



令和3年度後期

国家試験

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年度後期技能検定実施日程

受 検 申 請 受 付 期 間		令和3年10月4日(月)～10月15日(金) (土曜日・日曜日・祝日を除く9:00～16:00)	
実 技 試 験	問 題 公 表	令和 3年11月 26日(金)	受検者に送付します。
	実 施 日	令和 3年12月 3日(金)から 令和 4年 2月 13日(日)まで	試験の日時、会場は決定次第(12月初旬から12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。
学 科 試 験		令和 4年 1月 23日(日) " 1月 30日(日) " 2月 6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。
合 格 発 表		令和 4年 3月 11日(金)	合格者にはハガキで通知します。

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いたします。

(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。)

- ① 37.5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

(61職種63作業)

特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	1/23(日)		1/30(日)		2/6(日)	
										午前	午後	午前	午後	午前	午後
特級	鑄 造		003	000	18,200	3,100			○ 1/30			○			
	金 属 熱 処 理		005	000	18,200	3,100			○ 1/30			○			
	機 械 加 工		006	000	18,200	3,100			○ 1/30			○			
	放 電 加 工		095	000	18,200	3,100			○ 1/30			○			
	金 型 製 作		114	000	18,200	3,100			○ 1/30			○			
	金属プレス加工		007	000	18,200	3,100			○ 1/30			○			
	工 場 板 金		123	000	18,200	3,100			○ 1/30			○			
	め っ き		010	000	18,200	3,100			○ 1/30			○			
	仕 上 げ		012	000	18,200	3,100			○ 1/30			○			
	機 械 検 査		013	000	18,200	3,100			○ 1/30			○			
	ダ イ カ ス ト		014	000	18,200	3,100			○ 1/30			○			
	電子機器組立て		015	000	18,200	3,100			○ 1/30			○			
	電気機器組立て		016	000	18,200	3,100			○ 1/30			○			
	半導体製品製造		141	000	18,200	3,100			○ 1/30			○			
	プリント配線板製造		162	000	18,200	3,100			○ 1/30			○			
	自動販売機調整		097	000	18,200	3,100			○ 1/30			○			
	光学機器製造		148	000	18,200	3,100			○ 1/30			○			
	内燃機関組立て		067	000	18,200	3,100			○ 1/30			○			
	空気圧装置組立て		142	000	18,200	3,100			○ 1/30			○			
	油圧装置調整		084	000	18,200	3,100			○ 1/30			○			
	建設機械整備		068	000	18,200	3,100			○ 1/30			○			
	婦人子供服製造		025	000	18,200	3,100			○ 1/30			○			
	紳 士 服 製 造		026	000	18,200	3,100			○ 1/30			○			
	プラスチック成形		037	000	18,200	3,100			○ 1/30			○			
	パ ン 製 造		130	000	18,200	3,100			○ 1/30			○			

1級、2級および単一等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					
							製 作 等 作業試験	判 断 等 試 験	計画立案等 作業試験	1/23(日)		1/30(日)		2/6(日)	
					実 技	学 科				午前	午後	午前	午後	午前	午後
1級	金 属 溶 解	鋳 鉄 溶 解 作 業	145	100	18,200	3,100	○	○ 1級のみ 1/23	○ 1/23	○					
	鍛 造	プレス型鍛造作業	004	030	18,200	3,100	○		○ 1/23	○					
	金 型 製 作	プレス金型製作作業	114	010	18,200	3,100	○						○		
	機 械 検 査	機 械 検 査 作 業	013	010	15,200	3,100	○		○ 1/23	○					
	電気機器組立て	シーケンス制御作業	016	060	18,200	3,100	○		○ 1/23	○					
	プリント配線板製造	プリント配線板製造作業	162	020	18,200	3,100		○ 1/16						○	
	自動販売機調整	自動販売機調整作業	097	010	18,200	3,100	○						○		
	時 計 修 理	時 計 修 理 作 業	019	010	18,200	3,100	○						○		
	空気圧装置組立て	空気圧装置組立て作業	142	010	18,200	3,100		○ 1/16	○ 1/16						○
	油圧装置調整	油 圧 装 置 調 整 作 業	084	010	18,200	3,100	○		○ 1/30			○			
	農業機械整備	農 業 機 械 整 備 作 業	077	010	18,200	3,100	○		○ 1/30			○			
	冷凍空調和機器施工	冷凍空調和機器施工作業	069	010	18,200	3,100	○		○ 1/30			○			
	婦人子供服製造	婦人子供既製服パターンメーキング作業	025	020	15,200	3,100	○			○					
		婦人子供既製服縫製作業		030	15,200	3,100	○		○ 1級のみ 1/23	○					
	和 裁	和 服 製 作 作 業	027	010	13,300	3,100	○					○			
	帆布製品製造	帆布製品製造作業	070	010	18,200	3,100	○							○	
	プ リ プ レ ス	D T P 作 業	034	036	18,200	3,100	○							○	
	建 築 大 工	大 工 工 事 作 業	038	010	18,200	3,100	○							○	
	かわらぶき	かわらぶき作業	039	010	18,200	3,100	○							○	
	配 管	建 築 配 管 作 業	046	010	18,200	3,100	○		○ 1/23	○					
	型 枠 施 工	型 枠 工 事 作 業	074	010	18,200	3,100	○		○ 1級のみ 1/23	○					
	鉄 筋 施 工	鉄 筋 組 立 て 作 業	047	020	18,200	3,100	○								○
2級	コンクリート圧送施工	コンクリート圧送工事作業	157	010	18,200	3,100		○ 1/16	○ 1/16						○
	防 水 施 工	塩化ビニル系シート防水工事作業	086	050	18,200	3,100	○					○			
	樹脂接着剤注入施工	樹脂接着剤注入工事作業	143	010	18,200	3,100	○							○	
	カーテンウォール施工	金属製カーテンウォール工事作業	158	010	18,200	3,100		○ 1/16	○ 1/16			○			
	ガ ラ ス 施 工	ガ ラ ス 工 事 作 業	050	010	18,200	3,100	○		○ 1級のみ 1/23	○					
	機械・プラント製図	機械製図手書き作業	052	010	13,300	3,100	○ 1/23					○			
		機械製図CAD作業		015	13,300	3,100	○ 1/23					○			
	印 章 彫 刻	木 口 彫 刻 作 業	057	010	18,200	3,100	○					○			
	広告美術仕上げ	広告面粘着シート仕上げ作業	061	030	18,200	3,100	○								○
	2級	金属材料試験	組 織 試 験 作 業	075	020	18,200	3,100	○		○					
単一等級	電子回路接続	電子回路接続作業	140	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、2級の実技試験について、標準額から減額されます。

※6ページのフローチャートを参照してください。

3級は次のとおりです。

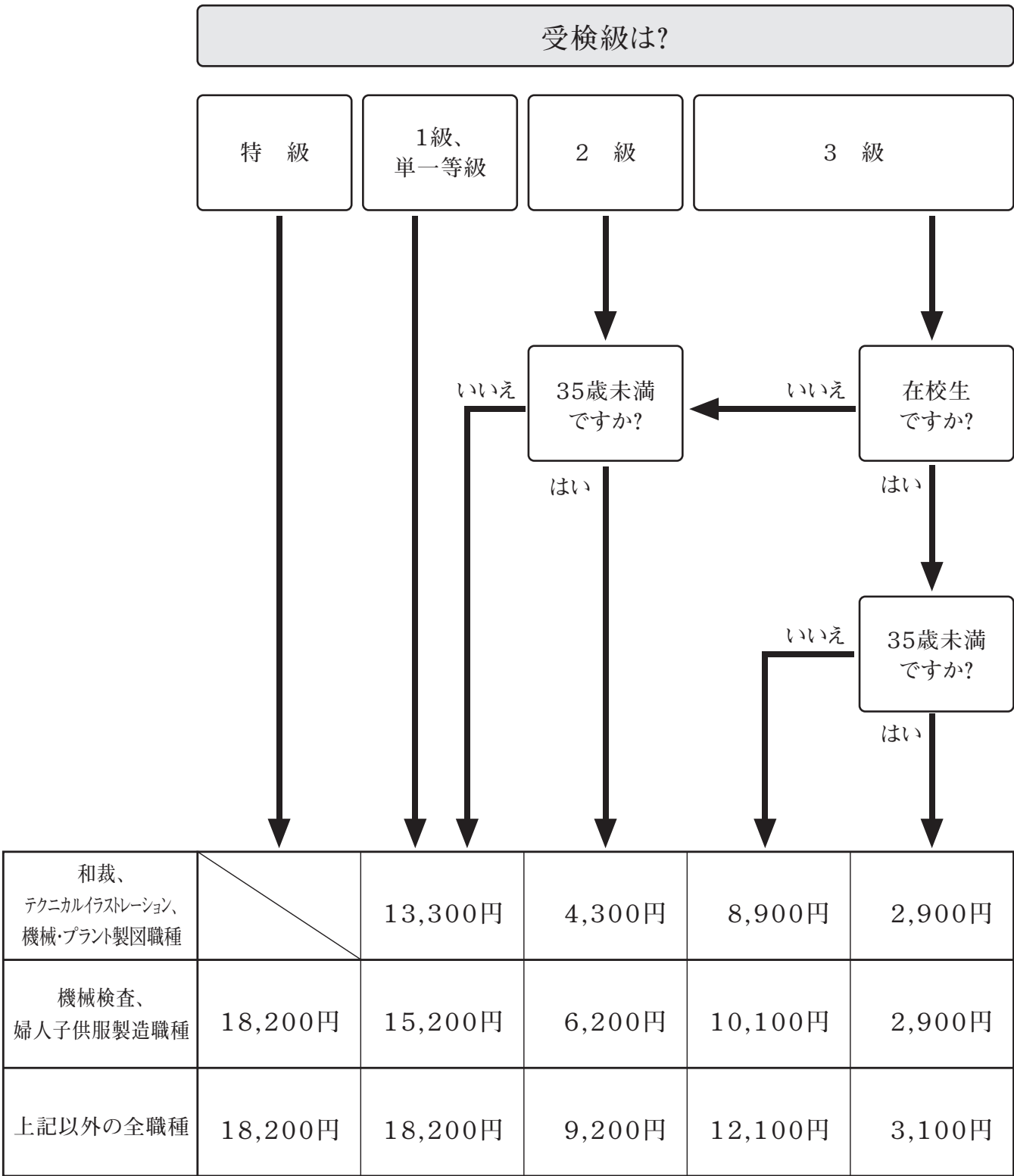
等級	職 種 名	作 業 名	職 種 コード	作 業 コード	受検手数料標準額(円)		実 技 試 験			学 科 試 験 日					
							製 作 等 作業試験	判 断 等 試 験	計 画 立 案 等 作業試験	1/23(日)		1/30(日)		2/6(日)	
					実 技	学 科				午 前	午 後	午 前	午 後	午 前	午 後
3級	機 械 加 工	普 通 旋 盤 作 業	006	010	18,200 (12,100)	3,100	○							○	
	機 械 検 査	機 械 検 査 作 業	013	010	15,200 (10,100)	3,100	○								○
	電子機器組立て	電子機器組立て作業	015	010	18,200 (12,100)	3,100	○								○
	電気機器組立て	シーケンス制御作業	016	060	18,200 (12,100)	3,100	○			○					
	プリント配線板製造	プリント配線板製造作業	162	020	18,200 (12,100)	3,100		○ 1/16						○	
	時 計 修 理	時 計 修 理 作 業	019	010	18,200 (12,100)	3,100	○						○		
	冷凍空調和機器施工	冷凍空調和機器施工作業	069	010	18,200 (12,100)	3,100	○					○			
	和 裁	和 服 製 作 作 業	027	010	13,300 (8,900)	3,100	○					○			
	家 具 製 作	家 具 手 加 工 作 業	124	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	○							○	
	か わ ら ぶ き	か わ ら ぶ き 作 業	039	010	18,200 (12,100)	3,100	○							○	
	配 管	建 築 配 管 作 業	046	010	18,200 (12,100)	3,100	○			○					
	型 枠 施 工	型 枠 工 事 作 業	074	010	18,200 (12,100)	3,100	○			○					
	鉄 筋 施 工	鉄 筋 組 立 て 作 業	047	020	18,200 (12,100)	3,100	○								○
	テクニカイイラストレーション	テクニカイイラストレーション手書き作業	088	050	13,300 (8,900)	3,100	○ 1/16							○	
	機械・プラント製図	機械製図手書き作業	052	010	13,300 (8,900)	3,100	○ 1/23					○			
		機械製図CAD作業		015	13,300 (8,900)	3,100	○ 1/23					○			
	広告美術仕上げ	広告面粘着シート仕上げ	061	030	18,200 (12,100)	3,100	○								○
	写 真	肖像写真デジタル作業	094	030	18,200 (12,100)	3,100	○								○

- (注)
- 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下さい。
 - 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。
 - 実技試験において受検(参加)人員が僅少の場合は、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。

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、標準額から減額されます。

※6ページのフローチャートを参照してください。

※「実技試験」の受検手数料 確認フローチャート



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。

●特級

同一職種の1級技能検定に合格後、5年以上その職種の実務経験がある方です。

●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	2 級	3 級 合格後		
実 務 経 験 の み				7		2		0 (※8)	3
検 定 職 種 に 関 する 学 科 ・ 訓 練 を 修 えた 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
		(1600h以上)		5		0		0 (※9)	1
		(3200h以上)		4		0	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
		(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

※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		—	—	実技の全部		—	※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	—	—	

◎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
婦人子供服製造	婦人子供既製服パターンメーキング作業 婦人子供既製服縫製作業
鉄筋施工	鉄筋施工図作成作業 鉄筋組立て作業
テクニカルイラストレーション	テクニカルイラストレーション手書き作業 テクニカルイラストレーションCAD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

(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
金 属 溶 解	鉄鋼科、鋳造科	建 築 大 工	建築科、枠組壁建築科
鍛 造	鍛造科	か わ ら ぶ き	屋根科
機 械 加 工	機械科	配 管	配管科、住宅設備機器科
金 型 製 作	機械科	型 枠 施 工	建設科
機 械 検 査	機械科	鉄 筋 施 工	建設科
電 気 機 器 組 立 て	電気科、メカトロニクス科	コンクリート圧送施工	建設科
プリント配線板製造	該当なし	防 水 施 工	防水科
自 動 販 売 機 調 整	電子科、電気科	樹脂接着剤注入施工	該当なし
時 計 修 理	時計科	カーテンウォール施工	サッシ・ガラス施工科
空気圧装置組立て	該当なし	ガ ラ ス 施 工	サッシ・ガラス施工科
油 圧 装 置 調 整	機械科	機 械・プラント製図	機械科
農 業 機 械 整 備	農業機械科	金 属 材 料 試 験	熱処理科
冷凍空気調和機器施工	冷凍空調機器科	電 子 回 路 接 続	電子科
婦 人 子 供 服 製 造	洋裁科	電 子 機 器 組 立 て	電子科
和 裁	和裁科	テクニカルイラストレーション	機械科
帆 布 製 品 製 造	帆布製品科	印 章 彫 刻	該当なし
プ リ プ レ ス	製版・印刷科	広 告 美 術 仕 上 げ	広告美術科
家 具 製 作	木工科	写 真	写真科

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10月4日（月）～令和3年10月15日（金）

(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 型 製 作 （プレス金型製作作業）	1級 2級	動 力 プ レ ス の 金 型 取 付 け 等	動力プレス機械の金型の取付け等の作業に関する特別教育受講修了証等、又は自己申告書
冷 凍 空 気 調 和 機 器 施 工 （冷凍空気調和機器施工作業）	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

※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	
特 級 全 職 種		協会会員である団体又は会社			
金 属 溶 解		岐阜県鋳物工業協同組合	岐阜市朝日町6-2	〈058〉263-9307	
鍛 造		協会会員である団体又は会社			
機 械 加 工		〃			
金 型 製 作		〃			
機 械 検 査		〃			
電 子 機 器 組 立 て		〃			
電 気 機 器 組 立 て		〃			
プリント配線板製造		〃			
自動販売機調整		〃			
時 計 修 理		岐阜県時計技能士会	岐阜市芥見大船2-90	〈058〉241-6839	
空 気 圧 装 置 組 立 て		協会会員である団体又は会社			
油 圧 装 置 調 整		〃			
農 業 機 械 整 備		全国農業協同組合連合会岐阜県本部	岐阜市茶屋新田3-94-1	〈058〉279-2117	
		岐阜県農業機械商業協同組合	岐阜市津島町4-35	〈058〉231-5616	
冷凍空気調和機器施工		岐阜県冷凍空調設備協会	岐阜市大洞紅葉が丘1-39	〈058〉243-0033	
婦人子供服 製 造	パターンメーキング	協会会員である団体又は会社			
	婦人子供既製服縫製	岐阜県既製服縫製工業組合	岐阜市藪田南1-11-13 岐阜県水産会館内	〈058〉273-4030	
和 裁		(一社)日本和裁士会 岐阜県支部	岐阜市鏡島中1-15-59	〈058〉251-1880	
帆 布 製 品 製 造		岐阜県テントシート工業組合	岐阜市茜部菱野4-5 (株)小島テント内	〈058〉273-2321	
プ リ プ レ ス		岐阜県印刷工業組合	岐阜市菅生2-6-15	〈058〉295-4831	
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 築 大 工		岐阜県建築大工技能士会	岐阜市藪田南1-11-12 岐阜県水産会館5F	〈058〉272-4883	
		全建総連岐阜建設労働組合県本部	岐阜市藪田南3-9-5	〈058〉274-3131	
か わ ら ぶ き		岐阜県瓦葺組合	岐阜市黒野617-1	〈058〉230-1543	
配 管		岐阜県管設備工業協同組合	岐阜市祈年町8-7	〈058〉245-1562	
型 枠 施 工		岐阜県建設型枠協同組合	関市下白金15 (株)酒井田工務店内	〈0575〉28-5838	
鉄 筋 施 工		岐阜県鉄筋組合	岐阜市本荘中ノ町1-25 羽柴鋼業(株)内	〈058〉271-3659	
コンクリート圧送施工		岐阜県コンクリート圧送事業協同組合	岐阜市市橋5-11-7 上松ビル1階	〈058〉273-9701	
防 水 施 工		岐阜県防水業協会	山県市高富1450-1	〈090〉4851-6100	
樹脂接着剤注入施工		〃	〃	〃	
カーテンウォール施工		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	
ガ ラ ス 施 工		岐阜県板硝子商協同組合	揖斐郡大野町黒野2350-2 小里硝子建材(株)内	〈0585〉32-0240	
テクニカルイラストレーション		協会会員である団体又は会社			
機 械・プラント製図		〃			
金 属 材 料 試 験		〃			
印 章 彫 刻		岐阜県印章業組合連合会	岐阜市加納城南通3-11	〈058〉273-6323	
広 告 美 術 仕 上 げ		岐阜県広告美術業協同組合	岐阜市木ノ下町5-21-1	〈058〉245-4472	
写 真		岐阜県写真館協会	中津川市付知町4916 早川写真館	〈0573〉82-2267	
電 子 回 路 接 続		協会会員である団体又は会社			

(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
ソハラ シテン 十六銀行 蘇原支店	普通	1689839	ギフケンシヨクギョウノウリョクカイハツキョウカイ 岐阜県職業能力開発協会 ギノウケンテイジュケンテスウリョウ 技能検定受検手数料

(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下さい。

(6) 提出方法

郵便にて申請書等及び受検手数料の振込金受取書の写しをご提出ください。

受付締め切り後(10月15日以降)の発送は受理されませんので御注意ください。

(10月15日の消印は有効)

(7) 受検申請の制限

当該職種の実技試験の受検者が僅少の場合には、その職種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。

詳しくは、当協会検定一課までお問い合わせ下さい。

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4年3月11日(金)に岐阜県庁10階の商工労働部労働雇用課前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上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合格者には、令和4年3月11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格判定)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されません。)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得点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わせください。

岐阜県商工労働部 労働雇用課 人材育成係

〒500-8570 岐阜市藪田南2-1-1 電話(058)272-1111 内線3133

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11年1月1日以降に生まれた人（満23歳以下）。
- (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
機械製図	機械製図CAD作業	052	015	4,300	機械・プラント製図
電気溶接	—	—	—	18,200	—
配管	建築配管作業	046	010	9,200	配管
電工	—	—	—	18,200	—
建築大工	大工工事作業	038	010	9,200	建築大工
冷凍空調技術	冷凍空調和機器施工作業	069	010	9,200	冷凍空気調和機器施工

3 競技の実施方法

(1) 競技期日及び競技会場

令和3年12月3日(金) から令和4年2月13日(日) 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、1月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11月26日(金) 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、12月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10月4日(月) から令和3年10月15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。(電気溶接及び電工職種を除く。)

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が受けられます。

令和3年度(後期)技能検定 実技試験問題の概要

内容等につきましては、今後、一部変更される場合もあります。

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25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

鋳造

金属熱処理

機械加工

放電加工

金型製作

金属プレス加工

工場板金

めっき

仕上げ

機械検査

ダイカスト

電気機器組立て

電気機器組立て

半導体製品製造

プリント配線板製造

自動販売機調整

光学機器製造

内燃機関組立て

空気圧装置組立て

油圧装置調整

建設機械整備

婦人子供服製造

紳士服製造

プラスチック成形

パン製造

◎1・2級

1. 金属溶解(鋳鉄溶解作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験、判断等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、与えられた外枠に電融シリカ又は天然シリカを用いて、手突きにより誘導炉のライニング作業を行う。

標準時間 2時間

打ち切り時間 2時間30分

- (2) 判断等試験は、鋳鉄の顕微鏡写真による組織判定、鋳鉄の黒鉛形状の判定及び鋳鉄の黒鉛球状化率の判定について行う。

試験時間 30分

- (3) 計画立案等作業試験は、装入材料の配合計算、操炉等について行う。

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、与えられた外枠に電融シリカ又は天然シリカを用いて、手突きにより誘導炉のライニング作業を行う。

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は、装入材料の配合計算、操炉等について行う。

試験時間 2時間

2. 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(内ばり、外ばりは不問)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(内ばり、外ばりは不問)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

3. 金型製作(プレス金型製作作業)

特別教育

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

金型部品のうち、外形抜きパンチ及びパンチプレートを所定寸法に仕上げ、金型を組み立てた後、プレス機械に取り付け、8角形の製品を5個打ち抜き、金型の機能を確認する。

標準時間 2時間30分

打ち切り時間 2時間45分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

金型部品のうち、外形抜きパンチ及びパンチプレートを所定寸法に仕上げ、金型を組み立てた後、プレス機械に取り付け、4角形の製品を5個打ち抜き、金型の機能を確認する。

標準時間 2時間

打ち切り時間 2時間30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。

4. 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

5. 電気機器組立て(シーケンス制御作業)

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、指示された仕様に基づいて配線作業を行い、回路を完成させた後、プログラマブルコントローラ(PLC)にプログラムを入力し作動させる。

標準時間 2時間10分

打ち切り時間 2時間30分

- (2) 計画立案等作業試験は、プログラマブルコントローラ(PLC)のプログラミングとシステム設計に関することについて行う。

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、指示された仕様に基づいて配線作業を行い、回路を完成させた後、プログラマブルコントローラ(PLC)にプログラムを入力し作動させる。

標準時間 2時間

打ち切り時間 2時間20分

- (2) 計画立案等作業試験は、プログラマブルコントローラ(PLC)のプログラミングとシステム設計に関することについて行う。

試験時間 1時間

6. プリント配線板製造(プリント配線板製造作業)

1級 次に掲げる判断等試験を行う。

積層、材料加工、パターン形成、めっき、エッ

チング・はく離、試験・検査、実装、ソルダレジスト・マーク印刷、仕上げ処理等に関し、「製造方法・作業工程等の判別」、「欠陥・不良の判定や原因の推察」、「治工具等の仕様判定」、「薬品の特徴・用途判定」、「品質管理の判断」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。

積層、材料加工、パターン形成、めっき、エッチング・はく離、試験・検査、実装、ソルダレジスト・マーク印刷、仕上げ処理等に関し、「製造方法・作業工程等の判別」、「欠陥・不良の判定や原因の推察」、「治工具等の仕様判定」、「薬品の特徴・用途判定」、「品質管理の判断」等について行う。

試験時間 1時間30分

7. 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「設定データー一覧」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。

- (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「設定データー一覧」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

打ち切り時間 2時間10分

8. 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

打ち切り時間 4時間

9. 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

10. 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

11. 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

12. 冷凍空調と機器施工(冷凍空調と機器施工作業)

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、冷凍空調と機器の機能、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、冷凍空調と機器の機能、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。

13. 婦人子供服製造(婦人子供既製服パターンメイキング作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

当日配付されたデザイン画のジャケットを基に、トール組立て、デザインパターン(縫い代なし)及び縫製仕様書の作成を行う。

試験時間 5時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- (1) ジャケットのデザインパターンの作成を行う。
- (2) ジャケットの工業用パターン(半身頃)の作成を行う。

試験時間 4時間15分

14. 婦人子供服製造(婦人子供既製服縫製作業)

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、持参した裁断済みの試験用材料により、婦人用ジャケット2着を製作する。

試験時間 5時間

- (2) 計画立案等作業試験は、製品の縫製作業工程図について行う。ただし、デザイン画等は、試験当日に試験場で解答用紙とともに配付する。

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) 持参した裁断済みの試験用材料により、前あきワンピース2着を製作する。

試験時間 4時間

15. 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、脇縫い、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)、脇縫い、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、まどめ等を行い、あわせ長着を仕立てる。
- (2) 部分縫い(表地(検印のあるもの)に色もののしんもす、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、まどめ等を行い、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

16. 帆布製品製造(帆布製品製造作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- (1) 円すい曲面形装飾用テントを製作する。

標準時間 5時間

打ち切り時間 5時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- (1) 円すい曲面形装飾用テントを製作する。

標準時間 4時間15分

打ち切り時間 4時間45分

17. 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

18. 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
19. **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
20. **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
21. **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
22. **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
23. **コンクリート圧送施工（コンクリート圧送工事作業）**
- 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、写真、イラスト等を利用して、コンクリートポンプの関係部品の使用箇所及び用途、ブーム付きコンクリートポンプ車の操作、フレッシュコンクリートの試験及び検査等について行う。
試験時間 50分
(2) 計画立案等作業試験は、コンクリートポンプ車の閉塞、コンクリートの圧送条件・計画、コンクリートの品質変化、コンクリートポンプ車の点検・検査等について行う。
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、写真、イラスト等を利用して、コンクリートポンプの関係部品の名称及び用途、ブーム付きコンクリートポンプ車の操作、フレッシュコンクリートの試験及び検査等について行う。
試験時間 50分
(2) 計画立案等作業試験は、コンクリートの性質、スクイズ式コンクリートポンプの構造、コンクリートポンプ車の点検・検査、コンクリートの圧送条件・計画等について行う。
試験時間 2時間
24. **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
25. **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（せんこう）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（せんこう）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
26. **カーテンウォール施工（金属製カーテンウォール工事作業）**
- 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、写真、図面、実物材料等により、ファスナー取付けの判定、吊込み方法等の判定、カーテンウォール断面の判定、あと施工アンカーの判定、先付けアンカー納まりの判定、各部納まりの判定、取付け墨の判定等について行う。
試験時間 27分
(2) 計画立案等作業試験は、図面によりカーテンウォールの施工手順、施工方法、人員計画等について行う。
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、写真、図面、実物材料等により、ファスナー取付けの判定、カーテンウォール断面の判定、あと施工アンカーの判定、先付けアンカー納まりの判定、各部納まりの判定、吊込み方法等の判定等について行う。
試験時間 18分
(2) 計画立案等作業試験は、図面によりカーテン
- ウォールの施工手順、施工方法、人員計画等について行う。
試験時間 2時間
27. **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・グレイジングガスケット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・グレイジングガスケット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
28. **機械・プラント製図（機械製図手書き作業）**
- 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手書きにより作成する。
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手書きにより作成する。
試験時間 4時間
29. **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
30. **金属材料試験（組織試験作業）**
- 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
31. **印章彫刻（木口彫刻作業）**
- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
(1) 柘材による16字の役職印を彫刻する。
(2) 判下揮毫を行う。
標準時間 5時間
打ち切り時間 5時間30分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
(1) 印稿作成を行う。
(2) 機械彫刻された柘材による9字の印材を仕上げる。
標準時間 3時間30分
打ち切り時間 4時間
32. **広告美術仕上げ（広告面粘着シート仕上げ作業）**
- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
与えられたアルミニウム複合板（1800mm×450mm×3mm）の光沢面に、仕様及び割付け・割出し図に基づき、課題を製作する。
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。

与えられたアルミニウム複合板
(1800mm×450mm×3mm)の光沢面に、仕様
及び割付け図に基づき、課題を製作する。

標準時間 4時間30分
打ち切り時間 5時間

◎単一等級

1. 電子回路接続（電子回路接続作業）

単一等級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

プリント配線板（以下、プリント板という）に、抵抗器、コンデンサ、トランジスタ等の電子回路用部品をはんだ付けによって接続し、プリント板の組立てを行う。また、シャーシに、電線等の電子回路用部品をねじ締め、圧着及びはんだ付けによって接続し、シャーシの組立てを行う。

ただし、この回路は電子回路としての機能を持たないものとする。

なお、環境問題から、はんだ付けには鉛フリーはんだを使用する。

標準時間 3時間
打ち切り時間 3時間15分

◎3級

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

なお、使用するバットの品種は、超硬、ハイス、その他のものでもよい。

標準時間 2時間
打ち切り時間 2時間30分

2. 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

3. 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

4. 電気機器組立て（シーケンス制御作業）

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

指示された仕様に基づいて配線作業を行い、回路を完成させた後、プログラマブルコントローラ（PLC）にプログラムを入力し作動させる。

標準時間 1時間35分
打ち切り時間 1時間55分

5. プリント配線板製造（プリント配線板製造作業）

3級 次に掲げる判断等試験を行う。

材料加工、パターン形成、めっき、エッチング・はく離、試験・検査、ソルダレジスト・マーク印刷、仕上げ処理等に関し、「製造方法・作業工程等の判別」、「欠陥・不良の判定や原因の推察」、「治工具等の仕様判定」、「薬品の特徴・用途判定」、「品質管理の判断」等について行う。

試験時間 1時間10分

6. 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・こま詰り・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

7. 冷凍空調機器施工（冷凍空調機器施工作業）

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

銅管及び継手を使用して、フレア加工、曲げ加工等により冷凍空調設備の配管作業を行う。

標準時間 1時間30分
打ち切り時間 2時間

8. 和裁（和服製作作業）

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

表地は自由、芯地は自由（胴裏の付くものは、裏地自由）とし、身ごろ・立えり（下えり）付けをし、右そでを事前に縫い上げたもの（えり先布の付く場合は、事前にえり先布をえり芯に付けておく）を持参し、試験場において、えり付け、まとめ等を行い、女子用そで無双あわせ長じゅばん又は胴抜き長じゅばんを仕立てる。

標準時間 3時間
打ち切り時間 3時間30分

9. 家具製作（家具手加工作業）

3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、わく状の課題を製作する。

標準時間 2時間30分
打ち切り時間 3時間

10. 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

11. かわらぶき（かわらぶき作業）

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

屋根下地に、F形粘土がわらを使用した瓦葺き作業を行う。

標準時間 2時間40分
打ち切り時間 3時間

12. 配管（建築配管作業）

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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及び水道用硬質ポリ塩化ビニル管の組立てを行う。

(1) 作業1（配管用炭素鋼鋼管の切断・ねじ切り加工作業）
配管用炭素鋼鋼管の切断・ねじ切り加工作業を行う。

標準時間 15分
打ち切り時間 20分

(2) 作業2（配管用炭素鋼鋼管及び水道用硬質ポリ塩化ビニル管の組立作業等）
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及び水道用硬質ポリ塩化ビニル管の組立てを行う。

標準時間 1時間45分
打ち切り時間 2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. 鉄筋施工（鉄筋組立て作業）

3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30分
打ち切り時間 1時間50分

15. テクニカルイラストレーション（テクニカルイラストレーション手書き作業）

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

第三角法で描かれた課題図から、等角投影図（等測投影図）で、立体外観図（姿図）を作成する。

試験時間 2時間

16. 機械・プラント製図（機械製図手書き作業）

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手書きにより作成する。

試験時間 3時間

17. 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

18. 広告美術仕上げ（広告面粘着シート仕上げ作業）

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

与えられたアルミニウム複合板（900mm×600mm×3mm）の光沢面に、仕様及び割付け図に基づき、課題を製作する。

標準時間 3時間
打ち切り時間 3時間30分

19. 写真（肖像写真デジタル作業）

3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（背広姿の男性）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を制作する。

試験時間 40分

作業2 画像修復
支給される画像データを修復する。

試験時間 15分

令和3年度技能五輪岐阜県予選
(技能検定非対応職種)
競技課題の概要

電気溶接

板厚6.0mm 及び9.0mm のS M41の材料をアーク溶接し、箱形状の水圧容器に組みあげる。

競技時間は約4時間

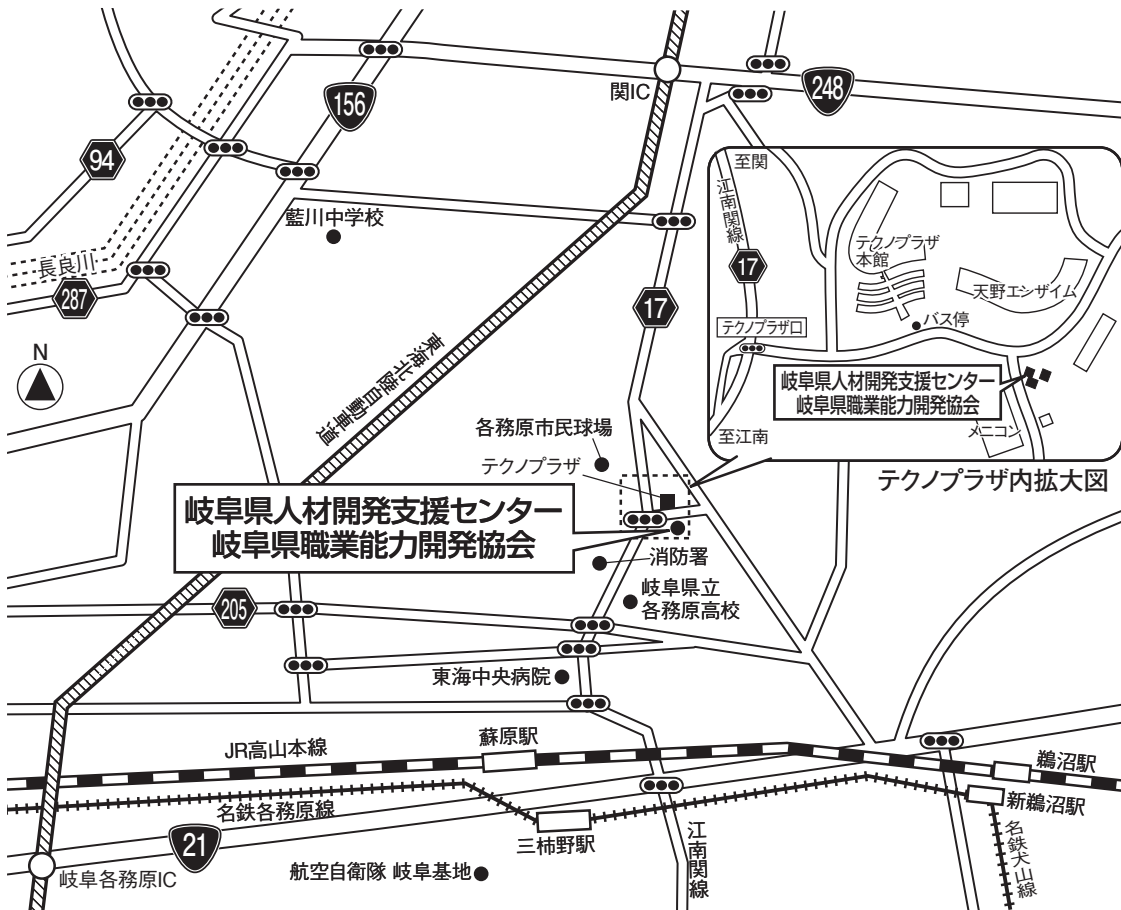
電 工

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）工事及び平形ビニル外装ケーブル工事）を行う。

競技時間は約6時間

試験時間・試験内容につきましては変更される場合があります。

7509-0109



※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9月3日

岐阜県職業能力開発協会