国家試験

令和3年度前期

技能検定受検案内

（技能五輪岐阜県予選参加案内）

技能検定は、働く人々の有する技能を一定の基準によって検定し、証明する技能の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、特級、1級及び単一等級については厚生労働大臣名、2級、3級については岐阜県知事名の合格証書が交付され、技能士の称号が与えられます。

令和3年度前期技能検定実施日程

受検申請受付期間		令和３年４月５日（月）～４月１６日（金） （土曜日・日曜日を除く9:00～16:00）	
実技試験	問題公表	令和3年　5月 31日（月）	受検者に送付します。
実技試験	実施日	★令和3年　6月　7日（月）から 〃　8月　8日（日）まで	試験の日時、会場は決定次第（6月初旬から6月下旬）受検票で通知します。 ※試験の日時・会場は、受検者の都合で変更できません。
実技試験	実施日	令和3年　6月　7日（月）から 〃　9月 12日（日）まで	
学科試験		★令和3年　7月 11日（日）	試験会場は受検票で通知します。 ※試験の日時・会場は、受検者の都合で変更できません。
学科試験		〃　8月 22日（日） 〃　8月 29日（日） 〃　9月　1日（水） 〃　9月　5日（日）	
合格発表		★令和3年　8月 27日（金）	合格者にはハガキで通知されます。
合格発表		令和3年10月　1日（金）	

★印は金属熱処理を除く3級職種が対象となります。

岐阜県職業能力開発協会

〒509-0109 各務原市テクノプラザ1-18 岐阜県人材開発支援センター内
TEL（058）260-8686　　FAX（058）260-8690
https://www.gifu-shokunou.or.jp

新型コロナウイルス感染拡大の影響により、申請受付後でも実技試験及び学科試験が中止になる場合がありますので、ご了解ください。

個人情報の保護について

1　当協会は、技能検定に関連して皆様よりご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律・規範を遵守し、慎重かつ適切に取り扱います。

2　当協会が保有する個人情報は、技能検定実施に協力する関係業種団体等共同で利用する場合があります。

3　個人情報については、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等を送付するために利用することがあります。

新型コロナウイルス感染防止のための対策等

今期の技能検定は新型コロナウイルス感染症への感染拡大防止措置が必要な環境下で実施する可能性が高く、厚生労働省のガイドラインに沿って運営します。状況によっては受検申請受付後であっても中止になる場合や、受検を控えていただく場合もありますのでご了承ください。受検にあたっては、下記（1）～（5）についてご理解の上申請くださいますようお願いします。

（1）新型コロナウイルス感染症の感染拡大防止措置について
（厚生労働省のガイドラインからです。厚生労働省ホームページ参照）

新型コロナウイルス感染防止のため、次のアに該当される方は実技試験及び学科試験会場への来場を控えてください。該当される方が試験会場に来場された場合は入場をお断りする場合があります。ご理解、ご了承の上申請いただきますようお願いいたします。

ア　試験日前2週間における以下の事項に該当する方。（試験当日に①～⑤の症状がある方も含む。）

①37.5度以上の発熱がある方

②咳、のどの痛みなどの風邪の症状がある方

③だるさ（倦怠感）、息苦しさがある方

④嗅覚や味覚の異常がある方

⑤身体が重く感じる、疲れやすい等

⑥新型コロナウイルス感染症陽性とされた者との濃厚接触があった方

⑦同居家族や身近な知人に感染が疑われる方がいる方

⑧過去14日以内に政府から入国制限、入国後の観察期間を必要とされている国、地域等への渡航又は当該国等の在住者との濃厚接触があった方

（2）受検申請にあたって

ア　受検申請書の配布方法

・原則、郵送により配布します。
・従来どおり当協会等での配布も行います。

イ　受検申請書の受付方法

・受検申請は郵送により受付ます。
・原則として窓口での受付は行いません。

（3）学科試験について

学科試験会場は密集を避けるため、会場定員の50％の人数で受検者の間隔を1ｍ以上取って実施するため、同一日に複数の会場で試験を実施する場合があります。必ず事前に受検票で試験日時、会場をご確認ください。

(4) 実技試験について

作業により、特別な感染防止対策をお願いする場合があります。

(5) 新型コロナウイルス感染拡大防止へのご協力について

・試験終了後に新型コロナウイルスに感染したことが判明した場合は、速やかに当協会までご連絡ください。
・感染症患者が発生した場合等、関係機関に当日の全受検者の名簿を提供することがありますのでご了承ください。
・試験会場ではマスクの持参・着用、入場時の検温へのご協力、入退場時等こまめな手指の消毒をお願いします。
（実技試験におけるマスクの着用は厚生労働省のガイドラインをご覧ください）
・学科試験会場及び室内で実施する実技試験会場では換気のため、試験中も窓を開放する場合があります。各自で、衣服による体温調整をお願いします。
・試験会場内では他の受検者と適切な間隔を取り、密集を避けてください。
・密集を避けるため、入退場を一時お待ちいただき、整列をお願いする場合があります。ご来場の際は、時間に余裕をもってお出かけください。
・新型コロナウイルスの感染状況等により感染拡大防止措置の追加、変更をする場合があります。当協会ホームページでご確認ください。

1　実施職種および受検手数料

1級、2級および単一等級は次のとおりです。

（35職種61作業）

等級	職種名	作業名	職種コード	作業コード	受検手数料標準額(円)		実技試験			学科試験日					
					実技	学科	製作等作業試験	判断等試験	計画立案等作業試験	8/22(日)		8/29(日)		9/5(日)	
										午前	午後	午前	午後	午前	午後
1級・2級	園芸装飾	室内園芸装飾作業	103	010	18,200	3,100	○							○	
	造園	造園工事作業	062	010	18,200	3,100	○	○		○					
	鋳造	鋳鉄鋳物鋳造作業	003	010	18,200	3,100	○							○	
	金属熱処理	一般熱処理作業	005	010	18,200	3,100	○ 1級のみ	○ 2級のみ 8/29	○ 8/22	○					
		浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業		020	18,200	3,100	○ 1級のみ	○ 2級のみ 8/29	○ 8/22	○					
2級	金属熱処理	高周波・炎熱処理作業	005	030	18,200	3,100		○ 8/29	○ 8/22	○					
1級・2級	機械加工	普通旋盤作業	006	010	18,200	3,100	○					○			
		数値制御旋盤作業		200	18,200	3,100	○		○ 8/29			○			
		フライス盤作業		040	18,200	3,100	○					○			
		数値制御フライス盤作業		210	18,200	3,100	○		○ 8/29			○			
		平面研削盤作業		120	18,200	3,100	○					○			
		円筒研削盤作業		130	18,200	3,100	○					○			
		ホブ盤作業		150	18,200	3,100	○					○			
		数値制御ホブ盤作業		320	18,200	3,100	○		○ 8/29			○			
		マシニングセンタ作業		230	18,200	3,100		○	○ 8/29			○			
	放電加工	数値制御形彫り放電加工作業	095	020	18,200	3,100	○		○ 1級のみ 9/5					○	
		ワイヤ放電加工作業		030	18,200	3,100	○		○ 1級のみ 9/5					○	
	金属プレス加工	金属プレス作業	007	010	18,200	3,100	○		○ 8/22	○					
	建築板金	内外装板金作業	122	010	18,200	3,100	○								○
	仕上げ	治工具仕上げ作業	012	010	18,200	3,100	○							○	
		金型仕上げ作業		020	18,200	3,100	○							○	
		機械組立仕上げ作業		030	18,200	3,100	○							○	
	切削工具研削	工作機械用切削工具研削作業	146	010	18,200	3,100	○								○
		超硬刃物研磨作業		020	18,200	3,100	○								○
	ダイカスト	コールドチャンバダイカスト作業	014	020	18,200	3,100	○		○ 8/29			○			
	電子機器組立て	電子機器組立て作業	015	010	18,200	3,100	○						○		

令和３年４月１日時点において３５歳未満の者（誕生日が昭和６１年４月２日以降）であって、出入国管理及び難民認定法（昭和２６年政令第３１９号）別表第一の上欄在留資格をもって在留する者以外の者は、<u>２級の**実技試験**</u>について、標準額から９，０００円引いた金額が受検手数料となります。

等級	職種名	作業名	職種コード	作業コード	受検手数料標準額(円)		実技試験			学科試験日					
					実技	学科	製作等作業試験	判断等試験	計画立案等作業試験	8/22(日)		8/29(日)		9/5(日)	
										午前	午後	午前	午後	午前	午後
1級・2級	産業車両整備	産業車両整備作業	166	010	18,200	3,100	○				○				
	建設機械整備	建設機械整備作業	068	010	18,200	3,100	○		○ 8/29			○			
	家具製作	家具手加工作業	124	010	18,200	3,100	○						○		
		いす張り作業		030	18,200	3,100	○						○		
	建具製作	木製建具手加工作業	125	010	18,200	3,100	○						○		
	印刷	オフセット印刷作業	035	020	18,200	3,100	○						○		
	プラスチック成形	射出成形作業	037	020	18,200	3,100	○				○				
		真空成形作業		040	18,200	3,100		○ 9/5	○ 9/5		○				
	強化プラスチック成形	手積み積層成形作業	098	010	18,200	3,100	○								○
	石材施工	石張り作業	150	020	18,200	3,100	○							○	
	とび	とび作業	040	010	18,200	3,100	○				○				
	左官	左官作業	041	010	18,200	3,100	○						○		
	ブロック建築	コンクリートブロック工事作業	043	010	18,200	3,100	○								○
	タイル張り	タイル張り作業	044	010	18,200	3,100	○							○	
	畳製作	畳製作作業	045	010	18,200	3,100	○						○		
	防水施工	ウレタンゴム系塗膜防水工事作業	086	020	18,200	3,100	○				○				
		シーリング防水工事作業		070	18,200	3,100	○				○				
	内装仕上げ施工	プラスチック系床仕上げ工事作業	152	010	18,200	3,100	○					○			
		木質系床仕上げ工事作業		060	18,200	3,100	○					○			
		鋼製下地工事作業		030	18,200	3,100	○					○			
		ボード仕上げ工事作業		040	18,200	3,100	○					○			
		化粧フィルム工事作業		070	18,200	3,100	○					○			
	サッシ施工	ビル用サッシ施工作業	102	010	18,200	3,100	○			○					
	表装	表具作業	059	010	18,200	3,100	○							○	
		壁装作業		020	18,200	3,100	○							○	
	塗装	木工塗装作業	060	010	18,200	3,100	○			○					
		建築塗装作業		020	18,200	3,100	○			○					
		金属塗装作業		030	18,200	3,100	○			○					
		噴霧塗装作業		050	18,200	3,100	○			○					
	写真	肖像写真デジタル作業	094	030	18,200	3,100	○			○ 9/1(水)午前					
	フラワー装飾	フラワー装飾作業	119	010	18,200	3,100	○								○
単一	路面標示施工	溶融ペイントハンドマーカー工事作業	144	010	18,200	3,100	○								○
		加熱ペイントマシンマーカー工事作業		020	18,200	3,100	○								○

令和３年４月１日時点において３５歳未満の者（誕生日が昭和６１年４月２日以降）であって、出入国管理及び難民認定法（昭和２６年政令第３１９号）別表第一の上欄在留資格をもって在留する者以外の者は、<u>２級の**実技試験**</u>について、標準額から９，０００円引いた金額が受検手数料となります。

3級は次のとおりです。

等級	職種名	作業名	職種コード	作業コード	受検手数料標準額(円)		実技試験			学科試験日			
					実技	学科	製作等作業試験	判断等試験	計画立案等作業試験	7/11(日)		8/22(日)	
										午前	午後	午前	午後
3級	園芸装飾	室内園芸装飾作業	103	010	18,200 (12,100)	3,100	○			○			
	造園	造園工事作業	062	010	18,200 (12,100)	3,100	○	○			○		
	鋳造	鋳鉄鋳物鋳造作業	003	010	18,200 (12,100)	3,100	○	○			○		
	金属熱処理	一般熱処理作業	005	010	18,200 (12,100)	3,100		○ 8/29	○ 8/22			○	
		浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業		020	18,200 (12,100)	3,100		○ 8/29	○ 8/22			○	
		高周波・炎熱処理作業		030	18,200 (12,100)	3,100		○ 8/29	○ 8/22			○	
	機械加工	普通旋盤作業	006	010	18,200 (12,100)	3,100	○			○			
		数値制御旋盤作業		200	18,200 (12,100)	3,100	○			○			
		フライス盤作業		040	18,200 (12,100)	3,100	○			○			
		平面研削盤作業		120	18,200 (12,100)	3,100	○			○			
		マシニングセンタ作業		230	18,200 (12,100)	3,100	○			○			
	仕上げ	機械組立仕上げ作業	012	030	18,200 (12,100)	3,100	○				○		
	機械検査	機械検査作業	013	010		3,100					○		
	電子機器組立て	電子機器組立て作業	015	010	18,200 (12,100)	3,100	○			○			
	建築大工	大工工事作業	038	010	18,200 (12,100)	3,100	○				○		
	とび	とび作業	040	010	18,200 (12,100)	3,100	○			○			
	左官	左官作業	041	010	18,200 (12,100)	3,100	○			○			
	ブロック建築	コンクリートブロック工事作業	043	010	18,200 (12,100)	3,100	○			○			
	塗装	金属塗装作業	060	030	18,200 (12,100)	3,100	○				○		
	フラワー装飾	フラワー装飾作業	119	010	18,200 (12,100)	3,100	○				○		

※学科試験のみ実施

(注)
1. 試験科目を選択する職種を受検しようとする者は、その作業名を必ず申請書に記入してください。
2. 3級の実技試験手数料の(　)内の金額は、令和3年4月1日時点において35歳以上の学生の場合の金額を示します。
3. 実技試験の受検者数が僅少(下記)の場合は、試験を実施しない場合があります。また、会場及び設備の都合により受検申請を制限せざるを得ない場合があります。詳しくは、当協会検定一課までお問い合わせください。
　記) 機械加工関連職種(機械加工[マシンニングセンタ作業を除く]、仕上げ、放電加工、切削工具研削)は1社3名未満、その他の職種の作業については5名未満。
4. 学科試験の試験時間は下記のとおりです。
　1級、2級、単一等級……1時間40分
　3級……1時間

令和3年4月1日時点において35歳未満の者（誕生日が昭和61年4月2日以降）であって、出入国管理及び難民認定法（昭和26年政令第319号）別表第一の上欄在留資格をもって在留する者以外の者は、**3級の実技試験**について、標準額から9，000円引いた金額が受検手数料となります。
※35歳未満の学生の方は、3級全職種の**実技試験**が一律3，100円となります。

2　受　検　資　格

受検には、次表の検定職種に関する実務経験が必要です。なお、実務経験とは、検定職種ごとの主要な技能の内容を概ね包含する実務（管理監督、訓練、教育及び研究に関する業務を含む。）の経験及び入職後に当該検定職種に関する訓練又は教育を受けた経験とし、実務の経験年数は受検申請受付期間の最終日で算定します。

●1級･2級･3級･単一等級　　〔単位:年〕

受検対象者＼級別		1級			2級		3級（※7）	単一等級
			2級合格後	3級合格後		3級合格後		
実務経験のみ		7	2	4	2	0	0（※8）	3
検定職種に関する学科・訓練を修めたもの※1	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（※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（厚生労働大臣指定のものに限る）（800h以上）	6			0		0（※9）	1
	専修学校（※3）又は各種学校卒業（厚生労働大臣指定のものに限る）（1600h以上）	5			0		0（※9）	1
	専修学校（※3）又は各種学校卒業（厚生労働大臣指定のものに限る）（3200h以上）	4			0		0（※9）	0
	短期課程の普通職業訓練修了（※4）（700h以上）	6			0		0（※6）	1
	普通課程の普通職業訓練修了（※4）（2800h未満）	5			0		0	1
	普通課程の普通職業訓練修了（※4）（2800h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）	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	1			0		0	0
	長期課程又は短期養成課程の指導員訓練修了	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訓練修了	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　短期養成課程の指導員訓練の修了者については、訓練修了後に行われる能力審査（職業訓練指導員試験に合格した者と同等以上の能力を有すると職業能力開発大学校の長が認める審査）に合格しているものに限る。

※6　総訓練時間が700時間未満のものを含む。

※7　3級技能検定については、上記のほか、検定職種に関する学科に在学する者及び検定職種に関する訓練科において職業訓練を受けている者も受検できる。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（平成30年4月1日以降に実施される当該職種の講習から適用）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者も受検できる。

※8　検定職種に関し実務の経験を有する者について、受検資格を認めることとする。

※9　当該学校が厚生労働大臣の指定を受けたものであるか否かに関わらず、受検資格を付与する。

3 試験の免除

実技試験又は学科試験の免除を受けることができる者及び免除の範囲は、概ね次のとおりです。

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				
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					
		2年	－	学科の全部				
			－	－	学科の全部			
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				
		1年	－	－	学科の全部			
			－	－	学科の全部		－	
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（2800h以上なら1年）の実務経験		－	－	学科の全部			
			－	－	学科の全部		－	
短期課程の普通職業訓練について修了時試験合格かつ修了	1級技能士コース		－	学科の全部			－	
	2級技能士コース		－	－	学科の全部		－	
	単一等級技能士コース		－	－	－	－	学科の全部	
中央技能検定委員2年以上			－	実技の全部及び学科の全部				※1
都道府県技能検定委員2年以上			－	実技の全部				※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	
技能五輪地方予選における技能証			－	－	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：平成16年10月21日が有効期限内である技能証は、その有効期限が過ぎたものであっても有効

3　他法令等関係

対　象　者		技能検定試験の免除の範囲					備考
		特級	1級	2級	3級	単一等級	
建築士法による1級建築士試験若しくは2級建築士試験に合格した者又は1級建築士若しくは2級建築士の免許を受けた者		—	建築大工職種及びブロック建築職種に係る学科試験の全部		—	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	—	—	

試験の免除についてご不明な点は、当協会検定一課までお問い合わせください。

◎免除資格及び受検申請にあたっての特例

1　免除資格の特例

(1) 2以上の作業を有する検定職種にあっては、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。

検定職種	学科試験共通作業
機械加工 (特記事項)	普通旋盤作業 数値制御旋盤作業
	フライス盤作業 数値制御フライス盤作業
	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
ダイカスト	ホットチャンバダイカスト作業 コールドチャンバダイカスト作業

(特記事項)

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る。

検定職種に相当する「指導員免許」職種

検定職種	免許職種	検定職種	免許職種
園芸装飾	園芸科	石材施工	石材科
造園	造園科、森林環境保全科	とび	とび科
鋳造	鋳造科	左官	左官・タイル科
金属熱処理	熱処理科	ブロック建築	ブロック建築科
機械加工	機械科	タイル張り	左官・タイル科
放電加工	機械科	畳製作	畳科
金属プレス加工	塑性加工科	防水施工	防水科
建築板金	塑性加工科、建築板金科	内装仕上げ施工	床仕上げ科、インテリア科
仕上げ	機械科	サッシ施工	建築科、サッシ・ガラス施工科
切削工具研削	機械科、製材機械科	表装	インテリア科、表具科
ダイカスト	鋳造科	塗装	塗装科
電子機器組立て	電子科	写真	写真科
産業車両整備	該当なし	フラワー装飾	フラワー装飾科
建設機械整備	建設機械科	路面標示施工	該当なし
家具製作	木工科	３級機械検査	機械科
建具製作	木工科	３級建築大工	建築科、枠組壁建築科
印刷	製版・印刷科		
プラスチック成形	プラスチック製品科		
強化プラスチック成形	プラスチック製品科		

4　受検申請の手続き

(1) 受検申請書用紙の交付

申請書用紙は、当協会又は関係業種団体（事業所）でお渡しします。

(2) 受付期間

令和3年4月5日（月）～令和3年4月16日（金）
受付時間は、平日　9:00～16:00（土曜日・日曜日を除く）

(3) 提出書類

ア 技能検定受検申請書（**本人確認書類添付（注7）参照**）
イ 受検手数料の振込金受取書（受付書）の写し
ウ 実技試験又は学科試験免除資格者は、その資格を証明することのできる書面（写し）
エ 在学証明書
　学校・訓練校等に在学中の方が受検する場合は、「在学証明書」を添付してください。
オ 以下の作業を受検する場合は、免許や特別教育修了等の資格が必要です。

職種（作業）名	等級	該当内容	必要書類
金属プレス加工（金属プレス作業）	1級 2級	動力プレスの金型取付け等	特別教育受講修了証等の写し又は自己申告書
切削工具研削（工作機械用切削工具研削作業）	1級 2級	研削といしの取替え	特別教育受講修了証等の写し又は自己申告書
切削工具研削（超硬刃物研磨作業）	1級 2級	研削といしの取替え	特別教育受講修了証等の写し又は自己申告書
建設機械整備（建設機械整備作業）	1級 2級	ガス溶接	ガス溶接作業主任者免許証、ガス溶接技能講習修了証等の写し
内装仕上げ施工（鋼製下地工事作業）	1級 2級	研削といし（高速といし）の取替え等	特別教育受講修了証等の写し又は自己申告書
サッシ施工（ビル用サッシ施工作業）	1級 2級	アーク溶接	特別教育受講修了証等の写し又は自己申告書
路面標示施工（加熱ペイントマシンマーカー工事作業）	単一等級	自動車の運転	受検者が使用する加熱ペイントマシンマーカー車を運転することができる自動車運転免許証の確認
とび（とび作業）	3級	足場の組立て等	特別教育受講修了証等の写し又は自己申告書

※詳しくは実技試験問題の概要をご覧ください。

（注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に従うほか、特に氏名、生年月日及び住所は略字や俗字を使わないで正確に記入してください。受検案内、記載例は当協会HPからもダウンロード可能です。
（注2）実技試験及び学科試験の免除を受けようとする時は、「試験の免除」欄に所要事項を必ず記入してください。
　また、受検申請時、資格事項の記入のない場合又はその資格を証明する書面の添付がない場合は、後日試験の免除資格のあることが判明しても、試験の免除を受けられませんので十分注意してください。
（注3）実技試験及び学科試験のどちらかの免除又は両方共免除の方は、その免除される試験区分の写真添付は不要です。
（注4）受検申請後、住所等の変更があった場合はすみやかに当協会に御連絡願います。
（注5）原則、受検者1人につき1作業にて受検申請をしてください（受検区分D申請等を除く）。
　なお、複数の作業を申請された場合、各実技試験日、学科試験日が重なったとしても受検手数料はお返しできませんので、御承知ください。
（注6）学科試験受検希望地で、選択する受検者が僅少の場合、他会場までお越しいただく場合がありますので予めご了承ください。
（注7）受検申請時に**受検手数料の減額の有無にかかわらず、本人確認書類の添付が必須**となります。
　（本人確認書類の例）　「運転免許証」「健康保険証」「生徒手帳」など氏名及び生年月日が記載された公的書類の写し（氏名が申請書の記載と同表記のものに限る）。
　※添付がない場合は受検申請を受理できません。

(4) 受検申請書の提出方法

申請書は、下記の団体に所属している方は各団体へ、その他の方は当協会へ提出してください。

検定職種		団体名	所在地	電話番号
園芸装飾		岐阜県グリーンサービス協同組合	安八郡神戸町西座倉185　揖斐川園芸内	〈0585〉35−2548
造園		(一社)岐阜県造園緑化協会	岐阜市藪田東1−2−2　岐阜県建設会館内	〈058〉273−3342
鋳造		岐阜県鋳物工業協同組合	岐阜市朝日町6−2	〈058〉263−9307
金属熱処理		岐阜県金属工業会	関市肥田瀬585−14　日本熱処理(株)内	〈0575〉22−6151
機械加工		協会会員である団体又は会社		
放電加工		〃		
金属プレス加工		〃		
建築板金		岐阜県板金工業組合	岐阜市江添3−4−13	〈058〉272−5985
仕上げ		協会会員である団体又は会社		
切削工具研削		〃		
ダイカスト		岐阜県ダイカスト技能検定連絡会	西尾市法光寺町北山1　寿金属工業(株)内	〈0563〉56−3551
電子機器組立て		協会会員である団体又は会社		
産業車両整備		〃		
建設機械整備		〃		
家具製作		岐阜県木工連合会	高山市千島町900−1　飛騨・世界生活文化センター内	〈0577〉32−2100
建具製作		岐阜県建具技能士会	岐阜市中新町13	〈058〉266−1768
印刷		岐阜県印刷工業組合	岐阜市菅生2−6−15	〈058〉295−4831
プラスチック成形	射出成形	岐阜県プラスチック工業組合	岐阜市六条南2−11−1　岐阜産業会館内	〈058〉272−7173
	真空成形	協会会員である団体又は会社		
強化プラスチック成形		岐阜県強化プラスチック成形連絡会	加茂郡川辺町中川辺1430−1　天龍コンポジット(株)内	〈0574〉53−2351
石材施工		全国建築石材工業会東海支部	名古屋市千種区高見2−13−4 関ヶ原中部工事(株)内	〈052〉762−3141
とび		協会会員である団体又は会社		
左官		岐阜県左官業組合連合会	岐阜市茜部大野1−42	〈058〉215−9201
ブロック建築		東海北陸コンクリートブロック工業組合　岐阜県支所	瑞穂市野田新田4107　穂積コンクリート(株)内	〈058〉327−5670
タイル張り		岐阜県タイル技工組合	安八郡神戸町下宮190−1	〈0584〉27−6001
畳製作		岐阜県畳組合	岐阜市芥見中野畑160　松田畳店内	〈058〉241−2524
防水施工		岐阜県防水業協会	山県市高富1450−1	〈090〉4851−6100
内装仕上げ施工	プラスチック系床仕上げ工事 木質系床仕上げ工事 化粧フィルム工事	岐阜県室内装飾事業協同組合	岐阜市六条南2−12−13 ワピンビル102	〈058〉271−2635
	鋼製下地工事 ボード仕上げ工事	岐阜県建設室内工事業協会	岐阜市南鶉7−63−2	〈090〉7037−0578
サッシ施工		岐阜県サッシ施工連絡会	羽島郡笠松町田代1080　(株)ムトー内	〈058〉388−2122
表装	表具・壁装	岐阜県表具内装技能士会	各務原市那加東新町1−12	〈058〉389−0817
	壁装	岐阜県室内装飾事業協同組合	岐阜市六条南2−12−13　ワピンビル102	〈058〉271−2635
塗装	木工塗装	岐阜県木工連合会	高山市千島町900−1　飛騨・世界生活文化センター内	〈0577〉32−2100
	建築塗装	(一社)日本塗装工業会岐阜県支部	岐阜市藪田南1−11−12	〈058〉215−7660
	金属塗装	協会会員である団体又は会社		
	噴霧塗装	〃		
写真		岐阜県写真館協会	中津川市付知町4916　早川写真館内	〈0573〉82−2267
フラワー装飾		岐阜県フラワー装飾技能検定協議会	岐阜市日野南8−9−5	〈058〉247−4307
路面標示施工		(一社)岐阜県道路交通安全施設業協会	岐阜市藪田東1−6−5　松村ビル4階	〈058〉273−8566
3級機械検査		協会会員である団体又は会社		
3級建築大工		岐阜県建築大工技能士会 全建総連岐阜建設労働組合県本部	岐阜市藪田南1−11−12　岐阜県水産会館5F 岐阜市藪田南3−9−5	〈058〉272−4883 〈058〉274−3131

(5) 受検手数料

実技試験及び学科試験の手数料は、受付期間内に下記口座へ銀行振込みし、振込金受取書（受付書）の写しを申請書に添付してください。

○技能検定手数料振込口座

金融機関名	預金種目	口座番号	口座名義
十六銀行　蘇原（ソハラ）支店	普通	1689839	岐阜県職業能力開発協会（ギフケンショクギョウノウリョクカイハツキョウカイ）　技能検定受検手数料（ギノウケンテイジュケンテスウリョウ）

（注1）振込金受取書（受付書）の写しがない場合は、申請を受付けません。
（注2）試験が免除される者は、手数料を納める必要はありません。
（注3）申請書を受理した後は、いかなる理由があっても手数料はお返ししませんので、御承知ください。
（注4）振込に係る手数料は、受検申請者でご負担ください。

(6) 郵便による申請の受付

郵便による受検申請は、受付期間内に申請書及び受検手数料の振込金受取書（受付書）の写しを送付してください。
受付締め切り後（4月16日以降）の発送は受理されませんので御注意ください。
（4月16日の消印は有効）

(7) 受検申請の制限

当該作業の実技試験の受検者が僅少（下記）の場合は、その作業の実技試験を実施しない場合があります。また、会場及び設備の都合により受検申請を制限する場合があります。

記）機械加工関連職種（機械加工［マシンニングセンタ作業を除く］、仕上げ、放電加工、切削工具研削）は1社3名未満、その他の職種の作業については5名未満。

上記「その他の職種の作業」において5名未満であった場合でも、近隣都道府県で受検者の受け入れが可能な場合は申請を受け付けますので、一度当協会にご相談ください。

5　合　格　発　表

(1) 技能検定の合格発表

技能検定の合格者は、令和3年10月1日（金）［3級（金属熱処理職種を除く。）職種については令和3年8月27日（金）］に岐阜県庁商工労働部労働雇用課に受検番号が掲示されるとともに、合格者には岐阜県知事と岐阜県職業能力開発協会長の連名で郵送により通知します。※合格通知は、合格発表日に郵便局へ投函。

また、岐阜県労働雇用課ホームページ内で合格者の受検番号を掲載します。

(2) 一部合格通知

実技試験又は学科試験のいずれかのみの合格者には、令和3年10月1日（金）［3級（金属熱処理職種を除く。）職種については令和3年8月27日（金）］に当協会から「一部合格通知書」により本人あてに通知します。※合格通知は、合格発表日に郵便局へ投函。

この通知書は、今後同一職種（作業）の技能検定を受検する際に、それぞれの試験の免除資格を証明する書面になりますので大切に保管してください。（詳しくは「3 試験の免除」を参照）

(3) 試験結果の提供

受検者本人の試験結果（実技試験と学科試験の得点及び合否判定）の提供については、県庁2階の法務・情報公開課（情報公開・個人情報総合窓口）で行います。（ただし、受検者本人のみに限ります。代理人等に対しては提供しません。）また、試験結果の提供のためには、受検票及び受検者本人であることを確認するもの（運転免許証、旅券、健康保険の被保険者証等）が必要です。なお、個人情報総合窓口での提供期間は、合格発表後1ヶ月間です。

※技能五輪岐阜県予選参加者本人の得点の提供については当協会にて行います。

※技能検定合格証書の紛失による再発行については、岐阜県労働雇用課までお問い合せください。

岐阜県商工労働部　労働雇用課　人材育成係
〒500－8570　岐阜市薮田南2－1－1　電話(058)272-1111　　内線3126

技能五輪岐阜県予選参加案内

技能五輪は、世界各国の青年技能者が職種ごとの技能を競うとともに国際親善を深め、新しい時代にふさわしい産業人となることを目的として実施するものです。

1 参加資格

（1）平成１０年１月１日以降に生まれた人。
（2）県内に住所を有する人又は県内に所在する事業所に勤務している人。
（3）溶接作業を伴う競技職種に参加する人は、「ガス溶接作業主任者免許証」または、「ガス溶接技能講習修了証」等を所持していること。（後述の「実技試験問題の概要」等参照のこと）

2 競技実施職種及び参加手数料

競技実施職種及び参加手数料は、次のとおりです。

競技職種	競技作業名	競技職種コード	競技作業コード	参加手数料	対応する技能検定職種名
機械組立て	機械組立仕上げ作業	012	030	9,200	仕上げ
旋盤	普通旋盤作業	006	010	9,200	機械加工
フライス盤	フライス盤作業		040	9,200	機械加工
タイル張り	タイル張り作業	044	010	9,200	タイル張り
電子機器組立て	電子機器組立て作業	015	010	9,200	電子機器組立て
左官	左官作業	041	010	9,200	左官
家具	家具手加工作業	124	010	9,200	家具製作
建具	木製建具手加工作業	125	010	9,200	建具製作
フラワー装飾	フラワー装飾作業	119	010	9,200	フラワー装飾
とび	とび作業	040	010	9,200	とび

3 競技の実施方法

（1）競技期日及び競技会場

令和３年６月７日（月）から令和３年７月４日（日）（予定）までの間において、当協会が別途指定する日に行います。競技会場及び競技日時については、別途「受検票」により参加者あて通知します。参加申請が受理された方で、万一、６月下旬に入っても届かない場合は、当協会に連絡願います。

（2）競技課題

競技課題は、令和３年５月３１日（月）に当協会において公表するとともに参加者に送付します。
（実技試験(競技）問題は、一部の職種については公表されません。）
参加申請が受理された方で、万一、６月中旬に入っても届かない場合は、当協会に連絡願います。
なお、競技課題は、「２級技能検定実技試験問題」と同様ですから、本書の「実技試験問題の概要」を参照ください。(検定職種(作業）に対応する競技職種のみ)

4 参加申込みの手続き

(1) 申込期日及び申込手続き

令和３年４月５日（月）から令和３年４月１６日（金）までの間です。

申込み手続きについては、技能検定と同様ですから「技能検定受検案内」の「4　受検申請の手続き」を参照ください。

(2) 提出書類等

「技能五輪岐阜県予選参加申込書」（所定の用紙による）

ただし、技能五輪とあわせて２級技能検定を受検する人は、「技能検定受検申請書」により申請してください。

なお、この場合、同申請書の左上の余白に「技能五輪兼」と朱書きしてください。

5 特典

(1) 技能証の付与

この大会における２級の技能検定に対応する職種において一定の水準以上の成績をおさめた人には「技能証」が交付されます。なお、「技能証」を受けた人は、対応する技能検定職種の２級・３級を受検する際に、その実技試験が免除されます。

(2) 技能五輪全国大会への出場

この大会において優秀な成績を修めた人は、技能五輪全国大会出場の推薦（一部競技は２次予選会への推薦）が受けられます。詳しくは当協会までお尋ねください。

令和3年度（前期）技能検定
実技試験問題の概要

令和3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もあります。（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　打切り時間　○時間○分」と記載されている場合は、打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、**免許又は技能講座**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．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

打切り時間　3時間50分

㊟使用する植物、材料等の一部は、指定されたものを持参していただきます。

2級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1)　鉢替え作業、剪（せん）定・整姿・清掃作業、繁殖作業及び整理作業を行う。

標準時間　35分

打切り時間　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．鋳造（鋳鉄鋳物鋳造作業）

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、鋳鉄鋳物（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、鋳鉄鋳物（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、設備の点検・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、温度測定の構成機器、変形測定、硬さ試験等について行う。

試験時間　25分

(2)　計画立案等作業試験

作業条件の設定、作業段取り、設備の点検・調整等について行う。

試験時間　50分

5．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、低試験力ビ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、設備の点検・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、温度測定の構成機器、変形測定、硬さ試験等について行う。

試験時間　25分

(2)　計画立案等作業試験

作業条件の設定、作業段取り、設備の点検・調整等について行う。

試験時間　50分

6．金属熱処理（高周波・炎熱処理作業）

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、温度測定の構成機器、変形測定、硬さ試験等について行う。

試験時間　25分

(2)　計画立案等作業試験

作業条件の設定、作業段取り、設備の点検・調整等について行う。

試験時間　50分

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（センタ間の最大距離が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（センタ間の最大距離が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

NC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、外内テーパ削り、外内R削り、内外径溝削り、内外端面削り、ねじ切り等の加工を行い、テーパ部及びねじ部で組み付けられる部品を製作する。

標準時間　5時間15分

打切り時間　5時間45分

(2)　計画立案等作業試験

加工工程、工作物の取付け、切削工具、工具経路、プログラミング等に関する事項について問う。

試験時間　1時間30分

2級　次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1)　製作等作業試験

NC旋盤を使用し、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、外内テーパ削り、外内R削り、内外径溝削り、内外端面削り、ねじ切り等の加工を行い、テーパ部及びねじ部で組み付けられる部品を製作する。

標準時間　5時間15分

打切り時間　5時間45分

(2)　計画立案等作業試験

加工工程、工作物の取付け、切削工具、工具経路、プログラミング等に関する事項について問う。

試験時間　1時間30分

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

標準時間　2時間30分
打切り時間　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
打切り時間　3時間30分

13. 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
打切り時間　3時間

14. 機械加工（数値制御ホブ盤作業）

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）を切削加工することにより、はすば歯車5個を、プログラムの作成・入力→ホブカッタと被削歯車・ジグとの干渉の確認→切削加工の作業手順で製作する。加工については、5個を別々にすべてプログラム加工で行う。

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
打切り時間　4時間15分

(2)　計画立案等作業試験

歯車の基礎計算、NC関係、ホブ盤作業の基礎等について行う。

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

NC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）を切削加工することにより、はすば歯車2個を、プログラムの作成・入力→ホブカッタと被削歯車・ジグとの干渉の確認→切削加工の作業手順で製作する。加工については、2個を別々にすべてプログラム加工で行う。

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
打切り時間　3時間

(2)　計画立案等作業試験

歯車の基礎計算、NC関係、ホブ盤作業の基礎等について行う。

試験時間　1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（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
打切り時間　5時間

17. 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
打切り時間　5時間
噴流方式の場合
標準時間　4時間30分
打切り時間　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
打切り時間　5時間
噴流方式の場合
標準時間　4時間30分
打切り時間　5時間30分

18. 金属プレス加工（金属プレス作業） 特別教育

1級　次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1)　製作等作業試験

SPCC-SD（厚さ0.5mm）の材料から、はさみでブランクを切り取り、パワープレス（能力400～

1000kN）により所定の絞り型を使用して、正八角形のフランジをもつ絞り製品を製作する。
標準時間　2時間
打切り時間　2時間30分
⑵　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。
⑴　製作等作業試験
SPCC-SD（厚さ0.5mm）の材料から、はさみでブランクを切り取り、パワープレス（能力400～1000kN）により所定の絞り型を使用して、丸型のフランジをもつ絞り製品を製作する。
標準時間　1時間15分
打切り時間　1時間45分
⑵　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

㈱　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。

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
打切り時間　4時間30分

20.　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
打切り時間　3時間30分

21.　仕上げ（金型仕上げ作業）

1級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
たがね、やすり、きさげ、スコヤ、外側マイクロメータ等を使用し、SS400の材料にみぞ堀りを含む加工を行い、課題図に示す精度を有する金型を製作する。
標準時間　3時間
打切り時間　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
打切り時間　3時間30分

22.　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
打切り時間　3時間40分

23.　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
打切り時間　3時間40分

㈱　1、2級とも、研削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。

24.　切削工具研削（超硬刃物研磨作業）　特別教育

1級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
⑴　万能工具研削盤を使用し、超硬丸のこ（材質K20又はK30、直径305mm、刃数100枚）を研磨する。
標準時間　1時間10分
打切り時間　1時間30分
⑵　万能工具研削盤を使用し、超硬カッタ（材質K20又はK30、直径121mm、刃数4枚）を研磨する。
標準時間　1時間
打切り時間　1時間20分
⑶　次の①又は②のうち、いずれか一つを受検者が選択して行う。
①　万能工具研削盤を使用し、超硬ルータビット（材質K20又はK30、直径17mm、刃数2枚）を研磨する。
標準時間　40分
打切り時間　50分
②　平刃用工具研削盤を使用し、超硬平刃（材質K30、刃長255mm、刃幅50mm、刃厚6mm、平刃2枚）を研磨する。
標準時間　50分
打切り時間　1時間

2級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
⑴　万能工具研削盤を使用し、超硬丸のこ（材質K20又はK30、直径305mm、刃数100枚）を研磨する。
標準時間　1時間20分
打切り時間　1時間40分
⑵　万能工具研削盤を使用し、超硬カッタ（材質K20又はK30、直径121mm、刃数4枚）を研磨する。
標準時間　1時間10分
打切り時間　1時間30分

㈱　1、2級とも、研削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。

25.　ダイカスト（コールドチャンバダイカスト作業）

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。
⑴　製作等作業試験
コールドチャンバダイカストマシンによる鋳造条件を見いだすための準備作業を行い、準備作業の完了後、ダイカストマシンを操作して製品を鋳造する。
作業中及び作業終了後、良品・不良品の選別を行うとともに、鋳造作業標準書及び鋳造生産報告書を作成する。
なお、準備作業には、金型の取付けを含むものとし、製品の鋳造後、金型の取外しを行う。
（各作業の試験時間）
・鋳造準備作業（金型取付けを含む）、鋳造作業標準書の作成のための条件設定
標準時間　40分
打切り時間　1時間
・鋳造作業（むだ打ちを含む）
試験時間　40分
・あと片付け作業（金型取外しを含む）、鋳造作業標準書及び鋳造生産報告書の作成
標準時間　40分
打切り時間　1時間
⑵　計画立案等作業試験
鋳造方案、鋳造作業、故障対策、金型の補修等について行う。
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。
⑴　製作等作業試験
コールドチャンバダイカストマシン及び作業標準書による鋳造条件の選定のための準備作業を行い、準備作業の完了後、ダイカストマシンを操作して製品を鋳造する。
作業中及び作業終了後、良品・不良品の選別を行うとともに、鋳造作業報告書及び鋳造生産報告書を作成する。
（各作業の試験時間）
・鋳造準備作業
試験時間　40分
・鋳造作業（むだ打ちを含む）
標準時間　1時間
打切り時間1時間15分
・あと片付け作業、鋳造作業報告書及び鋳造生産報告書の作成
試験時間　20分
⑵　計画立案等作業試験
鋳造方案、鋳造作業、故障対策、金型の補修、寸法測定等について行う。
試験時間　2時間

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
打切り時間　4時間30分

27.　産業車両整備（産業車両整備作業）

1級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
⑴　フォークリフトの荷役回路のリリーフ圧力の測定並びに荷役装置の不良部品、不良箇所及び不良状態の判定を行う。
試験時間　30分
⑵　与えられた電気回路盤について、不良部品の判定を行う。
試験時間　30分
⑶　整流器の分解、組立て及び測定並びに不良部品の判定を行う。
試験時間　30分
⑷　エンジンのコンプレッション圧力測定、各シリンダバルブ隙間の測定及び良否判定を行う。
試験時間　30分
⑸　フォークリフトのトルコンの主圧、クラッチ圧及びトルクコンバータ出口圧の測定並びにコントロールバルブの分解及び不良部品の判定を行う。
試験時間　30分

2級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
⑴　油圧シリンダの分解、測定及び組立てを行う。
試験時間　15分
⑵　与えられた充電回路用部品について、不良部品の判定を行う。
試験時間　15分
⑶　充電器について、負荷時の出力電圧及び出力電流の測定を行う。
試験時間　15分
⑷　与えられた電気回路盤について、不良部品の判定を行う。
試験時間　15分
⑸　インジェクションノズルの開弁圧等の測定、調整方法及び良否判定並びにラジエータキャップの気密度（保持圧力）等の測定及び良否判定を行う。
試験時間　15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。
⑴　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
⑵　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. 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
打切り時間　6時間

30. 家具製作（いす張り作業）
1級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
円形台輪上に、そく土手、あおり張りにより、いす張りを行う。
標準時間　5時間
打切り時間　5時間30分
2級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
台形台輪上に、四方貼り付け土手、三方あおり張りにより、いす張りを行う。
標準時間　5時間
打切り時間　5時間30分

31. 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
打切り時間　6時間

32. 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
打切り時間　3時間
4色機以上
標準時間　2時間
打切り時間　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
打切り時間　2時間
4色機以上
標準時間　1時間15分
打切り時間　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
打切り時間　1時間15分

33. 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
打切り時間　3時間

34. 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、成型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、成型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、成型不良率の算出、収縮率の算出等について行う。
試験時間　1時間

35. 強化プラスチック成形（手積み積層成形作業）
1級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
円筒部分をセットした状態で支給された成形型に離型処理を施してからゲルコート用樹脂を塗布する。実技試験問題の仕様及び製品図に基づいてガラスマット及びガラスロービングクロスを裁断し、これを積層用の不飽和ポリエステル樹脂により手積み積層成形を行う。
積層品は硬化後に脱型し、正寸トリム、穴あけ・長穴加工を行い、仕上がり製品を作業記録票とともに提出させるものである。
標準時間　5時間
打切り時間　5時間30分
2級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
支給された成形型に離型処理を施してからゲルコート用樹脂を塗布する。実技試験問題に示す「ガラス繊維裁断寸法図」に従ってガラスマット及びガラスロービングクロスを裁断し、これを仕様及び製品図に基づいて積層用の不飽和ポリエステル樹脂により手積み積層成形を行う。
積層品は硬化後に脱型し、正寸トリム、仕上がり製品を作業記録票とともに提出させるものである。
標準時間　4時間
打切り時間　4時間30分

36. 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
打切り時間　4時間

37. 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

38. 左官（左官作業）
1級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
(1) 壁、天井及びそで壁の一部と仮定された下地に所定の塗り仕上げを行う。
標準時間　4時間50分
打切り時間　5時間15分
(2) 吹付け用下地（普通合板）に仕上げ吹付けを行う。
試験時間　10分
2級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
(1) 壁及びそで壁の一部と仮定された下地に所定の塗り仕上げを行う。
標準時間　4時間50分
打切り時間　5時間15分
(2) 吹付け用下地（普通合板）に仕上げ吹付けを行う。
試験時間　5分

39. ブロック建築（コンクリートブロック工事作業）
1級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
補強コンクリートブロック造の建物の耐力壁の取り合い部及び開口部のブロック積み作業（鉄筋の加工を含む。）並びに開口部のまぐさ型枠（鉄筋組立てを含む。）を製作する。
標準時間　2時間30分
打切り時間　3時間
2級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
コンクリートブロック塀の隅切部のブロック工事（鉄筋加工を含む。）を行う。
標準時間　2時間
打切り時間　2時間15分

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れんが積み下地は、受検者が製作する。
標準時間　2時間40分
打切り時間　3時間10分
2級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
壁及び床の一部と仮定された下地に、タイル張りを行う。
標準時間　2時間30分
打切り時間　3時間

41. 畳製作（畳製作作業）
1級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
手縫いによりへり付き板入れ畳（1枚）を製作し、試験台へ敷き込みを行った後、床の間畳（ござ）の製作及び取付けを行う。
標準時間　5時間
打切り時間　5時間30分
2級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
手縫いによりへり付き素がまち畳（1枚）を製作し、試験台へ敷き込みを行った後、薄べりの製作を行う。
標準時間　4時間
打切り時間　4時間30分

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
打切り時間　2時間35分
2級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
試験台に固定されたガラス回り、サッシ回り目地、クロス目地、方立及び無目にシーリング防水工事作業を行う。

標準時間　1時間30分
打切り時間　1時間50分

44. 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
打切り時間　3時間30分

2級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
試験台の平場に床タイル及び床シートを張り付ける作業を行う。
標準時間　2時間
打切り時間　2時間30分

45. 内装仕上げ施工（木質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) 試験架台にフローリング　（単層、複合（直張り用）及び複合（雇行タイプ））の張付け作業を行う。
(2) 単層フローリングの釘打ち作業を行う。
標準時間　3時間
打切り時間　3時間30分

2級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
(1) 試験架台にフローリング（複合（1×6タイプ）及び複合（雇行タイプ））の張付け作業を行う。
(2) 複合フローリング（1×6タイプ）の釘打ち作業を行う。
標準時間　2時間15分
打切り時間　2時間45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
打切り時間　2時間25分

㈱　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てある試験台に、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てある試験台に、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
打切り時間　2時間15分

49. 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
打切り時間　2時間40分

㈱　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。

50. 表装（表具作業）

1級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
表側にへり布及びふくりんの付いた本紙を、裏側に斜めはぎで布と紙の重ね張りを行う。
標準時間　5時間
打切り時間　5時間30分

2級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
表側に柄新鳥の子紙を張り、へり回りにすじの付いた布張りを、裏側にたてはぎで重ね張りを行う。
標準時間　4時間
打切り時間　4時間30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
打切り時間　4時間

52. 塗装（木工塗装作業）

1級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
2枚の見本板及び2枚の見本紙に基づいて調色し、3枚の合板に次に掲げる塗装を行う。
(1) 刷毛塗りの着色仕上げ後、刷毛塗り2回仕上げを行う。
(2) 刷毛塗り及び吹付け塗りにより、不透明塗装仕上げを行う。
(3) さん付きの合板に、刷毛塗りの着色仕上げ後、その一部に吹付け塗りを行う。
標準時間　4時間30分
打切り時間　5時間

2級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
2枚の見本板に基づいて調色し、2枚の合板に次に掲げる塗装を行う。
(1) さん付きの合板に、刷毛塗りの着色仕上げ後、その一部に吹付け塗りを行う。
(2) 刷毛塗りの着色仕上げ後、刷毛塗り2回仕上げを行う。
標準時間　4時間30分
打切り時間　5時間

53. 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、合成樹脂エマルション系複層塗材塗装（凸部処理を含む。）を行う。
試験時間　下吹き　3分
模様付け2分
(2) ラワン合板に、刷毛によりつや有合成樹脂エマルションペイント（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ションペイント塗装（パテ地付けを含む。）を行う。
標準時間　4時間30分
打切り時間　4時間50分
(3) 吹付け塗装によるスプレーパターン作成を行う。
試験時間　3分

2級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
(1) ラワン合板に、合成樹脂エマルション系複層塗材塗装を行う。
試験時間　下吹き　3分
模様付け2分
(2) ラワン合板に、刷毛によりつや有合成樹脂エマルションペイント（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ションペイント塗装（パテ地付けを含む。）を行う。
標準時間　4時間30分
打切り時間　4時間50分
(3) 吹付け塗装によるスプレーパターン作成を行う。
試験時間　3分

54. 塗装（金属塗装作業）

1級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
(1) 鋼板で製作した角筒（200mm×100mm×450mm）の外面に、下塗り及びパテ付けを行う。
(2) 見本板に基づいて調色したラッカーエナメル及びラッカーメタリックにより、被塗装物に吹付け塗り仕上げする。
標準時間　4時間
打切り時間　4時間30分

2級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
(1) 鋼板で製作した角筒（200mm×100mm×450mm）の外面に、下塗り及びパテ付けを行う。
(2) 見本板に基づいて調色したラッカーエナメルにより、被塗装物に吹付け塗り仕上げする。
標準時間　4時間
打切り時間　4時間30分

55. 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
打切り時間　2時間

56. 写真（肖像写真デジタル作業）

1級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
作業1　肖像写真制作
モデル（A背広姿の男性、B振袖姿の女性、C羽織袴姿の男性）を、それぞれデジタルカメラで撮影し、画像の選択及び画像処理を行い、カラーポートレート写真を制作する。
試験時間　2時間15分
作業2　画像修復
支給される画像データの傷などを修復する。
試験時間　45分

2級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
作業1　肖像写真制作
モデル（A背広姿の男性、B洋服姿の女性）を、デジタルカメラで撮影し、画像の選択及び画像処理を行い、カラーの証明用写真（A）及びカラーポートレート写真（B）を制作する。
試験時間　1時間45分
作業2　画像修復
支給される画像データを修復（色補正）する。
試験時間　15分

57. 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　ブライダルブーケの製作作業を行う。
試験時間　45分
選択B　籠花（スタンド花）の製作作業を行う。
試験時間　25分

◎単一等級

1. 路面標示施工
（溶融ペイントハンドマーカー工事作業）

単一等級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
(1) 「進行方向」の路面標示に必要な作図作業を行う。
標準時間　30分
打切り時間　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
打切り時間　40分

2. 路面標示施工 免許又は技能講習
（加熱ペイントマシンマーカー工事作業）

単一等級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

⑴　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
　　打切り時間　25分
⑵　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
　　打切り時間　40分
⑶　加熱ペイントマシンマーカー車のドライバー作業を行う。
　　試験時間　　6分
⑷　加熱ペイントマシンマーカー車のオペレーター作業を行う。
　　標準時間　　20分
　　打切り時間　25分

㈱　受検者が使用する加熱ペイントマシンマーカー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。

◎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。
⑴　製作等作業試験
　指定された区画内に竹垣製作、縁石･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
⑵　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．鋳造（鋳鉄鋳物鋳造作業）

3級　次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。
⑴　製作等作業試験
　所定の模型を使用して、中子を手込めにより造型する。なお、造型は、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。
　　試験時間　　40分
⑵　判断等試験
　金属組織の判別をする。鋳型の名称、鋳造方案各部の名称を問う。
　　試験時間　　15分

4．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。
⑴　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
⑵　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．金属熱処理（浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業）

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。
⑴　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
⑵　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

6．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。
⑴　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
⑵　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

7．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、φ60×115mm程度のS45Cの材料1個及びφ60×55mm（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

8．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、φ90×φ35（穴）×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

9．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す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

10．機械加工（平面研削盤作業）

3級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
　平面研削盤（横軸角テーブル形、テーブル移動左右300mm以上、前後150mm以上、1号平形といしのφ150～305mm）を使用し、S45Cの材料（オス、メス各1個）を研削加工して、それぞれはめ合わす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

11．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。
　　打切り時間　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
　　打切り時間　50分

12．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

13．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

14．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

15．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

16．とび（とび作業）　特別教育

3級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
　枠組、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
　　打切り時間　2時間

㈱　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。

17．左官（左官作業）

3級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
　床と仮定された試験台に所定の塗り仕上げを行う。
　　標準時間　　1時間
　　打切り時間　1時間30分

18．ブロック建築（コンクリートブロック工事作業）

3級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
　コンクリートブロック塀のブロック工事（鉄筋加工を含む。）を行う。
　　標準時間　　1時間45分
　　打切り時間　2時間

19．塗装（金属塗装作業）

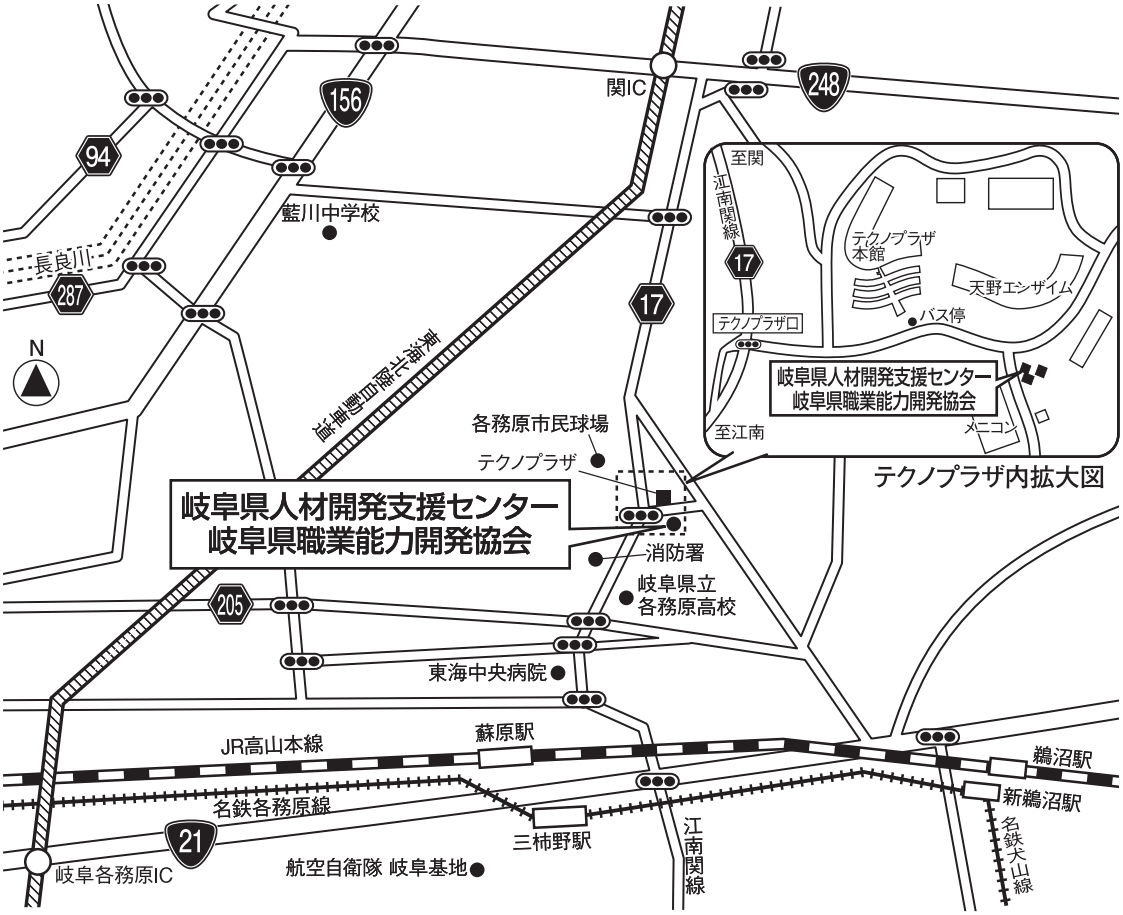
3級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
⑴　鋼板で製作したL形の被塗装物（200mm×100mm×300mm）の外面に、パテ付け及び下塗りを行う。
⑵　見本板に基づいて調色したものを、被塗装物に吹付け塗り仕上げする。
　　標準時間　　2時間30分
　　打切り時間　3時間

20．フラワー装飾（フラワー装飾作業）

3級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
課題1　花束及びリボンの製作作業を行う。
　　試験時間　35分
課題2　バスケットアレンジメントの製作作業を行う。
　　試験時間　30分
課題3　ブートニアの製作作業を行う。
　　試験時間　20分

◈■所　在　地

〒509-0109　各務原市テクノプラザ1丁目18番地



※地図及び駐車場の詳細は当協会ホームページをご覧ください。

この技能検定、技能五輪岐阜県予選は岐阜県及び国からの補助金を受けています。

令和3年3月2日

岐阜県職業能力開発協会