

[国家試験]

| 令和2年度 | 前期 |

# 技能検定 受検案内

[ 技能五輪香川県予選参加案内 ]

香川で磨く  
未来への技能。

■ 受検申請書受付 (土曜日、日曜日は休み)

令和**2**年**4**月**6**日(月)～令和**2**年**4**月**17**日(金)

♡ 香川県職業能力開発協会

〒761-8031 高松市郷東町587-1  
TEL 087-882-2854 / FAX 087-882-2962  
URL <http://www.noukai-kagawa.or.jp>  
※QRコードからスマートフォンで直接アクセスできます



# 実施日程

## 受検申請書受付

令和2年4月6日(月)～

令和2年4月17日(金)  
(土曜日、日曜日は休み)

## 実技試験問題公表

令和2年6月1日(月)

(一部公表しない職種もあります)

## 実技試験

令和2年6月8日(月)～

令和2年9月13日(日)  
この期間内の指定する日

## 学科試験

令和2年7月12日(日)

8月23日(日)

8月30日(日)

9月 6日(日)

の指定する日

## 合格発表

令和2年8月28日(金)

[金属熱処理を除く3級職種]

令和2年10月2日(金)

香川で磨く  
未来への技能。

## 目次

1	令和2年度 前期技能検定 受検申請時の注意点について	P02 ▶▶▶
2	受検手数料の額	P03 ▶▶▶
3	受検申請の手続き	P04 ▶▶▶
4	受検申請後の流れ	P05 ▶▶▶
5	実施職種一覧	P06 ▶▶▶
6	受検資格一覧	P09 ▶▶▶
7	検定職種に関する 大学・高等学校等の学科	P10 ▶▶▶
8	試験の免除	P11 ▶▶▶
9	記入例	P13 ▶▶▶
10	第58回 技能五輪全国大会 香川県予選参加案内	P14 ▶▶▶
11	令和2年度前期技能検定実技試験問題 及び学科試験問題の概要	P15 ▶▶▶
12	技能検定学科試験問題解説集申込書	P26 ▶▶▶

## 1

# 令和2年度 前期技能検定 受検申請時の注意点について

## はじめに

技能検定は、働く人々の有する技能を一定の基準により検定し、国として証明する国家検定制度であり、技能に対する社会一般の評価を高め、働く人々の技能と地位の向上を図ることを目的として、職業能力開発促進法に基づいて実施されます。

技能検定は、職種ごとに特級・1級・単一等級・2級・3級に区分し、実技試験と学科試験によって行われ、当協会は香川県知事の委任を受けて実施します。

技能検定に合格した人には、特級・1級・単一等級は厚生労働大臣、2級・3級は香川県知事より合格証書と技能士章が交付され、技能士と称することができます。

また、この技能検定において優秀な成績を収めた方は、技能検定成績優秀者として表彰されます。

## 令和2年度 前期技能検定受検申請時の注意点について

### 本人確認書類の提出について

対象:全ての受検申請者

平成29年度後期より、受検申請書に「本人確認書類」の添付が必要となりました。受検申請書を提出する際には、次のいずれかの書類の写し等を添付してください。写しは受検申請書裏面の本人確認書類欄に貼り付けてください。※下記参照

- ① 運転免許証、個人番号カード(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明書(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
- ③ 健康保険被保険者証
- ④ 生徒手帳又は学生証(氏名及び生年月日が確認できるものに限る。)
- ⑤ 在留カード
- ⑥ 外国政府が発行した旅券(写真欄及び日本国査証欄)

受検申請書(裏面)

<p>受検申請書(裏面)のイメージ</p> <p>本人確認書類欄</p>	<p>備考</p> <p>(11) 申請書に記載された個人情報については、技能検定の円滑な実施のために利用することがある。また、関係業界団体が実施する講習会等に際し、受講案内のために個人情報を提供する可能性がある。</p> <p>本人確認書類貼付欄 (写しを貼り付けてください)</p> <p>ここに貼り付けてください</p>
--------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

# 2 受検手数料の額

受検する試験の手数料を受検申請時に納付してください。なお、不明の方は当協会までお問い合わせください。

## ■全体(学科・実技を受検する場合)

学科試験手数料 一律3,100円(級・年齢に関係なく)	+	実技試験手数料 下記フローチャート参照	=	受検手数料
--------------------------------	---	------------------------	---	-------

例.1 36歳、電子機器組立て(電子機器組立て作業)2級を受検

学科試験手数料 3,100円	+	実技試験手数料 18,200円	=	合計 21,300円
----------------	---	-----------------	---	------------

例.2 28歳、機械加工(普通旋盤作業)2級を受検

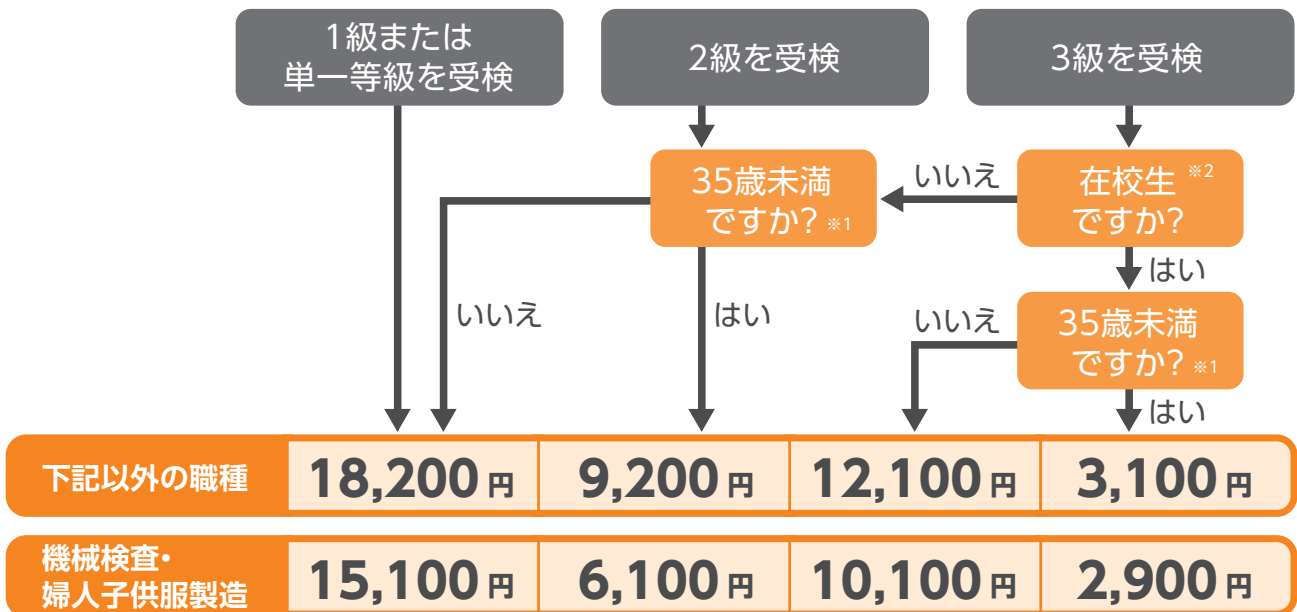
学科試験手数料 3,100円	+	実技試験手数料 9,200円	=	合計 12,300円
----------------	---	----------------	---	------------

## ■学科試験手数料

全員(級・年齢に関係なく) ..... **3,100円**

## ■(参考)「実技試験」受検手数料判定フロー

受検手数料については下記判定フローのとおりです。35歳未満で2級又は3級技能検定を受検する方は、「実技試験」の受検手数料が減額されますのでご注意ください。



※1 35歳未満:実技試験を受検する年度の4月1日時点で35歳に達していない方

※2 在校生:公共職業能力開発施設(短期課程の普通職業訓練を受けている者を除く)・認定職業能力開発施設(就職している者を除く)の訓練生、高等学校・専修学校・各種学校・高等専門学校・短期大学・大学の在校生の方

## 実技受検手数料の減免について 対象:2級及び3級を受検される35歳未満の方

日本でものづくり分野に従事する若者の確保・育成を目的として、35歳未満の方が技能検定(2・3級実技試験を受検する者に限る)を受ける際の受検料が、減額されることとなりました。

対象となる方  
次の①及び②のいずれにも  
該当する方

- ① 2級又は3級の実技試験を受検する方
- ② 実技を受検する年度において35歳に達していない方  
(令和2年度は、昭和60年4月2日以降に生まれた方)

# 3 受検申請の手続き

## 受検申請書の交付

受検申請書は、当協会にて交付します。  
なお、受検申請書の送付をご希望の場合は当協会にご連絡ください。

## 受付期間

令和2年4月6日(月)～令和2年4月17日(金)

※土曜日、日曜日は休み

## 提出先

香川県職業能力開発協会 技能検定課  
〒761-8031 高松市郷東町587-1  
TEL 087-882-2854

## 提出書類

- ①受検申請書(下記注意事項を参照)
- ②受検手数料(3ページの受検手数料を参照)
- ③**本人確認書類(運転免許証、健康保険被保険者証等、生徒手帳等)の写し**  
※**受検申請書の裏面に貼り付けること。**
- ④免除資格証明書類(実技試験又は学科試験の免除を受けようとする方のみ)
- ⑤受検資格証明書類(下位等級合格後の実務経験年数を受検資格とする方のみ)  
※④、⑤は原本又はその写し

## 提出方法

直接持参：受付期間内 8:30～17:15  
郵送：令和2年4月17日(金)の消印まで有効  
※必ず現金書留とすること。

## 注意事項

- ①申請書の記入にあたっては申請書裏面の「記入上の注意」をよく読んで申請者本人が記入してください。特に氏名、生年月日、住所は略字や俗字を用いなくて正確に、また郵便番号も忘れずに記入してください。(13ページの記入例を参照)
- ②申請書(表面)には必ず写真を貼り付けてください。  
(ただし、実技、学科両方免除の方は除く。)
- ③**申請書(裏面)には必ず本人確認書類の写しを貼り付けてください。**
- ④資格・経験年数等申請にいつわりがあったときは受検を取り消すか、又は合格を取り消すことがあります。
- ⑤2つ以上の作業を受検する場合は、事前に協会へ連絡の上、日程的に受検可能か確認してください。
- ⑥安全衛生法関係法令等に基づく就業制限を伴う作業及び特別教育を要する作業についての資格証等は、試験当日に携帯していなければ、原則として受検することができません。

## 受検申請の制限

職種によっては設備等の都合上、受検申請期間中でも申込を締切ることがあります。  
また、受検者の少ないときは試験を実施しないことがあります。

## 受検手数料 ※非課税

受検申請書を受理した後は、いかなる理由(病気・業務の都合等による欠席)であっても受検手数料の返還はできません。ただし、試験会場または設備等の都合により試験を中止した場合は、受検手数料を返還します。  
また、受検の権利を来年に繰り越すこともできません。

## 個人情報の取扱い

申請書に記載された個人情報につきましては、技能検定の円滑な実施のために利用します。また、関係業界団体が実施する事前講習会等に際し、受講案内のために個人情報を提供する場合があります。

# 4 受検申請後の流れ

## 実技試験問題及び受検票の交付

**実技試験問題公表日:令和2年6月1日(月)**

(※実技試験問題を公表できない検定作業は概要のみを公表します。)

試験日時・試験会場を記載した受検票を実技試験問題公表日から6月上旬までに交付します。なお、6月上旬を過ぎても受検票が届かない場合は、当協会へ電話で照会してください。また受検申請書を提出した後に、住所を変更した方は速やかに連絡してください。

## 実技試験

**実施期間:令和2年6月8日(月)～令和2年9月13日(日)**

この期間内の指定する日に実施します。(6～8ページの実技試験日を参照)  
なお、試験日時・試験会場等は決定次第、受検票で通知します。

## 学科試験

**実施日:令和2年7月12日(日)・8月23日(日)・8月30日(日)・9月6日(日)**

検定職種によって試験日が異なります。(6～8ページの学科試験日を参照)  
なお、試験会場等は決定次第、受検票で通知します。

## 正解の公開

学科試験及び実技試験の正解については、試験日翌日15時以降から中央職業能力開発協会ホームページ(<http://www.javada.or.jp>)で公開されます。

## 合格発表

**合格発表日:令和2年8月28日(金)※金属熱処理を除く3級職種  
令和2年10月2日(金)**

合格区分	掲示方法	掲示場所	ホームページ掲載	合格通知
技能検定合格		①香川県庁東館 正面玄関前の掲示板 ②当協会1階ロビー	①香川県庁ホームページ ②当協会ホームページ	通知あり
実技・学科試験 いずれか一方に合格		当協会1階ロビー	当協会ホームページ	通知あり
実技・学科試験 とも不合格		掲示なし	掲載なし	通知なし

■香川県庁ホームページ ▶▶▶ <http://www.pref.kagawa.lg.jp>

■当協会ホームページ ▶▶▶ <http://www.noukai-kagawa.or.jp>

## 試験結果の開示

技能検定試験の実技試験及び学科試験得点については、「香川県個人情報保護条例」第27条第1項の規定に基づく「簡易開示」の対象となります。

簡易開示を請求する場合は合格発表日から1ヶ月以内に香川県商工労働部労働政策課に受検者本人であることを証明する書類(自動車運転免許証等)を持参してください。

## 5

## 実施職種一覧

実技試験日欄の「後日決定」となっているものについては実技試験実施期間中に実施するものであって、実際の試験日時は受験票に記載して通知します。

## 1級・2級(32職種51作業)

職種名	注意	作業名	実技試験日			学科試験日
			製作等 作業試験	判断等 試験	計画立案等 作業試験	
園芸装飾		室内園芸装飾作業	後日決定			9/6 10:00
造園	(注2)	造園工事作業	後日決定	後日決定		8/23 10:00
鑄造		鑄鉄鑄物鑄造作業	後日決定			9/6 10:00
金属熱処理	(注3)	一般熱処理作業		2級 8/30	2級 8/23 13:15	8/23 10:00
機械加工		普通旋盤作業	後日決定			8/30 10:00
		数値制御旋盤作業	後日決定		8/30 13:15	8/30 10:00
		フライス盤作業	後日決定			8/30 10:00
		数値制御フライス盤作業	後日決定		8/30 13:15	8/30 10:00
		平面研削盤作業	後日決定			8/30 10:00
		マシニングセンタ作業		後日決定	8/30 13:15	8/30 10:00
放電加工		数値制御形彫り放電加工作業	後日決定		1級 9/6 13:15	9/6 10:00
鉄工	(注1)	構造物鉄工作業	後日決定			8/30 10:00
建築板金		内外装板金作業	後日決定			9/6 13:15
		ダクト板金作業	後日決定			9/6 13:15
仕上げ	(注4)	治工具仕上げ作業	後日決定			9/6 10:00
	(注4)	金型仕上げ作業	後日決定			9/6 10:00
	(注4)	機械組立仕上げ作業	後日決定			9/6 10:00
電子機器組立て		電子機器組立て作業	後日決定			8/30 13:15
電気機器組立て	(注1)	変圧器組立て作業	後日決定		9/6 13:15	9/6 10:00
	(注5)	配電盤・制御盤組立て作業	後日決定			9/6 10:00
鉄道車両製造・整備	(注6)	配管ぎ装作業	後日決定			9/6 10:00
	(注6)	電気ぎ装作業	後日決定		1級 9/6 13:15	9/6 10:00
建設機械整備	(注1・注7)	建設機械整備作業	後日決定		8/30 13:15	8/30 10:00
婦人子供服製造		婦人子供注文服製作作業	後日決定			8/30 13:15
家具製作		家具手加工作業	後日決定			8/30 13:15
建具製作		木製建具手加工作業	後日決定			8/30 13:15
印刷		オフセット印刷作業	後日決定			8/30 13:15
プラスチック成形		インフレーション成形作業	後日決定			8/23 13:15
強化プラスチック成形		手積み積層成形作業	後日決定			9/6 13:15

職種名	注意	作業名	実技試験日			学科試験日
			製作等 作業試験	判断等 試験	計画立案等 作業試験	
石材施工		石張り作業	後日決定			9/6 10:00
		石積み作業	後日決定			9/6 10:00
とび		とび作業	後日決定			8/23 13:15
左官	(注8)	左官作業	後日決定			8/30 13:15
ブロック建築		コンクリートブロック工事作業	後日決定			9/6 13:15
タイル張り		タイル張り作業	後日決定			9/6 10:00
畳製作		畳製作作業	後日決定			8/30 13:15
防水施工		ウレタンゴム系塗膜防水工事作業	後日決定			8/23 13:15
		アクリルゴム系塗膜防水工事作業	後日決定			8/23 13:15
	(注9)	シーリング防水工事作業	後日決定			8/23 13:15
		改質アスファルトシート常温粘着工法防水工事作業	後日決定			8/23 13:15
		FRP防水工事作業	後日決定			8/23 13:15
内装仕上げ施工	(注10)	プラスチック系床仕上げ工事作業	後日決定			8/30 10:00
		鋼製下地工事作業	後日決定			8/30 10:00
		ボード仕上げ工事作業	後日決定			8/30 10:00
	(注11)	化粧フィルム工事作業	後日決定			8/30 10:00
熱絶縁施工		保温保冷工事作業	後日決定			9/6 10:00
サッシ施工	(注12)	ビル用サッシ施工作業	後日決定			8/23 10:00
表装		壁装作業	後日決定			9/6 10:00
塗装		建築塗装作業	後日決定			8/23 10:00
	(注13)	金属塗装作業	後日決定			8/23 10:00
フラワー装飾		フラワー装飾作業	後日決定			9/6 13:15

### 単一等級(2職種2作業)

職種名	注意	作業名	実技試験日			学科試験日
			製作等 作業試験	判断等 試験	計画立案等 作業試験	
路面標示施工	(注14)	溶融ペイントハンドマーカ-工事作業	後日決定			9/6 13:15
塗料調色		調色作業	後日決定	後日決定		9/6 13:15



## 3級(12職種16作業)

職種名	注意	作業名	実技試験日			学科試験日
			製作等 作業試験	判断等 試験	計画立案等 作業試験	
園芸装飾		室内園芸装飾作業	後日決定			7/12 10:30
造園		造園工事作業	後日決定	後日決定		7/12 13:15
金属熱処理		一般熱処理作業		8月30日	8/23 13:15	8/23 10:00
機械加工		普通旋盤作業	後日決定			7/12 10:30
		数値制御旋盤作業	後日決定			7/12 10:30
		フライス盤作業	後日決定			7/12 10:30
		平面研削盤作業	後日決定			7/12 10:30
		マシニングセンタ作業	後日決定			7/12 10:30
仕上げ		機械組立仕上げ作業	後日決定			7/12 13:15
機械検査		機械検査作業	後日決定			7/12 13:15
電子機器組立て		電子機器組立て作業	後日決定			7/12 10:30
建築大工		大工工事作業	後日決定			7/12 13:15
とび		とび作業	後日決定			7/12 10:30
左官		左官作業	後日決定			7/12 10:30
塗装		金属塗装作業	後日決定			7/12 13:15
フラワー装飾		フラワー装飾作業	後日決定			7/12 13:15

## 注意事項

- (注 1) 構造物鉄工、変圧器組立て、建設機械整備、ビル用サッシ施工の作業試験を受検する人は、実技試験問題の概要(15ページ～)の注意事項を必ず確認してください。
- (注 2) 造園 製作等作業試験は、天候により、受検票でお知らせする試験日から順延する場合があります。
- (注 3) 一般熱処理 実技試験は2級のみ実施します。
- (注 4) 仕上げ 受入可能人数 10名
- (注 5) 配電盤・制御盤組立て 受入可能人数 35名
- (注 6) 鉄道車両製造・整備 受検申請希望の方は事前にお問い合わせください。
- (注 7) 建設機械整備 受入可能人数 30名
- (注 8) 左官 受入可能人数 10名
- (注 9) シーリング防水工事 受入可能人数 7名
- (注10) プラスチック系床仕上げ工事 受入可能人数 5名
- (注11) 化粧フィルム工事 受入可能人数3名
- (注12) ビル用サッシ施工 受入可能人数 1級:6名 2級:6名
- (注13) 金属塗装 受入可能人数 23名
- (注14) 溶融ペイントハンドマーカー工事 受入可能人数 24名

# 6 受検資格一覧

受検対象者 (※1)	特級	1級			2級		3級 (※7)	単等級
	1級 合格後	直接 1級を受検	2級 合格後	3級 合格後	直接 2級を受検	3級 合格後		
<b>実務経験のみ</b>		<b>7年</b>			<b>2年</b>		<b>0年</b> (※8)	<b>3年</b>
専門高校卒業(※2)		6年			0年		0年	1年
専修学校(大学入学資格付与課程に限る)卒業		5年			0年		0年	0年
短大・高専・高校専攻科卒業(※2)		4年			0年		0年	0年
大学卒業(※2)		4年			0年		0年	0年
専修学校(大学院入学資格付与課程に限る)卒業		4年			0年		0年	0年
専修学校(※3) 又は各種学校卒業 (厚生労働大臣が 指定したものに限る。)	800時間以上	6年	2年	4年	0年	0年	0年 (※9)	1年
	1600時間以上	5年			0年		0年 (※9)	1年
	3200時間以上	4年			0年		0年 (※9)	0年
短期課程の 普通職業訓練修了(※4)	700時間以上	6年			0年		0年 (※6)	1年
普通課程の 普通職業訓練修了(※4)	2800時間未満	5年			0年		0年	1年
	2800時間以上	4年			0年		0年	0年
専門課程 又は特定専門課程の高度職業訓練修了(※4)		3年	1年	2年	0年		0年	0年
応用課程 又は特定応用課程の高度職業訓練修了			1年		0年		0年	0年
長期課程 又は短期養成課程の指導員訓練修了			1年(※5)		0年 (※5)		0年	0年
職業訓練指導員免許取得			1年		—	—	—	0年
長期養成課程の指導員養成訓練修了			0年		0年	0年	0年	0年

- ※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は学校教育法に基づくそれぞれの者に準ずる。
  - ※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：短期養成課程の指導員訓練の修了者については、訓練修了後に行われる能力審査(職業訓練指導員試験に合格した者と同等以上の能力を有すると職業能力開発総合大学の長が認める審査)に合格している者に限る。
  - ※6：総訓練時間が700時間未満のものを含む。
  - ※7：3級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受検に際して安全衛生上の問題等がないと判定された者も受検できる。
  - ※8：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。
  - ※9：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。
- [注]：実務経験年数は、申請受付締切日4月17日(金)現在の検定職種に係る実務経験年数をいいます。

## 7

## 検定職種に関する

## 大学・高等学校等の学科

検定職種	検定職種に関連する学科
園芸装飾	園芸科、フラワーデザイン科、ガーデニング科
造園	造園科
鋳造	や金科、金属工学科、機械科
金属熱処理	や金科、金属工学科、機械科
機械加工	機械科
放電加工	機械科
鉄工	金属工学科、機械科、造船科、建築科、土木科
建築板金	機械科、建築科
仕上げ	機械科
機械検査	機械科
電子機器組立て	電子科、電気科
電気機器組立て	電子科、電気科
鉄道車両製造・整備	機械科、電気科、造船科、自動車科
建設機械整備	機械科
婦人子供服製造	被服科、服装科、洋裁科
家具製作	工芸科
建具製作	建築科、工芸科
印刷	印刷科

検定職種	検定職種に関連する学科
プラスチック成形	機械科、電気科、工業化学科
強化プラスチック成形	工業化学科
石材施工	建築科、土木科
建築大工	建築科、大工科
とび	建築科
左官	建築科
ブロック建築	建築科
タイル張り	建築科
畳製作	—
防水施工	建築科
内装仕上げ施工	建築科
熱絶縁施工	設備科、造船科、工業化学科、化学工学科、建築科
サッシ施工	建築科
表装	工芸科
塗装	建築科、工芸科、塗装科
路面標示施工	塗装科
塗料調色	塗装科
フラワー装飾	園芸科、フラワーデザイン科、フラワービジネス科

# 8 試験の免除

実技試験又は学科試験が免除される主なものは下表のとおりです。  
詳しいことは協会までお問い合わせください。

免除資格一覧表 その1

免除の対象者		免除に該当する 検 定 職 種	等 級	免除の対象 となる試験	備 考
技能 検 定 合 格	1級の技能検定合格者	同一の検定職種	1級、2級、3級	学 科 試 験	
	2級の技能検定合格者		2級、3級		
	3級の技能検定合格者		3級		
	単一等級の技能検定合格者		単一等級		
実技 試 験 合 格	特級の実技試験合格者	同一の検定職種	特級	実 技 試 験	免除を受けることができる期間は5年  合格した実技試験と同一の「作業」を選択する場合に限る。
	1級の実技試験合格者	同一の検定作業	1級、2級、3級		
	2級の実技試験合格者		2級、3級		
	3級の実技試験合格者		3級		
	単一等級の実技試験合格者		単一等級		
学科 試 験 合 格	特級の学科試験合格者	同一の検定職種	特級	学 科 試 験	免除を受けることができる期間は5年  合格した学科試験と同一の「作業」を選択する場合に限る。
	1級の学科試験合格者	同一の検定作業	1級、2級、3級		
	2級の学科試験合格者		2級、3級		
	3級の学科試験合格者		3級		
	単一等級の学科試験合格者		単一等級		
建 築 士	建築士法による 1級・2級建築士試験に合格した者 または1級・2級建築士の免許を受けた者	建 築 大 工	1級、2級	学 科 試 験	
		ブ ロ ッ ク 建 築			
		枠 組 壁 建 築	単一等級		
	建築士法による 木造建築士試験に合格した者 または木造建築士の免許を受けた者	建 築 大 工	1級、2級		
枠 組 壁 建 築		単一等級			
和 裁	東京商工会議所が行う 1級の和裁技能検定の合格者	和 裁	1級、2級	実 技 試 験	
	東京商工会議所が行う 2級の和裁技能検定の合格者		2級		

## 免除資格一覧表 その2

免除の対象者		免除に該当する 検 定 職 種	等 級	免除の対象 となる試験	備 考
指導員	職業訓練指導員試験に合格した者 または職業訓練指導員免許を受けた者	相当する検定職種	1級、2級、3級 単一等級	学 科 試 験	
技能照査	応用課程の技能照査に合格後、5年以上の 実務経験を有する者	相当する検定職種	特級、1級、2級 3級、単一等級	学 科 試 験	公共施設以外で行わ れたものは、証書に 知事の証明がされて いるものに限る。
	応用課程の技能照査に合格後、2年以上の 実務経験を有する者		1級、2級、3級 単一等級		
	専門課程の技能照査に合格後、4年以上の 実務経験を有する者	相当する検定職種	1級、2級、3級 単一等級		
	専門課程の技能照査に合格後、1年以上の 実務経験を有する者		2級、3級、 単一等級		
	普通課程の技能照査に合格後、2年以上の 実務経験を有する者(2,800時間以上なら1年)		2級、3級、 単一等級		
技能照査に合格した者	相当する検定職種	2級、3級			
通信訓練	1級技能士コースの修了試験に合格し、 短期課程の普通職業訓練を修了した者	相当する検定職種	1級、2級、3級	学 科 試 験	公共施設以外で行わ れたものは、証書に 知事の証明がされて いるものに限る。
	2級技能士コースの修了試験に合格し、 短期課程の普通職業訓練を修了した者		2級、3級		
	単一等級技能士コースの修了試験に合格し、 短期課程の普通職業訓練を修了した者		単一等級		
技能証	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	1級、単一等級	実 技 試 験	
	技能五輪地方大会において技能証の 交付を受けた者		2級、3級		
	全国身体障害者技能競技大会の 実技部門において技能証の交付を受けた者	相当する検定職種	2級、3級	実 技 試 験	
	全国身体障害者技能競技大会の 学科部門において技能証の交付を受けた者		2級、3級	学 科 試 験	
技能検定委員	都道府県技能検定委員の職にあった 期間が通算して2年以上ある者	同一の検定職種	1級、2級、3級 単一等級	実 技 試 験	実技試験を担当した「作 業」と同一の「作業」を受 検する場合に限る。
	中央技能検定委員の職にあった期間が 2年以上ある者	同一の検定職種	1級、2級、3級 単一等級	実 技 試 験 学 科 試 験	

# 9 記入例

## 【記入例】 技能検定受検申請書

技能検定を受けたいので申請します。

(本人署名)

受検票等送付先  
自宅・勤務先

香川県知事殿

令和 2 年 4 月 17 日

氏名 香川 太郎

検定職種	塗 装		等級区分	1 級		受検番号	※
作業名	建築塗装						
ふりがな	かがわ たろう						
氏名	香川 太郎		受検区分 (該当する番号を○で囲む)	1	A甲	実技・学科とも受検	
生年月日 年齢・性別	昭和 6 年 9 月 3 日 平成 (満 25 才 7 ヵ月)	男	2	A乙	学科のみ受検 (免除なし)		
現住所	〒761-8031 高松市郷東町587-1 ○○マンション○○号室		3	A丙	実技のみ受検 (免除なし)		
	(同居先 方)		4	B	学科受検 (実技免除)		
	電話番号		5	C	実技受検 (学科免除)		
	自宅		6	D	実技・学科とも免除		
	携帯		0	五	技能五輪予選のみ (学科は受検しない)		
最終学歴	学校名	学科又は課程	所在地	在学期間	卒業・中退等の別		
訓練歴	訓練施設名	訓練科	所在地	訓練を受けた期間	修了・中退等の別		
受検資格	事業所名	地位・職名	所在地	在職期間	職務内容		
技能検定合格状況	等級区分	検定職種 (作業名)	合格した年月日及び番号	取得地	受検資格判定		
免除資格の内容 (該当するものを○で囲む) ※証拠書類 (証書等) のコピーを添付すること	2 級	塗 装 (建築塗装作業)	昭和 28 年 9 月 30 日 平成 (第 16-2-060-37-0001 号)	<input checked="" type="checkbox"/> 香川県 <input type="checkbox"/> その他	※		
実技試験	① (1) 級実技試験合格 2. その他 ( )	作業名・訓練科等の名称	合格又は免許を受けた年月日及び番号	取得地	免除資格判定		
学科試験	1. ( ) 級 学科試験合格 2. ( ) 級 技能検定合格 3. 技能照査合格 4. 職業訓練指導員 5. 通信教育修了 6. その他 ( )	作業名・訓練科等の名称	合格又は免許を受けた年月日及び番号	取得地	免除資格判定		
		建築塗装	昭和 元年 10 月 4 日 平成 (第 3 号)	<input checked="" type="checkbox"/> 香川県 <input type="checkbox"/> その他	※		
			昭和 年 月 日 平成 令和 (第 号)	<input type="checkbox"/> 香川県 <input type="checkbox"/> その他	※		
					領収証№		
					35歳未満	在校生	

受検番号	※
検定職種	塗 装
作業名	建築塗装
等級区分	1 級
ふりがな	かがわ たろう
氏名	香川 太郎
住所	〒761-8031 高松市郷東町587-1 ○○マンション○○号室 (同居先 方)
電話番号	自宅 087 - 882 - 2854 携帯 090 - 0000 - 0000
勤務先又は学校	名称 香川塗装有限公司 所在地 〒761-8031 高松市郷東町587-1 電話番号 087 - 882 - 2854 FAX番号 087 - 882 - 2962
受検資格判定	※ 免除資格判定 実技・学科

写 真	2 年 4 月 1 日 撮影
申請前6ヵ月以内に撮影した正面、脱帽、胸部以上、無背景のものとする。縦3.5cm×横3.5cm程度	

手数料収納		
実技試験	学科試験	
※	※	
( 円 ) ( 円 )		
領収証№	35歳未満	在校生
※	※	※

## 【学卒早見表】

生 年		中 卒	高 卒
和 暦	西 暦		
H 13	2001	H 29	R 2
H 12	2000	H 28	H 31
H 11	1999	H 27	H 30
H 10	1998	H 26	H 29
H 9	1997	H 25	H 28
H 8	1996	H 24	H 27
H 7	1995	H 23	H 26
H 6	1994	H 22	H 25
H 5	1993	H 21	H 24
H 4	1992	H 20	H 23
H 3	1991	H 19	H 22
H 2	1990	H 18	H 21
H 元	1989	H 17	H 20
S 63	1988	H 16	H 19

生 年		中 卒	高 卒
和 暦	西 暦		
S 62	1987	H 15	H 18
S 61	1986	H 14	H 17
S 60	1985	H 13	H 16
S 59	1984	H 12	H 15
S 58	1983	H 11	H 14
S 57	1982	H 10	H 13
S 56	1981	H 9	H 12
S 55	1980	H 8	H 11
S 54	1979	H 7	H 10
S 53	1978	H 6	H 9
S 52	1977	H 5	H 8
S 51	1976	H 4	H 7
S 50	1975	H 3	H 6
S 49	1974	H 2	H 5

生 年		中 卒	高 卒
和 暦	西 暦		
S 48	1973	H 元	H 4
S 47	1972	S 63	H 3
S 46	1971	S 62	H 2
S 45	1970	S 61	H 元
S 44	1969	S 60	S 63
S 43	1968	S 59	S 62
S 42	1967	S 58	S 61
S 41	1966	S 57	S 60
S 40	1965	S 56	S 59
S 39	1964	S 55	S 58
S 38	1963	S 54	S 57
S 37	1962	S 53	S 56
S 36	1961	S 52	S 55
S 35	1960	S 51	S 54

※早生まれの方は、1年を引いた年が卒業年になります。

## 香川県予選参加案内

技能五輪全国大会は、青年技能者の技能レベルの日本一を競う技能競技大会であり、次代を担う青年技能者に努力目標を与えるとともに、大会開催地域の若年者に優れた技能を身近にふれる機会を提供するなど、技能の重要性、必要性をアピールし、技能尊重機運の醸成を図ることを目的として開催されている大会です。

技能五輪香川県予選会は、技能五輪全国大会に派遣する選手を選抜する予選として、技能検定実技試験と同時に実施されます。

## 1 競技職種及び参加手数料

全国大会競技職種	香川県予選競技職種	手数料
旋 盤	普通旋盤作業	9,200円
フ ラ イ ス 盤	フ ラ イ ス 盤 作 業	9,200円
構 造 物 鉄 工	構 造 物 鉄 工 作 業	9,200円
抜 き 型	金 型 仕 上 げ 作 業	9,200円
機 械 組 立 て	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	9,200円
工 場 電 気 設 備	配電盤・制御盤組立て作業	9,200円
洋 裁	婦人子供注文服製作作業	6,100円
家 具	家 具 手 加 工 作 業	9,200円
建 具	木 製 建 具 手 加 工 作 業	9,200円
と び	と び 作 業	9,200円
左 官	左 官 作 業	9,200円
タ イ ル 張 り	タ イ ル 張 り 作 業	9,200円
フ ラ ワ ー 装 飾	フ ラ ワ ー 装 飾 作 業	9,200円

## 2 参加資格

平成9年1月1日以降に生まれた者で、職歴や実務経験年数の制限はありません。

## 3 参加申込み

申込申請書、受付期間、提出先等の手続きは技能検定受検の場合と同様です。

## 4 競技問題及び実施

競技問題は技能検定に対応する競技職種については技能検定2級の実技試験の問題と同一で、実施は令和2年6月8日(月)から令和2年9月13日(日)までのうち、指定する日時及び場所で実施します。

## 5 特 典

技能検定に対応する競技職種については、一定水準以上の成績を収めた者には技能証を交付します。技能証を授与された者は、同一検定職種2級の実技試験が申請により免除されます。

## 6 全国大会参加

香川県予選の職種ごとの成績優秀者は全国大会に推薦します。

(第58回技能五輪全国大会 令和2年11月13日(金)～16日(月)愛知県で開催)

## 学科試験問題の概要

## ■実技試験

## [ 1・2級 ]

## 1.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

## 2.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

## 3.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り造型し、鑄鉄鑄物(製品重量約11kg、材質FC200又はFC250相当)を製作する。

なお、造型は、生型法、自硬性型法及びガス硬化型法のいずれかによるものとする。

【造型・標準時間】2時間 【打ち切り時間】2時間30分  
(注湯・冷却)

【型ばらし・砂落とし・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、主型を手込めにより造型し、鑄鉄鑄物(製品重量約16kg、材質FC200又はFC250相当)を製作する。

なお、造型は、生型法、自硬性型法及びガス硬化型法のいずれかによるものとする。

【造型・標準時間】2時間 【打ち切り時間】2時間30分  
(注湯・冷却)

【型ばらし・砂落とし・せき折り・打ち切り時間】30分

## 4.金属熱処理(一般熱処理作業)

## ■2級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 判断等試験

提示された写真、図を基に火花試験、組織判定、温度測定、構成機器、変形測定、硬さ試験等について行う。

【試験時間】25分

(2) 計画立案等作業試験

作業条件の設定、作業段取り、設備の点検・調整等について行う。

【試験時間】50分

## 5.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

## 6.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、 $\phi 100 \times \phi 35$ (穴) $\times 70$ 程度のS45C～S53C相当の材料1個及び $\phi 75 \times \phi 25$ (穴) $\times 65$ 程度のS45C～S53C相当の材料1個に、プログラムの作成→NCテープの作成又は記憶編集機器内への入力→テープ運転又はメモリ運転によるプログラムの確認→切削加工の作業手順で、内外径削り、内外径面取り、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、 $\phi 90 \times \phi 35$ (穴) $\times 55$ 程度のS45C～S53C相当の材料1個及び $\phi 65 \times \phi 25$ (穴) $\times 50$ 程度のS45C～S53C相当の材料1個に、プログラムの作成→NCテープの作成又は記憶編集機器内への入力→テープ運転又はメモリ運転によるプログラムの確認→切削加工の作業手順で、内外径削り、内外径面取り、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

## 7.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

## 8.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 $\times$ 45 数量:2個

材質:鋼材、鋳鉄、アルミニウム合金のいずれか

【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→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 $\times$ 45 数量:2個

材質:鋼材、鋳鉄、アルミニウム合金のいずれか

【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

**9.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

**10.機械加工(マシニングセンタ作業)****■1級** 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

## (1) 判断等試験

仕上げ面に対応する加工方法の選定、表面粗さ及び送り速度の判定、表面粗さに対応する刃具の選定、仕上げ加工の判定、工作物の測定及びマシニングセンタの心出し作業について行う。

【試験時間】35分

## (2) 計画立案等作業試験

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

【試験時間】1時間40分

**■2級** 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

## (1) 判断等試験

仕上げ面に対応する加工方法の選定、表面粗さ及び送り速度の判定、工作物の測定及びマシニングセンタの心出し作業について行う。

【試験時間】25分

## (2) 計画立案等作業試験

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

【試験時間】1時間40分

**11.放電加工(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

**12.鉄工(構造物鉄工作業)****■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。

**13.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

**14.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

**15.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

**16.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

**17.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

**18.電子機器組立て(電子機器組立て作業)****■1級** 次に掲げる製作等作業試験を行う。

シャーシ、プリント配線板、IC、トランジスタ等の部品を用い、束線設計及び試験当日指示されるプリント板配線作業を行って、省エネコントローラの組立てを行う。

【標準時間】4時間 【打ち切り時間】4時間30分

**■2級** 次に掲げる製作等作業試験を行う。

シャーシ、プリント配線板、IC、トランジスタ等の部品を用い、束線は束線図を参考として束線を作製し、省エネコントローラの組立てを行う。

【標準時間】4時間 【打ち切り時間】4時間30分

**19.電気機器組立て(変圧器組立て作業)****■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

変圧器の中身のリード接続及び組立てを行う。

【標準時間】6時間 【打ち切り時間】6時間30分

## (2) 計画立案等作業試験

変圧器の構造及び製作工程等について行う。

【試験時間】1時間

**■2級** 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

## (1) 製作等作業試験

変圧器のCTコイルのような内部接続リードの加工及び組立てを行う。

【標準時間】5時間 【打ち切り時間】5時間30分

## (2) 計画立案等作業試験

変圧器の構造及び製作工程等について行う。

【試験時間】1時間

(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。

## 20.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

## 21.鉄道車両製造・整備(配管ぎ装作業)

■1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

【標準時間】3時間 【打ち切り時間】3時間30分

■2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

【標準時間】2時間 【打ち切り時間】2時間30分

## 22.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、パンタ下げ押ボタン、前照灯切換スイッチ、ブレーキ弁等の配線及び端子板の結線を行う。

【標準時間】2時間20分 【打ち切り時間】2時間50分

(2) 計画立案等作業試験

電気車機器わく配線図及び機器わく内機器取付図より、配線分解表を作成する。

【試験時間】2時間

■2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

乗務員室の運転用配線図により、計器台(模型)に主幹制御器、ブレーキ弁等の配線及び端子板の結線を行う。

【標準時間】2時間20分 【打ち切り時間】2時間50分

## 23.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、タップ加工及び丸棒鋼のダイス加工を行う。

【試験時間】3時間

(2) 計画立案等作業試験

建設機械の整備工数見積り、点検、故障の発見、修理、調整等について行う。

【試験時間】1時間20分

■2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

建設機械の内燃機関及び油圧シリンダについての分解、測定、調整及び組立て並びに鋼板のガス切断及びタップ加工を行う。

【試験時間】2時間50分

(2) 計画立案等作業試験

建設機械の点検、故障の発見、修理、調整等について行う。

【試験時間】1時間20分

(注) 製作等作業試験については、1、2級とも、労働安全衛生法に基づくガス溶接作業主任者免許証又はガス溶接技能講習修了証その他資格を証する書面の携帯を要する。

## 24.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。

持参した材料(無地のウール地)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】6時間30分

■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(芯地を貼り及び印付けを含む)の材料(無地の薄手ウール地)により、ブラウスを1着製作する。

【試験時間】6時間30分

## 25.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

## 26. 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。

上げ下げ小障子をもち、下部に額を取り付ける建具を製作する。

【標準時間】5時間 【打ち切り時間】6時間

## 27. 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

## 28. プラスチック成形(インフレーション成形作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

指定されたポリエチレン樹脂を用いて、厚さ及び折径の異なる合計3種類のフィルムを製造し、「成形寸法検査表」及び「材料ロス率計算表」を作成する。

【標準時間】2時間30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。

指定されたポリエチレン樹脂を用いて、厚さ及び折径の異なる合計3種類のフィルムを製造し、「成形寸法検査表」を作成する。

【標準時間】2時間15分 【打ち切り時間】2時間30分

## 29. 強化プラスチック成形(手積み積層成形作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

円筒部分をセットした状態で支給された成形型に離型処理を施してからゲルコート用樹脂を塗布する。実技試験問題の仕様及び製品図に基づいてガラスマット及びガラスロービングクロスを裁断し、これを積層用の不飽和ポリエステル樹脂により手積み積層成形を行う。

積層品は硬化後に脱型し、正寸トリム、穴あけ・長穴加工を行い、仕上がり製品を作業記録票とともに提出させるものである。

【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。

支給された成形型に離型処理を施してからゲルコート用樹脂を塗布する。実技試験問題に示す「ガラス繊維裁断寸法図」に従ってガラスマット及びガラスロービングクロスを裁断し、これを仕様及び製品図に基づいて積層用の不飽和ポリエステル樹脂により手積み積層成形を行う。

積層品は硬化後に脱型し、正寸トリム、仕上がり製品を作業記録票とともに提出させるものである。

【標準時間】4時間 【打ち切り時間】4時間30分

## 30. 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。

【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板を張る作業を行う。

【標準時間】3時間30分 【打ち切り時間】4時間

## 31. 石材施工(石積み作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

雑割間知石を使用して、矢羽積みを空積みにより施工する。

試験時間

準硬石の場合

【標準時間】2時間15分 【打ち切り時間】2時間35分

硬石の場合

【標準時間】3時間15分 【打ち切り時間】3時間45分

- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

雑割間知石を使用して、布積みを空積みにより施工する。

試験時間

準硬石の場合

【標準時間】2時間 【打ち切り時間】2時間20分

硬石の場合

【標準時間】3時間 【打ち切り時間】3時間30分

**32.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。  
【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) 鋼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

**33.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 【打ち切り時間】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 【打ち切り時間】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

**34.ブロック建築(コンクリートブロック工事業)**

- 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

**35.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

**36.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

**37.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。  
【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業を行う。  
【標準時間】1時間40分 【打ち切り時間】2時間

**38.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壁(開口部を含む)、天端、パイプ回り及びびびり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)、天端及びびびり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業を行う。  
【標準時間】1時間40分 【打ち切り時間】2時間

**39.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。  
【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。

試験台上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

#### 40.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

#### 41.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

#### 42.内装仕上げ施工(プラスチック系床仕上げ工事作業)

■1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 試験台1の平場及び階段部分に床タイル及び床シートを張り付ける作業を行う。

(2) 試験台2の平場及び立上がり部に床シート張り及び熱溶接作業を行う。

【標準時間】3時間 【打ち切り時間】3時間30分

■2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

試験台の平場に床タイル及び床シートを張り付ける作業を行う。

【標準時間】2時間 【打ち切り時間】2時間30分

#### 43.内装仕上げ施工(鋼製下地工事作業)

■1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

試験台上に天井伏図、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。

試験台上に天井伏図、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。

#### 44.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上に、天井伏図、展開図等に基づいて、天井及び壁(柱による違い壁)のボード仕上げ作業を行う。

【標準時間】2時間40分 【打ち切り時間】2時間55分

■2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

鋼製下地が取り付けられている試験台上に、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

#### 45.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

#### 46.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、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

**47. サッシ施工(ビル用サッシ施工作業)**

【試験時間】3分

## ■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。

**48. 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

**49. 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。

【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、合成樹脂エマルジ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。

**50. 塗装(金属塗装作業)**

## ■1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 鋼板で製作した角筒(200mm×100mm×450mm)の外面に、下塗り及びパテ付けを行う。

(2) 見本板に基づいて調色したラッカーエナメル及びラッカーメタリックにより、被塗装物に吹付け塗り仕上げする。

【標準時間】4時間 【打ち切り時間】4時間30分

## ■2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 鋼板で製作した角筒(200mm×100mm×450mm)の外面に、下塗り及びパテ付けを行う。

(2) 見本板に基づいて調色したラッカーエナメルにより、被塗装物に吹付け塗り仕上げする。

【標準時間】4時間 【打ち切り時間】4時間30分

**51. 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 立食用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。

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 ブライダルブーケの製作作業を行う。

【試験時間】45分

**[ 単一等級 ]****1. 路面標示施工(溶融ペイントハンドマーカ―工事作業)**

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



**2.塗料調色(調色作業)**

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**

ラッカーエナメル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 ]****1.園芸装飾(室内園芸装飾作業)**

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

**2.造園(造園工事作業)**

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

**3.金属熱処理(一般熱処理作業)**

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**

設備の点検・調整等について行う。

【試験時間】30分

**4.機械加工(普通旋盤作業)**

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、 $\phi 60 \times 115$ mm程度のS45Cの材料1個及び $\phi 60 \times 55$ mm( $\phi 25$ の穴のあいたもの)程度のS45Cの材料1個に、内外径削り、テーパ削り等の切削加工を行い、はめ合わせのできる部品を2個製作する。

なお、使用するバイトの品種は、超硬、ハイス、その他のものでもよい。

【標準時間】2時間 【打ち切り時間】2時間30分

**5.機械加工(数値制御旋盤作業)**

次に掲げる製作等作業試験を行う。

NC旋盤を使用し、 $\phi 90 \times \phi 35$ (穴) $\times 55$ 程度のS45C~S53C相当の材料1個に、プログラムの作成→NCテープの作成又は記憶編集機器内への入力→テープ運転又はメモリ運転によるプログラムの確認→切削加工の作業手順で、内外径削り、内外径面取り、外径R削り、内外端面削り等の加工を行い、部品を製作する。

【標準時間】2時間30分 【打ち切り時間】3時間

**6.機械加工(フライス盤作業)**

次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

【標準時間】2時間 【打ち切り時間】2時間30分

**7.機械加工(平面研削盤作業)**

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 $\phi 150 \sim 305$ 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

**8.機械加工(マシニングセンタ作業)**

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

**9.仕上げ(機械組立仕上げ作業)**

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

**10.機械検査(機械検査作業)**

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

**11.電子機器組立て(電子機器組立て作業)**

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

**12.建築大工(大工工事作業)**

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

**13.とび(とび作業)**

■3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

枠組、単管及び木製足場板を使用して、枠組応用登り栈橋の組立てを行う。

【標準時間】1時間50分 【打ち切り時間】2時間10分

(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。

**14.左官(左官作業)**

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

**15.塗装(金属塗装作業)**

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

**16.フラワー装飾(フラワー装飾作業)**

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

**[ 単一等級 ]**

等級	試験形式	問題数	試験時間
1 級	真偽法及び四肢択一法	50題	1時間40分
2 級	真偽法及び四肢択一法	50題	1時間40分
3 級	真偽法	30題	1時間
単一等級	真偽法及び四肢択一法	50題	1時間40分

(注) 学科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、令和元年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。

事業所名		合 計	注文数	冊
氏 名			代 金	円
住 所	〒		送 料	円
	TEL:           —           —		計	円
引渡方法 <small>(いづれかに○を)</small>	直接受取：事前に在庫の有無をお電話でご確認後、ご来所下さい。			
	送付希望：申込書及び代金(別途送料350円をプラス)を現金書留で協会まで送付願います。			

No.	収録職種	定 価 (税込)	注文数	金 額
第4集	金属熱処理	2,420円	冊	円
第11集	建築図面製作 テクニカルイラストレーション	2,200円	冊	円
第18集	建設機械整備	1,650円	冊	円
No.2	配管	3,300円	冊	円
No.3	塗装	3,300円	冊	円
No.4	型枠施工	1,650円	冊	円
No.5	鉄筋施工	2,200円	冊	円
No.8	冷凍空調和機器施工 熱絶縁施工	2,750円	冊	円
No.9	仕上げ	2,750円	冊	円
No.10	機械・プラント製図	2,420円	冊	円
No.11	機械検査	2,200円	冊	円
No.12	機械加工	3,300円	冊	円
No.13	造園	2,200円	冊	円
No.14	金属プレス加工	2,200円	冊	円
No.15	金属材料試験	2,860円	冊	円

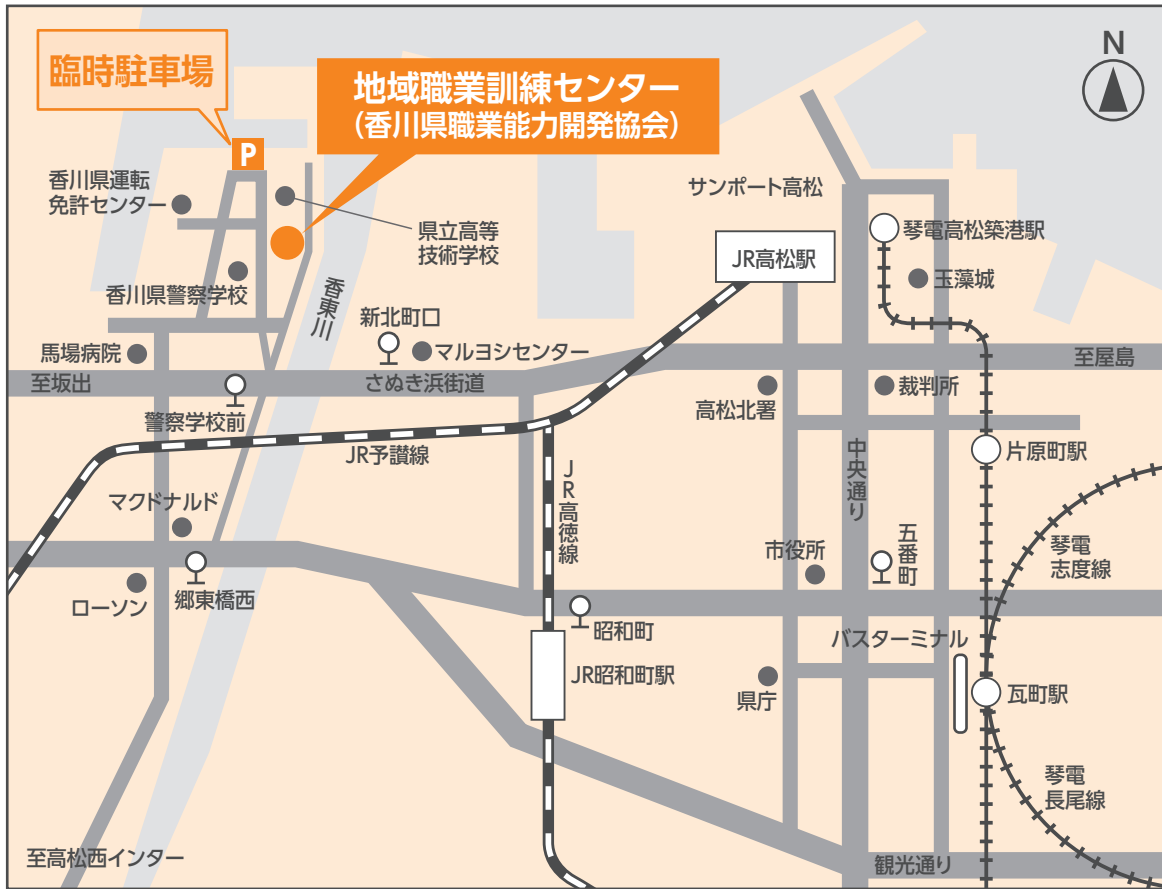
No.	収録職種	定 価 (税込)	注文数	金 額
No.16	鉄工	3,300円	冊	円
No.17	建築板金	2,860円	冊	円
No.19	めっき・ダイカスト	3,300円	冊	円
No.21	電子機器組立て	1,980円	冊	円
No.22	電気機器組立て	3,300円	冊	円
No.23	電気製図	1,980円	冊	円
No.24	油圧装置調整	1,760円	冊	円
No.30	建具製作	2,200円	冊	円
No.31	左官・タイル張り	2,750円	冊	円
No.32	建築大工・畳製作	2,860円	冊	円
No.33	防水施工(前期学科分)	3,080円	冊	円
No.35	とび・かわらぶき	2,750円	冊	円
No.36	サッシ施工・ガラス施工	2,970円	冊	円
No.37	プラスチック成形	3,080円	冊	円
第101集	〔特級〕機械加工 仕上げ・プラスチック成形	3,300円	冊	円

必要事項をご記入の上、郵送又はFAXにて下記へご注文をお願いします。

香川県職業能力開発協会  
住所：〒761-8031 高松市郷東町587-1

TEL 087-882-2854  
FAX 087-882-2962

## 香川県職業能力開発協会略図



車でお越しの方

- ・徳島方面 高松自動車道「檀紙インター」
- ・松山方面 高松自動車道「高松西インター」



タクシーでお越しの方

・JR高松駅から約10分

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。

### 香川県職業能力開発協会

〒761-8031 高松市郷東町587-1  
**TEL 087-882-2854**  
**FAX 087-882-2962**

### 香川県 労働政策課

〒760-0017 高松市番町4-1-10  
**TEL 087-832-3367**  
**FAX 087-806-0211**