

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・日を除く)

令和7年4月7日(月) ~ 令和7年4月18日(金)



実施日程

受検申請書受付

令和7年4月7日(月)～

令和7年4月18日(金)
(土・日を除く)

実技試験問題公表

令和7年6月3日(火)

(一部公表しない職種もあります)

実技試験

令和7年6月10日(火)～

令和7年9月9日(火)
この期間内の指定する日

学科試験

令和7年7月13日(日)

8月24日(日)

8月31日(日)

9月7日(日)

の指定する日

合格発表

令和7年8月29日(金)

[金属熱処理を除く3級職種]

令和7年10月1日(水)

香川で磨く
未来への技能。

目次

1	受検申請にあたって	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63回 技能五輪全国大会 香川県予選参加案内	P14 ▶▶▶
11	令和7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 ▶▶▶

技能検定とは

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7年度 実技受検手数料に係る減免対象者について

《 減免対象者：3級実技試験を受検される23歳未満の方 》

日本で、ものづくり分野に従事する若者の育成・確保を目的として、**23歳未満**の方が**3級実技試験**を受ける際の受検手数料が減免されます。 ※在職の有無によって、減免額や添付書類は異なります。

【減免対象となる方】

右記①から③の全てに該当する方

- ① 3級の実技試験を受検する方
- ② 実技試験を受検する年度において、23歳に達していない方
(令和7年度は、平成14年4月2日以降に生まれた方)
- ③ 出入国管理及び難民認定法別表第1の上欄の在留資格をもって在留する方以外の方

受検申請に伴う添付書類について

【受 検 申 請 者 全 員】 本人確認書類

【減免対象者で、在職されている方】 雇用保険被保険者証等の写しが追加が必要

受検申請書を提出する際には、下記①～⑥のいずれかの本人確認書類の写しを添付してください。

※添付書類は、受検申請書裏面の[本人確認書類等貼付欄]に貼り付けてください。

受検申請書(裏面)

受検申請書(裏面)の貼付欄のイメージ。欄の上部には「貼付欄」と記載されている。欄の下部には「本人確認書類等貼付欄」と記載されている。

【受検申請者全員】

- 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)の内いずれか1つ
- ② 健康保険被保険者証
- ③ 特別永住者証明書
- 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)

【減免対象者で、在職されている方】※追加書類

- ⑦ 雇用保険被保険者証等

減免額や添付書類等の詳細については、3ページのフロー図をご確認ください。

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。

■合計(学科・実技を受検する場合)

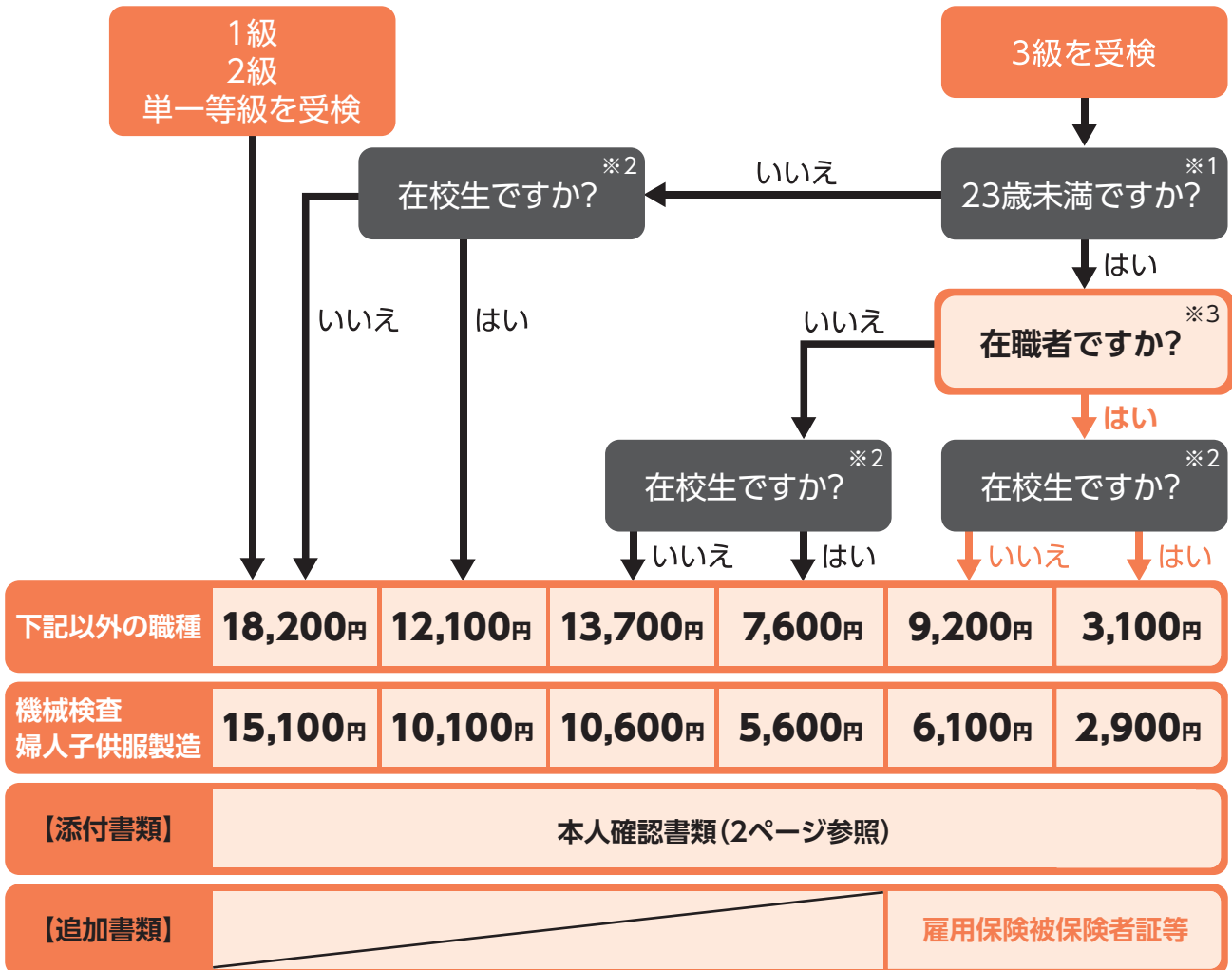
A 学科試験手数料 一律3,100円(級・年齢に関係なく)	+	B 実技試験手数料 下記フロー図参照	=	受検手数料
---	---	------------------------------	---	--------------

A 学科試験手数料

全員(級・年齢に関係なく) **3,100円**

B 実技試験手数料(判定フロー図)

受検手数料については下記判定フロー図のとおりです。**23歳未満**で3級技能検定「実技試験」を受検する方は、受検手数料が減額されます。



※1 23歳未満:実技試験を受検する年度の4月1日時点で23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、学校教育法に規定する高等学校・専修学校・各種学校・高等専門学校・中等教育学校の後期課程・特別支援学校の高等部・短期大学・大学の在校生の方

※3 在職者:雇用保険法(昭和49年法律第116号)第4条第1項に規定する被保険者(実技試験受検申請日において雇用保険被保険者である者)

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7年4月7日(月)～令和7年4月18日(金)

※土・日を除く

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、生徒手帳等)の写し
- ④技能検定受検手数料の減免書類(雇用保険被保険者証等の写し)
※③、④については、受検申請書の裏面に貼り付けること ④は減免対象者のみ必要
- ⑤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)
- ⑥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)
※⑤、⑥はその写し

提出方法

直接持参：受付期間内 8時30分～17時
郵 送：令和7年4月18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いで正確に、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。
実技試験の受付は先着日順(詳細は8ページを参照)となりますが、香川県内在住の方(県内企業に所属される方)を優先しますので、県外の方は、受検申請書のみを提出いただき申請受付最終日まで、受付を保留させていただきます。
※受検申請者が少ない職種は、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(体調不良・受検票で通知された試験日の都合が合わない等による欠席)であっても受検手数料の返還はできません。また、受検の権利を来年に繰り越すこともできません。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。

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7年6月3日(火)

(※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。)

【実技試験問題】及び試験日時・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【受検票等】が届かない場合は、当協会へ電話にてご連絡ください。また受検申請書を提出後に、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7年6月10日(火)～令和7年9月9日(火)

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、受検票にて通知します。

学 科 試 験

**実施日:令和7年7月13日(日)・8月24日(日)・8月31日(日)
9月7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、受検票にて通知します。

正 解 の 公 開

【入館開始時刻】集合時間(受検票に記載)の30分前から。

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(<https://www.javada.or.jp>)で公開されます。

合 格 発 表

**合格発表日:令和7年8月29日(金)※金属熱処理を除く3級職種
令和7年10月1日(水)**

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		香川県庁	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		掲示なし	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 ▶▶▶ <https://www.pref.kagawa.lg.jp>

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

試験結果の提供

技能検定試験の実技試験及び学科試験の得点について、金属熱処理を除く3級職種は、令和7年8月29日(金)～令和7年9月29日(月)まで、その他の級等については、令和7年10月1日(水)～令和7年11月4日(火)までの間、香川県商工労働部労働政策課で確認できます。希望する方は、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)を労働政策課まで持参してください。※受付時間8:30～17:15(土日祝を除く) 上記期間を超えると開示までに時間がかかります。

5 実施職種一覧

実技試験日欄の「○」は、実技試験実施期間中に実施するものであり、実際の試験日時は受検票に記載して通知します。

1級・2級(33職種54作業)

職種名	(注意) ※定員	作業名	学科 試験日	実 技 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	9/7(日) 10:00	○	—	—
造園	※32名	造園工事作業	8/24(日) 10:00	○	○	—
鋳造		鋳鉄鋳物鋳造作業	9/7(日) 10:00	○	—	—
金属熱処理	(注3)	一般熱処理作業	8/24(日) 10:00		2級 8/31(日)	2級 8/24(日) 13:15
機械加工		普通旋盤作業	8/31(日) 10:00	○	—	—
		数値制御旋盤作業		○	—	8/31(日) 13:15
		フライス盤作業		○	—	—
		数値制御フライス盤作業		○	—	8/31(日) 13:15
		平面研削盤作業		○	—	—
		円筒研削盤作業		○	—	—
非接触除去加工	(注2)	マシニングセンタ作業	9/7(日) 10:00	—	○	8/31(日) 13:15
		数値制御形彫り放電加工作業		○	—	1級 9/7(日) 13:15
		ワイヤ放電加工作業		○	—	
鉄工	(注1) ※16名	レーザー加工作業	8/31(日) 10:00	○	—	—
		構造物鉄工作業		○	—	—
建築板金	※12名	内外装板金作業	9/7(日) 13:15	○	—	—
		ダクト板金作業		○	—	—
めっき		溶融亜鉛めっき作業	8/31(日) 10:00	—	9/7(日)	—
仕上げ	※10名	治工具仕上げ作業	9/7(日) 10:00	○	—	—
		金型仕上げ作業		○	—	—
		機械組立仕上げ作業		○	—	—
電子機器組立て	※20名	電子機器組立て作業	8/31(日) 13:15	○	—	—
電気機器組立て	(注1)	変圧器組立て作業	9/7(日) 10:00	○	—	9/7(日) 13:15
	※30名	配電盤・制御盤組立て作業		○	—	—
		開閉制御器具組立て作業		○	—	—
鉄道車両製造・整備	(注2)	配管ぎ装作業	9/7(日) 10:00	○	—	—
		電気ぎ装作業		○	—	1級 9/7(日) 13:15
建設機械整備	(注1) ※30名	建設機械整備作業	8/31(日) 10:00	○	—	8/31(日) 13:15
婦人子供服製造		婦人子供注文服製作作業	8/31(日) 13:15	○	—	—
布はく縫製		ワイシャツ製造作業	8/24(日) 13:15	○	—	—
家具製作		家具手加工作業	8/31(日) 13:15	○	—	—

職種名	(注意) ※定員	作業名	学科 試験日	実技試験日		
				製作等 作業試験	判断等 試験	計画立案等 作業試験
建具製作		木製建具手加工作業	8/31(日) 13:15	○	—	—
印刷	(注2)	オフセット印刷作業	8/31(日) 13:15	○	—	—
プラスチック成形		インフレーション成形作業	8/24(日) 13:15	○	—	—
		真空成形作業		—	9/7(日)	9/7(日) 10:00
強化プラスチック成形	(注2)	手積み積層成形作業	9/7(日) 13:15	○	—	—
石材施工		石張り作業	9/7(日) 10:00	○	—	—
とび	※40名	とび作業	8/24(日) 13:15	○	—	—
左官	※10名	左官作業	8/31(日) 13:15	○	—	—
ブロック建築		コンクリートブロック工事作業	9/7(日) 13:15	○	—	—
タイル張り		タイル張り作業	9/7(日) 10:00	○	—	—
防水施工	※7名	ウレタンゴム系塗膜防水工事作業	8/24(日) 13:15	○	—	—
		F R P 防水工事作業		○	—	—
	※7名	シーリング防水工事作業		○	—	—
	※7名	改質アスファルトシート常温粘着工法防水工事作業		○	—	—
内装仕上り施工	※6名	プラスチック系床仕上げ工事作業	8/31(日) 10:00	○	—	—
	(注4)	鋼製下地工事作業			—	—
		ボード仕上げ工事作業			—	—
熱絶縁施工		保温保冷工事作業	9/7(日) 10:00	○	—	—
サッシ施工	(注1) ※3名	ビル用サッシ施工作業	8/24(日) 10:00	○	—	—
表装	※8名	壁装作業	9/7(日) 10:00	○	—	—
塗装	※40名	建築塗装作業	8/24(日) 10:00	○	—	—
	※20名	金属塗装作業		○	—	—
フラワー装飾		フラワー装飾作業	9/7(日) 13:15	○	—	—

単一等級(2職種2作業)

職種名	(注意) ※定員	作業名	学科 試験日	実技試験日		
				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	※12名	溶融ペイントハンドマーカース工事作業	9/7(日) 13:15	○	—	—
塗料調色		調色作業	9/7(日) 13:15	○	○	—

3級(13職種17作業)

職種名	(注意) ※定員	作業名	学科 試験日	実技試験日		
				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	7/13(日) 10:30	○	—	—
造園		造園工事作業	7/13(日) 13:15	○	○	—
金属熱処理	(注3)	一般熱処理作業	8/24(日) 10:00	—	8/31(日)	8/24(日) 13:15
機械加工		普通旋盤作業	7/13(日) 10:30	○	—	—
		数値制御旋盤作業		○	—	—
		フライス盤作業		○	—	—
		平面研削盤作業		○	—	—
		マシニングセンタ作業		○	—	—
仕上げ		機械組立仕上げ作業	7/13(日) 13:15	○	—	—
機械検査		機械検査作業	7/13(日) 13:15	○	—	—
電子機器組立て		電子機器組立て作業	7/13(日) 10:30	○	—	—
シーケンス制御		シーケンス制御作業	7/13(日) 13:15	○	—	—
建築大工		大工工事作業	7/13(日) 13:15	○	—	—
とび	(注1)	とび作業	7/13(日) 10:30	○	—	—
左官		左官作業	7/13(日) 10:30	○	—	—
塗装		金属塗装作業	7/13(日) 13:15	○	—	—
フラワー装飾		フラワー装飾作業	7/13(日) 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】【3級とび】の実技試験を受検する方は、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) 【非接触除去加工】【鉄道車両製造・整備】【印刷】【強化プラスチック成形】を受検申請希望の方は、連絡事項がありますので事前にお問い合わせください。
- (注 3) 【一般熱処理】の実技試験は、2、3級のみ実施します。(1級実技試験は、実施なし)
- (注 4) 【鋼製地下工事】【ボード仕上げ工事】は、学科試験のみ実施します。(実技試験は、実施なし)

定員について

会場・設備等の都合により、各定員に達する前に受検申請者数を制限する場合があります。
(上記に定員を記載していない試験を含む)

申請受付(先着日順の取り扱い)について

『持参による申請』と『郵送による申請』の公平性を保つため、以下の順での受付としますのでご了承ください。

- ①当協会に持参した日付又は郵送(消印日を適用)した日付順での受付とします。
- ②同一日における受付時間による順番は問いません。
- ③受入可能人数を超えた場合、人数超過になった日付の申請内(郵送による申請を含む)で厳正な抽選を実施します。

※抽選の結果、受検いただけない方には、後日連絡のうえ、受検手数料の返還手続きを致しますので、領収証等は大切に保管してください。

6

受検資格一覧

技能検定を受検するには、特級・1級・2級・3級及び単一等級とも、それぞれ一定の受検資格が必要です。
(下表の年数を令和7年4月18日(金)までに満たしていること)

受 検 対 象 者 (※1)		特級	1級		2級 (※6)		3級 (※6)	単 一 等 級		
		1級 合格後	2級 合格後	3級 合格後	3級 合格後					
実務経験のみ		5年	7年	2年	4年	2年	0年	0年 (※7)	3年	
専門高校卒業後(※2) 専修学校(大学入学資格付与課程に限る)卒業後			6年			0年		0年	1年	
短大・高専・高校専攻科卒業後(※2) 専門職大学前期課程修了後 専修学校(大学編入資格付与課程に限る)卒業後			5年			0年		0年	0年	
大学卒業後(専門職大学前期課程修了者を除く)(※2) 専修学校(大学院入学資格付与課程に限る)卒業後			4年			0年		0年	0年	
専修学校(※3) 又は各種学校卒業後 (厚生労働大臣が 指定したものに限る。)	(800時間以上)		6年			0年		0年	0年 (※8)	1年
	(1600時間以上)		5年					0年	0年 (※8)	1年
	(3200時間以上)		4年					0年	0年 (※8)	0年
短期課程の普通職業訓練 修了後(※4※9)	(700時間以上)		6年			0年		0年 (※5)	1年	
普通課程の普通職業訓練 修了後(※4※9)	(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後(※4※9)			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後(※9)			1年			0年	0年	0年		
指導員養成課程の指導員養成訓練修了後(※9)			1年			0年	0年	0年		
職業訓練指導員免許取得後			1年			—	—	—	0年	
高度養成課程の指導員養成訓練修了後(※9)			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断された者も受検できる。

※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。

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
非 接 触 除 去 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
め っ き	金属工学科、工業化学科、化学工学科
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
シ ー ケ ン ス 制 御	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
布 は く 縫 製	被服科
家 具 製 作	工芸科

検定職種	検定職種に関連する学科
建 具 製 作	建築科、工芸科
印 刷	印刷科
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
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。
詳しくは、当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
	1級の実技試験合格者	同一の検定作業	1級、2級、3級		合格した実技試験と 同一の「作業」を選 択する場合に限る。
	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
	1級の学科試験合格者	同一の検定作業	1級、2級、3級		合格した学科試験と 同一の「作業」を選 択する場合に限る。
	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	

13

10 第63回 技能五輪全国大会

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	18,200円
フ ラ イ ス 盤	フ ラ イ ス 盤 作 業	18,200円
構 造 物 鉄 工	構 造 物 鉄 工 作 業	18,200円
機 械 組 立 て	機 械 組 立 仕 上 げ 作 業	18,200円
電 子 機 器 組 立 て	電 子 機 器 組 立 て	18,200円
工 場 電 気 設 備	配電盤・制御盤組立て作業	18,200円
洋 裁	婦人子供注文服製作作業	15,100円
家 具	家 具 手 加 工 作 業	18,200円
建 具	木 製 建 具 手 加 工 作 業	18,200円
と び	と び 作 業	18,200円
左 官	左 官 作 業	18,200円
タ イ ル 張 り	タ イ ル 張 り 作 業	18,200円
フ ラ ワ ー 装 飾	フ ラ ワ ー 装 飾 作 業	18,200円

※ 競技職種等は、受検案内製作時のものであり、今後変更になる可能性があります。

2 参加資格

平成14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7年6月10日(火)から令和7年9月9日(火)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(作業)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63回技能五輪全国大会 令和7年10月17日(金)～20日(月)愛知県で開催)

令和7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

■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

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・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

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

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

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

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、S4400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、S4400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→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: $\square 100 \times 45$ 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→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: $\square 100 \times 45$ 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 $\phi 150 \text{mm} \sim 305 \text{mm}$)を使用し、S45Cの材料(オス、メス各1個)を研削加工して、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 $\phi 150 \text{mm} \sim 305 \text{mm}$)を使用し、S45Cの材料(オス、メス各1個)を研削加工して、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(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($\phi 55 \times 300 \text{mm}$ 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

11.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

12.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

13.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、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

14.非接触除去加工(レーザー加工作業)

■1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

CO₂又はファイバレーザーの加工機(切断機)を使用して、軟鋼(SS400,SPHC)の鋼板(厚さ4.5mm及び9.0mm)についてはアシストガスに酸素を用いて、又はステンレス鋼(SUS304)の鋼板(厚さ4.0mm及び6.0mm)についてはアシストガスに窒素を用いて、5部品のレーザー切断加工を行い、立体的に組み合わせる。加工は全てプログラムで行う。プログラム作成は、CAD/CAM等の自動プログラミング装置又は手動による。

【試験時間】

CAD/CAM等の自動プログラミング装置を使用する場合

【標準時間】2時間 【打ち切り時間】2時間15分

CAD/CAM等の自動プログラミング装置を使用しない場合(手動)

【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。

CO₂又はファイバレーザの加工機(切断機)を使用して、軟鋼(SS400)鋼板(厚さ9.0mm)についてはアシストガスに酸素を用いて、又はステンレス鋼(SUS304)の鋼板(厚さ6.0mm)についてはアシストガスに窒素を用いて、3部品のレーザー切断加工を行い、互いにはめ合わせる。加工は全てプログラムで行う。プログラム作成は、CAD/CAM等の自動プログラミング装置又は手動による。

【試験時間】

CAD/CAM等の自動プログラミング装置を使用する場合

【標準時間】1時間35分 【打ち切り時間】1時間50分

CAD/CAM等の自動プログラミング装置を使用しない場合(手動)

【標準時間】1時間45分 【打ち切り時間】2時間

15.鉄工(構造物鉄工作業)【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。

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。

16.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

17.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

18.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) 操業条件、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

19.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

20.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の材料にみぞ掘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

21. 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

22. 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

23. 電気機器組立て(変圧器組立て作業)【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

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。

24. 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

25. 電気機器組立て(開閉制御器具組立て作業)

■1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

与えられた図面と材料により、開閉装置の組立てを行う。

【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。

与えられた図面と材料により、切換表示器の組立てを行う。

【標準時間】4時間 【打ち切り時間】4時間30分

26. 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分を製作する。

【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分を製作する。

【標準時間】2時間 【打ち切り時間】2時間30分

27. 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

28.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。

29.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

30.布はく縫製(ワイシャツ製造作業)

■1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

支給された材料を使用して、(1)製図、(2)型紙の製作、(3)裁断、(4)縫製、(5)仕上げを行い、ワイシャツ1枚を製作する。

【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。

裁断済みの材料を用いて、ワイシャツ1枚を縫製する。

【標準時間】1時間50分 【打ち切り時間】2時間20分

31.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

32.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

33.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

34.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った合計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った合計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

35.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、要求品質に適応した技術設計(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

36.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型型に、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。

支給された成型型に、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する。

【標準時間】4時間 【打ち切り時間】4時間30分

37.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

38.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

39.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

40.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

41.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

42.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

43.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

44.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

45.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

46.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

47.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

48.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。

49.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

50.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。

・多孔質ローラーブラシ塗り

【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。

・多孔質ローラーブラシ塗り

【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

51.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

52.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 ブーケ及びコサージュの製作作業を行う。

【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 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

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]

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

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

設備の調整、熱処理条件等について行う。

【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(センチ間の最大距離が500～1500mm程度のもの)を使用し、 $\phi 60 \times 115$ mm程度のS45Cの材料1個及び $\phi 60 \times 55$ mm($\phi 25$ の穴のあいたもの)程度のS45Cの材料1個に、内外径削り、テーパ削り等の切削加工を行い、はめ合わせのできる部品を2個製作する。なお、使用するバイトの品種は、超硬、ハイス、その他のものでもよい。

【標準時間】2時間 【打ち切り時間】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。

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

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。

【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

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.シーケンス制御(シーケンス制御作業)

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

13.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

14.とび(とび作業)【特別教育】

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。

15.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

16.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を行う。

【標準時間】2時間30分 【打ち切り時間】3時間

17.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

■学科試験

学科試験はマークシート方式で実施します(下表参照)。

鉛筆(HB)、プラスチック消しゴムを必ず持参して下さい。

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

■共通(注意事項)

令和7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4月1日時点で施行されている内容に基づくものとします。ただし、職種(作業)ごとに、実作業の現場における状況等を勘案し、一般的に普及しているものに基づく場合もあります。

12 技能検定学科試験問題解説集申込書

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 (いづれかに○を)	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700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

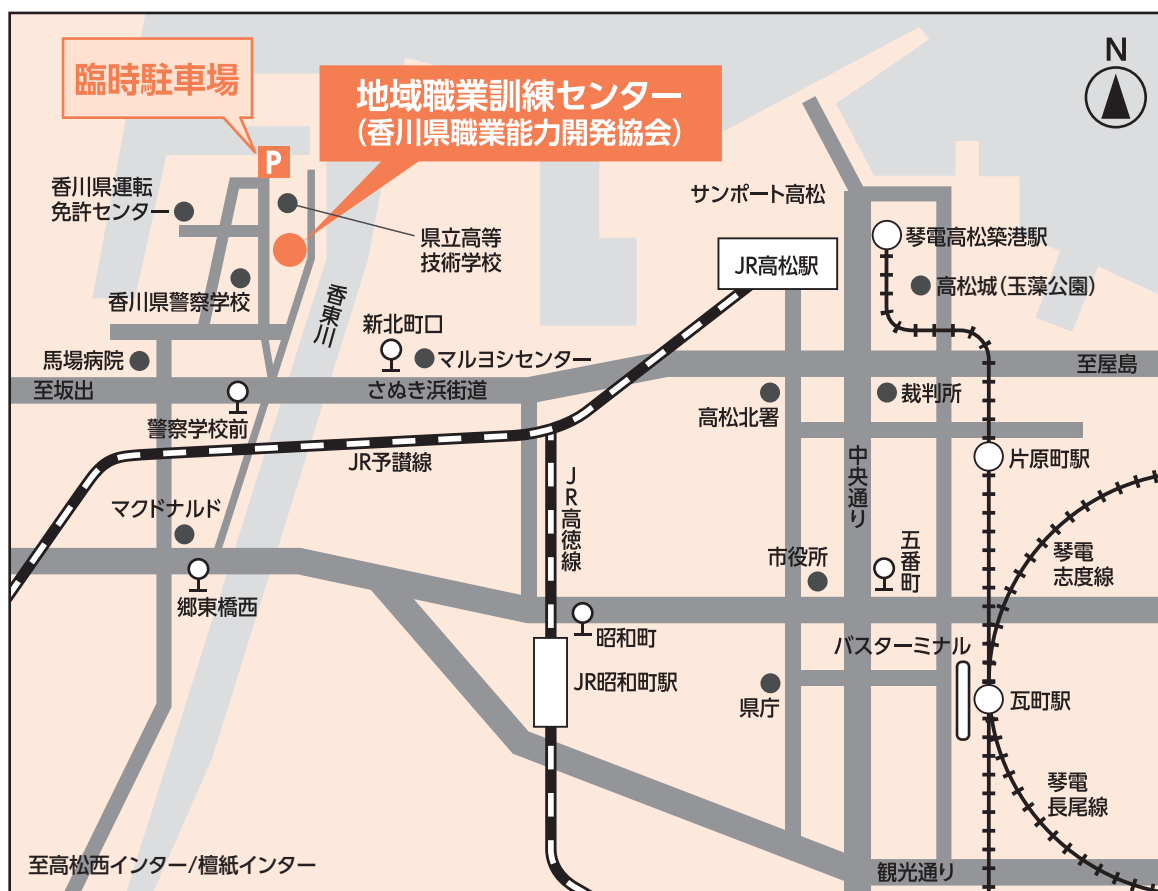
No.	収 録 職 種	定 価 (税 込)	注 文 数	金 額
No.15	金属材料試験	2,860円	冊	円
No.16	鉄工	3,300円	冊	円
No.17	建築板金	2,860円	冊	円
No.19	めっき・ダイカスト	3,300円	冊	円
No.21	電子機器組立て	1,980円	冊	円
No.22	電気機器組立て	3,300円	冊	円
No.24	油圧装置調整	1,760円	冊	円
No.30	建具製作	2,200円	冊	円
No.31	左官・タイル張り	2,750円	冊	円
No.32	建築大工・畳製作	2,860円	冊	円
No.33	防水施工(前期学科分)	3,080円	冊	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

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

〒760-8570 高松市番町4-1-10

TEL 087-832-3367

FAX 087-806-0211