

# 国家検定

## 令和8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。）

- ◆本人確認書類・在職証明についてはP4を必ずご確認ください。
- ◆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。P10～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	令和8年4月6日(月)～令和8年4月17日(金) ※土・日を除く ※当日消印有効	
実技試験	問題公表	令和8年6月3日(水) ※日時・試験会場を記載した受検票と実技試験問題を順次発送いたします。 なお一部の作業試験については問題概要のみの公表になります。
	実施期間	下記期間のうち長崎県職業能力開発協会が指定する日 3級 令和8年6月10日(水)～令和8年8月9日(日) 〈金属熱処理を除く〉
		1・2 単一等級 令和8年6月10日(水)～令和8年9月9日(水)
		造園・とび 暑熱対応のため、下記期間に延期する場合があります 令和8年9月10日(木)～令和8年11月11日(水)
学科試験	令和8年7月12日(日)《金属熱処理を除く3級》 令和8年8月23日(日)・8月30日(日)・9月6日(日) ※全国统一実施のため、職種によって試験日時が決定しています。P5・6の実施職種・実施日をご確認ください。 日時・試験会場については、あらためて受検票で通知いたします。	
合格発表	3級	令和8年8月28日(金) 《金属熱処理を除く3級》
	1・2・単一等級	令和8年10月2日(金)
	造園・とび	延期の場合、令和8年11月26日(木)までの間で長崎県知事が指定する日

## 2. 受検申請から合格発表日までについて

### (1) 受検申請について

令和8年4月6日(月)～4月17日(金)の受付期間に必要な書類を、郵送もしくは窓口へ提出してください。

#### ① 提出書類

- ・ 受検申請書 (写真は、縦4cm×横3cm 申請前6ヶ月以内に撮影した正面脱帽上半身のもの)  
記入例はP19 受検資格はP7 免除資格はP8 をご覧ください。
- ・ 本人確認書類 (P4 をご覧ください。また2.3級を受検する23歳未満の在職の方は在職証明等の提出も必要です。)
- ・ 受検手数料の納付が確認できる書類
- ・ 免除の証明書類のコピー (一部合格通知・合格証書等のコピー) 後日判明しても免除できません。
- ・ 一括送付用の一覧表

#### 〈一括送付用一覧表の例〉

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	
機械加工	フライス盤	2級	長崎 一郎	9,200円	免除	9,200円	35歳未満
機械検査	機械検査	3級	長崎 花子	受検しない	3,100円	3,100円	
合 計			3名	27,400円	6,200円	33,600円	

#### ② 提出方法

**窓口の場合** 当協会の窓口へ申請期間中(平日8:45～17:30)に持ち込みしてください。手数料は、現金でも可能です。お釣りがないように準備してください。

**郵送の場合** 当協会あてに郵送してください。手数料を現金で納める場合は、必ず現金書留として受検申請書と一緒に郵送してください。4月17日(金)の消印有効です。

〒851-2127 西彼杵郡長与町高田郷 547-21  
**提出先** 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

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

#### ③ 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8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3年4月1日生以前) および上記減免措置対象者に該当しない方	18,200円	3,100円	21,300円
	35歳未満の方(平成3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3年4月1日生以前) および上記減免措置対象者に該当しない方	18,200円	3,100円	21,300円
	35歳未満の方(平成3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3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8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。

#### ④留意事項

- ・実技試験・学科試験の両方免除の場合は全職種（前期・後期）とも受検申請ができます。  
※両方免除の場合、写真及び手数料は不要です。  
（詳細は、長崎県職業能力開発協会までお問い合わせください。）
- ・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してください。  
（免除または受検しない試験についての手料は不要です。）  
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。
- ・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。
- ・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。P5～P6をご覧ください。
- ・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。
- ・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。

## （２）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**6月3日以降**に順次発送します。6月中旬頃までに受検票が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持参してください。

## （３）合格発表日について

**令和8年8月28日（金）【3級職種のみ 金属熱処理を除く】**  
**令和8年10月2日（金）**

※造園・とび職種

延期した場合、**令和8年11月26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注意ください。

### ◎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」を発送します。

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、大切に保管してください。

### ◎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ください。  
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」にお問い合わせください。

### 3. 本人確認書類について

受検申請をされる方は、次のいずれか1つのコピーを受検申請書と同時に提出してください。

①運転免許証（裏面に記載がある場合は、裏面もコピーしてください）

個人番号カード（マイナンバーカード個人番号が記載されている箇所は黒塗りすること）

その他の日本の官公庁が発行した身分証（氏名及び生年月日が確認できるものに限る）

②特別永住者証明書、在留カード

③学生の方は、生徒手帳、学生証、在学証明書のいずれか

（氏名および生年月日が確認できるものに限る）

※本人確認書類は、原寸大で、氏名・生年月日等がはっきりと確認できるようにコピーしてください。

## 2・3級を受検する23歳未満の在職者の方

上記の本人確認書類のコピーに加え、在職を証明する下記書類いずれか1点を添付してください。

#### 【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ください。

在職証明書	
長崎県職業能力開発協会 様	
下記の者は、当社に在職していることを証明します。	
氏名	フリガナ _____
生年月日	昭和・平成 年 月 日
住所	〒 _____
入社年月	平成・令和 年 月
所属部署	_____
令和 年 月 日	
事業所所在地	〒 _____
事業所名称	_____
事業主氏名	_____ 印
電話番号	_____

#### 【雇用保険被保険者証】

<キリトリ> 雇用保険被保険者資格取得等確認通知書 (被保険者通知用)		通知書
〇〇〇公共職業安定所長 公共職業安定所長印		
被保険者番号	確認(受理)通知年月日	資格取得年月日
0000-000000-0	R010802	R010801
被保険者氏名	生年月日 (元号-年月日)	取得時 被保険者種類
ケンテイ タロウ	4 100402	1 1 又は9 一般 4 又は5 高年齢 2 又は3 船員 1 高年齢(65歳以上)
事業所名称略称	転勤の年月日	
株式会社 △△		

#### 【給与明細】

氏名、事業所名が記載されているもの。  
金額の部分は黒塗りしてください。  
申請日直近の明細を添付してください。

<b>【例】</b>	給与明細書 令和〇年△月分
株式会社△△ 所属 製造部第一課 氏名 検定 太郎 様	
勤怠	労働日数 労働時間 残業時間
支給	基本給 扶養手当 住宅手当 地域手当 資格手当 支給総合計
控除	健康保険 厚生年金 雇用保険 所得税 住民税 控除合計

※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

令和8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7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。

- ・ 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8年6月10日（水）から令和8年9月9日（水）のうち当協会が指定する日に実施します。  
（※造園・とび職種にあつては、暑熱対応のため、令和8年9月10日（木）から令和8年11月11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、P10～P15をご覧ください。）

受検票の実技試験欄は旧名称で記載されています。

職種名	作業名	学科試験		実技試験		
		日程	集合時間	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	9/6	9:45	○		
造園	造園工事作業	8/23	9:45	○	○	
鑄造	鑄鉄鑄物鑄造作業	9/6	9:45	○		
機械加工	普通旋盤作業	8/30	9:45	○		
機械加工	数値制御旋盤作業	8/30	9:45	○		8/30 13:00 集合
機械加工	フライス盤作業	8/30	9:45	○		
機械加工	数値制御フライス盤作業	8/30	9:45	○		8/30 13:00 集合
機械加工	平面研削盤作業	8/30	9:45	○		
機械加工	円筒研削盤作業	8/30	9:45	○		
機械加工	マシニングセンタ作業	8/30	9:45		○	8/30 13:00 集合
機械加工	精密器具製作作業	8/30	9:45			
非接触除去加工	数値制御形彫り放電加工作業	9/6	9:45	○		① 9/6 13:00 集合
非接触除去加工	ワイヤ放電加工作業	9/6	9:45	○		① 9/6 13:00 集合
金属プレス加工	金属プレス作業	8/23	9:45	○		8/23 13:00 集合
鉄工	製缶作業	8/30	9:45	○		
鉄工	構造物鉄工作業	8/30	9:45	○		
建築板金	内外装板金作業	9/6	13:00	○		
建築板金	ダクト板金作業	9/6	13:00	○		
工場板金	曲げ板金作業	9/6	13:00	○		
工場板金	打出し板金作業	9/6	13:00	○		
めっき	溶融亜鉛めっき作業	8/30	9:45		9/6	
仕上げ	治工具仕上げ作業	9/6	9:45	○		
仕上げ	金型仕上げ作業	9/6	9:45	○		
仕上げ	機械組立仕上げ作業	9/6	9:45	○		
電子機器組立て	電子機器組立て作業	8/30	13:00	○		
電気機器組立て	配電盤・制御盤組立て作業	9/6	9:45	○		
建設機械整備	建設機械整備作業	8/30	9:45	○		8/30 13:00 集合
婦人子供服製造	婦人子供注文服製作作業	8/30	13:00	○		
家具製作	家具手加工作業	8/30	13:00	○		
家具製作	家具機械加工作業	8/30	13:00	○		
建具製作	木製建具手加工作業	8/30	13:00	○		
印刷	オフセット印刷作業	8/30	13:00	○		
プラスチック成形	真空成形作業	8/23	13:00		9/6	9/6 9:45 集合
石材施工	石張り作業	9/6	9:45	○		
とび	とび作業	8/23	13:00	○		
左官	左官作業	8/30	13:00	○		
築炉	築炉作業	8/23	13:00	○		
ブロック建築	コンクリートブロック工事作業	9/6	13:00	○		
タイル張り	タイル張り作業	9/6	9:45	○		
畳製作	畳製作作業	8/30	13:00	○		

1, 2級（実技試験の概要については、P15～P17をご覧ください。）

受検票の実技試験欄は旧名称で記載されています。

職種名	作業名	学科試験		実技試験		
		日程	集合時間	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	8/23	13:00	○		
防水施工	アクリルゴム系塗膜防水工事作業	8/23	13:00	○		
防水施工	シーリング防水工事作業	8/23	13:00	○		
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	8/23	13:00	○		
防水施工	FRP防水工事作業	8/23	13:00	○		
内装仕上げ施工	プラスチック系床仕上げ工事作業	8/30	9:45	○		
内装仕上げ施工	鋼製下地工事作業	8/30	9:45	○		
内装仕上げ施工	ボード仕上げ工事作業	8/30	9:45	○		
内装仕上げ施工	化粧フィルム工事作業	8/30	9:45	○		
熱絶縁施工	保温保冷工事作業	9/6	9:45	○		
サッシ施工	ビル用サッシ施工作業	8/23	9:45	○		
貴金属装身具製作	貴金属装身具製作作業	8/30	9:45	○		
表装	壁装作業	9/6	9:45	○		
塗装	建築塗装作業	8/23	9:45	○		
塗装	金属塗装作業	8/23	9:45	○		
フラワー装飾	フラワー装飾作業	9/6	13:00	○		

単一等級（実技試験の概要については、P17をご覧ください。）

受検票の実技試験欄は旧名称で記載されています。

職種名	作業名	学科試験		実技試験		
		日程	集合時間	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ール工事作業	9/6	13:00	○		

3級（実技試験の概要については、P17～P18をご覧ください。）

受検票の実技試験欄は旧名称で記載されています。

職種名	作業名	学科試験		実技試験		
		日程	集合時間	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	7/12	10:15	○		
造園	造園工事作業	7/12	13:00	○	○	
鑄造	鑄鉄鑄物鑄造作業	7/12	13:00	○	○	
金属熱処理	一般熱処理作業	8/23	9:45		8/30	8/23 13:00 集合
機械加工	普通旋盤作業	7/12	10:15	○		
機械加工	数値制御旋盤作業	7/12	10:15	○		
機械加工	フライス盤作業	7/12	10:15	○		
機械加工	平面研削盤作業	7/12	10:15	○		
機械加工	マシニングセンタ作業	7/12	10:15	○		
工場板金	曲げ板金作業	7/12	13:00	○		
工場板金	打出し板金作業	7/12	13:00	○		
仕上げ	機械組立仕上げ作業	7/12	13:00	○		
機械検査	機械検査作業	7/12	13:00	○		
電子機器組立て	電子機器組立て作業	7/12	10:15	○		
シーケンス制御	シーケンス制御作業	7/12	13:00	○		
建築大工	大工工事作業	7/12	13:00	○		
とび	とび作業	7/12	10:15	○		
左官	左官作業	7/12	10:15	○		
ブロック建築	コンクリートブロック工事作業	7/12	10:15	○		
化学分析	化学分析作業	7/12	10:15	○		
塗装	金属塗装作業	7/12	13:00	○		
フラワー装飾	フラワー装飾作業	7/12	13:00	○		

# 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 (※6)	単一等級	特級
	2 級 合格後	3 級 合格後	2 級	3 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	※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 （検定職種に関する学科）卒業 （厚生労働大臣が指定したものに限る。）	800時間以上	6	2	4	0	0	※8
	1,600時間以上	5	2	4	0	0	※8
	3,200時間以上	4	2	4	0	0	※8
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	※5
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
	2,800時間以上	4	2	4	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
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（P10～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8年4月17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			---	同一の検定職種において1・2・3級全作業の学科免除
	実技試験のみ合格	---	実技の全部			---	選択科目（作業）のある検定職種の場合には、同一の選択科目（作業）に限る
	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		---	同一の検定職種において2・3級全作業の学科免除
	実技試験のみ合格	---	---	実技の全部		---	選択科目（作業）のある検定職種の場合には、同一の選択科目（作業）に限る
	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	---	同一の検定職種において3級全作業の学科免除
	実技試験のみ合格	---	---	---	実技の全部	---	選択科目（作業）のある検定職種の場合には、同一の選択科目（作業）に限る
	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	同一の検定職種において単一等級全作業の学科免除
	実技試験のみ合格	---	---	---	---	実技の全部	選択科目（作業）のある検定職種の場合には、同一の選択科目（作業）に限る
	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		---	---

## 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64回技能五輪全国大会（令和8年12月初旬に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15年（2003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8年4月6日（月）から令和8年4月17日（金）〔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8年6月10日（水）から令和8年9月9日（水）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8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。

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

## [ 1・2級 ]

### 園芸装飾(室内園芸装飾作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

課題図に示すインドアガーデンを製作する。

標準時間 3時間30分 打ち切り時間 3時間50分

(注) 使用する植物や材料等の一部は、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(せん)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(せき)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(せき)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ブ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、テーブ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ブ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。

立てフライス盤(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。

立てフライス盤(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→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 打ち切り時間 3時間50分

(2) 計画立案等作業試験

切削工具、工作物の取付け、切削条件等に関する事項について問う。

試験時間 1時間

## 機械加工(平面研削盤作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

標準時間 3時間30分 打ち切り時間 4時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

標準時間 2時間30分 打ち切り時間 3時間

## 機械加工(円筒研削盤作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

標準時間 4時間30分 打ち切り時間 5時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30分

## 機械加工(マシニングセンタ作業)

1級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 判断等試験

仕上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

## 機械加工(精密器具製作作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

旋盤、フライス盤、平面研削盤等の工作機械及び各種手工具を使用し、部品の所定の加工、組立て及び調整を行い、要求された機能を満足させる精密器具(センタ台)を製作する。

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。

旋盤、フライス盤、平面研削盤等の工作機械及び各種手工具を使用し、部品の所定の加工、組立て及び調整を行い、要求された機能を満足させる精密器具(ダイヤルゲージスタンド)を製作する。

標準時間 4時間30分 打ち切り時間 5時間

## 非接触除去加工(数値制御形彫り放電加工作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

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

標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間30分

ただし、加工中にプログラムを入力できない放電加工機の場合

標準時間 4時間30分 打ち切り時間 5時間

(2) 計画立案等作業試験

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

試験時間 1時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間30分

ただし、加工中にプログラムを入力できない放電加工機の場合

標準時間 4時間30分 打ち切り時間 5時間

## 非接触除去加工(ワイヤ放電加工作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

### (1) 製作等作業試験

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

試験時間

浸漬方式の場合

標準時間 4時間 打ち切り時間 5時間

噴流方式の場合

標準時間 4時間30分 打ち切り時間 5時間30分

### (2) 計画立案等作業試験

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

試験時間 1時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

試験時間

浸漬方式の場合

標準時間 4時間 打ち切り時間 5時間

噴流方式の場合

標準時間 4時間30分 打ち切り時間 5時間30分

## 金属プレス加工(金属プレス作業)

特別教育

1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

### (1) 製作等作業試験

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

標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間30分

### (2) 計画立案等作業試験

複雑な加工段取り、ブランク取り、プレス機械の点検・整備等について行う。

試験時間 2時間

2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

### (1) 製作等作業試験

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

標準時間 1時間15分 打ち切り時間 1時間45分

### (2) 計画立案等作業試験

加工段取り、ブランク取り、プレス機械の点検・整備等について行う。

試験時間 2時間

(注) 製作等作業試験については、1、2級とも、動力プレス機械の金型の取付け等の作業に関し労働安全衛生法に基づく安全又は衛生のための特別の教育を修了した証明書等の原本若しくは写しの提示、又は特別の教育と同等の知識及び技能を有していることの申告を要する。

免許又は技能講習

## 鉄工(製缶作業)

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。

免許又は技能講習

## 鉄工(構造物鉄鋼作業)

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

## 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(SGCC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(SGCC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。

免許又は技能講習

## 工場板金(打出し板金作業)

- 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(SGCC-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(SGCC-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。

免許又は技能講習

## 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。
- (1) 遊離塩酸濃度の測定
  - (2) 入荷検査及び前処理の判定
  - (3) 換業条件、組成の影響及び皮膜構造の判定
  - (4) めっき膜厚の試験
  - (5) 付着量の算出及び膜厚の換算
  - (6) 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。
- (1) 試験液濃度の測定
  - (2) 入荷検査及び前処理の判定
  - (3) 膜厚の測定
  - (4) 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、東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、東線は東線図を参考として東線を作製し、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)

- 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、タッパ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パ加工を行う。  
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(ポケットを含む全てのパーツと毛芯及び接着芯並びに印付けを含む。)の材料と作製済みの両袖により、スーツを1着製作する。なお、スカートについては、仮縫いしたものを持参する。  
試験時間 5時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。  
持参した裁断済み(芯地の接着及び印付け並びにロックミシンを含む。)の材料(無地の薄手ウール地)と作製済みの両袖により、ブラウスを1着製作する。  
試験時間 4時間

## 家具製作(家具手加工作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。  
製作図に基づき、手工具を使用して各種仕口工作を行い、わく状の製品を製作する。  
標準時間 5時間30分 打ち切り時間 6時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。  
製作図に基づき、現寸図を作成し、手工具を使用して仕口工作を行い、わく状の製品を製作する。  
標準時間 5時間30分 打ち切り時間 6時間

## 家具製作(家具機械加工作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。  
手押かんね盤及び自動一面かんね盤を使用して部材の木作りをした後、昇降丸のこ盤及び角のみ盤を使用して、やといざねふれ留め(あほう留め)接ぎ、やといざね留め接ぎ及びほぞ接ぎで構成された枠を製作するためのジグを製作するとともに、そのジグを使用して3個の枠を製作する。  
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。  
昇降丸のこ盤及び角のみ盤を使用して、留め接ぎ及びほぞ接ぎで構成された枠を製作するためのジグを製作するとともに、そのジグを使用して3個の枠を製作する。  
標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30分

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

## 左官(左官作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- (1) 壁、天井及びそで壁の一部と仮定された下地に所定の塗り仕上げを行う。  
標準時間 4時間50分 打切り時間 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

## 築炉(築炉作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。  
粘土質耐火レンガ及びプラスチック耐火物の代用品により、半円ゼリを有し、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。  
粘土質耐火レンガ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、パイプ回り及びびひ割れ部をシーリング材、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。)、天端及びびひ割れ部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。  
試験台の平場面、立上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。  
試験台の平場面及び立上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・立上り面にFRP防水工事作業を行う。  
標準時間 1時間30分 打切り時間 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の平場面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の平場面及び立上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 打切り時間 2時間30分

## 内装仕上げ施工(鋼製下地工事作業)

### 特別教育

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

試験台に天井伏図、展開図等に基づいて、天井は、鋼製野縁、野縁受け、つりボルト等を使用し、また、壁(柱による違い壁)は、スタッド、ランナ、スペーサ等を使用して鋼製下地作業を行う。

標準時間 2時間40分 打ち切り時間 2時間55分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

試験台に天井伏図、展開図等に基づいて、天井は、鋼製野縁、野縁受け、つりボルト等を使用し、また、壁(平壁)は、スタッド、ランナ、スペーサ等を使用して鋼製下地作業を行う。

標準時間 2時間10分 打ち切り時間 2時間25分

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

## 内装仕上げ施工(ボード仕上げ工事作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

鋼製下地が取り付けである試験台に、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である試験台に、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。

## 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、合成樹脂エマルジョン系複層塗材塗装(凸凹処理を含む。)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。

(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を行う。

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 corsage 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。

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

## [ 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、縁石敷設及び敷石敷設、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、自硬性鑄型又は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

金属の顕微鏡組織の判別をする。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、 $\phi 60 \times 115\text{mm}$ 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、 $\phi 90 \times \phi 35$ (穴) $\times 55$ 程度のS45C~S53C相当の材料1個に、プログラムの作成→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、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。

立てフライス盤(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 $\phi 150 \sim 305\text{mm}$ )を使用し、S45Cの材料(オス、メス各1個)を研削加工して、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、わく組応用登り桟橋の組立てを行う。

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上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を行う。

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

技能検定受検申請書		該当する数字に○印をつけてください	
区 分	免除なし	1	実技及び学科受験
	免除あり	2	学科試験のみ受験
		3	実技試験のみ受験
		4	学科試験のみ受験(実技免除)
		5	実技試験のみ受験(学科免除)
		6	実技及び学科の両方の免除申請
受検票・合格通知・合格証書の送付先		申請者本人住所	申請者所属先
受検票・合格通知・合格証書の送付先		申請者本人住所	申請者所属先

技能検定を受けたいので申請します。

長崎県知事殿 令和8年4月6日 氏名 検定太郎 印

検定職種	機械加工		等級区分	1級	受検番号	※
実技作業名	普通旋盤作業		※			
フリガナ	ケンテイ	タロウ	生年月日	昭 10年4月2日	男	女
氏名	検定	太郎	年齢及び性別	(満28年0月)		
住所	〒851-2107 西彼杵郡時津町久留里郷〇〇-△ 久留里ハイツ202号		電話 (095) 〇〇〇-△△△△	携帯 (090) 〇〇〇〇-××××		
受検資格	学校名	学科又は課程	所在地	在学期間	卒業、中退の別	
	〇〇高等学校	機械科	長崎市岩屋町〇〇-□	H26年4月～H29年3月(3年)	卒業・見込・中退	
職歴	事業所名	地位職名	所在地	在職期間	職務内容	
	(現職)株式会社△△	作業員	西彼杵郡時津町日並郷△△△-××	H29年4月～R8年4月(9年) 現在	部品製造	
免除の資格	技能検定合格状況(既に合格している者のみ記入)	等級区分	検定職種	合格した年月日	受検資格判定	
		2	機械加工(普通旋盤作業)	R1年10月4日第19-2-00642-0040号	免除実技学科	
免除の資格	試験、検定、免許等の名称	合格し、または免許を受けた年月日及び番号		免除実技学科		
	実技試験			資格判定		
免除の資格	学科試験	学科合格(普通旋盤作業1級)		令和6年9月29日第長崎0100号		

検定職種	機械加工	
実技作業名	普通旋盤作業	
等級区分	1級	
受検番号	※	
フリガナ	ケンテイ	タロウ
氏名	検定	太郎
生年月日	昭 10年4月2日 (28才)	
住所	〒851-2107 西彼杵郡時津町久留里郷〇〇-△ 久留里ハイツ202号	
電話	(095) 〇〇〇-△△△△	
携帯	(090) 〇〇〇〇-××××	
住所	〒851-2108 西彼杵郡時津町日並郷	
名称	株式会社△△ 製造部一課	
住所	西彼杵郡時津町日並郷	
電話	(095) ×××-〇〇〇〇	
受検資格判定	※	免除資格判定
実技	※	学科
窓口		
郵送		
現金	/	
振込	/	
写真	(3cm×4cm) 申請前6月以内に撮影した正面脱帽半身像のものとする	
実技手数料	※	学科手数料
収納済印	※	収納済印
¥	円	円

※受検申請時に【本人確認書類】の提出が必要になります。

(2・3級を受検される23歳未満の在職者の方は、上記に加え在職証明書等が必要です。)

記入上の注意

- ※印の欄には、記入しないこと。
- 記入には、インキ又はボールペンを用い、文字はかい書で、数字は算用数字を用いて、ていねいに書くこと。特に氏名は略字や俗字を用いないで、正確に記入すること。
- 検定職種の欄には、受検を希望する検定職種名を記入すること。
- 実技作業名の欄には、実技試験の試験科目に選択制がとられている検定職種を受検しようとするときのみ、受検しようとする実技作業名を記入すること。(特級の受検者は記入の必要なし。)
- 生年月日、年齢及び性別の欄の性別は、該当するものを○で囲むこと。
- 現住所は郵便物が確実に届くようにアパート名、〇〇棟〇〇号室、〇〇方等ははっきりと記入すること。
- 学歴、訓練歴及び職歴の欄には、受検資格の基礎となるので、これらの経歴を最近のものから順に記入し、書ききれないときは、適当な補助紙をつけること。
- 職歴の欄の職務内容の項には、従事していた作業をできるだけ具体的に記入すること。
- 技能検定合格状況の欄には、1・2・3級のいずれかの技能検定に合格し、それぞれ上級の技能検定を受検する者のみが記入するものとし、既に合格している等級、検定職種名及び合格年月日を記入すること。
- 試験の免除の欄には、実技試験又は学科試験の免除を受けようとするとき、該当するものを○で囲み、試験の免除を受ける資格に関係ある試験、検定、免許等の名称及び合格し、又は免許等を受けた年月日を記入すること。この場合、免除を受ける資格があることを証する書面(コピーでも可)を添付すること。
- 記入した事項に不正があったときは、合格を取り消す場合があること。

## 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。早急にご連絡ください。
- 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（1作業）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ください。
- 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、事前にお電話ください。  
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、申請書に記載してください。
- 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。早急にご連絡ください。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. 既に合格している作業（技能士）とは別の作業を受検する際、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、別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. 技能検定の合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います。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ください。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。  
また、課題図がある作業においては現寸サイズでのお渡しができない場合があります。

【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ください。

【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各級1部ずつ無料となります。(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ください。

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ください

※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】 P2に記載の振込口座へお振込いただくか協会窓口で現金にてお支払いください。

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ください。

## 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ください。

### 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: <https://excell001.shop23.makeshop.jp/>

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](http://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 2F

(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