	8.25 9:45 集合	○		
鉄工	構造物鉄工作業	8.25 9:45 集合	○		
建築板金	内外装板金作業	9.1 13:00 集合	○		
建築板金	ダクト板金作業	9.1 13:00 集合	○		
工場板金	曲げ板金作業	9.1 13:00 集合	○		
工場板金	打出し板金作業	9.1 13:00 集合	○		
めっき	溶融亜鉛めっき作業	8.25 9:45 集合		9.1	
仕上げ	治工具仕上げ作業	9.1 9:45 集合	○		
仕上げ	金型仕上げ作業	9.1 9:45 集合	○		
仕上げ	機械組立仕上げ作業	9.1 9:45 集合	○		
電子機器組立て	電子機器組立て作業	8.25 13:00 集合	○		
電気機器組立て	配電盤・制御盤組立て作業	9.1 9:45 集合	○		
建設機械整備	建設機械整備作業	8.25 9:45 集合	○		8.25 13:00 集合
婦人子供服製造	婦人子供注文服製作作業	8.25 13:00 集合	○		
家具製作	家具手加工作業	8.25 13:00 集合	○		
建具製作	木製建具手加工作業	8.25 13:00 集合	○		
印刷	オフセット印刷作業	8.25 13:00 集合	○		
プラスチック成形	真空成形作業	8.18 13:00 集合		9.1	9.1 9:45 集合
石材施工	石張り作業	9.1 9:45 集合	○		
とび	とび作業	8.18 13:00 集合	○		
左官	左官作業	8.25 13:00 集合	○		
築炉	築炉作業	8.18 13:00 集合	○		
ブロック建築	コンクリートブロック工事作業	9.1 13:00 集合	○		
タイル張り	タイル張り作業	9.1 9:45 集合	○		
畳製作	畳製作作業	8.25 13:00 集合	○		

※ 令和5年度より職種名が変更となっています。

1, 2級（実技試験の概要については、P11～P17をご覧ください。）

職種名	作業名	学科試験	実技試験		
			製作等作業試験 (旧作業試験)	判断等試験 (旧要素試験)	計画立案等作業試験 (旧ペーパーテスト)
防水施工	ウレタンゴム系塗膜防水工事作業	8.18 13:00 集合	○		
防水施工	アクリルゴム系塗膜防水工事作業	8.18 13:00 集合	○		
防水施工	シーリング防水工事作業	8.18 13:00 集合	○		
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	8.18 13:00 集合	○		
防水施工	FRP防水工事作業	8.18 13:00 集合	○		
内装仕上げ施工	プラスチック系床仕上げ工事作業	8.25 9:45 集合	○		
内装仕上げ施工	カーペット系床仕上げ工事作業	8.25 9:45 集合	○		
内装仕上げ施工	鋼製下地工事作業	8.25 9:45 集合	○		
内装仕上げ施工	ボード仕上げ工事作業	8.25 9:45 集合	○		
内装仕上げ施工	化粧フィルム工事作業	8.25 9:45 集合	○		
熱絶縁施工	保温保冷工事作業	9.1 9:45 集合	○		
サッシ施工	ビル用サッシ施工作業	8.18 9:45 集合	○		
貴金属装身具製作	貴金属装身具製作作業	8.25 9:45 集合	○		
表装	壁装作業	9.1 9:45 集合	○		
塗装	建築塗装作業	8.18 9:45 集合	○		
塗装	金属塗装作業	8.18 9:45 集合	○		
フラワー装飾	フラワー装飾作業	9.1 13:00 集合	○		

単一等級（実技試験の概要については、P17をご覧ください。）

職種名	作業名	学科試験	実技試験		
			製作等作業試験 (旧作業試験)	判断等試験 (旧要素試験)	計画立案等作業試験 (旧ペーパーテスト)
路面標示施工	溶融ペイントハンドマーカ－工事作業	9.1 13:00 集合	○		
塗料調色	調色作業	9.1 13:00 集合	○	○	

3級（実技試験の概要については、P17～P18をご覧ください。）

職種名	作業名	学科試験	実技試験		
			製作等作業試験 (旧作業試験)	判断等試験 (旧要素試験)	計画立案等作業試験 (旧ペーパーテスト)
園芸装飾	室内園芸装飾作業	7.14 10:15 集合	○		
造園	造園工事作業	7.14 13:00 集合	○	○	
鑄造	鑄鉄鑄物鑄造作業	7.14 13:00 集合	○	○	
金属熱処理	一般熱処理作業	8.18 9:45 集合		8.25	8.18 13:00 集合
機械加工	普通旋盤作業	7.14 10:15 集合	○		
機械加工	数値制御旋盤作業	7.14 10:15 集合	○		
機械加工	フライス盤作業	7.14 10:15 集合	○		
機械加工	平面研削盤作業	7.14 10:15 集合	○		
機械加工	マシニングセンタ作業	7.14 10:15 集合	○		
工場板金	曲げ板金作業	7.14 13:00 集合	○		
工場板金	打出し板金作業	7.14 13:00 集合	○		
仕上げ	機械組立仕上げ作業	7.14 13:00 集合	○		
機械検査	機械検査作業	7.14 13:00 集合	○		
電子機器組立て	電子機器組立て作業	7.14 10:15 集合	○		
※シーケンス制御 (R4年度まで電気機器組立て)	シーケンス制御作業	7.14 13:00 集合	○		
建築大工	大工工事作業	7.14 13:00 集合	○		
とび	とび作業	7.14 10:15 集合	○		
左官	左官作業	7.14 10:15 集合	○		
ブロック建築	コンクリートブロック工事作業	7.14 10:15 集合	○		
化学分析	化学分析作業	7.14 10:15 集合	○		
塗装	金属塗装作業	7.14 13:00 集合	○		
フラワー装飾	フラワー装飾作業	7.14 13:00 集合	○		

※ 令和5年度よりシーケンス制御職種は、電気機器組立て職種とは別に新職種として設置され、3級においては前期・後期ともに実施されています。

受 検 資 格

受検資格は、当該検定職種に関する実務経験が必要で、検定職種に関する学歴・職業訓練歴・指導員免許等により短縮されています。（実務経験年数を算出する場合は、卒業証書、修了証書、免許証、合格証書等の交付年月日を起算日とします。）

技能検定の受検に必要な実務経験年数

（単位：年）

受 検 対 象 者 (※1)	1 級		2 級(※6)		3 級	単一等級	特級	
	2 級 合格後	3 級 合格後	3 級 合格後	(※6)	1 級 合格後			
実 務 経 験 の み ※以下の各欄に該当する者以外は全て実務経験のみでの資格判定となります。	7	2	4	2	0	0 ※7	3	
専門高校（検定職種に関する学科）卒業（※2）又は専修学校〔大学入学資格付与課程（検定職種に関する学科）に限る〕卒業	6	2	4	0	0	0	1	
短大・高等専門学校・高校専攻科（検定職種に関する学科）卒業（※2）、専門職大学前期課程（検定職種に関する学科）修了又は専修学校〔大学編入資格付与課程（検定職種に関する学科）に限る〕卒業	5	2	4	0	0	0	0	
大学（検定職種に関する学科）卒業（専門職大学前期課程修了者を除く）（※2）又は専修学校〔大学院入学資格付与課程（検定職種に関する学科）に限る〕卒業	4	2	4	0	0	0	0	
専修学校（※3）又は各種学校	800時間以上	6	2	4	0	0	0 ※8	1
（検定職種に関する学科）卒業	1,600時間以上	5	2	4	0	0	0 ※8	1
（厚生労働大臣が指定したものに限る。）	3,200時間以上	4	2	4	0	0	0 ※8	0
短期課程の普通職業訓練（検定職種に関する訓練科）修了（※4）（※9）	700時間以上	6	2	4	0	0	0 ※5	1
普通課程の普通職業訓練（検定職種に関する訓練科）修了（※4）（※9）	2,800時間未満	5	2	4	0	0	0	1
	2,800時間以上	4	2	4	0	0	0	0
専門課程又は特定専門課程の高度職業訓練（検定職種に関する訓練科）修了（※4）（※9）		3	1	2	0	0	0	0
応用課程又は特定応用課程の高度職業訓練（検定職種に関する訓練科）修了（※9）		1		0	0	0	0	0
指導員養成課程の指導員養成訓練（検定職種に関する訓練科）修了（※9）		1		0	0	0	0	0
職業訓練指導員免許（検定職種に関する免許職種）取得		1		—	—	—	0	0
高度養成課程の指導員養成訓練修了（※9）		0		0	0	0	0	0

5

※1：検定職種に関する学科、訓練科又は免許職種に限る。

※2：学校教育法による大学、短期大学又は高等学校と同等以上と認められる外国の学校又は他法令学校を卒業した者並びに独立行政法人大学改革支援・学位授与機構により学士の学位を授与された者は学校教育法に基づくそれぞれのものに準ずる。

※3：大学入学資格付与課程、大学編入資格付与課程及び大学院入学資格付与課程の専修学校を除く。

※4：職業訓練法の一部を改正する法律（昭和53年法律第40号）の施行前に、改正前の職業訓練法に基づく高等訓練課程又は特別高等訓練課程の養成訓練を修了した者は、それぞれ改正後の職業能力開発促進法に基づく普通課程の普通職業訓練又は専門課程の高度職業訓練を修了したものとみなす。また、職業能力開発促進法の一部を改正する法律（平成4年法律第67号）の施行前に、改正前の職業能力開発促進法に基づく専門課程の養成訓練を修了した者は、専門課程の高度職業訓練を修了したものとみなし、改正前の職業能力開発促進法に基づく普通課程の養成訓練又は職業転換課程の能力再開発訓練（いずれも800時間以上のものに限る。）を修了した者はそれぞれ改正後の職業能力開発促進法に基づく普通課程又は短期課程の普通職業訓練を修了したものとみなす。

※5：総訓練時間が700時間未満のものを含む。

※6：3級（前期又は後期の期間にかかわらず随時実施するものは除く。）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。また、工業高等学校に在学する者等であって、かつ、工業高等学校の教員等による検定職種に係る講習を受講し、当該講習の責任者から技能検定試験受検に際して安全衛生上の問題等がないと判定されたものも受検できる。

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

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

※9：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、受検資格を付与する。

注1：実技試験の概要（P11～P18）で **免許又は技能講習** **特別教育** のマークのある作業については、資格証等を携帯していなければ受検できません。

注2：受検資格の実務経験年数については、申請受付最終日の**令和6年4月16日**を基準日としてご判断下さい。

注3：受検資格について不明な点は、長崎県職業能力開発協会までお問い合わせ下さい。

試験の免除資格

技能検定試験の免除一覧表

1. 技能検定関係（同一の検定職種に限る。）

対象者		技能検定試験の免除の範囲					備考
		特級	1級	2級	3級	単一等級	
特級	実技試験のみ合格	実技の全部	--	--	--	--	実技試験又は学科試験に合格した日から5年間（最終年にあつては年度終わりまで）有効
	学科試験のみ合格	学科の全部	--	--	--	--	
1級	技能検定合格	--	学科の全部			--	選択科目のある検定職種の場合には、同一の選択科目に限る
	実技試験のみ合格	--	実技の全部			--	
	学科試験のみ合格	--	学科の全部			--	
2級	技能検定合格	--	--	学科の全部		--	選択科目のある検定職種の場合には、同一の選択科目に限る
	実技試験のみ合格	--	--	実技の全部		--	
	学科試験のみ合格	--	--	学科の全部		--	
3級	技能検定合格	--	--	--	学科の全部	--	選択科目のある検定職種の場合には、同一の選択科目に限る
	実技試験のみ合格	--	--	--	実技の全部	--	
	学科試験のみ合格	--	--	--	学科の全部	--	
単一等級	技能検定合格	--	--	--	--	学科の全部	選択科目のある検定職種の場合には、同一の選択科目に限る
	実技試験のみ合格	--	--	--	--	実技の全部	
	学科試験のみ合格	--	--	--	--	学科の全部	

2. 職業能力開発行政関係（検定職種に関する訓練科又は免許職種に限る。）

対象者		技能検定試験の免除の範囲					備考
		特級	1級	2級	3級	単一等級	
指導員試験合格又は指導員免許取得		--	学科の全部			学科の全部	
応用課程又は特定応用課程の高度職業訓練における技能照査合格	技能照査合格後実務経験年数	5年	学科の全部			学科の全部	※2
		2年	--	学科の全部		学科の全部	※2
専門課程又は特定専門課程の高度職業訓練における技能照査合格	技能照査合格後実務経験年数	4年	--	学科の全部		学科の全部	※2
		1年	--	--	学科の全部	学科の全部	※2
		--	--	--	学科の全部	--	※2
普通課程の普通職業訓練における技能照査合格	技能照査合格後2年（2,800時間以上なら1年）の実務経験	--	--	学科の全部		学科の全部	※2
		--	--	学科の全部		--	※2
短期課程の普通職業訓練について修了時試験合格かつ修了	1級技能士コース	--	学科の全部			--	※2
	2級技能士コース	--	--	学科の全部		--	※2
	単一等級技能士コース	--	--	--	--	学科の全部	※2
技能五輪全国大会における技能証		--	実技の全部	--	--	実技の全部	
技能五輪地方大会における技能証		--	--	実技の全部		--	※1
全国障害者技能競技大会	実技部門の技能証	--	--	実技の全部		--	※1
	学科部門の技能証	--	--	学科の全部		--	※1

※1：平成16年10月21日が有効期限内である技能証は、その有効期限が過ぎたものであっても有効（H16厚労告376附則第2項及び第3項）

※2：職業能力開発促進法第92条に規定する職業訓練に準ずる訓練における技能照査又は修了時試験の合格者においても、技能照査又は修了時試験に合格した職業訓練の訓練課程に応じて、試験を免除する。

3. 他法令関係

対象者		技能検定試験の免除の範囲					備考
		特級	1級	2級	3級	単一等級	
建築士法による1級建築士試験若しくは2級建築士試験に合格した者又は1級建築士若しくは2級建築士の免許を受けた者		--	建築大工職種及びブロック建築職種に係る学科試験の全部			--	--
建築士法による木造建築士試験に合格した者又は木造建築士の免許を受けた者		--	建築大工職種に係る学科試験の全部			--	--
東京商工会議所が行う和裁に関する技能検定	1級の技能検定	--	和裁職種に係る実技試験の全部			--	--
	2級の技能検定	--	--	和裁職種に係る実技試験の全部		--	--

試験日時および受検票の発送について

実技試験及び学科試験の試験日時、会場、その他注意事項等については受検票で通知します。受検票は、問題公表日5月30日以降に順次発送いたします。6月中旬頃までに受検票がお手元に届かない場合は当協会までご連絡ください。また試験日には必ず受検票をご持参下さい。

結果発表

令和6年8月30日(金)【3級職種のみ 金属熱処理を除く】、令和6年10月4日(金)に合格発表いたします。

※造園・とび職種にあっては、延期した場合は、令和6年11月28日(木)までの間で長崎県知事が指定する日。

不合格の方には通知しませんのでご留意下さい。

◎技能検定合格の方

長崎県雇用労働政策課のホームページ (<https://www.pref.nagasaki.jp/section/koyo/>) で合格者の受検番号を掲示します。また長崎県職業能力開発協会より合格者に文書で通知いたします。

合格者とは

- ①実技試験及び学科試験の両方に合格された方
- ②実技試験が免除で、学科試験に合格された方
- ③学科試験が免除で、実技試験に合格された方
- ④実技試験及び学科試験の両方が免除の方

◎実技試験・学科試験の一部合格の方

実技試験又は学科試験の一方に合格された方には、「実技試験一部合格通知」又は「学科試験一部合格通知」をお送りします。

なお、この一部合格通知は今後技能検定を受検される場合、免除資格の証明になりますので、大切に保管して下さい。

その他

- ・申請後に住所、氏名等が変更になった場合は必ず長崎県職業能力開発協会に連絡して下さい。変更の連絡がなく、長崎県職業能力開発協会からの通知等が届かない場合は責任を負いかねます。
- ・ご不明な点は、長崎県職業能力開発協会「職業能力検定課」にお問い合わせ下さい。

技能五輪

技能五輪全国大会は、青年技能者（原則23才以下）が技能を競うことにより技能の重要性をアピールし、技能尊重の機運を醸成することを目的に開催されます。

今回の長崎県大会は、第62回技能五輪全国大会（令和6年11月愛知県にて開催予定。）へ参加する本県の代表選手を選抜するために行います。

1 競技職種と参加手数料

全国大会競技職種名	関連する技能検定職種	実技試験の作業名	参加手数料
旋盤	機械加工	普通旋盤作業	9,200 円
フライス盤	機械加工	フライス盤作業	9,200 円
構造物鉄工	鉄工	構造物鉄工作業	9,200 円
曲げ板金	工場板金	曲げ板金作業	9,200 円
自動車板金	工場板金	打出し板金作業	9,200 円
機械組立て	仕上げ	機械組立仕上げ作業	9,200 円
電子機器組立て	電子機器組立て	電子機器組立て作業	9,200 円
工場電気設備	電気機器組立て	配電盤・制御盤組立て作業	9,200 円
洋裁	婦人子供服製造	婦人子供注文服製作作業	9,200 円
家具	家具製作	家具手加工作業	9,200 円
建具	建具製作	木製建具手加工作業	9,200 円
とび	とび	とび作業	9,200 円
左官	左官	左官作業	9,200 円
タイル張り	タイル張り	タイル張り作業	9,200 円
貴金属装身具	貴金属装身具製作	貴金属装身具製作作業	9,200 円
フラワー装飾	フラワー装飾	フラワー装飾作業	9,200 円

2 参加資格

平成13年（2001年）1月1日以降に生まれた者。

3 参加の手続き

技能検定受検申請書に、技能検定の手続きに準じて記入して下さい。また、等級区分は赤字で「五輪」と記載して下さい。参加手数料は、申請書と同時に提出下さい。

申請期間は技能検定と同じく令和6年4月3日（水）から令和6年4月16日（火）〔土日、祝日は除く。〕の間です。

2級技能検定実技試験の受検申請を併せて行う方は、技能五輪についての参加手数料は不要です。（技能検定の手数は必要です。）

4 実施時期及び場所

令和6年6月6日（木）から令和6年9月8日（日）までの間で長崎県職業能力開発協会が指定します。

5 競技課題

技能検定2級実技試験と同一またはこれに準じた程度の課題とします。

6 特典

技能検定関連職種で技能五輪にのみ参加の場合、一定水準以上の成績を収めた方には「技能証」が交付されます。

この技能証を取得された方は、2級の技能検定受検時に関連職種の実技試験が免除されます。

実技試験の概要

令和6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。（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。）

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

造園(造園工事作業)

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

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、主型及び中子を手込めによって造型し、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 打ち切り時間 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・堰折り：打ち切り時間 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、主型を手込めによって造型し、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、自硬性鑄型又はガス硬化鑄型のいずれかを用いる。
造型：標準時間 2時間 打ち切り時間 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・堰折り：打ち切り時間 30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 打ち切り時間 4時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
普通旋盤(センチ間の最大距離が500～1500mm程度のもの)を使用し、 $\phi 60 \times 150$ 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
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→記憶編集機器内への入力→メモリ運転又はテープ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 打ち切り時間 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
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→記憶編集機器内への入力→メモリ運転又はテープ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 打ち切り時間 4時間30分
(2) 計画立案等作業試験
加工工程、工作物の取付け、切削工具、工具経路、プログラミング等に関する事項について問う。
試験時間 1時間30分

機械加工(フライス盤作業)

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

機械加工(数値制御フライス盤作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
(1) 製作等作業試験
NCフライス盤等を使用し、支給材料をバイスで固定して、プログラムの作成→記憶編集機器内への入力→メモリ運転又はテープ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 $\times 45$
材質：鋼材、鑄鉄、アルミニウム合金のいずれか
数量：2個
標準時間 3時間30分 打ち切り時間 3時間50分
(2) 計画立案等作業試験
切削工具、工作物の取付け、切削条件等に関する事項について問う。
試験時間 1時間

2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

NCフライス盤等を使用し、支給材料をバイスで固定して、プログラムの作成→記憶編集機器内への入力→メモリ運転又はテープ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 打切り時間 3時間50分

(2) 計画立案等作業試験

切削工具、工作物の取付け、切削条件等に関する事項について問う。

試験時間 1時間

機械加工(平面研削盤作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

平面研削盤(横軸角テーブル形、テーブル移動左右300mm以上、前後150mm以上、両逃げ形といし又は1号平形といしのφ150mm～305mm)を使用し、S45Cの材料(オス、メス各1個)を研削加工して、直溝部、こう配部、R部等をそれぞれはめ合わせることができる部品を製作する。

標準時間 3時間30分 打切り時間 4時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

平面研削盤(横軸角テーブル形、テーブル移動左右300mm以上、前後150mm以上、両逃げ形といし又は1号平形といしのφ150mm～305mm)を使用し、S45Cの材料(オス、メス各1個)を研削加工して、直溝部、こう配部等をそれぞれはめ合わせることができる部品を製作する。

標準時間 2時間30分 打切り時間 3時間

機械加工(円筒研削盤作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

万能研削盤(φ55×300mm以上の工作物の研削能力を有するもの。旋回主軸台付き円筒研削盤と内面研削盤との組合せでもよい。)を使用して、テーパ付きアーバ及びスリーブの外周研削、端面研削及び内面研削を行う。

標準時間 4時間30分 打切り時間 5時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

円筒研削盤(φ55×300mm以上の工作物の研削能力を有するもの。)を使用して、テーパ付きアーバの外周研削及び端面研削を行う。

標準時間 3時間 打切り時間 3時間30分

機械加工(マシニングセンタ作業)

1級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 判断等試験

仕上げ面に対応する加工方法の選定、表面粗さ及び送り速度の判定、表面粗さに対応する刃具の選定、仕上げ加工の判定、工作物の測定及び機械原点とワーク座標系原点の修正について行う。

試験時間 40分

(2) 計画立案等作業試験

切削工具、工作物の取り付け、工具通路図の作成、加工順序の決定、切削条件、マシニングセンタにおける各種の支障の調整、取付け工具の選定、プログラムの誤り箇所等の判定等に関する事項について問う。

試験時間 1時間40分

2級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 判断等試験

仕上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、工作物の測定及び機械原点とワーク座標系原点の修正について行う。

試験時間 30分

(2) 計画立案等作業試験

切削工具、工作物の取り付け、工具通路図の作成、加工順序の決定、切削条件、マシニングセンタにおける各種の支障の調整、取付け工具の選定、プログラムの誤り箇所等の判定等に関する事項について問う。

試験時間 1時間40分

非接触除去加工(数値制御彫り放電加工作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

数値制御彫り放電加工機を使用し、支給材料(S55C)に銅電極で所定の寸法の加工を行う。

標準時間 4時間 打切り時間 4時間30分

ただし、加工中にプログラムを入力できない放電加工機の場合

標準時間 4時間30分 打切り時間 5時間

(2) 計画立案等作業試験

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

試験時間 1時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

数値制御彫り放電加工機を使用し、支給材料(S55C)に銅電極で所定の寸法の加工を行う。

標準時間 4時間 打切り時間 4時間30分

ただし、加工中にプログラムを入力できない放電加工機の場合

標準時間 4時間30分 打切り時間 5時間

非接触除去加工(ワイヤ放電加工作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

自動プログラミング装置、ワイヤ放電加工機及びワイヤ電極φ0.2(黄銅)又はφ0.25(黄銅)を使用し、支給材料(20×40×60, SKD11)から、互いにはめ合わせられる4部品(テーパ加工を含む)のワイヤ放電加工を行う。

試験時間

浸漬方式の場合

標準時間 4時間 打切り時間 5時間

噴流方式の場合

標準時間 4時間30分 打切り時間 5時間30分

(2) 計画立案等作業試験

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

試験時間 1時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

自動プログラミング装置、ワイヤ放電加工機及びワイヤ電極φ0.2(黄銅)又はφ0.25(黄銅)を使用し、支給材料(20×40×60, SKD11)から、互いにはめ合わせられる4部品のワイヤ放電加工を行う。

試験時間

浸漬方式の場合

標準時間 4時間 打切り時間 5時間

噴流方式の場合

標準時間 4時間30分 打切り時間 5時間30分

金属プレス加工(金属プレス作業)

特別教育

1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

SPCC-SD(厚さ0.5mm)の材料から、はさみでブランクを切り取り、パワープレス(能力400～1000kN)により所定の絞り型を使用して、正八角形のフランジをもつ絞り製品を製作する。

標準時間 2時間 打切り時間 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。
- 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
 - 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。
- 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
 - 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。
 - 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。

免許又は技能講習

鉄工(構造物鉄工作業)

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

免許又は技能講習

工場板金(曲げ板金作業)

- 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。

めっき(溶融亜鉛めっき作業)

- 1級 提示された写真、図を基に、次に掲げる判断等試験を行う。
- 遊離塩酸濃度の測定
 - 入荷検査及び前処理の判定
 - 操業条件、組成の影響及び皮膜構造の判定
 - めっき膜厚の試験
 - 付着量の算出及び膜厚の換算
 - めっき皮膜の判定
試験時間 60分
- 2級 提示された写真、図を基に、次に掲げる判断等試験を行う。
- 試験液濃度の測定
 - 入荷検査及び前処理の判定
 - 膜厚の測定
 - めっき皮膜の判定
試験時間 40分

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

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

電気機器組立て(配電盤・制御盤組立て作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
(1) 展開接続図により、三相誘導電動機の制御盤の組立てを行う。
標準時間 4時間15分 打ち切り時間 4時間45分
(2) 配線点検盤の抵抗回路及びリレー回路のスイッチの入切を点検する。
試験時間 15分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
(1) 展開接続図により、三相誘導電動機の制御盤の組立てを行う。
標準時間 4時間15分 打ち切り時間 4時間45分
(2) 配線点検盤の回路スイッチの入切を点検する。
試験時間 10分

建設機械整備(建設機械整備作業) 免許又は技能講習

- 1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
(1) 製作等作業試験
建設機械の内燃機関及び油圧シリンダについての分解、測定、調整及び組立て並びに鋼板へのガス切断、きり穴加工、タップ加工及び丸棒鋼のダイス加工を行う。
試験時間 3時間
- (2) 計画立案等作業試験
建設機械の整備工数見積り、点検、故障の発見、修理、調整等について行う。
試験時間 1時間20分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
(1) 製作等作業試験
建設機械の内燃機関及び油圧シリンダについての分解、測定、調整及び組立て並びに鋼板へ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作業を行い、わく状の製品を製作する。
標準時間 5時間30分 打ち切り時間 6時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
製作図に基づき、現寸図を作成し、手工具を使用して仕口作業を行い、わく状の製品を製作する。
標準時間 5時間30分 打ち切り時間 6時間

建具製作(木製建具手加工作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
斜めの中ざん及び組子のある建具を製作する。
標準時間 5時間30分 打ち切り時間 6時間30分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
上げ下げ小障子のある建具を製作する。
標準時間 3時間30分 打ち切り時間 4時間

印刷(オフセット印刷作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
多色オフセット印刷機を使用して、CTP刷版4版により4色刷りでコートドペーパーに印刷する。
試験時間 自動刷版交換装置のない枚葉機を使用する場合
2色機 標準時間 2時間30分 打ち切り時間 3時間
4色機以上 標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間30分
試験時間 自動刷版交換装置のある枚葉機を使用する場合
2色機 標準時間 1時間45分 打ち切り時間 2時間
4色機以上 標準時間 1時間15分 打ち切り時間 1時間30分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
多色オフセット印刷機を使用して、CTP刷版2版により2色刷りでコートドペーパーに印刷する。
試験時間 自動刷版交換装置のない枚葉機を使用する場合
2色機以上 標準時間 1時間45分 打ち切り時間 2時間15分
試験時間 自動刷版交換装置のある枚葉機を使用する場合
2色機以上 標準時間 1時間 打ち切り時間 1時間15分

プラスチック成形(真空成形作業)

- 1級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。
(1) 判断等試験
成形機・成形法の理解、成形条件の設定、測定器の判定、成形不良の原因とその防止対策の判定等について行う。
試験時間 35分
- (2) 計画立案等作業試験
材料選定、成形条件の設定、データの分析、成形機の理解、トリミング機の理解、生産日数の算出、要求品質に適合した技術設計(材料・成形機・金型)、歩留り率の算出等について行う。
試験時間 1時間
- 2級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。
(1) 判断等試験
成形機・成形法の理解、成形条件の設定、トリミングの判定、測定器の判定、成形不良の原因とその防止対策の判定等について行う。
試験時間 35分
- (2) 計画立案等作業試験
材料選定、成形条件の設定、データの分析、成形機の理解、成形不良率の算出、収縮率の算出等について行う。
試験時間 1時間

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。
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 打ち切り時間 4時間

とび(とび作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 単管を使用して真づか小屋組の作業を行う。
標準時間 1時間30分 打ち切り時間 1時間50分
 - 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。
- 単管を使用して片流れ小屋組の作業を行う。
標準時間 1時間30分 打ち切り時間 1時間50分
 - 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。
- 壁、天井及びびそで壁の一部と仮定された下地に所定の塗り仕上げを行う。
標準時間 4時間50分 打ち切り時間 5時間15分
 - 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。
- 壁及びびそで壁の一部と仮定された下地に所定の塗り仕上げを行う。
標準時間 4時間50分 打ち切り時間 5時間15分
 - 吹付け用下地(普通合板)に仕上げ吹付けを行う。
試験時間 5分

築炉(築炉作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
粘土質耐火れんが及びプラスチック耐火物の代用品により、半円ぜりを有し、鈍角に曲がる炉壁を築造する。
標準時間 2時間15分 打ち切り時間 2時間45分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
粘土質耐火れんが及びプラスチック耐火物の代用品により、くしぜりを有する炉壁を築造する。
標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間30分

ブロック建築(コンクリートブロック工事作業)

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

タイル張り(タイル張り作業)

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

畳製作(畳製作作業)

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

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

防水施工(ウレタンゴム系塗膜防水工事作業)

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

防水施工(アクリルゴム系塗膜防水工事作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
あらかじめ用意された試験台の壁(開口部を含む)、天端、パイプ回り及びびび割れ部分をシーリング材、増塗り及び補強布で補強し、アクリルゴム系塗膜防水材により塗膜防水工事作業を行う。
標準時間 1時間40分 打ち切り時間 2時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
あらかじめ用意された試験台の壁(開口部を含む)、天端及びびび割れ部分を増塗り及び補強布で補強し、アクリルゴム系塗膜防水材により塗膜防水工事作業を行う。
標準時間 1時間40分 打ち切り時間 2時間

防水施工(シーリング防水工事作業)

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

防水施工(改質アスファルトシート常温粘着工法防水工事作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
試験台の平場、立上がり及び貫通配管回りの各部に改質アスファルトシート常温粘着工法防水工事作業を行う。
標準時間 2時間30分 打ち切り時間 3時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
試験台の平場及び立上がりの各部に改質アスファルトシート常温粘着工法防水工事作業を行う。
標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間30分

防水施工(FRP防水工事作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
試験台の平場面、笠木・立上がり面及び箱部にFRP防水工事作業を行う。
標準時間 1時間30分 打ち切り時間 1時間50分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
試験台の平場面及び笠木・立上がり面にFRP防水工事作業を行う。
標準時間 1時間30分 打ち切り時間 1時間50分

内装仕上げ施工(プラスチック系床仕上げ工事作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- 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。
 - 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(カーペット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。
カーペットを裁断し、手縫い作業を行ったものを、グリッパー工法により試験台の平場部及び階段部に敷き込む作業を行う。
標準時間 2時間45分 打切り時間 3時間15分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
カーペットをシーミングテープで接合し、グリッパー工法により試験台に敷き込む作業を行う。
標準時間 1時間40分 打切り時間 2時間10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。

貴金属装身具製作(貴金属装身具製作作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
受検者が持参した材料{Au750‰(K18)板、Au750‰(K18)丸線}(Au750‰、Ag150‰、Cu100‰)及び支給された材料{Au585‰(K14)ろう、キュービックジルコニア}を使用して、指定された製作図により五角形の作品を製作する。
試験時間 5時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
受検者が持参した材料{Au750‰(K18)板}(Au750‰、Ag150‰、Cu100‰)及び支給された材料{Au585‰(K14)ろう}を使用して、指定された製作図によりひし形の作品を製作する。
試験時間 4時間

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 打切り時間 4時間

塗装(建築塗装作業)

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

塗装(金属塗装作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- (1) 鋼板で製作した角筒(200mm×100mm×450mm)の外面に、下塗り及びパテ付けを行う。
標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間30分
- (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 ブーケ及びゴサージの製作作業を行う。
試験時間 55分

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

- 課題1 花束の製作作業を行う。
試験時間 45分
- 課題2 フラワーアレンジメントの製作作業を行う。
試験時間 30分
- 課題3 選択A 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ージェット作業)

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

塗料調色(調色作業)

単一等級 次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。

- (1) 製作等作業試験
アクリル樹脂系非水分散形塗料及び合成樹脂エマルジョンペイントを使用して、調色作業を行う。
試験時間 2時間15分
- (2) 判断等試験
 - ① 塗料及び溶剤の実物判定を行う。
試験時間 3分
 - ② 色の三属性、色の差及び距離の目視判定を行う。
試験時間 9分
 - ③ 色見本の原色混合量の判定を行う。
試験時間 3分

[3級]

園芸装飾(室内園芸装飾作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- 課題図に示すインドアガーデンを製作する。
標準時間 1時間 打ち切り時間 1時間20分

造園(造園工事作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。

- (1) 製作等作業試験
指定された区画内に竹垣製作、縁石・敷石敷設及び植栽作業を行う。
標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間30分
- (2) 判断等試験
樹木の枝葉の部分を見て、その樹種名を判定する。
試験時間 5分

鑄造(鑄鉄鑄物鑄造作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。

- (1) 製作等作業試験
所定の模型を使用して、中子を手込めによって造型する。なお、造型は、自硬性鑄型及びガス硬化鑄型のいずれかを用いる。
試験時間 40分
- (2) 判断等試験
金属組織の判別をする。鑄型の名称、鑄造方案各部の名称を問う。
試験時間 15分

金属熱処理(一般熱処理作業)

3級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

- (1) 判断等試験
提示された写真を基に変形測定及び硬さ試験について行う。
試験時間 10分
- (2) 計画立案等作業試験
設備の調整、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、φ60×115mm程度のS45Cの材料1個及びφ60×55mm(φ25の穴のあいたもの)程度のS45Cの材料1個に、内外径削り、テーパ削り等の切削加工を行い、はめ合わせのできる部品を2個製作する。なお、使用するバイトの品種は、超硬、ハイス、その他のものでもよい。
標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間30分

機械加工(数値制御旋盤作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- 数値制御旋盤を使用し、φ90×φ35(穴)×55程度のS45C～S53C相当の材料1個に、プログラムの作成→記憶編集機器内への入力→メモリ運転又はテープ運転によるプログラムの確認一切切削加工の作業手順で、内外径削り、内外径面取り、外径R削り、内外端面削り等の加工を行い、部品を製作する。
標準時間 2時間30分 打ち切り時間 3時間

機械加工(フライス盤作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

機械加工(平面研削盤作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- 平面研削盤(横軸角テーブル形、テーブル移動左右300mm以上、前後150mm以上、1号平形といしのφ150～305mm)を使用し、S45Cの材料(オス、メス各1個)を研削加工して、それぞれはめ合わせることができる部品を製作する。
標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間30分

機械加工(マシニングセンタ作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

課題1 簡単な部品のプロセスシート作成までのプログラミング作業を行う。

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 打ち切り時間 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 打ち切り時間 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 打ち切り時間 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 打ち切り時間 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 打ち切り時間 2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 打ち切り時間 1時間55分

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 打ち切り時間 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、わく組応用登り架橋の組立てを行う。

標準時間 1時間40分 打ち切り時間 2時間

(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 打ち切り時間 1時間30分

ブロック建築(コンクリートブロック工事作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

コンクリートブロック塀のブロック工事(鉄筋加工を含む。)を行う。

標準時間 1時間45分 打ち切り時間 2時間

化学分析(化学分析作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 定性分析

与えられた試料溶液に含まれる、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 打ち切り時間 1時間15分

(2) 中和滴定

与えられた試料溶液(炭酸ナトリウム溶液)中に含まれる、炭酸ナトリウムの量を求める。

標準時間 1時間 打ち切り時間 1時間15分

(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 打ち切り時間 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

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。

免許又は技能講習

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

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、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。

よくあるご質問（Q&A）

◆受検手数料関係◆

- Q1. 受検手数料は消費税の課税対象ですか。
☞A1. 受検手数料は非課税です。
- Q2. 受検手数料の金額を誤って多く振込したのですが。
☞A2. 誤入金を確認後、当協会から返金先等についてご連絡させていただきます。
(原則振込手数料を差し引いた金額を銀行振込にて返金いたします。)
- Q3. 試験日に都合が悪く受検できない場合、受検手数料の返還はできますか。
☞A3. いかなる理由があっても受検手数料の返還はできません。
ただし、申請受付期間中であれば対応が可能です。早急にご連絡下さい。
- Q4. 数名分の受検手数料を一括で振込できますか。
☞A4. できます。その際は、内訳がわかる一覧表を振込票に添付してください。(P2 参照)

◆受検申請関係◆

- Q1. 同時に2職種(作業)受検することはできますか？
☞A1. 原則1職種での受検となりますが、学科・実技試験日が重複していなければ可能です。
事前に当協会へお問合せ下さい。
- Q2. 一部合格通知書(実技・学科)を紛失したのですが免除にできますか。
☞A2. 試験免除は可能です。その場合、当協会でお調べしますので、事前にお電話下さい。
なお当県以外で合格されている場合は、ご自身で取得された県の協会へ問い合わせを行い合格番号、合格日を確認し、申請書に記載して下さい。
- Q3. 受検申請後に試験免除があることが分かったのですが免除にできますか。
☞A3. 申請受付期間中であれば可能です。早急にご連絡下さい。受付期間をすぎた場合は免除できません。
- Q4. 一部合格は何年間有効ですか。
☞A4. 1・単一等・2・3級は有効期限がありませんが、特級は合格後5年間となっています。
- Q5. 同一職種の別作業を受検する際、他の作業を合格(技能士)している場合、何か免除対象になりますか。
☞A5. 同一職種の作業に合格している場合は、他の作業の受検をするにあたって、同級および下位級の学科試験が免除されます。ただし、一部合格では免除になりません。
(例：防水施工 シーリング防水工事作業の1級技能士を取得されている場合、防水施工 ウレタンゴム系塗膜防水工事作業1級もしくは2級を受検する際、学科免除となります。)

◆その他◆

- Q1. 試験日に都合が悪いため別の日に変更はできますか。
☞A1. 試験日の変更は原則できません。その場合「欠席」扱いとなり、受検手数料も返還できません。
- Q2. 合格証書を紛失したのですが、再発行はできますか。
☞A2. 合格証書の再発行は県が行いますので、長崎県雇用労働政策課(095-895-2717)までお問合せください。
- Q3. 技能検定の可否及び得点を教えてもらうことはできますか。
☞A3. 合格発表日以降にご本人様からの問い合わせに限りお答えすることができます。
当協会へお電話ください。
- Q4. 技能検定の合格ラインは何点ですか。
☞A4. 実技試験においては、100点満点中60点以上。
学科試験においては、特・1・2・単一等級は、50問中33問以上。3級は、30問中20問以上。
- Q5. 受検票、試験問題が送られてこないのですが。
☞A5. 受検票、試験問題は受検申請時に選択していただいた、ご自宅もしくは所属先に、受取り確認ができる方法で送付しております。届いていない場合はご連絡ください。
- Q6. 試験対策の講習会等を受講したいのですが実施していますか。
☞A6. 当協会主催で実施する講習会等はありません。業界団体等の主催で実施している場合がありますので、当協会にお問合せください。

技能検定過去問題の閲覧・コピーサービスのご案内

長崎県職業能力開発協会では、過去問題のコピーサービスを取り扱っております。

ぜひ試験対策にご活用下さい。また試験前は、混み合うことがございますので、余裕をもってお申込みください。

①過去問題を閲覧したい場合

中央職業能力開発協会のホームページで閲覧することができます。(印刷不可)

中央職業能力開発協会 (<https://www.javada.or.jp>) → 技能検定 → <参考> 技能検定試験問題公開サイト

②過去問題のコピーサービスを申し込みたい場合

定期試験(一般)検定においては、直近3年分、随時級・基礎級に関しては、上記①で閲覧できるものに限り購入できます。ただし、判断等試験の資料(写真)および正解を公開していないものについては、購入できません。

【手数料】 1年度分 1 作業各級につき **【学科】**(試験問題＋正解表) **1部 500 円**(税率 10%消費税額 45 円)

※同職種の異なる作業でも同じ問題の場合がありますので重複して申し込みをしないように注意して下さい。

【重複する職種作業例】 不明な場合は上記①の問題公開サイトで確認をお願いします。

機械加工(普通旋盤作業・数値制御旋盤作業)

鉄筋施工(鉄筋組立て作業・鉄筋施工図作成作業)

機械プラント製図(機械製図 CAD 作業・機械製図 CAD 手書き作業)

【実技】(実施される形式一式＋計画立案等作業試験正解表) **1部 500 円**(税率 10%消費税額 45 円)

郵送を希望される場合は、別途送料が必要です。

※なお当協会会員の方は各年1部に限り無料となります。(送料も無料となります。)

【受取り方法】

【郵送の場合】 ご入金確認後、約1週間程度で郵送いたします。(普通郵便)

【窓口受取りの場合】 直接窓口でお申込みされる場合は、お渡しまでに少々お時間をいただきますので事前に FAX していただくことをおすすめいたします。

※協会窓口で受取りは平日の 9:00~17:00となります。

★コピーサービスの申込・支払い方法

【申込方法】 申込書を FAX いただくか協会窓口へご持参下さい。

振込をされる場合は、振込票の控えを申込書と一緒に FAX もしくは協会窓口へご持参下さい

※申込書は当協会ホームページ <https://www.nagasaki-noukai.or.jp> からダウンロードできます。

【支払方法】 P3 に記載の振込口座へお振込みいただくか協会窓口で現金にてお支払い下さい。

振込手数料はお客様負担となります。

支払金額を確認されたい場合等、ご不明な点がございましたら当協会までお問合せ下さい。

③技能検定問題集等(書籍)を購入したい場合

令和6年2月末日をもちまして当協会での書籍販売を終了いたしました。なお今後につきましては、引き続き下記にて販売しておりますので直接ご購入下さい。

購入先

特級・3級 → 中央職業能力開発協会図書センター TEL : 03-3603-8373

URL : excell001.shop23.makeshop.jp/index.html

1・2級 → 一般社団法人 雇用問題研究会 TEL : 03-5651-7071

URL : www.koyoerc.or.jp/publication/272.html

◆問い合わせ先◆

《長崎県雇用労働政策課》

〒850-8570

長崎市尾上町 3-1

TEL：(代) 095-824-1111

(直) 095-895-2717

《長崎県職業能力開発協会》

〒851-2127

西彼杵郡長与町高田郷 547-21

技能・技術向上支援センター内

(長崎高等技術専門校の敷地内です)

TEL：095-894-9971

FAX：095-894-9972



【長崎バス】

- ・ J R 長崎駅より長与ニュータウン行き商業入口下車徒歩 10 分
- ・ J R 長与駅より長崎新地(青葉台団地経由)行き商業入口下車徒歩 10 分

【県営バス】

- ・ J R 長崎駅より女の都入口行き女の都入口下車徒歩 15 分

【J R】

- ・ J R 道ノ尾駅より徒歩 25 分
- ・ J R 長与駅より徒歩 20 分

【車】

- ・ 川平有料道路「女の都ランプ」より約 3 分