

国家検定

令和2年度 後期

技能検定受検案内

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、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き実施されています。

合格者には、厚生労働大臣（特級、1級、単一等級）または石川県知事（2級、3級）から合格証書が交付され、技能士と称することができます。

1 実施日程

受検申請受付期間	令和2年10月5日（月）から10月16日（金）まで	
実技試験	問題公表	令和2年11月27日（金）
	実施日	令和2年12月4日（金）から令和3年2月21日（日）まで
学科試験	令和3年1月24日（日）	令和3年1月31日（日）
	令和3年2月3日（水）	令和3年2月7日（日）
	令和3年2月11日（木）	令和3年2月14日（日）
合格発表	令和3年3月19日（金）	

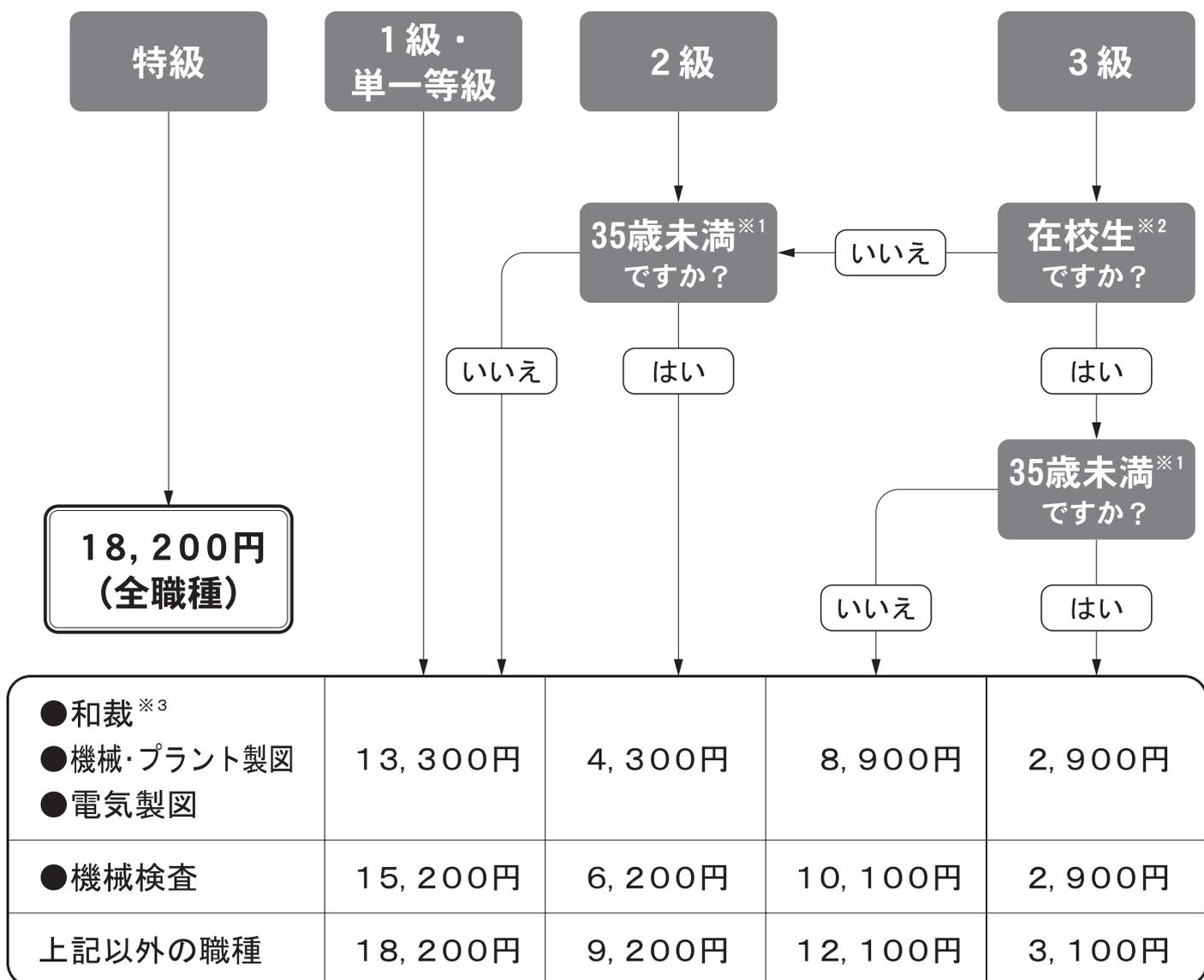
石 川 県
石川県職業能力開発協会

2 受検手数料

1 学科試験手数料

各等級、各職種とも一律3,100円です。

2 実技試験手数料（以下フローチャート図参照）



※1 令和2年4月1日時点で35歳未満の方（昭和60年4月2日以降に生まれた方）
ただし、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を除く。

※2 次のいずれかに該当する方

(ア)公共職業能力開発施設、職業能力開発総合大学校若しくは職業能力開発大学校の訓練生又は認定職業訓練施設の訓練生（就職している方を除く。）ただし、短期課程の普通職業訓練又は専門短期課程若しくは応用短期課程の高度職業訓練を受けている方を除く。

(イ)高等学校又は学校教育法に基づく中等教育学校の後期課程、大学、短期大学、高等専門学校、専修学校若しくは各種学校の生徒又は学生

※3 和裁職種は1・2級のみ実施。

※4 振込手数料は、受検者負担となります。

3 受検申請の手続き

項 目		内 容
受 付 日 時		令和2年10月5日（月）から10月16日（金）まで ※土・日を除く。
受 付 場 所		石川県職業能力開発協会 〒920-0862 金沢市芳斉1丁目15番15号（石川県職業能力開発プラザ3F） TEL：076-262-9020
受 検 申 請 類 等	受 検 申 請 書	<ul style="list-style-type: none"> ・受検申請書は郵送でお願いします。10月16日（金）までの消印のあるものを受付けします。 ・実技試験手数料減免（2級・3級）を希望される方は必ず申請書の希望欄に○を付けてください。実技試験手数料減免対象の方に限らず、全ての申請者は必ず裏面に（P12、P13参照）身分証明書の写し（※運転免許証・健康保険証等、学生は学生証等）を貼付してください。貼付していない場合は、受付できませんのでお気を付け下さい。 ※氏名・生年月日が証明できる身分証明書であればよい。 ・技能検定を受けようとする者は、技能検定受検申請書（以下「申請書」という）に必要な事項を正確に記入し（申請書の裏面及びP8～P11参照）、技能検定受検手数料納付内訳書（P14、P15参照）と一緒に提出してください。 ・実技試験又は学科試験の免除を受けようとする者は、申請書にその資格を証明できる書面を添えて提出してください。 <p>また、申請書受理後免除資格のあることが判明しても、試験の免除はできませんので十分ご注意ください。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・実技試験及び学科試験の両方が免除される者も、申請書類（申請書への写真添付及び技能検定受検手数料納付内訳書は不要）を提出してください。ただし、試験手数料は納める必要はありません。 ・受検申請の受付後は、原則として受検手数料は返還しません。ただし、職種によっては、受検者が極めて少ない場合、その他特別の事情により試験を実施しない場合があります。この場合、受け付けた受検手数料は返還します。 ・職種によっては、受検者が極めて少ない場合、その他特別の事情により試験を実施しない場合があります。この場合、他都道府県に実施を依頼することもありますのでご了承ください。 <p>また、作業によっては、申請受付期間中に一定の定員に達した場合、受付期間中であっても締め切る場合があります。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・企業及び学校が試験会場となる場合、原則受検者は2名以上とします。（機械製図CAD作業は3名以上）
	写 真	タテ5cm×ヨコ4.5cmの大きさと、正面脱帽半身像の写真1枚を所定のところに貼ってください。
	受 検 手 数 料	実技試験及び学科試験の手数料については、石川県職業能力開発協会が受付後発行する納入依頼書（送金手数料は本人負担）により最寄りの北國銀行本支店にお振り込みください。

項 目		内 容
実技試験	問 題 公 表	石川県職業能力開発協会において公表します。公表した実技試験問題は、実技試験日前までに、受検に必要な書類とともに、組合等を経由または直接各受検者へ送付します。
学科試験	試験日時及び会場	職種ごとの実施日時は、P16～P18を参照してください。実施の日時と場所は、石川県職業能力開発協会から組合等を経由または直接各受検者に通知します。
合 格 発 表 等	発 表 日 時	令和3年3月19日（金）
	発 表 方 法	<ul style="list-style-type: none"> ・技能検定合格者は、石川県公報で受検番号を公示します。 また、石川県庁ホームページでも受検番号を掲示します。 ・技能検定の合格者には、石川県から合格通知書を送付します。技能検定合格証書及び技能士章のお受け取り方法については、合格通知書を送付する際にご案内させていただきます。 ・一部合格者には（実技試験または学科試験のどちらか一方の合格者）には当協会より、それぞれの試験の合格通知書を送付します。この通知書は、今後同一職種、同一等級の技能検定を受ける場合に、それぞれの試験の免除資格を証明する書面になりますから大切に保管してください。
	表 彰	3級技能検定実技試験と学科試験の両方を受けた者（高等学校在校生に限る）は、石川県技能競技大会に参加したものとして取り扱い、各作業ごとに成績の優秀な者を表彰します。
試 験 結 果 の 開 示	開 示 の 内 容 等	石川県個人情報保護条例（平成15年石川県条例第2号）第23条の規定に基づく開示請求の特例（以下「簡易開示」という）により、受検者本人の得点を口頭で開示請求することができます。本人の法定代理人は簡易開示請求はできません。
	開 示 期 間	合格発表の日から起算して1ヶ月間（午前9時から正午まで及び午後1時から午後5時まで） ※土・日・祝日を除く。
	開 示 場 所	石川県商工労働部労働企画課職業能力開発グループ（金沢市鞍月1丁目1番地 行政庁舎12F）
	開示に必要な書類	受検者本人であることを確認できる身分証明書 （運転免許証、旅券など官公署の発行する本人の写真が貼付された証明書）
個 人 情 報 の 保 護 に つ い て		
<p>石川県職業能力開発協会（以下「当協会」という）は、技能検定に関連して皆様より御提供いただいた個人情報について、個人情報保護に関する法令・規範を遵守し、慎重かつ適切に取り扱います。</p> <p>1 個人情報の利用目的 技能検定に関して当協会が収集した個人情報については、石川県労働企画課の指導・監督に従い、厚生労働省が「技能検定関係事務手引集」に定める業務に限定して利用いたします。 また、あらかじめ本人から希望しない旨のお申し出があった場合を除き、技能検定に関する資料や講習案内を送付するために利用します。</p> <p>2 個人情報の共同利用について 当協会が保有する個人情報は、技能検定事業及び技能振興に協力する職業能力開発施設、関係業種団体及び関係市町等共同で利用する場合があります。 その場合は、共同利用先においても利用目的の限定や秘密の保持などについて、適切な管理を行います。上記の個人情報の共同利用に同意しがたい場合には、その旨を当協会までお申し出ください。お申し出がないものについては、同意していただいたものとして取り扱います。こちらの申し出は、後からいつでも撤回、変更することができます。</p>		

4 受検資格

(単位 年)

受 検 対 象 者 (※1)	特 級	1 級		2 級		3 級	単 一 等 級	
	1 級 合格後	2 級 合格後	3 級 合格後		3 級 合格後	(※7)		
実 務 経 験 の み		7			2		0 ※8	3
専 門 高 校 卒 業 ※2 専修学校 (大学入学資格付与課程に限る。) 卒業		6			0		0	1
短大・高専・高校専攻科卒業 ※2 専 門 職 大 学 前 期 課 程 修 了 専修学校 (大学編入資格付与課程に限る。) 卒業		5			0		0	0
大学卒業 (専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		4			0		0	0
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 h 以上	6	2	4	0	0	0 ※9	1
	1,600 h 以上	5			0		0 ※9	1
	3,200 h 以上	4			0		0 ※9	0
短 期 課 程 の 普 通 職 業 訓 練 修 了 ※4、※10	700 h 以上	5			0		0 ※6	1
普 通 課 程 の 普 通 職 業 訓 練 修 了 ※4、※10	2,800 h 未 満	5			0		0	1
	2,800 h 以上	4			0		0	0
専 門 課 程 又 は 特 定 専 門 課 程 の 高 度 職 業 訓 練 修 了 ※4、※10		3	1	2	0		0	0
応 用 課 程 又 は 特 定 応 用 課 程 の 高 度 職 業 訓 練 修 了 ※10			1		0		0	0
長 期 課 程 又 は 短 期 養 成 課 程 の 指 導 員 養 成 訓 練 修 了 ※10			1 ※5		0 ※5		0	0
職 業 訓 練 指 導 員 免 許 取 得			1		—	—	—	0
長 期 養 成 課 程 の 指 導 員 養 成 訓 練 修 了 ※10			0		0	0	0	0

※1：検定職種に関する学科、訓練科又は免許職種に限りません。

※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じます。

※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きます。

※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します。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り。）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します。

※5：短期養成課程の指導員訓練のうち、実務経験者訓練技法習得コース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）に合格しているものに限りません。

※6：総訓練時間が700時間未満のものを含みます。

※7：3級の技能検定については、上記のほか、検定職種に関する学科に在学する者及び検定職種に関する訓練科において職業訓練を受けている者等も受検できます。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ます。

※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します。

※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、受検資格を付与します。

※10：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、受検資格を付与します。

5 技能検定試験の免除一覧

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	—	—	—	—	※1
	学科試験のみ合格	学科の全部	—	—	—	—	※1
1 級	技能検定合格	—	学 科 の 全 部			—	
	実技試験のみ合格	—	実 技 の 全 部			—	※2
	学科試験のみ合格	—	学 科 の 全 部			—	※2
2 級	技能検定合格	—	—	学 科 の 全 部		—	
	実技試験のみ合格	—	—	実 技 の 全 部		—	※2
	学科試験のみ合格	—	—	学 科 の 全 部		—	※2
3 級	技能検定合格	—	—	—	学科の全部	—	
	実技試験のみ合格	—	—	—	実技の全部	—	※2
	学科試験のみ合格	—	—	—	学科の全部	—	※2
単 一 等 級	技能検定合格	—	—	—	—	学科の全部	
	実技試験のみ合格	—	—	—	—	実技の全部	※2
	学科試験のみ合格	—	—	—	—	学科の全部	※2

※1：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

※2：選択科目のある検定職種の場合には、同一の選択科目に限る。

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	※3
	2 年	—	学 科 の 全 部			学科の全部	※3
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	※3
	1 年	—	学 科 の 全 部			学科の全部	※3
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	※3
		—	学 科 の 全 部			—	※3
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			—	※3
	2 級 技 能 士 コ ー ス	—	学 科 の 全 部			—	※3
	単 一 等 級 技 能 士 コ ー ス	—	—	—	—	学科の全部	※3
中央技能検定委員2年以上		—	実技の全部及び学科の全部			実技の全部 学科の全部	※1
都道府県技能検定委員2年以上		—	実 技 の 全 部			実技の全部	※1
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		—	※2
全国障害者技能競技大会	実 技 部 門 の 技 能 証	—	—	実 技 の 全 部		—	※2
	学 科 部 門 の 技 能 証	—	—	学 科 の 全 部		—	※2

※1：選択科目のある検定職種の場合には、同一の選択科目に限る。

※2：有効期限を過ぎた技能証であっても有効（H16厚労告376附則第2項及び3項）

※3：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. 他法令等関係

対 象 者	技 能 検 定 試 験 の 免 除 の 範 囲				
	特 級	1 級	2 級	3 級	単 一 等 級
製菓衛生師法による製菓衛生師試験に合格した者	—	菓子製造職種に係る学科試験のうち食品一般及び菓子一般			—
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			枠組壁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			枠組壁建築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	—

◎免除資格の特例

- (1) 2以上の作業を有する検定職種にあつては、2以上の作業に共通する学科試験を実施しているものがあります。この場合、いずれか1つの作業の学科試験に合格すれば、他の共通試験問題の作業はすべて学科試験が免除になります。

下表において、「学科試験共通作業」の同じ枠内にあるものは、学科試験問題が共通です。

- (2) 平成19年度以前に、数値制御旋盤作業、数値制御フライス盤作業、数値制御ボール盤作業、マシニングセンタ作業のいずれかの学科試験に合格した場合は、平成20年度以降の受検申請において、当該4作業のすべての学科試験が免除の対象となります。

検 定 職 種	学 科 試 験 共 通 作 業
機 械 加 工	普通旋盤作業、数値制御旋盤作業、立旋盤作業
	フライス盤作業、数値制御フライス盤作業
	ボール盤作業、数値制御ボール盤作業
	横中ぐり盤作業、ジグ中ぐり盤作業
	平面研削盤作業、数値制御平面研削盤作業、円筒研削盤作業、数値制御円筒研削盤作業、心無し研削盤作業
	ホブ盤作業、数値制御ホブ盤作業、歯車形削り盤作業、かさ歯車歯切り盤作業
紙器・段ボール箱製造	印刷箱打抜き作業、印刷箱製箱作業
鉄 筋 施 工	鉄筋施工図作成作業、鉄筋組立て作業
機械・プラント製図	機械製図手書き作業、機械製図CAD作業

6 受検申請作成要領

専門高校等に在学する者は、「在校生」と記入すること。

〈申請書記入例〉〔特級・1級・単一等級用〕

技能検定受検申請書

(左票)

技能検定を受けたいので申請します。

石川県知事殿

令和2年10月5日

氏名 石川 一郎

●記入上の注意(裏面参照)

職種番号	013	検 定 種 別	機械検査	等級区分	1級(01)	受検番号	※
作業番号	010	作業名	機械検査	試験場	※		
フリガナ 氏 名	(姓) イシカワ 石川	(名) イチロウ 一郎	性 別	[O] 1. 男 [] 2. 女	生年月日	[O] 1. 昭和 [] 2. 平成	54年11月1日生 (満40年11月)
現住所 (正確に)	〒920-0862 金沢市芳斉1-7-15 プレステージ 方・団地 アパート 号棟101号室 電話 (076) 262 - 9020			受検区分	<input type="checkbox"/> 1. 実技・学科とも受検…………… A甲 <input type="checkbox"/> 2. 学科のみ受検(免除なし)…… A乙 <input type="checkbox"/> 3. 実技のみ受検(免除なし)…… A丙 <input checked="" type="checkbox"/> 4. 学 科 受 検(実技免除)…… B <input type="checkbox"/> 5. 実 技 受 検(学科免除)…… C <input type="checkbox"/> 6. 実科・学科とも免除…………… D		
受 歴	学 校 名	学 科 又 は 課 程	所 在 地	在 学 期 間	卒 業、中 退 等 の 別		
	(最終学歴) 石川工業高校	機械システム科	金沢市本多町2-3-6	H7年4月~H10年3月 (3年 月)	卒業 ←		
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		
				年 月~ 年 月 (年 月)			
資 格 歴	事業所名	地 位 職 名	所 在 地	在 職 期 間	職 務 内 容		
	(現在のもの) 株中島機械工業	係 長	金沢市桜田町1-5-7	H14年7月~R2年10月 (18年4月)	検査業務		
格 歴	事業所名	地 位 職 名	所 在 地	在 職 期 間	職 務 内 容		
	株高倉製作所	主 任	小松市符津町	H10年4月~H14年6月 (4年3月)	"		
試 験 免 除 科	区分	試験の免除を受ける資格に関係ある試験、検 定、免 許 等		合格証書又は免許等の交付年月日及び番号		2 級技能検定合格状況	
	実 技	[] 0. 無し [O] 1. 実技合格証 作業名(機械検査) [] 9. その他		R2年3月13日 No. 石0021		検定職種 機械検査 合格証書の交付年月日 H23年3月17日	
学 科	免 除	[O] 0. 無し [] 1. 学科合格証 作業名() [] 2. 技能検定合格 作業名() [] 4. 職業訓練指導員 科目名() [] 5. 向上訓練 科目名(科) [] 9. その他()		年 月 日 No.		受検資格判定 ※ 免除資格判定 ※実技 ※学科 技能五輪参加状況 [] 0. 五輪参加しない [] 1. 五輪参加する	

職歴は受検資格を満たす分の経歴を記入すること。

- 注 1 かい書ででないに書いて下さい。
 2 受検区分、試験の免除、生年月日及び性別は該当する番号に○印をつけて下さい。
 3 職種番号、作業番号は受検案内をよくみてまちがえないで記入して下さい。
 4 試験の免除をうける場合には、それを証明する書面の写を添付して下さい。
 5 ※印の欄は記入しないで下さい。

コ ー ド	※
とりまとめ 団体・事業所名	名称 株中島機械工業 〒920-0573 電話番号 076-262-9027
所 在 地	金沢市桜田町1-5-7
担 当 者	総務課 竹田

写真の裏面に級別、作業及び氏名を記入すること。

(右票)

写 真
4.5cm
5.0cm
(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。)

令和2年9月28日撮影

※	受	付
	製作等作業試験	
	計画立案等作業試験	
	学 科 試 験	

職種番号	013	検 定 種 別	機械検査		
作業番号	010	作業名	機械検査 作業		
等級区分	1級(01)	受検番号	※		
フリガナ氏名	(姓) イシカワ	(名) イチロウ			
	石 川		一 郎		
生年月日	<input type="radio"/> 1.昭和 <input type="checkbox"/> 2.平成	54年11月1日生 (満40年11月)	性 別	<input type="radio"/> 1.男 <input type="checkbox"/> 2.女	
現住所 (正確に)	〒920-0862 金沢市芳斉1-7-15 プレステージ 方・団地 (アパート) 号棟101号室 電話 (076) 262-9020				
勤務先の 名称及び 所在地	〒920-0573 名 称 (株)中島機械工業 所在地 金沢市桜田町1-5-7 電話 (076) 262-9027				
受検資格判定	※		免除資格判定	※ 実技 学科	

試験手数料収納	
※ No. 実技試験 収納済印	※ No. 学科試験 収納済印

コ ー ド	※		
とりまとめ 団体・事業所名	名称	(株)中島機械工業	
	〒920-0573	電話番号	076-262-9027
所 在 地	金沢市桜田町1-5-7		
担 当 者	総務課 竹田		

受検票や実技試験問題の送付先になりますので必ず記入して下さい。

写真の裏面に級別、作業及び氏名を記入すること。

(右票)

写 真
4.5cm
5.0cm
(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。)

令和2年9月28日撮影

※	受	付
	製作等作業試験	
	計画立案等作業試験	
	学 科 試 験	

職種番号	013	検 定 種 別	機械検査		
作業番号	010	作業名	機械検査 作業		
等級区分	2級(02)	受検番号	※		
フリガナ氏名	(姓) イシカワ	(名) イチロウ			
	石 川		一 郎		
生年月日	<input type="radio"/> 1.昭和 <input type="checkbox"/> 2.平成	60年11月1日生 (満34年11月)	性 別	<input type="radio"/> 1.男 <input type="checkbox"/> 2.女	
現住所(正確に)	〒920-0862 金沢市芳斉1-7-15 プレステージ 方・団地 <u>アパート</u> 号棟101号室 電話 (076) 262-9020				
勤務先の名称及び所在地	〒920-0573 名 称 (株)中島機械工業 所在地 金沢市桜田町1-5-7 電話 (076) 262-9027				
受検資格判定	※		免除資格判定	※ 実技 学科	

試験手数料収納	
※ No. 実技試験 収納済印	※ No. 学科試験 収納済印

コ ー ド	※		
とりまとめ 団体・事業所名	名称	(株)中島機械工業	
	〒920-0573	電話番号	076-262-9027
所 在 地	金沢市桜田町1-5-7		
担 当 者	総務課 竹田		

受検票や実技試験問題の送付先になりますので必ず記入して下さい。

[特級・1級・単一等級用]

必ず身分証明書の写しを添付すること。

(各欄とも記入しないこと)

技能士番号	※	
合格年月日	※	
合格証書 交付番号	※	
合格証書再 交付	年月日	※
	番号	
	理由	※
合格取 消し	年月日	※
	理由	※
備考	※	

記入上の注意

- ※印の欄には、なにも記入しないこと。
- 記入には、すべてボールペンを用い、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。
- 作業名の欄には、実技試験又は学科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、受検しようとする選択科目を記入すること。
- 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。
- 学歴、訓練歴及び職歴の欄には、受検資格の基礎となる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級2級又は3級の技能検定の受検者のうち、既に技能検定に合格している者が記入するものとし、合格した技能検定のうち、最上級の等級、検定職種名及び合格した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。

(運転免許証・健康保険証等)

※必ず身分証明書の写しを添付して下さい。

[2 級 ・ 3 級 用]

必ず身分証明書の写しを添付すること。

(各欄とも記入しないこと)

技能士番号	※	
合格年月日	※	
合格証書 交付番号	※	
合格証書再 交付	年月日	※
	番号	
	理由	※
合格取 消し	年月日	※
	理由	※
備 考	※	

記入上の注意

- ※印の欄には、なにも記入しないこと。
- 記入には、すべてボールペンを用い、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。
- 作業名の欄には、実技試験又は学科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、受検しようとする選択科目を記入すること。
- 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。
- 学歴、訓練歴及び職歴の欄には、受検資格の基礎となる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級2級又は3級の技能検定の受検者のうち、既に技能検定に合格している者が記入するものとし、合格した技能検定のうち、最上級の等級、検定職種名及び合格した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。

(運転免許証・健康保険証・学生証等)

※必ず身分証明書の写しを添付して下さい。

令和2年度 【後期】技能検定受検手数料納付内訳書

作業名	等級	氏名	実技試験 手数料	実技試験 手数料 (減免)	学科試験 手数料
機械検査	1	石川 一郎	15,200 ^円		3,100 ^円
機械検査	2	石川 二郎	15,200		3,100
機械検査	2	石川 三郎		6,200	3,100
空気圧装置組立て	2	石川 太郎		9,200	3,100
小 計			30,400	15,400	12,400
合 計			58,200		

記入例

(注) *印の欄には記入しないでください。

「技能検定受検申請書」と「技能検定受検手数料納付内訳書」の氏名は、同順列にして提出してください。

※諸通知（受検票、実技問題、結果通知）について
下記の該当を○で囲み、下記欄に記入してください。
1・2以外での発送は受付できません。

1. 受検者個人に送付を希望します。
申請者氏名等（受検者個人に送付を希望する者）

住 所	〒
氏 名	
電 話 番 号	
所 属 事 業 所 名	
事 業 所 電 話 番 号	

- ② 一括申請担当者に送付を希望します。
※受検者全員に承諾を得て、下記欄に署名捺印をお願いします。
受検申請書のとりまとめ欄と同じとすること。
署名捺印なき場合、一括申請担当者に諸通知は送付できません。
従業員等で同意を得られない場合は、個人で受検申請されるよう御指導ください。

所 在 地	〒920-0573 金沢市桜田町1-5-7	
事業所名・団体名	(株)中島機械工業	
諸通知送付について受検者全員に承諾を得ましたので、担当者への送付を希望します。		
担 当 者 部 課	総務課	
担 当 者 名	竹田	印 (竹田)
電 話 番 号	076-262-9027	
F A X		

令和2年度 【後期】技能検定受検手数料納付内訳書

作業名	等級	氏名	実技試験 手数料	実技試験 手数料 (減免)	学科試験 手数料
機械製図CAD	2	石川 一郎	円	4,300 ^円	3,100 ^円
記入例					
小計				4,300	3,100
合計				7,400	

(注) *印の欄には記入しないでください。

「技能検定受検申請書」と「技能検定受検手数料納付内訳書」の氏名は、同順列にして提出してください。

※諸通知（受検票、実技問題、結果通知）について
下記の該当を○で囲み、下記欄に記入してください。
1・2以外での発送は受付できません。

- ① 受検者個人に送付を希望します。
※受検申請書のとりまとめ欄と同じとすること。
申請者氏名等（受検者個人に送付を希望する者）

住所	〒920-0862 金沢市芳斉1-7-15
氏名	石川 一郎
電話番号	076-262-9020
所属事業所名	(株)中島機械工業
事業所電話番号	076-262-9027

2. 一括申請担当者に送付を希望します。
※受検者全員に承諾を得て、下記欄に署名捺印をお願いします。
署名捺印なき場合、一括申請担当者に諸通知は送付できません。
従業員等で同意を得られない場合は、個人で受検申請されるよう御指導ください。

所在地	〒
事業所名・団体名	
諸通知送付について受検者全員に承諾を得ましたので、担当者への送付を希望します。	
担当者部課	
担当者名	印
電話番号	
F A X	

7 実施職種・実施日

特級

職種番号	職種名	実技試験日 (計画立案等 作業試験)	学科試験日	職種番号	職種名	実技試験日 (計画立案等 作業試験)	学科試験日
003	造 鑄	1/31 PM	1/31 AM	016	電 気 機 器 組 立 て	1/31 PM	1/31 AM
005	金 属 熱 処 理			141	半 導 体 製 品 製 造		
006	機 械 加 工			162	プ リ ン ト 配 線 板 製 造		
095	放 電 加 工			097	自 動 販 売 機 調 整		
007	金 属 プ レ ス 加 工			142	空 気 圧 装 置 組 立 て		
123	工 場 板 金			084	油 圧 装 置 調 整		
012	仕 上 げ			068	建 設 機 械 整 備		
013	機 械 検 査			037	プ ラ ス チ ッ ク 成 形		
015	電 子 機 器 組 立 て			130	パ ン 製 造		

1 級、2 級

※太枠内は前期からの移行作業になります。

職種番号	職種名	作業番号	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	
062	造 園	010	造園工事作業	○	○		2/14AM
121	さ く 井	010	パーカッション式さく井工事作業		○	○	1/31PM
		020	ロータリー式さく井工事作業		1/17	1/17AM	
004	鍛 造	020	ハンマ型鍛造作業	○		○	1/24AM
		030	プレス型鍛造作業		1/24PM		
006	機 械 加 工	010	普通旋盤作業	○			2/14PM
		040	フライス盤作業				
123	工 場 板 金	030	機械板金作業	○			1/31PM
		040	数値制御タレットパンチプレス板金作業				
013	機 械 検 査	010	機械検査作業	○		○	1/24PM
016	電 気 機 器 組 立 て	060	シーケンス制御作業	(注) 1			1/24AM
141	半 導 体 製 品 製 造	010	集積回路チップ製造作業		○		2/7AM
		020	集積回路組立て作業		1/24		
162	プ リ ン ト 配 線 板 製 造	010	プリント配線板設計作業		○		2/7AM
097	自 動 販 売 機 調 整	010	自動販売機調整作業	○			1/31PM
160	鉄 道 車 両 製 造 ・ 整 備	060	走行装置整備作業	○			1/31PM
		080	鉄道車両点検・調整作業				
019	時 計 修 理	010	時計修理作業	○			1/31PM
142	空 気 圧 装 置 組 立 て	010	空気圧装置組立て作業		○	○	2/7PM
084	油 圧 装 置 調 整	010	油圧装置調整作業	○		○	1/31AM
077	農 業 機 械 整 備	010	農業機械整備作業	○		○	1/31AM

職種 番号	職 種 名	作業 番号	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	
069	冷凍空気調和機器施工	010	冷凍空気調和機器施工作業	○		○ 1/31PM	1/31AM
027	和 裁	010	和服製作作業	○			1/31AM
093	紙器・段ボール箱製造	010	印刷箱打抜き作業	○			1/31AM
		020	印刷箱製箱作業				
		030	貼箱製作用業				
034	プ リ プ レ ス	036	DTP作業	○			2/7AM
037	プラスチック成形	020	射出成形作業	○			2/14AM
130	パ ン 製 造	010	パン製造作業	○			1/31PM
151	菓 子 製 造	020	和菓子製造作業	○			2/7PM
099	み そ 製 造	010	みそ製造作業	○			1/31AM
038	建 築 大 工	010	大工工事作業	○			2/7AM
039	か わ ら ぶ き	010	かわらぶき作業	○			2/7AM
041	左 官	010	左官作業	○			2/14PM
046	配 管	010	建築配管作業	○		○ 1/24PM	1/24AM
118	厨 房 設 備 施 工	010	厨房設備施工作業	○		○ 1 級 1/31PM	1/31AM
074	型 枠 施 工	010	型枠工事作業	○		○ 1 級 1/24PM	1/24AM
047	鉄 筋 施 工	010	鉄筋施工図作成作業	○ 1/17AM			2/7PM
		020	鉄筋組立て作業	○			
086	防 水 施 工	010	アスファルト防水工事作業	○			1/31AM
		040	合成ゴム系シート防水工事作業				
		050	塩化ビニル系シート防水工事作業				
		090	改質アスファルトシートトーチ工法防水工事作業				
143	樹脂接着剤注入施工	010	樹脂接着剤注入工事作業	○			2/7AM
163	自 動 ド ア 施 工	010	自動ドア施工作業	○			2/7AM
050	ガ ラ ス 施 工	010	ガラス工事作業	○		○ 1 級 1/24PM	1/24AM
052	機 械 ・ プ ラ ン ト 製 図	015	機械製図CAD作業	○ 1/24			1/31AM
053	電 気 製 図	010	配電盤・制御盤製図作業	○ 1/24AM			2/7AM
075	金 属 材 料 試 験	020	組織試験作業	○			1/24AM
060	塗 装	040	鋼橋塗装作業	○			2/7AM
112	舞 台 機 構 調 整	010	音響機構調整作業	○	○ 2/3PM		2/3AM
119	フ ラ ワ ー 装 飾	010	フラワー装飾作業	○			2/14PM

3級

※太枠内は前期からの移行作業になります。

職種 番号	職 種 名	作業 番号	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	
062	造 園	010	造園工事作業	○	○		1/31PM
006	機 械 加 工	010	普通旋盤作業	○			2/11AM
		200	数値制御旋盤作業				
		040	フライス盤作業				
		230	マシニングセンタ作業				
012	仕 上 げ	030	機械組立仕上げ作業	○			2/11PM
013	機 械 検 査	010	機械検査作業	○			2/7PM
015	電 子 機 器 組 立 て	010	電子機器組立て作業	○			2/11PM
016	電 気 機 器 組 立 て	030	配電盤・制御盤組立て作業	○			1/24AM
		060	シーケンス制御作業	(注) 1			
019	時 計 修 理	010	時計修理作業	○			1/31PM
037	プ ラ ス チ ッ ク 成 形	020	射出成形作業	○			2/7AM
038	建 築 大 工	010	大工工事作業	○			2/7AM
074	型 枠 施 工	010	型枠工事作業	○			1/24AM
052	機 械 ・ プ ラ ン ト 製 図	015	機械製図CAD作業	○ 1/24			1/31AM
053	電 気 製 図	010	配電盤・制御盤製図作業	○ 1/24AM			2/7AM
112	舞 台 機 構 調 整	010	音響機構調整作業	○	○		2/11AM
137	商 品 装 飾 展 示	010	商品装飾展示作業	○			2/11PM
119	フ ラ ワ ー 装 飾	010	フラワー装飾作業	○			2/11PM

(注) 1. シーケンス制御作業について

後期試験は学科試験のみ実施となります。

2. 実技試験当日証明書等の携行が必要な作業について

- ・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が必要な作業
冷凍空気調和機器施工作業

- ・特別の教育を修了した証明書等が必要な作業

機械板金作業、数値制御タレットパンチプレス板金作業

以上の作業について、19ページからはじまる概要をご覧ください。

3. 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等の各種規格等について

原則として、令和2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。

4. 実技試験日及び学科試験日について

実技試験日欄の「○」となっているものについては、実技試験実施期間に実施するものであって、実際の試験日時は受検票に記載して通知します。又、実技試験日欄及び学科試験日欄に日付があるものは全国统一実施日になります。

実技試験問題の概要

令和2年度（後期）技能検定実技試験問題の概要は次のとおりですが、試験時間・試験内容につきましては一部変更される場合もあります。（最新の状況については中央協会HPをご参照下さい。）

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

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

[特級]

以下の18職種について、次に掲げる計画立案等作業試験を行う。

計画立案等作業試験は、工程管理、作業管理、品質管理、原価管理、安全衛生管理、作業指導及び設備管理について行う。

試験時間 3時間

- | | |
|------------|---------------|
| 1. 鋳造 | 10. 電気機器組立て |
| 2. 金属熱処理 | 11. 半導体製品製造 |
| 3. 機械加工 | 12. プリント配線板製造 |
| 4. 放電加工 | 13. 自動販売機調整 |
| 5. 金属プレス加工 | 14. 空気圧装置組立て |
| 6. 工場板金 | 15. 油圧装置調整 |
| 7. 仕上げ | 16. 建設機械整備 |
| 8. 機械検査 | 17. プラスチック成形 |
| 9. 電子機器組立て | 18. パン製造 |

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) 判断等試験は、地層の鑑定及びコンダクタの管尻の止め位置の判定、ワイヤロープの耐力の判定、泥水及び充てん砂利の選定について行う。

試験時間 25分

(2) 計画立案等作業試験は、掘さく地質、使用機器の判定、揚水試験等について行う。

試験時間 1時間30分

3. さく井（ロータリー式さく井工事作業）

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) 判断等試験は、泥水の比重等の測定、地層の鑑定及びコンダクタの管尻の止め位置の判定、泥水及び充てん砂利の選定について行う。

試験時間 24分

(2) 計画立案等作業試験は、掘さく地質、使用機器の判定、揚水試験等について行う。

試験時間 1時間30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) 判断等試験は、泥水の比重等の測定、地層の鑑定及びコンダクタの管尻の止め位置の判定、泥水及び充てん砂利の選定について行う。

試験時間 30分

(2) 計画立案等作業試験は、掘さく地質、使用機器の判定、揚水試験等について行う。

試験時間 1時間30分

[1・2級]

1. 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

2. さく井（パーカッション式さく井工事作業）

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) 判断等試験は、地層の鑑定及びコンダクタの管尻の止め位置の判定、ワイヤロープの耐力の判定、泥水及び充てん砂利の選定について行う。

試験時間 20分

(2) 計画立案等作業試験は、掘さく地質、使用機器の判定、揚水試験等について行う。

試験時間 1時間30分

4. 鍛造（ハンマ型鍛造作業）

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) 製作等作業試験は、金型をハンマ型鍛造機に取り付け、調整のための試し打ちを行った後、原則として3工程以上の熱間鍛造を行う。また、試験時間外に鋼材の目視温度測定を行う。

標準時間 1時間10分～2時間 打ち切り時間 1時間30分～2時間20分

(2) 計画立案等作業試験は、製品の検査、材料の加工、材料の加熱、製品の欠陥判別等について行う。

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) 製作等作業試験は、金型をハンマ型鍛造機に取り付け、調整のための試し打ちを行った後、原則として2工程以上の熱間鍛造を行う。また、試験時間外に鋼材の目視温度測定を行う。

標準時間 1時間10分～2時間 打ち切り時間 1時間30分～2時間20分

(2) 計画立案等作業試験は、簡単な製品の検査、材料の加工、材料の加熱、製品の欠陥判別等について行う。

試験時間 1時間

5. 鍛造（プレス型鍛造作業）

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) 製作等作業試験は、金型をプレス型鍛造機に取り付け、調整のための試

し打ちを行った後、仕上げ工程を含む3工程以上の加工(変形)工程を有し、かつ、ばり抜き工程を有する熱間鍛造を行う。また、試験時間外に鋼材の目視温度測定を行う。

標準時間 1時間45分～2時間15分 打ち切り時間 2時間5分～2時間35分

(2) 計画立案等作業試験は、製品の検査、材料の加工、材料の加熱、製品の欠陥判別等について行う。

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) 製作等作業試験は、金型をプレス型鍛造機に取り付け、調整のための試し打ちを行った後、仕上げ工程を含む2工程以上の加工(変形)工程を有し、かつ、ばり抜き工程を有する熱間鍛造を行う。また、試験時間外に鋼材の目視温度測定を行う。

標準時間 1時間45分～2時間15分 打ち切り時間 2時間5分～2時間35分

(2) 計画立案等作業試験は、製品の検査、材料の加工、材料の加熱、製品の欠陥判別等について行う。

試験時間 1時間

6. 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

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(45×75×80、2個)をエンドミル(2枚刃、多刃)及び正面フライスにて切削加工(R削り、ありみぞ削りを含む)して直みぞ部、こう配部及びありみぞ部をそれぞれはめ合わせることができる部品を製作する。

標準時間 3時間30分 打ち切り時間 4時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

立フライス盤(No.1～No.3程度)を使用し、SS400の材料(35×65×75、45×55×75、各1個)をエンドミル(2枚刃、多刃)及び正面フライスにて切削加工(R削りを含む)して、直みぞ部及びこう配部をそれぞれはめ合わせることができる部品を製作する。

標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30分

8. 工場板金(機械板金作業) 特別教育

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

シャー及びプレスプレーキの板金加工用機械、スポット溶接機、板金加工用工具等を使用し、冷間圧延鋼板(SPCC 厚さ1.2mm)を加工して、組み合わせ可能な段差のあるC形の製品(ボディ及びカバー)を製作する。

標準時間 60分 打ち切り時間 70分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

シャー及びプレスプレーキの板金加工用機械、スポット溶接機、板金加工用工具等を使用し、冷間圧延鋼板(SPCC 厚さ1.2mm)を加工して、組み合わせ可能なC形の製品(ボディ及びカバー)を製作する。

標準時間 45分 打ち切り時間 55分

(注) 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。

9. 工場板金(数値制御タレットパンチプレス板金作業) 特別教育

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

作業1 課題図面に基づき展開図、NCデータ、プログラムリストを作成する。

自動プログラミング装置(CAD/CAM)を使用する場合

標準時間 1時間30分 打ち切り時間 2時間

自動プログラミング装置(CAD/CAM)を使用しない場合(マニュアルでGコードを作成する場合)

標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30分

作業2 A 作業1で作成したNCデータにより数値制御タレットパンチプレスによる打抜きを行った後、テーブル上でクランプを解放する。

B 追加図面に従って、作業2Aで作成した製品にMDI又はプログラム入力により穴加工を追加する。

標準時間 40分 打ち切り時間 50分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

作業1 課題図面に基づき、展開図、NCデータ、プログラムリストを作成する。

自動プログラミング装置(CAD/CAM)を使用する場合

標準時間 1時間30分 打ち切り時間 2時間

自動プログラミング装置(CAD/CAM)を使用しない場合(マニュアルでGコードを作成する場合)

標準時間 2時間30分 打ち切り時間 3時間

作業2 A 作業1で作成したNCデータにより、数値制御タレットパンチプレスによる打抜きを行った後、テーブル上でクランプを解放する。

B 追加図面に従って、作業2Aで作成した製品にMDI又はプログラム入力により穴加工を追加する。

標準時間 40分 打ち切り時間 50分

(注) 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。

10. 機械検査(機械検査作業)

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

①外側マイクロメータ、ノギス、ハイトゲージ及びシリンダゲージを用いた部品の寸法測定(26箇所)を行う。

試験時間 13分

②歯厚マイクロメータを用いた歯車のまたぎ歯厚測定を行う。

試験時間 5分

③三針法によるねじプラグゲージの有効径測定を行う。

試験時間 3分

④外側マイクロメータの性能判定(ブロックゲージによる指示誤差(器差)及び平行度測定)を行う。

試験時間 8分

(2) 計画立案等作業試験は、複雑な形状の部品の精密測定の際の段取り方法、測定方法及び計算式について記述式等で行う問題と品質管理の問題により行う。

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

①外側マイクロメータ、ノギス、ハイトゲージ及びシリンダゲージを用いた部品の寸法測定(21箇所)を行う。

試験時間 11分

②歯厚マイクロメータを用いた歯車のまたぎ歯厚測定を行う。

試験時間 5分

③三針法によるねじプラグゲージの有効径測定を行う。

試験時間 3分

④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 6分

(2) 計画立案等作業試験は、単純な形状の部品の精密測定の際の段取り方法、測定方法及び計算式について記述式等で行う問題と品質管理の問題により行う。

試験時間 1時間45分

11. 半導体製品製造(集積回路チップ製造作業)

1級 次に掲げる判断等試験を行う。

エッチング、フォトリソグラフィ、CVD、スパッタリング、酸化拡散及び測定装置、イオン注入、薬品・ガス(洗浄)、防塵管理・ユーティリティ管理、CMP等に関する判定等について行う。

試験時間 1時間30分

2級 次に掲げる判断等試験を行う。

エッチング、フォトリソグラフィ、CVD、スパッタリング、酸化拡散及び測定装置、イオン注入、薬品・ガス(洗浄)、防塵管理・ユーティリティ管理、CMP等に関する判定等について行う。

試験時間 1時間30分

12. 半導体製品製造(集積回路組立て作業)

1級 次に掲げる判断等試験を行う。

バックグラインディング工程及びダイシング工程、ダイボンディング工程、ワイヤボンディング工程、封止工程、リード加工、外装、端子形成、マーキング、パッケージ、IC(集積回路)組立工程、安全衛生等について行う。

試験時間 1時間30分

2級 次に掲げる判断等試験を行う。

ダイシング工程、ダイボンディング工程、ワイヤボンディング工程、封止工程、リード加工、外装、端子形成、マーキング、パッケージ、IC(集積回路)組立工程、安全衛生等について行う。

試験時間 1時間30分

13. プリント配線板製造(プリント配線板設計作業)

1級 次に掲げる判断等試験を行う。

プリント配線板設計における「前処理(仕様、部品特性、段取り等)」、「配線・配線(パターン、回路特性、ノイズや熱対策等)」、「後処理(シミュレーション、検図、出力等)」の各作業工程における判断、判定等を行う。

試験時間 1時間20分

2級 次に掲げる判断等試験を行う。

プリント配線板設計における「前処理(仕様、部品特性、段取り等)」、「配線・配線(パターン、回路特性、ノイズや熱対策等)」、「後処理(シミュレーション、検図、出力等)」の各作業工程における判断、判定等を行う。

試験時間 1時間20分

※ プリント配線板製造(プリント配線板設計作業)の実技試験については、従来、テンプレート等を用いて手作業でアートワーク設計を行う「製作等作業試験」で実施しておりましたが、令和2年度は、提示された写真、図、表等に基づき判定等を行う「判断等試験」により実施します。

14. 自動販売機調整(自動販売機調整作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) キャビネット部、搬出装置部及び制御装置部(部品をサブ基板に組み込む。)を組み立て、自動販売機が正しく動作するように調整する。

(2) 当日配付される「設定データ一覧」のデータを入力する。

(3) 検査成績表の作成を行う。

標準時間 1時間55分 打切り時間 2時間10分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) キャビネット部、搬出装置部及び制御装置部を組み立て、自動販売機が

正しく動作するように調整する。

(2) 当日配付される「設定データ一覧」のデータを入力する。

(3) 検査成績表の作成を行う。

標準時間 1時間55分 打切り時間 2時間10分

15. 鉄道車両製造・整備(走行装置整備作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

ボルトの締付け、平頭ピンの検査、輪軸の測定と内輪の選定及び円筒ころ軸箱の組立てを行う。

標準時間 1時間35分 打切り時間 2時間5分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

ボルトの締付け及び平頭ピンの検査を行う。

標準時間 40分 打切り時間 50分

16. 鉄道車両製造・整備(鉄道車両点検・調整作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

配電盤、パンタグラフ(又は機関、機関付属機器)、戸閉装置の点検・調整及び台車の測定について行う。

標準時間 2時間10分 打切り時間 2時間50分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

配電盤、パンタグラフ(又は機関、機関付属機器)、戸閉装置の点検・調整及び台車の測定について行う。

標準時間 2時間10分 打切り時間 2時間50分

17. 時計修理(時計修理作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) アナログ水晶腕時計[中3針、日・曜カレンダー付き]の分解、部品交換(巻真)、洗浄、組立て、注油、調整、りゅうず操作、測定等を行い、指定された要求精度及び要求事項の範囲内におさめる。

(2) 機械式腕時計[中3針、日・曜カレンダー付き(自動巻式<手巻なし>)]の分解、洗浄、組立て、注油、調整、りゅうず操作、測定等を行い、指定された要求精度及び要求事項の範囲内におさめる。

試験時間 4時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

アナログ水晶腕時計[中3針、日・曜カレンダー付き]の分解、部品交換(巻真)、洗浄、組立て、注油、調整、りゅうず操作、測定等を行い、指定された要求精度及び要求事項の範囲内におさめる。

標準時間 3時間 打切り時間 4時間

18. 空気圧装置組立て(空気圧装置組立て作業)

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) 判断等試験は、空気圧回路図の判定、検出器(センサ)の判定、空気圧アクチュエータの判定等について行う。

試験時間 45分

(2) 計画立案等作業試験は、空気圧回路図の読図、装置の調整及び保守点検方法、空気圧装置に関する計算等について行う。

試験時間 2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) 判断等試験は、検出器(センサ)の判定、電磁弁の判定、空気圧機器の判定等について行う。

試験時間 45分

(2) 計画立案等作業試験は、簡単な空気圧回路図の読図、装置の調整及び保守点検方法、空気圧装置に関する計算等について行う。

試験時間 2時間

19. 油圧装置調整(油圧装置調整作業)

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) 製作等作業試験は、油圧装置(ベースにブラケット2個)の据付け(心出し)

を行う。

標準時間 1時間 打ち切り時間 1時間20分

- (2) 計画立案等作業試験は、油圧回路図の読図及び作成、油圧装置の運転調整及び故障発見、油圧機器の機能等について行う。

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) 製作等作業試験は、油圧装置(ベースにブラケット1個)の据付け(心出し)を行う。

標準時間 1時間 打ち切り時間 1時間20分

- (2) 計画立案等作業試験は、油圧回路図の読図及び作成、油圧装置の運転調整及び故障発見、油圧機器の機能等について行う。

試験時間 2時間

20. 農業機械整備(農業機械整備作業)

- 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) 製作等作業試験は、電気回路の不良箇所の判定、トラクタの不良箇所の整備、電気回路の配線、傾斜検出センサによる出力電圧の測定、トラクタのバッテリー電圧・充電電圧の測定及びトラクタの点検について行う。

試験時間 50分

- (2) 計画立案等作業試験は、トラクタ、コンバイン、乾燥機等に関し、予防・保守整備、工数見積り及び溶接等の基礎技能について行う。また、乾燥機及びコンバインに関し、故障箇所の発見、故障箇所の整備、点検・調整及び機能の確認について行う。

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) 製作等作業試験は、電気回路の不良箇所の判定、電磁バルブの整備、電気回路の配線、インジェクションノズルの噴射圧力の調整、可変抵抗器の回転角度による抵抗測定、導線の導通テスト及び抵抗測定、トラクタの点検について行う。

試験時間 1時間5分

- (2) 計画立案等作業試験は、トラクタ、コンバイン、乾燥機等に関し、予防・保守整備及び溶接等の基礎技能について行う。また、乾燥機及びコンバインに関し、故障箇所の発見、故障箇所の整備、点検・調整及び機能の確認について行う。

試験時間 1時間

21. 冷凍空気調和機器施工(冷凍空気調和機器施工作業) **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) 製作等作業試験は、銅管及び継手を使用して、フレア加工、曲げ加工、ろう付け等により立体的な冷凍空調設備の配管作業及び気密試験を行う。

標準時間 1時間30分 打ち切り時間 2時間

- (2) 計画立案等作業試験は、冷凍空気調和機器の機能、構造及び故障の発見等について行う。

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) 製作等作業試験は、銅管及び継手を使用して、フレア加工、曲げ加工、ろう付け等により平面的な冷凍空調設備の配管作業及び気密試験を行う。

標準時間 1時間30分 打ち切り時間 2時間

- (2) 計画立案等作業試験は、冷凍空気調和機器の機能、構造及び故障の発見等について行う。

試験時間 1時間30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。

22. 和裁(和服製作作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- (1) あわせ長着の縫製は、表地がちりめん又はりんずの付けさげ(上前に模

様合わせのあるもの)であって、両そで、背縫い、わき縫い、下前のおくみ付け等を事前に縫い上げたもの(上前のおくみ付けは、試験場で行う)、また、裏地は絹又は交織であって、背縫い(並幅)、わき縫い、おくみ付け等を事前に縫い上げたものを持参し、試験場において、えり付け、まとめ等を行い、あわせ長着を仕立てる。

- (2) 部分縫いは、表地(検印のあるもの)に色ものしんもす、裏地(検印のあるもの)に白のしんもすを用いて都えりの上前を縫製する。

標準時間 7時間 打ち切り時間 7時間30分

- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

表地はちりめん、羽二重又はりんずとし、右そで、おくみ付け等を事前に縫い上げたもの、また、裏地は絹又は交織とし、背縫い、おくみ付け等を事前に縫い上げたものを持参し、試験場において、えり付け、まとめ等を行い、女子用あわせ長着を仕立てる。

標準時間 6時間 打ち切り時間 6時間30分

23. 紙器・段ボール箱製造(印刷箱打抜き作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

4面型(4面取りの抜き型)(お型)を自動平盤打抜き機又はビクトリア打抜き機(トムソン)に取付け、め型を製作し、各種機能を調整して印刷済みのL半裁判(550×800mm)の板紙を打抜く。

標準時間 1時間30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。

4面型(4面取りの抜き型)(お型)を自動平盤打抜き機又はビクトリア打抜き機(トムソン)に取付け、め型を製作し、各種機能を調整して印刷済みのL半裁判(550×800mm)の板紙を打抜く。

標準時間 1時間15分 打ち切り時間 1時間45分

24. 紙器・段ボール箱製造(印刷箱製箱作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

複雑な展開図を参考にストレートグルアーによる底貼りサック箱の製作を行う。

標準時間 40分 打ち切り時間 1時間

- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

展開図を参考にストレートグルアーによる底貼りサック箱の製作を行う。

標準時間 40分 打ち切り時間 1時間

25. 紙器・段ボール箱製造(貼箱製造作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

仕様書に従って原図を作成(課題1)し、打抜き済みの生地用板紙、くるみ用アート紙から被せ印籠蝶番箱を製作する。(課題2)

課題1 標準時間 1時間 打ち切り時間 1時間5分

課題2 標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間20分

- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

打抜き済みの生地用板紙、くるみ用アート紙から被せ貼箱を製作する。

標準時間 1時間 打ち切り時間 1時間20分

26. プリプレス(DTP作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

DTPシステムを用いて、提示された指定書により、支給された課題データを組版・編集し、PDF/X-1a又はPDF/X-4を作成しカラープリンタにより出力する。

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。

DTPシステムを用いて、提示された指定書により、支給された課題データを組版・編集し、PDF/X-1a又はPDF/X-4を作成しカラープリンタにより出力する。

標準時間 1時間45分 打ち切り時間 2時間

27. プラスチック成形(射出成形作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

指定された2種類の熱可塑性樹脂を用いて、射出成形により箱状の成形品を正しい作業手順にて製作し、「成形収縮率計算票」及び「材料歩留り率計算票」を作成する。

標準時間 3時間10分 打ち切り時間 3時間40分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

指定された2種類の熱可塑性樹脂を用いて、射出成形により箱状の成形品を正しい作業手順にて製作し、成形品の寸法測定を行う。

標準時間 2時間30分 打ち切り時間 3時間

28. パン製造(パン製造作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

指定配合で、水の配合割合を各自決定したうえで、各材料の使用量を算出する。さらに、支給した強力粉及び中力粉の2種類の小麦粉のうちから強力粉を選び、各材料の秤量を行った後、直捏生地法(ストレート法)によってミキシング、発酵及び焼成を行い、山型(イギリス)食パンを指定の型を用いて4本作る。

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。

支給した強力粉及び中力粉の2種類の小麦粉のうちから強力粉を選び、各材料を指定量秤量し、直捏生地法(ストレート法)によってミキシング、発酵及び焼成を行い、山型(イギリス)食パンを指定の型を用いて3本作る。

標準時間 5時間30分 打ち切り時間 6時間

29. 菓子製造(和菓子製造作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

作業1 織部模様の薯蕷饅頭5個を製造する。

作業2 練り切り製品(はさみ菊)1個を仕上げる。

作業3 羊かんの紋様埋め込み加工・餡すり込み加工及び扇形羊かんの包丁仕上げをする。

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。

作業1 小麦饅頭5個を製造する。

作業2 練り切り製品(斜めへら返し切り菊)4個を仕上げる。

作業3 どら焼きの皮10枚を製造する。

標準時間 1時間30分 打ち切り時間 1時間45分

30. みそ製造(みそ製造作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

米みそ、麦みそ及び豆みそについて、原料、こうじ及びみその品質の判定を行う。

試験時間 1時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

米みそ、麦みそ又は豆みそのうち、いずれか一つを選択し、原料、こうじ及びみその品質等の判定を行う。

試験時間 1時間

(注) みその臭覚、味覚等による判定の課題があります。

31. 建築大工(大工工事作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

振隅木小屋組の平面図、振隅木及び配付たる木の現寸展開図を作成し、木ごしらえ及び墨付けをした後、加工組立てを行う。

標準時間 5時間30分 打ち切り時間 5時間45分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

柱建て四方転びの平面図、正面図、側面図及び柱の現寸展開図を作成し、木ごしらえ及び墨付けをした後、加工組立てを行う。

標準時間 5時間30分 打ち切り時間 5時間45分

32. かわらぶき(かわらぶき作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

屋根下地に、引掛け棧葺きにより瓦葺き作業を行う。

なお、軒先には、一文字軒瓦を使用する。

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。

屋根下地に、引掛け棧葺きにより瓦葺き作業を行う。

なお、軒先には、万十軒瓦を使用する。

標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間30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. 配管(建築配管作業)

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) 製作等作業試験は、給水配管図に従い、エルボ、T(チーズ)等の管継手を使用して配管用炭素鋼鋼管、水道用硬質ポリ塩化ビニル管及び銅管の組立てを行う。

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は、配管図から材料を拾い出して、材料表を作成する。

試験時間 2時間

2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験は、給水配管図に従い、エルボ、T(チーズ)等の管継手を使用して配管用炭素鋼鋼管、水道用硬質ポリ塩化ビニル管及び銅管の組立てを行う。

標準時間 2時間30分 打ち切り時間 2時間50分

(2) 計画立案等作業試験は、配管図から材料を拾い出して、材料表を作成する。

試験時間 2時間

35. 厨房設備施工(厨房設備施工作業)

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) 製作等作業試験は、ガステーブル、作業台、シンクの据付け等について行う。

標準時間 1時間30分 打ち切り時間 1時間45分

(2) 計画立案等作業試験は、厨房設備の故障の診断、機器平面図による使用機器及び寸法の判定等について行う。

試験時間 1時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

ガステーブル、作業台の据付け等について行う。

標準時間 1時間20分 打ち切り時間 1時間35分

36. 型枠施工(型枠工事作業)

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) 製作等作業試験は、型起こし台(合板パネル)上に基礎型枠(片側半分のもの)の下ごしらえ及び組立てを行う。

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は、躯体図及び仕様等に従い、型枠加工図(下ごし

らえ図)に必要な寸法、パイプサポートの位置等について行う。

試験時間 2時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

型起こし台(合板パネル)上に基礎型枠(片側半分のもの)の下ごしらえ及び組立てを行う。

標準時間 5時間 打ち切り時間 5時間30分

37. 鉄筋施工(鉄筋施工図作成作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

2階建て鉄筋コンクリート造の建築物の基礎伏図、はり・床伏図、各部断面リスト等に基づき、柱、大ばり及び小ばりの鉄筋施工図並びに加工絵符の作成について行う。

試験時間 3時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

2階建て鉄筋コンクリート造の建築物のはり・床伏図、断面リスト等に基づき、スラブの鉄筋施工図及び加工絵符の作成について行う。

試験時間 2時間30分

38. 鉄筋施工(鉄筋組立て作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

曲げ加工した鉄筋を使用し、図面及び仕様に従い、基礎、柱及びはりの取合部の鉄筋の組立てを行う。

標準時間 1時間40分 打ち切り時間 2時間10分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

曲げ加工した鉄筋を使用し、図面及び仕様に従い、基礎、柱及びはりの取合部の鉄筋の組立てを行う。

標準時間 1時間20分 打ち切り時間 1時間40分

39. 防水施工(アスファルト防水工事作業)

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アスファルト防水工事作業を行う。

標準時間 1時間50分 打ち切り時間 2時間20分

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アスファルト防水工事作業を行う。

標準時間 1時間50分 打ち切り時間 2時間10分

40. 防水施工(合成ゴム系シート防水工事作業)

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合成ゴム系シート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00分

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合成ゴム系シート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10分

41. 防水施工(塩化ビニル系シート防水工事作業)

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接着工法及び機械的固定工法による塩化ビニル系シート防水工事作業を行う。

標準時間 1時間50分 打ち切り時間 2時間20分

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接着工法及び機械的固定工法による塩化ビニル系シート防水工事作業を行う。

標準時間 1時間50分 打ち切り時間 2時間20分

42. 防水施工(改質アスファルトシートトーチ工法防水工事作業)

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トーチ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

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トーチ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

43. 樹脂接着剤注入施工(樹脂接着剤注入工事作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 建築物外壁を想定した試験架台に、浮き部の穿孔及びエポキシ樹脂の注入作業、ひび割れ部の自動式低圧注入作業、ひび割れ部のUカットシール材充填作業並びに欠損部の補修作業を行う。

標準時間 1時間40分 打ち切り時間 2時間

(2) 建築物外壁を想定した試験架台に、タイル浮き調査(打診検査)を行う。

標準時間 3分 打ち切り時間 5分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

建築物外壁を想定した試験架台に、浮き部の穿孔及びエポキシ樹脂の注入作業、ひび割れ部の自動式低圧注入作業並びにひび割れ部のUカットシール材充填作業を行う。

標準時間 1時間10分 打ち切り時間 1時間30分

44. 自動ドア施工(自動ドア施工作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 試験用架台に設置されている自動ドア装置を取り外し、指示図書に示された分解範囲に分解し、再度組立て、調整を行う。

標準時間 1時間30分 打ち切り時間 1時間45分

(2) 支給された材料を使用し、指示図書に従い、加工、部品の組立て・配線をして、電気回路を構成し、作動の確認を行う。

標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間20分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 試験用架台に設置されている自動ドア装置を取り外し、指示図書に示された分解範囲に分解し、再度組立て、調整を行う。

標準時間 1時間30分 打ち切り時間 1時間45分

(2) 支給された材料を使用し、指示図書に従い、加工、部品の組立てを行う。

標準時間 1時間 打ち切り時間 1時間10分

45. ガラス施工(ガラス工事作業)

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) 製作等作業試験は、与えられた試験台、図面等に基づいて、アルミサッシの組立て・取付け作業、板ガラスの切断・加工作業、板ガラスの方立工法・弾性シーリング工法・グレイジングガasket工法による板ガラスの取付け作業、建築窓ガラス用フィルムの貼付け作業、鏡を想定したガラスの原寸図の製図・切断・加工・貼付け作業を行う。

標準時間 2時間50分 打ち切り時間 3時間10分

(2) 計画立案等作業試験は、立面図や建具詳細図等に基づき、ガラスの適正な寸法とガラス工事に必要な費用の算出等について行う。

試験時間 1時間45分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

与えられた試験台、図面等に基づいて、アルミサッシの組立て・取付け作業、板ガラスの切断・加工作業、板ガラスの方立工法・弾性シーリング工法・グレイジングガasket工法による板ガラスの取付け作業、建築窓ガラス用フィルムの貼付け作業を行う。

標準時間 2時間20分 打ち切り時間 2時間40分

46. 機械・プラント製図(機械製図CAD作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

実技試験問題(計算問題を含む)及び課題図(機械装置を組み立てた状態の

図面)から、指定された部品図を CAD により作成する。

試験時間 5時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

実技試験問題及び課題図(機械装置を組み立てた状態の図面)から、指定された部品図を CAD により作成する。

試験時間 4時間

47. 電気製図(配電盤・制御盤製図作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 高圧受電設備の高圧・低圧回路の主回路概略単線接続図、過電流保護協調曲線及び整定表を作成するとともに、部品表を完成し動力変圧器二次側の短絡電流値を求める。

(2) 非常用発電設備(高圧用)及びその負荷となる電動機(高圧用)を制御する展開接続図を作成する。

試験時間 6時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 高圧・フィード回路を収納する閉鎖配電盤の扉正面図を作成するとともに部品表及び部品配置図を完成する。

(2) 2台の既設ポンプ用三相かご形誘導電動機のうち、1台を省エネのためインバータ装置付きに改造したあとの展開接続図を CWD 方式で書く。

試験時間 6時間

48. 金属材料試験(組織試験作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

顕微鏡組織試験(組織写真撮影を含む)、顕微鏡組織判定、マクロ組織及び破面の判定、硬化層深さ測定、結晶粒度判定、非金属介在物の顕微鏡試験について行う。

試験時間 3時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

顕微鏡組織試験、顕微鏡組織判定、マクロ組織及びサルファプリント試験結果の判定、硬化層深さ測定、結晶粒度判定について行う。

試験時間 1時間55分

49. 塗装(鋼橋塗装作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 電動工具及び手工具による旧塗膜除去作業

(2) 塗料の調合作業

(3) 旧塗膜を除去した面の塗装作業

(4) 塗膜厚測定作業

試験時間 1時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 電動工具及び手工具による旧塗膜除去作業

(2) 塗料の調合作業

(3) 旧塗膜を除去した面の塗装作業

試験時間 50分

50. 舞台機構調整(音響機構調整作業)

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) 製作等作業試験は、課題の音源について、音響機器を用いてミキシングを行う。

試験時間 セッティング及びリハーサル：30分

ミキシング(本番)：時間測定は行わない。

(2) 判断等試験は、CD に記録された種々の音を聞いて、音質等の判別について行う。

試験時間 CD 再生(20分程度)後1分まで。

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) 製作等作業試験は、課題の音源について、音響機器を用いてミキシングを行う。

試験時間 セッティング及びリハーサル：18分

ミキシング(本番)：時間測定は行わない。

(2) 判断等試験は、CD に記録された種々の音を聞いて、音質等の判別について行う。

試験時間 CD 再生(20分程度)後1分まで。

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。ただし、課題3は選択 A 又は選択 B のいずれかを選択するものとする。

課題1 花束の製作作業を行う。

試験時間 45分

課題2 フラワーアレンジメントの製作作業を行う。

試験時間 30分

課題3

選択 A プライダルブーケの製作作業を行う。

試験時間 45分

選択 B 籠花(スタンド花)の製作作業を行う。

試験時間 25分

[3級]

1. 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、緑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

2. 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 打切り時間 2時間30分

3. 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。

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 打切り時間 3時間

4. 機械加工(フライス盤作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間30分

5. 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。
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

6. 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

7. 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

8. 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

9. 電気機器組立て(配電盤・制御盤組立て作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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 打ち切り時間 4時間30分

10. 時計修理(時計修理作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

アナログ水晶腕時計のバンドの取外し・取付け・こま詰め・中留長さ調整、電池及び裏ぶたパッキンの取外し・取付け、測定、化粧箱の包装等を行う。

標準時間 1時間 打ち切り時間 1時間20分

11. プラスチック成形(射出成形作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

準備された金型を成形機に取り付け、型縮め調整等成形関連作業操作と支給された成形品1個について判別作業及び寸法測定を行う。

標準時間 45分 打ち切り時間 1時間

12. 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

13. 型枠施工(型枠工事作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

柱型枠の下ごしらえ及び組立て、型起こし台(合板パネル)への建て込み作業を行う。

標準時間 1時間40分 打ち切り時間 2時間

14. 機械・プラント製図(機械製図CAD作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

実技試験問題及び課題図(機械装置を組み立てた状態の図面)から、指定された部品図をCADにより作成する。

試験時間 3時間

15. 電気製図(配電盤・制御盤製図作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

制御盤の外形図、誘導電動機起動用の主回路及び制御回路の展開接続図を作成するとともに電気用図記号表等を完成させる。

試験時間 3時間

16. 舞台機構調整(音響機構調整作業)

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

課題の音源について、音響機器を用いて「セッティング及びリハーサル」、本番としてのミキシング(音出し)、原状復帰を行う。

試験時間 セッティング時間：7分、ミキシング時間：約1分

原状復帰：2分

(2) 判断等試験

CDに記録された種々の音を聞いて、その内容の判別について行う。

試験時間 約20分

17. 商品装飾展示(商品装飾展示作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

「スポーツ」をテーマに、仕様及び完成図に従い、ゴルフ売りの壁面PPを想定した商品プレゼンテーションを行う。

標準時間 1時間 打ち切り時間 1時間15分

18. フラワー装飾(フラワー装飾作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

課題1 花束及びリボンの製作作業を行う。

試験時間 35分

課題2 バスケットアレンジメントの製作作業を行う。

試験時間 30分

課題3 プートニアの製作作業を行う。

試験時間 20分

令和2年度後期技能五輪石川県大会開催案内

1. 技能五輪石川県大会

第59回技能五輪全国大会の参加者を定めるための石川県大会を技能検定実技試験と同時にを行います。

(1) 競技職種と参加手数料

職種番号	作業番号	競 技 職 種	参加手数料
069	010	冷 凍 空 調 技 術 (冷凍空気調和機器施工)	9,200 ^円
150	010	石 材 加 工 (石 材 加 工)	9,200
038	010	建 築 大 工 (大 工 工 事)	9,200
046	010	配 管 (建 築 配 管)	9,200
052	015	機 械 製 図 (機 械 製 図 C A D)	4,300
019	010	時 計 修 理 (時 計 修 理)	9,200
901	000	電 気 溶 接	18,200
902	000	電 工	18,200
904	000	西 洋 料 理	18,200

(注) () 内は対応する技能検定の作業です。

(2) 参 加 資 格

平成10年1月1日以降に生まれた者に限ります(過去の全国大会での優勝者は除く)。

(3) 参 加 申 込 方 法

技能五輪石川県大会参加申込書(同時に技能検定を受検しようとする者は技能検定受検申請書を使用することとなります)に必要な事項を記入し、参加手数料を添えて石川県職業能力開発協会に提出してください。参加手数料減免を希望される方(電気溶接・電工・西洋料理職種は減免対象外)は必ず申請書の希望欄に○を付けてください。

申請者は必ず申請書の裏面に身分証明書の写し(※運転免許証・健康保険証等、学生は学生証等)を貼付してください。貼付していない場合は、受付できませんのでお気を付けてください。

※氏名・生年月日が証明できる身分証明書であればよい。

(4) 受 付 期 間

令和2年10月5日(月)から令和2年10月16日(金)までです。

(5) 競 技 日 時 と 競 技 場

競技は令和2年12月4日(金)から令和3年2月21日(日)までの間で石川県職業能力開発協会が指定する日に実施します。

(6) 競 技 課 題

競技課題は、2級技能検定の実技試験問題と同一です。詳細は石川県職業能力開発協会へお問い合わせください。

単独職種の競技課題の概要は次のとおりです。

電気溶接

板厚6.0mm及び9.0mmのSM41の材料をアーク溶接して箱形状の水圧容器に組みあげる。

競技時間 4時間

電 工

既設の木製板(立面)上に配線工事〔金属管(19mm)工事、合成樹脂管(16mm)工事及び平形ビニール外装ケーブル工事〕を行う。

競技時間 6時間

西洋料理

(1) 前菜 競技時間 50分 (2) 肉料理 競技時間 50分 (3) デザート 競技時間 40分

(7) 全国大会への参加

成績優秀者は、石川県職業能力開発協会長の推薦により、全国大会に参加することができます。

(8) 特 典

この大会に参加して、一定水準以上の成績を収めた者には、2級技能証を交付し、2級技能検定の当該職種の実技試験が免除されます。なお、詳細は石川県職業能力開発協会にお問い合わせください。

2. 越馬技能奨励賞選抜の趣旨

越馬技能奨励賞とは、津田駒工業株式会社顧問故越馬徳治氏(元石川県技能検定協会会長)が、昭和48年「春の叙勲」で、勲三等旭日中綬章を受賞されたことに因み、同年5月14日石川県へ技能振興の資金として三百万円を寄付されました。

次いで、8月20日に石川県からこの寄付金の全額の交付を受けた石川県技能検定協会は、「越馬技能奨励基金」を設定し、基金から生ずる果実をもって、寄付者の意を体し将来における有為な技能者を育成し「技能石川」の振興と技能尊重の気運を社会一般に高揚して、産業の発展に役立てるため、「越馬技能奨励賞」を創設したものです。

当面の事業としては、技能五輪石川県大会を経て全国大会に出場した選手の、一層の奮起を促すと同時に、生涯訓練の必要性の認識を更に深め、ますます能力の向上に励み、時代の要請に応え得る名実ともに優れた技能者に成長することを期待してこれを顕彰することを趣旨としています。

〔申し込み・お問い合わせ先〕

受検申込、試験実施、合格通知等については
石川県職業能力開発協会

〒920-0862 金沢市芳斉1丁目15番15号
 石川県職業能力開発プラザ3F
 TEL (076) 262-9020 FAX (076) 262-3913

実施公示、合格発表等については
石川県労働企画課

〒920-8580 金沢市鞍月1丁目1番地
 行政庁舎12F
 TEL (076) 225-1533 FAX (076) 225-1534

石川県職業能力開発協会案内図



J R金沢駅より徒歩10分

石川県庁案内図



J R金沢駅西口よりバス約10分 北鉄バス「県庁前」下車すぐ