

令和4年度 前期

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（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4年4月4日（月）から4月15日（金）まで	
実技試験	問題公表	令和4年5月31日（火）
	実施日	令和4年6月7日（火）から8月14日（日）まで★
		令和4年6月7日（火）から9月11日（日）まで
学科試験	令和4年7月10日（日）★	令和4年8月21日（日）
	令和4年8月28日（日）	令和4年9月4日（日）
合格発表	令和4年8月26日（金）★	
	令和4年9月30日（金）	

★印は、3級職種が対象（金属熱処理を除く。）

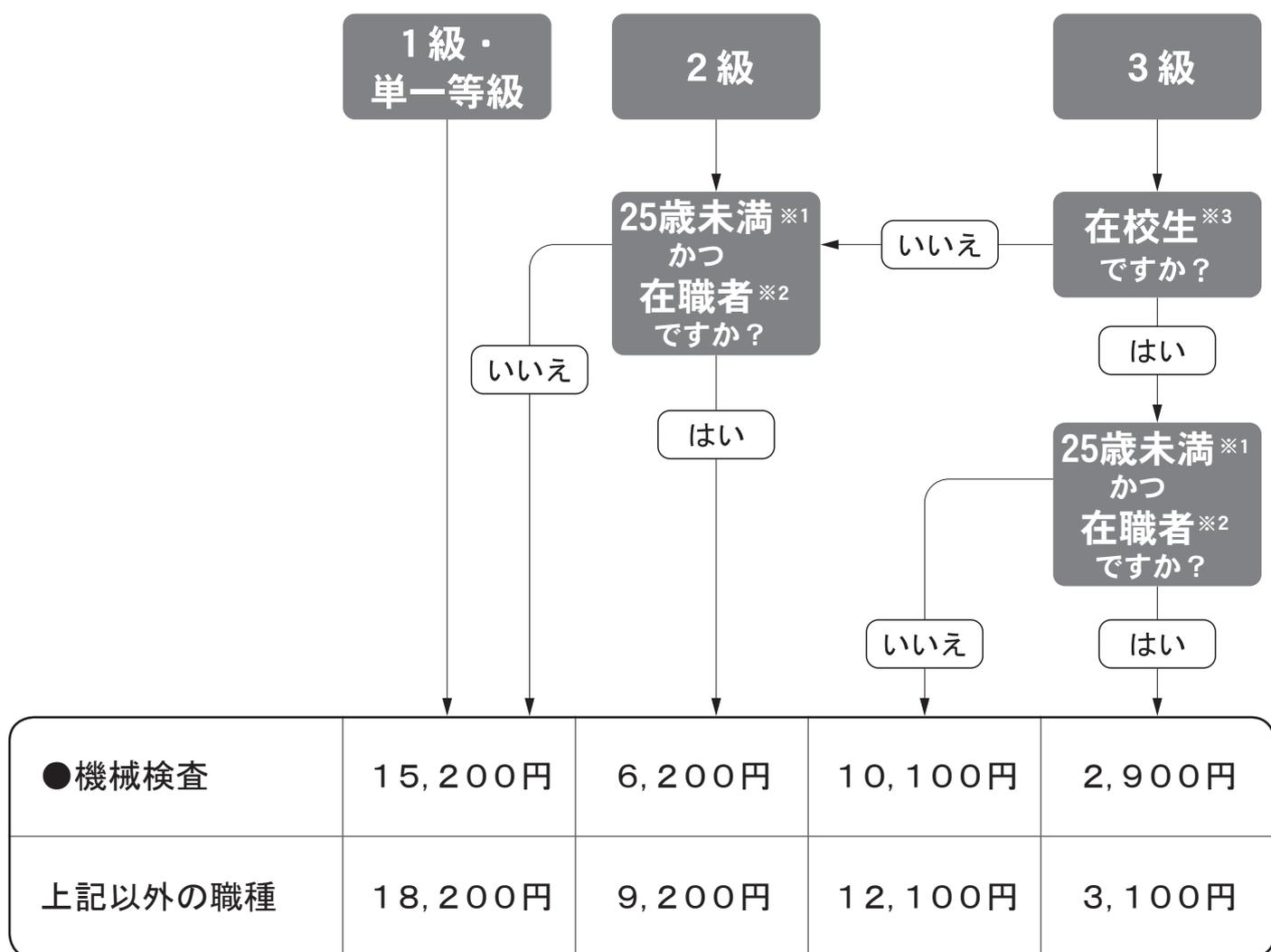
石 川 県
石川県職業能力開発協会

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4年4月1日時点で25歳未満の方（平成9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 雇用保険法第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 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。

※4 機械検査職種は3級のみ実施。

※5 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4年4月4日（月）から4月15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	<p>・受検申請書は郵送でお願いします。（窓口対応は不可）4月15日（金）までの消印のあるものを受付けします。</p> <p>・<u>実技試験手数料減免（2級・3級）を希望される25歳未満の在職者の方は、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ください。</u></p> <p>※氏名・生年月日が証明できる身分証明書であればよい。</p> <p>・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。</p> <p>・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> <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> <p>・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。</p> <p>・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。</p> <p>・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> <p>また、<u>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。</u></p> <p>・企業及び学校が試験会場となる場合、原則実技試験受検者が2名以上とします。</p> <p>・前年度までの受検申請書は使用できません。</p>	
	写 真	タテ5cm×ヨコ4.5cmの大きさで、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。（現金対応は不可）

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4年8月26日（金）（金属熱処理を除く3級職種） 令和4年9月30日（金）（その他の職種）
	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（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 (※7)	単 一 等 級	
	1 級 合格後	2 級 合格後	3 級 合格後	2 級	3 級 合格後			
実 務 経 験 の み	7	2	4	0	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	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す。

※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、

※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（当該合格した実技試験が行われた日の翌日から起算して5年を経過した日の属する年の翌年（その日が1月1日から3月31日までの間である場合は、その日の属する年）の3月31日まで）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
	—	—	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
	—	—	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)の実務経年	—	—	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項及び第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

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〉〔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4年4月5日 氏名 石川 一郎

●記入上の注意(裏面参照)

職種番号	006	検 定 種 別	機械加工	等級区分	1級(01)	受検番号	※
作業番号	230	作業名	マシニングセンタ作業	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5月1日生 (満42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 <u>アパート</u> 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	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~R4年4月 (19年10月)	機 械 工		
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 の 免 除	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	<input type="checkbox"/> 0. 無し <input checked="" type="checkbox"/> 1. 実技合格証 作業名(マシニングセンタ) <input type="checkbox"/> 9. その他		H30年9月28日 No. 石0021		検定職種 機械加工 合格証書の交付年月日 H25年10月4日	
学 科	<input checked="" type="checkbox"/> 0. 無し <input type="checkbox"/> 1. 学科合格証 作業名() <input type="checkbox"/> 2. 技能検定合格 作業名() <input type="checkbox"/> 4. 職業訓練指導員 科目名() <input type="checkbox"/> 5. 向上訓練 科目名(科) <input type="checkbox"/> 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4年4月1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	006	検 定 種 別	機械加工		
作業番号	230	作業名	マシニングセンタ 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	[○] 1.昭和 [] 2.平成	54年5月1日生 (満42年11月)	性 別	[○] 1.男 [] 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。

[2 級 ・ 3 級 用]

専門高校等に在学する者は、「在校生」と記入すること。

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。

石川県知事殿 令和4年4月5日 氏名 石川 一郎

(左票)

記入上の注意(裏面参照)

職種番号	006	検 定 種 別	機械加工	等級区分	2級(02)	受検番号	※
作業番号	230	作業名	マシニングセンタ作業	試験場	※		
フリガナ氏名	(姓) イシカワ	(名) イチロウ	性 別	[O] 1. 男 [] 2. 女	生年月日	[] 1. 昭和 [O] 2. 平成	9 年 11 月 1 日 生 (満 24 年 5 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 <u>アパート</u> 号棟101号室 電話 (076) 262 - 9020			受検区分	[O] 1. 実技・学科とも受検…………… A甲 [] 2. 学科のみ受検(免除なし)… A乙 [] 3. 実技のみ受検(免除なし)… A丙 [] 4. 学 科 受 検(実技免除)… B [] 5. 実 技 受 検(学科免除)… C [] 6. 実科・学科とも免除…………… D		
受 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		
	(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	H25年4月~H28年3月 (3年 月)	卒業 ←	
検 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	H28年7月~R4年4月 (5年10月)	機械工		
		株高倉製作所 主任	小松市符津町	H28年4月~H28年6月 (年 3 月)	"		
試 験 の 免 除	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	級技能検定合格状況		
	実技	[O] 0. 無し [] 1. 実技合格证 作業名 () [] 9. その他		年 月 日 No.	検定職種	合格証書の交付年月日 年 月 日	
学科	[O] 0. 無し [] 1. 学科合格证 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
私は技能検定受検料の減免を希望します。(①はい 2.いいえ) 雇用保険被保険者である。(①はい 2.いいえ)							
受検料区分	[O] 1. 社会人(減免あり)	[] 3. 社会人(減免なし)	[] 2. 学生(減免あり)	[] 4. 学生(減免なし)			

職歴は受検資格を満たす分の経歴を記入すること。

受検料の減免を希望する者は、○を付けて下さい。

該当する区分に○を付けて下さい。

- 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	名称 (株)中島機械工業
団体・事業所名	〒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4年4月1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	006	検 定 種 別	機械加工		
作業番号	230	作業名	マシニングセンタ 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	[] 1.昭和	9 年 11 月 1 日 生	性	[○] 1.男	
	[○] 2.平成	(満 24 年 5 月)	別	[] 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。

[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4年度 【前期】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 (減免後)	学科試験 手数料
マシニングセンタ	1	石川 一郎	18,200 ^円		3,100 ^円
フライス盤	2	石川 二郎	18,200		3,100
構造物鉄工	2	石川 三郎		9,200	3,100
小 計			36,400	9,200	9,300
合 計			54,900		

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4年度 【前期】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 (減免後)	学科試験 手数料
機械組立仕上げ	2	石川 五郎	円	9,200 ^円	3,100 ^円
記入例					
小 計				9,200	3,100
合 計				12,300	

(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1-7-10
氏 名	石川 五郎
電 話 番 号	076-262-9020
所 属 事 業 所 名	(株)中島産業
事業所電話番号	076-262-9026

- 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

1 級 2 級

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	○	○		8/21AM
003	鑄 造	010	鑄鉄鑄物鑄造作業	○		○ 1 級 9/4PM	9/4AM
		050	非鉄金属鑄物鑄造作業				
005	金 属 熱 処 理	010	一般熱処理作業	○ 1 級	○ 2 級 8/28	○ 8/21PM	8/21AM
		020	浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業				
		030	高周波・炎熱処理作業				
006	機 械 加 工	010	普通旋盤作業	○			8/28AM
		200	数値制御旋盤作業	○		○ 8/28PM	
		040	フライス盤作業	○			
		210	数値制御フライス盤作業	○		○ 8/28PM	
		120	平面研削盤作業	○			
		130	円筒研削盤作業	○			
		140	心無し研削盤作業	○			
		150	ホブ盤作業	○			
		230	マシニングセンタ作業		○	○ 8/28PM	
095	放 電 加 工	030	ワイヤ放電加工作業	○		○ 1 級 9/4PM	9/4AM
007	金 属 プ レ ス 加 工	010	金属プレス作業	○		○ 8/21PM	8/21AM
008	鉄 工	020	構造物鉄工作業	○			8/28AM
122	建 築 板 金	010	内外装板金作業	○			9/4PM
		020	ダクト板金作業				
123	工 場 板 金	010	曲げ板金作業	○			9/4PM
010	め っ き	010	電気めっき作業	○			8/28AM
012	仕 上 げ	010	治工具仕上げ作業	○			9/4AM
		030	機械組立仕上げ作業				
146	切 削 工 具 研 削	010	工作機械用切削工具研削作業	○			9/4PM
015	電 子 機 器 組 立 て	010	電子機器組立て作業	○			8/28PM
016	電 気 機 器 組 立 て	030	配電盤・制御盤組立て作業	○			9/4AM
160	鉄 道 車 両 製 造 ・ 整 備	020	内部ぎ装作業	○			9/4AM
		030	配管ぎ装作業				
		040	電気ぎ装作業				
068	建 設 機 械 整 備	010	建設機械整備作業	○		○ 8/28PM	8/28AM

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	
124	家 具 製 作	010	家具手加工作業	○			8/28PM
125	建 具 製 作	010	木製建具手加工作業	○			8/28PM
035	印 刷	020	オフセット印刷作業	○			8/28PM
037	プ ラ ス チ ッ ク 成 形	020	射出成形作業	○			8/21PM
098	強化プラスチック成形	010	手積み積層成形作業	○			9/4PM
073	酒 造	010	清酒製造作業	○			9/4PM
040	と び	010	とび作業	○			8/21PM
041	左 官	010	左官作業	○			8/28PM
044	タ イ ル 張 り	010	タイル張り作業	○			9/4AM
086	防 水 施 工	020	ウレタンゴム系塗膜防水工事作業	○			8/21PM
		070	シーリング防水工事作業				
		110	改質アスファルトシート常温粘着工法防水工事作業				
		100	F R P 防水工事作業				
152	内 装 仕 上 げ 施 工	010	プラスチック系床仕上げ工事作業	○			8/28AM
		030	鋼製下地工事作業				
		040	ボード仕上げ工事作業				
		070	化粧フィルム工事作業				
049	熱 絶 縁 施 工	010	保温保冷工事作業	○			9/4AM
		020	吹付け硬質ウレタンフォーム断熱工事作業				
059	表 装	020	壁装作業	○			9/4AM
060	塗 装	020	建築塗装作業	○			8/21AM
		030	金属塗装作業				
		050	噴霧塗装作業				
119	フ ラ ワ ー 装 飾	010	フラワー装飾作業	○			9/4PM

単一等級

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	
144	路 面 標 示 施 工	010	溶融ペイントハンドマーカーク工工作業	○			9/4PM
		020	加熱ペイントマシンマーカーク工工作業				
111	塗 料 調 色	010	調色作業	○	○		9/4PM
159	産 業 洗 浄	010	高压洗浄作業	○		○ 8/21PM	8/21AM

3級

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	
103	園 芸 装 飾	010	室内園芸装飾作業	○			7/10AM
062	造 園	010	造園工事作業	○	○		7/10PM
005	金 属 熱 処 理	010	一般熱処理作業		○ 8/28	○ 8/21PM	8/21AM
		030	高周波・炎熱処理作業				
006	機 械 加 工	010	普通旋盤作業	○			7/10AM
		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	○			7/10PM
013	機 械 検 査	010	機械検査作業	○			7/10PM
015	電 子 機 器 組 立 て	010	電子機器組立て作業	○			7/10AM
038	建 築 大 工	010	大工工事作業	○			7/10PM
112	舞 台 機 構 調 整	010	音響機構調整作業	○	○		7/10PM
137	商 品 装 飾 展 示	010	商品装飾展示作業	○			7/10AM
119	フ ラ ワ ー 装 飾	010	フラワー装飾作業	○			7/10PM

(注) 1. 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
構造物鉄工作業、曲げ板金作業、建設機械整備作業
 - ・自動車運転免許証が必要な作業
加熱ペイントマシンマーカール工事作業
 - ・特別の教育を修了した証明書等が必要な作業
金属プレス作業、構造物鉄工作業、工作機械用切削工具研削作業、鋼製下地工事作業
- 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。

2. 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3年10月1日時点で施行されている内容に基づくものとします。

ただし、職種（作業）ごとに、実作業の現場における状況等を勘案し、一般的に普及しているものに基づく場合もあります。

3. 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統一実施日になります。

4. 3級機械検査作業について

社会人の方は、学科試験のみとなります。実技試験を希望される場合は、後期日程で申請をしてください。

令和4年度（前期）技能検定 実技試験問題の概要

令和4年度（前期）技能検定実技試験問題の概要は次のとおりですが、試験時間・試験内容につきましては一部変更される場合があります。（最新の状況については、中央職業能力開発協会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」もしくは「打ち切り時間 ○時間○分」と記載されている場合は、試験開始から終了までの作業可能な時間を表しています。一方、「標準時間 ○時間○分 打ち切り時間 ○時間○分」と記載されている場合は、打ち切り時間まで作業可能ですが、標準時間を超過した時間数に応じて減点されます。

また、**免許又は技能講習**のマークがあるものは、試験当日、労働安全衛生法第61条第1項又は道路交通法第84条に基づく資格証等（例：ガス溶接作業主任者免許証、ガス溶接技能講習修了証、自動車運転免許証）を携帯していなければ、原則として試験を受検することができないほか、**特別教育**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。

[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・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

2. 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・砂落し・せき折り：打ち切り時間 30分

3. 鑄造（非鉄金属鑄物鑄造作業）

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

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、フィン付きケース（材質 AC2種又はAC4種相当、製品重量約2.5kg）を製作する。

なお、造型は、生型法、炭酸ガス型法及び自硬性型法のいずれかによるものとし、注湯作業及び型ばらし作業も行う。

造型：標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30分

型ばらし・砂落し：打ち切り時間 30分

(2) 計画立案等作業試験

部品図の謄図について行う。

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、ケース（材質 AC2種又はAC4種相当、製品重量約2kg）を製作する。

なお、造型は、生型法、炭酸ガス型法及び自硬性型法のいずれかによるものとし、注湯作業及び型ばらし作業も行う。

造型：標準時間 2時間30分 打ち切り時間 3時間

型ばらし・砂落し：打ち切り時間 30分

4. 金属熱処理（一般熱処理作業）

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

課題1 組織判定

金属顕微鏡を使用して、試験片の組織を判定する。

試験時間 5分

課題2 全脱炭層深さ測定

金属顕微鏡を使用して、試験片の全脱炭層深さを測定する。

試験時間 7分

課題3 硬さ試験

試験片の外周について、ロックウェル硬さ試験を行い、硬さを試験する。

試験時間 7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 60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

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. 金属熱処理（浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業）

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

課題1 組織判定

金属顕微鏡を使用して、試験片の組織を判定する。

試験時間 5分

課題2 有効硬化層深さ測定

試験片の被検面について、低試験力ピッカース硬さ試験を行い、限界硬さ近傍の硬さ推移曲線を作成して、有効硬化層深さを求める。なお、試験面の焦点合わせ、測定点の移動、くぼみ対角線長さの測定及びグラフ作成は、受検者自身が手作業により行う。

試験時間 15分（硬さ試験機に自動換算機能が付いている場合）

試験時間 18分（硬さ試験機に自動換算機能が付いていない場合）

(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 60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

提示された写真、図を基に火花試験、組織判定、温度測定 of 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

6. 金属熱処理 (高周波・炎熱処理作業)

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

課題1 組織判定

金属顕微鏡を使用して、試験片の組織を判定する。

試験時間 5分

課題2 有効硬化層深さ測定

試験片の被検面について、低試験力ピッカース硬さ試験を行い、限界硬さ近傍の硬さ推移曲線を作成して、有効硬化層深さを求める。なお、試験面の焦点合わせ、測定点の移動、くぼみ対角線長さの測定及びグラフ作成は、受検者自身が手作業により行う。

試験時間 15分 (硬さ試験機に自動換算機能が付いている場合)

試験時間 18分 (硬さ試験機に自動換算機能が付いていない場合)

(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 60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

提示された写真、図を基に火花試験、組織判定、温度測定 of 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

7. 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、φ60×150mm 程度の S45C の材料1個及びφ65×80mm (φ20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、φ60×150mm 程度の S45C の材料1個及びφ60×57mm (φ25の穴のあいたもの) 程度の S45C の材料1個に、内外径削り、テーパ削り、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 打切り時間 3時間30分

8. 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、φ100×φ35 (穴) ×70程度の S45C ~ S53C 相当の材料1個及びφ75×φ25 (穴) ×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、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、φ90×φ35 (穴) ×55程度の S45C ~ S53C 相当の材料1個及びφ65×φ25 (穴) ×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、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

9. 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 打切り時間 3時間30分

10. 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: □100×45

材質: 鋼材、鋳鉄、アルミニウム合金のいずれか

数量: 2個

標準時間 3時間30分 打切り時間 3時間50分

(2) 計画立案等作業試験

切削工具、工作物の取付け、切削条件等に関する事項について問う。

試験時間 1時間

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: □100×45

材質: 鋼材、鋳鉄、アルミニウム合金のいずれか

数量: 2個

標準時間 3時間30分 打切り時間 3時間50分

(2) 計画立案等作業試験

切削工具、工作物の取付け、切削条件等に関する事項について問う。

試験時間 1時間

11. 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号平行といしのφ150mm ~305mm) を使用し、S45C の材料 (オス、メス各1個) を研削加工して、直溝部、こう配部、R 部等をそれぞれはめ合わせることができる部品を製作する。

標準時間 3時間30分 打切り時間 4時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

平面研削盤 (横軸角テーブル形、テーブル移動左右300mm 以上、前後

150mm以上、両逃げ形といし又は1号平方といしの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

12. 機械加工(円筒研削盤作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

標準時間 4時間30分 打ち切り時間 5時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30分

13. 機械加工(心無し研削盤作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

心無し研削盤(研削といし厚さ150mm以上)を使用し、SCM435～445及びS45Cの焼入れ、焼戻し材料[φ35×150、φ6×180(研削部の長さ137mm)、硬さ45HRC以上]の研削加工を通し送り研削及び送り込み研削で行う。

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。

心無し研削盤(研削といし厚さ150mm以上)を使用し、SCM435～445の焼入れ、焼戻し材料[φ35×150、φ30×20×φ20(穴)、硬さ45HRC以上]の研削加工を通し送り研削で行う。

標準時間 2時間30分 打ち切り時間 3時間

14. 機械加工(ホブ盤作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

ホブ盤(テーブルの直径800mm以下)を使用して、S45Cの材料(研削済み)を切削加工して、はすば歯車5個を別々に製作する。

なお、モジュールは、3又は1.5とする。

試験時間	モジュール3の場合	標準時間	3時間
		打ち切り時間	3時間30分
	モジュール1.5の場合	標準時間	3時間45分
		打ち切り時間	4時間15分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

ホブ盤(テーブルの直径800mm以下)を使用して、S45Cの材料(研削済み)を切削加工して、はすば歯車2個を別々に製作する。

なお、モジュールは、3又は1.5とする。

試験時間	モジュール3の場合	標準時間	1時間45分
		打ち切り時間	2時間15分
	モジュール1.5の場合	標準時間	2時間30分
		打ち切り時間	3時間

15. 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

16. 放電加工(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

17. 金属プレス加工(金属プレス作業) 特別教育

1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

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

標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間30分

(2) 計画立案等作業試験

複雑な加工段取り、ブランク取り、プレス機械の点検・整備等について行う。

試験時間 2時間

2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

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

標準時間 1時間15分 打ち切り時間 1時間45分

(2) 計画立案等作業試験

加工段取り、ブランク取り、プレス機械の点検・整備等について行う。

試験時間 2時間

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

18. 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。

19. 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

20. 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

21. 工場板金（曲げ板金作業） **免許又は技能講習**

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

板金工具及び酸素－アセチレン溶接装置を使用し、冷間圧延鋼板（SPCC厚さ1.0mm）を加工して、上部円形・下部角形の筒に小判形の分岐のある製品を製作する。

標準時間 5時間30分 打ち切り時間 6時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

板金工具及び酸素－アセチレン溶接装置を使用し、冷間圧延鋼板（SPCC厚さ1.0mm）を加工して、上部角形・下部円形の容器を製作する。

標準時間 5時間 打ち切り時間 5時間30分

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

22. めっき（電気めっき作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

課題1 鋼板にニッケル・クロムめっきを行う。

課題2 鋼板に亜鉛めっき・クロメート処理を行う。

課題3 不調めっき液を分析調整し、ハルセルテストを行う。

標準時間 2時間10分 打ち切り時間 2時間40分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

課題1 鋼板にニッケル・クロムめっきを行う。

課題2 鋼板に亜鉛めっき・クロメート処理を行う。

課題3 酸及びアルカリの中和滴定を行う。

標準時間 1時間25分 打ち切り時間 1時間55分

23. 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

24. 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

25. 切削工具研削（工作機械用切削工具研削作業） **特別教育**

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

万能工具研削盤を使用し、ボーリングカッタ（超硬合金製）の研削を行う。

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。

万能工具研削盤を使用し、溝入れスローアウェイチップ（超硬合金製）の研削及びエンドミル（高速度工具鋼製）の再研削を行う。

標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間40分

(注) 1、2級とも、研削といし等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。

26. 電子機器組立て（電子機器組立て作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間30分

27. 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

28. 鉄道車両製造・整備（内部ぎ装作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

ドリル、タッパ、木工用工具等を使用して、化粧板をはり合わせ、骨体にヒンジを用いて組み合わせ、二つ折りの点検ふたを製作する。

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。

ドリル、タッパ、木工用工具等を使用して、化粧板をはり合わせ、骨体にヒンジを用いて組み合わせ、点検ふたを製作する。

標準時間 2時間30分 打ち切り時間 3時間

29. 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

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

30. 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

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

35. 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

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

37. 酒造（清酒製造作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- (1) 白米の精米歩合、欠点等の判定を行う。
- (2) 破精落ちの度合等の麴判定を行う。
- (3) 与えられた酒母をみて、異常の判定を行う。
- (4) もろみ酸度等の測定、検査せんの作成等の成分計算を行う。
- (5) 呑み切り作業における本器の取付け・取外し及び試料の採取を行う。
- (6) 香味等のきき酒による判定を行う。

試験時間 2時間5分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- (1) 白米の精米歩合、欠点等の判定を行う。
- (2) 破精落ちの度合等の麴判定を行う。
- (3) 与えられた酒母をみて、種類等の判定を行う。
- (4) もろみ酸度等の測定を行う。
- (5) 仕込み容器の容量測定を行う。
- (6) 呑み切り作業における本器の取付け及び試料の採取を行う。
- (7) きき酒（香りのみ）による判定を行う。

(5)を除き試験時間 1時間40分

(5)のみ標準時間 20分 打ち切り時間 30分

(注) 1級のきき酒には、食品添加物以外の香味が含まれます。

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) 単管を使用して真つ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

31. 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。

32. 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

33. 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

34. 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

(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. 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

41. 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

42. 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

43. 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

44. 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

45. 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

46. 内装仕上げ施工（鋼製下地工事作業） **特別教育**

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

標準時間 2時間40分 打ち切り時間 2時間55分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

標準時間 2時間10分 打ち切り時間 2時間25分

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

47. 内装仕上げ施工（ボード仕上げ工事作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

鋼製下地が取り付けである試験台に、天井伏図、展開図等に基づいて、天井及び壁（柱による違い壁）のボード仕上げ作業を行う。

標準時間 2時間40分 打ち切り時間 2時間55分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

鋼製下地が取り付けである試験台に、天井伏図、展開図等に基づいて、天井及び壁（平壁）のボード仕上げ作業を行う。

標準時間 2時間10分 打ち切り時間 2時間25分

48. 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

49. 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

50. 熱絶縁施工（吹付け硬質ウレタンフォーム断熱工事作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

試験台の施工部（折板及びベニヤ）に硬質ウレタンフォーム吹付け発泡作業を行う。

標準時間 1時間20分 打ち切り時間 1時間40分

- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
試験台の施工部（ベニヤ）に硬質ウレタンフォーム吹付け発泡作業を行う。
標準時間 1時間 打ち切り時間 1時間20分

51. 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

52. 塗装（建築塗装作業）

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

53. 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）の外表面に、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）の外表面に、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

54. 塗装（噴霧塗装作業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- (1) 軟鋼板をV形にした被塗装物に、エアスプレー噴霧塗装、エアレススプレー噴霧塗装及び静電噴霧塗装の3作業を行う。
- (2) スプレーパターンの作成を行う。
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。
- (1) 軟鋼板をV形にした被塗装物に、エアスプレー噴霧塗装と、エアレススプレー噴霧塗装又は静電噴霧塗装のいずれかの2作業を行う。
- (2) スプレーパターンの作成を行う。
標準時間 1時間30分 打ち切り時間 2時間

55. 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 ブーケ及びピ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 プライダブルブーケの製作作業を行う。
試験時間 45分
選択B 籠花（スタンド花）の製作作業を行う。
試験時間 25分

[単一等級]

1. 路面標示施工（溶融ペイントハンドマーカーク工事業）

- 単一等級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- (1) 「進行方向」の路面標示に必要な作図作業を行う。
標準時間 30分 打ち切り時間 35分
- (2) テストピース（塗膜厚測定板）の作製及び(1)で描いた作図への路面塗装作業を行う。
標準時間 35分 打ち切り時間 40分

2. 路面標示施工（加熱ペイントマシンマーカーク工事業）

- 単一等級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
- (1) 車線境界線の基準となる線の作図作業を行う。
標準時間 20分 打ち切り時間 25分
- (2) 路面塗装に先だって実施するキャリブレーション（静止）作業を行う。
標準時間 35分 打ち切り時間 40分
- (3) 加熱ペイントマシンマーカーク車のドライバー作業を行う。
試験時間 6分
- (4) 加熱ペイントマシンマーカーク車のオペレーター作業を行う。
標準時間 20分 打ち切り時間 25分
- (注) 受検者が使用する加熱ペイントマシンマーカーク車を運転することができる自動車運転免許証の携帯を要する。

免許又は技能講習

3. 塗料調色（調色作業）

- 単一等級 次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。
- (1) 製作等作業試験
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

4. 産業洗浄（高圧洗浄作業）

- 単一等級 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
- 課題1 下水道管洗浄車を使用して、定められた下水道管の洗浄を行う。
標準時間 15分 打ち切り時間 20分
- 課題2 高圧洗浄車を使用して、熱交換器の管内の洗浄を行う。
標準時間 15分 打ち切り時間 20分
- 課題3 高圧洗浄車を使用して、鋼板に塗られた塗料の剥離洗浄を行う。
打ち切り時間 5分
- (2) 計画立案等作業試験

高圧洗浄システムの選定、圧力損失の算出等について行う。

試験時間 40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 打切り時間 50分

[3級]

1. 園芸装飾（室内園芸装飾作業）

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

課題図に示すインドアガーデンを製作する。

標準時間 1時間 打切り時間 1時間20分

2. 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・敷石敷設及び植栽作業を行う。

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

3. 金属熱処理（一般熱処理作業）

3級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 判断等試験

提示された写真を基に変形測定及び硬さ試験について行う。

試験時間 10分

(2) 計画立案等作業試験

設備の調整、熱処理条件等について行う。

試験時間 30分

4. 金属熱処理（高周波・炎熱処理作業）

3級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 判断等試験

提示された写真を基に変形測定及び硬さ試験について行う。

試験時間 10分

(2) 計画立案等作業試験

設備の調整、熱処理条件等について行う。

試験時間 30分

5. 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（センタ間の最大距離が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

6. 機械加工（数値制御旋盤作業）

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

数値制御旋盤を使用し、 $\phi 90 \times \phi 35$ （穴） $\times 55$ 程度のS45C～S53C相当の材料1個に、プログラムの作成→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

7. 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（ $45 \times 65 \times 80$ 、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 打切り時間 2時間30分

8. 機械加工（マシニングセンタ作業）

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

課題1 簡単な部品のプロセスシート作成までのプログラミング作業を行う。

試験時間 30分

9. 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 打切り時間 3時間30分

10. 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

11. 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 打切り時間 2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 打切り時間 3時間

13. 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

14. 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、スポーツ用品売場の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 打切り時間 1時間15分

15. 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4年度前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60回技能五輪全国大会の参加者を決めるための石川県大会を技能検定実技試験と同時に行います。

(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	職種番号	作業番号	競技職種	参加手数料
006	010	旋盤(普通旋盤)	18,200(9,200) ^円	124	010	家具(家具手加工)	18,200(9,200) ^円
006	040	フライス盤(フライス盤)	18,200(9,200)	125	010	建具(木製建具手加工)	18,200(9,200)
008	020	構造物鉄工(構造物鉄工)	18,200(9,200)	041	010	左官(左官)	18,200(9,200)
123	010	曲げ板金(曲げ板金)	18,200(9,200)	044	010	タイル張り(タイル張り)	18,200(9,200)
123	020	自動車板金(打出し板金)	18,200(9,200)	065	010	貴金属装身具(貴金属装身具製作)	18,200(9,200)
012	030	機械組立て(機械組立仕上げ)	18,200(9,200)	119	010	フラワー装飾(フラワー装飾)	18,200(9,200)
015	010	電子機器組立て(電子機器組立て)	18,200(9,200)	040	010	とび(とび)	18,200(9,200)
016	030	工場電気設備(配電盤・制御盤組立て)	18,200(9,200)				

(注) 競技職種の()内は対応する技能検定の作業です。
参加手数料の()内は雇用保険被保険者が対象です。

(2) 参加資格

平成11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4年4月4日(月)から4月15日(金)までです。

(5) 競技日時と競技場

競技は令和4年6月7日(火)から9月11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。詳細については石川県職業能力開発協会にお問い合わせください。

(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



JR金沢駅より徒歩10分

石川県庁案内図



JR金沢駅西口よりバス約10分 北鉄バス「県庁前」下車すぐ