

令和5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5年度後期技能検定実施日程

受検申請 受付期間	令和5年10月2日(月)～10月13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5年11月27日(月)	受検者に送付します。
	実施日	令和5年12月4日(月)から 令和6年2月11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6年1月21日(日) " 1月28日(日) " 2月4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6年3月8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>

#### 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。

1 実施職種および受検手数料  
特級は次のとおりです。

(59職種62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	1/21(日)		1/28(日)		2/4(日)			
										午前	午後	午前	午後	午前	午後		
特級	鑄造		003	000	18,200	3,100			○	1/28			○				
	金属熱処理		005	000	18,200	3,100			○	1/28			○				
	機械加工		006	000	18,200	3,100			○	1/28			○				
	非接触除去加工		183	000	18,200	3,100			○	1/28			○				
	金型製作		114	000	18,200	3,100			○	1/28			○				
	金属プレス加工		007	000	18,200	3,100			○	1/28			○				
	工場板金		123	000	18,200	3,100			○	1/28			○				
	めっき		010	000	18,200	3,100			○	1/28			○				
	仕上げ		012	000	18,200	3,100			○	1/28			○				
	機械検査		013	000	18,200	3,100			○	1/28			○				
	ダイカスト		014	000	18,200	3,100			○	1/28			○				
	電子機器組立て		015	000	18,200	3,100			○	1/28			○				
	電気機器組立て		016	000	18,200	3,100			○	1/28			○				
	半導体製品製造		141	000	18,200	3,100			○	1/28			○				
	プリント配線板製造		162	000	18,200	3,100			○	1/28			○				
	自動販売機調整		097	000	18,200	3,100			○	1/28			○				
	光学機器製造		148	000	18,200	3,100			○	1/28			○				
	内燃機関組立て		067	000	18,200	3,100			○	1/28			○				
	空気圧装置組立て		142	000	18,200	3,100			○	1/28			○				
	油圧装置調整		084	000	18,200	3,100			○	1/28			○				
	建設機械整備		068	000	18,200	3,100			○	1/28			○				
	婦人子供服製造		025	000	18,200	3,100			○	1/28			○				
紳士服製造		026	000	18,200	3,100			○	1/28			○					
プラスチック成形		037	000	18,200	3,100			○	1/28			○					
パン製造		130	000	18,200	3,100			○	1/28			○					

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							
					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	1/21(日)		1/28(日)		2/4(日)			
										午前	午後	午前	午後	午前	午後		
1級	鍛造	プレス型鍛造作業	004	030	18,200	3,100	○		○ 1/21	○							
	金型製作	プレス金型製作作業	114	010	18,200	3,100	○						○				
		プラスチック成形用金型製作作業		020	18,200	3,100	○						○				
	機械検査	機械検査作業	013	010	15,200	3,100	○		○ 1/21	○							
	シーケンス制御	シーケンス制御作業	184	010	18,200	3,100	○		○ 1/21	○							
	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		○ 1/14							○		
	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		○ 1/14	○ 1/14							○	
	油圧装置調整	油圧装置調整作業	084	010	18,200	3,100	○		○ 1/28			○					
	農業機械整備	農業機械整備作業	077	010	18,200	3,100	○		○ 1/28			○					
	冷凍空気調和機器施工	冷凍空気調和機器施工作業	069	010	18,200	3,100	○		○ 1/28			○					
	婦人子供服製造	婦人子供既製服ソーメキグ作業	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 1/21	○								
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	○								○			
2級	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	○			○ 1/21	○						
	型枠施工	型枠工事作業	074	010	18,200	3,100	○			○ 1級のみ 1/21	○						
	鉄筋施工	鉄筋組立て作業	047	020	18,200	3,100	○									○	
	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		○ 1/14	○ 1/14							○	
	防水施工	塩化ビニル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		○ 1/14	○ 1/14				○				
	ガラス施工	ガラス工事作業	050	010	18,200	3,100	○		○ 1級のみ 1/21	○							
		機械製図手書き作業		010	13,300	3,100	○ 1/21						○				
	機械製図製図	機械製図CAD作業	052	015	13,300	3,100	○ 1/21							○			
		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 等 級	電子回路接続	電子回路接続作業	140	010	18,200	3,100	○									○

次の要件をすべて満たす方は2級の実技試験受検手数料が標準額から9,000円減額されます。

- ①令和5年4月1日時点において25歳未満(誕生日が平成10年4月2日以降)の者
- ②出入国管理及び難民認定法 別表第一の上欄の在留資格をもって在留する者以外の者  
※要件を満たさない「別表第一の上欄に掲げる在留資格をもって在留する者」は4頁に記載
- ③実技試験の受検申請日において、雇用保険の被保険者である者又は県内在校生(岐阜県内の学校・公共職業能力開発施設等の在校生又は岐阜県内に住所を有する在校生、ただし1年未満の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) ※詳細は4頁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	受験手数料標準額(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	1/21(日)		1/28(日)		2/4(日)				
										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	○											○
	シーケンス制御	シーケンス制御作業	184	010	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		○ 1/14									○	
	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	○											○
	フナカイラストレーション	フナカイラストレーション手書き作業	088	050	13,300 (8,900)	3,100	○ 1/14											○
	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	○ 1/21							○				
		機械製図CAD作業		015	13,300 (8,900)	3,100	○ 1/21							○				
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	○												○

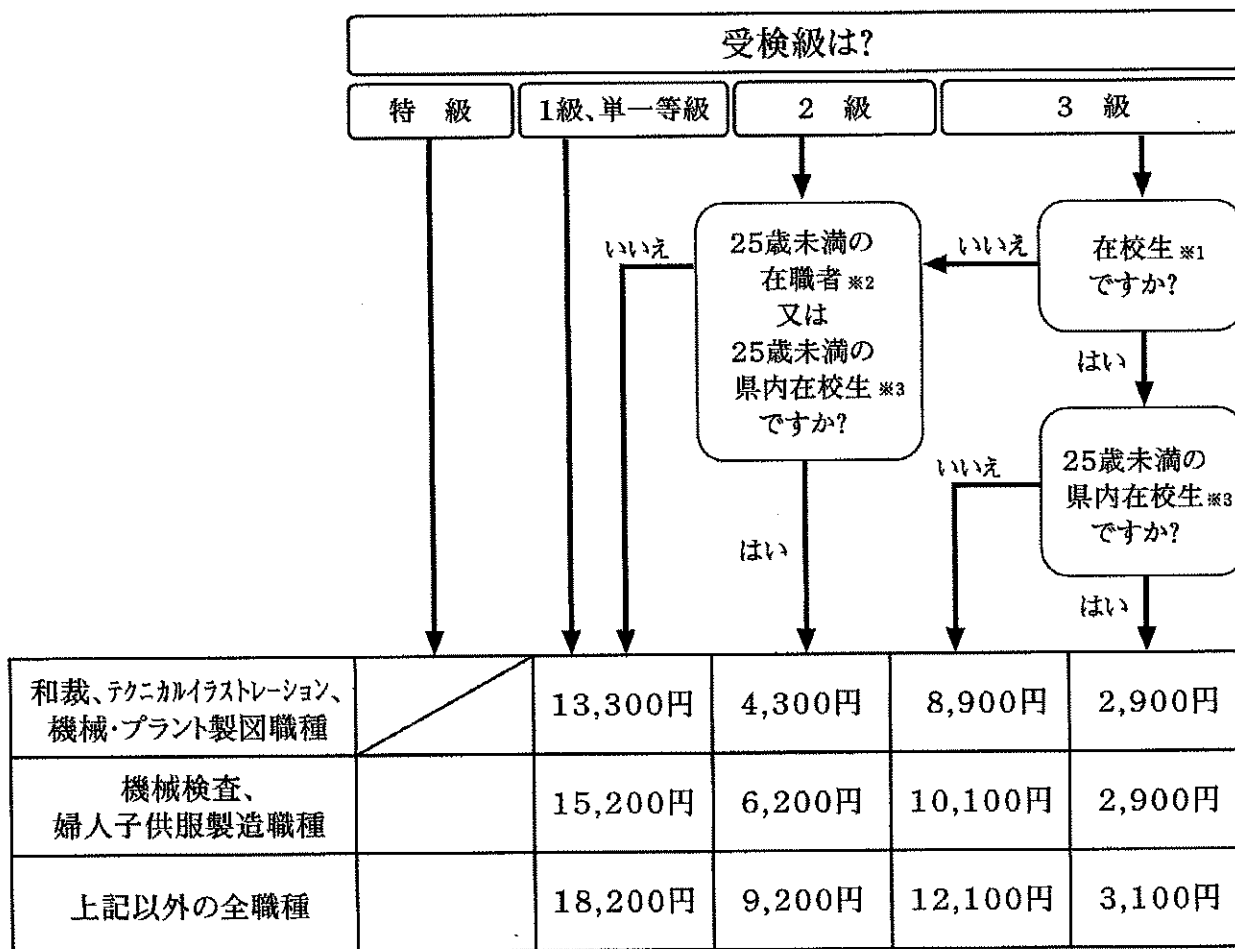
- (注) 1. 試験科目を選択する職種を受検しようとする者は、その作業名を必ず申請書に記入して下さい。  
 2. 3級の実技試験手数料の( )内の金額は、在校生の金額を示します。  
 3. 実技試験において受検(参加)人員が僅少の場合は、実施しない場合があります。また、会場及び設備の都合により受検申請を制限せざるを得ない場合があります。詳しくは、当協会検定一課までお問い合わせください。  
 4. 学科試験の試験時間は下記のとおりです。  
 特級……………2時間  
 1級、2級、単一等級……………1時間40分  
 3級……………1時間

次の要件をすべて満たす方は3級の実技試験手数料が標準額から9,000円減額されます。  
 (ただし、手数料の下限額は2,900円)

- ①令和5年4月1日時点において25歳未満(誕生日が平成10年4月2日以降)の者  
 ②出入国管理及び難民認定法 別表第一の上欄の在留資格をもって在留する者以外の者  
 ※要件を満たさない「別表第一の上欄に掲げる在留資格をもって在留する者」は4頁に記載  
 ③実技試験の受検申請日において、雇用保険の被保険者である者又は県内在校生(岐阜県内の学校・公共職業能力開発施設等の在校生又は岐阜県内に住所を有する在校生、ただし1年未満の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)

※詳細は4頁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



- ※1 在校生  
高等学校、高等専門学校、大学、専修学校、公共職業能力開発施設等の学生・生徒・訓練生。
- ※2 25歳未満の在職者  
令和5年4月1日において25歳未満であり、実技試験受検申請日において雇用保険の被保険者である者。(ただし、出入国管理及び難民認定法別表第一の上欄に掲げる在留資格をもって在留する者は除く。)
- ※3 25歳未満の県内在校生  
在校生のうち、令和5年4月1日において25歳未満であり、実技試験受検申請日において岐阜県内の学校・公共職業能力開発施設等の在校生又は岐阜県内に住所を有する在校生(ただし1年未満の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は除く。)(ただし、出入国管理及び難民認定法別表第一の上欄に掲げる在留資格をもって在留する者は除く。)

【参考】 出入国管理及び難民認定法別表第一上欄に掲げる在留資格をもって在留する者

在留資格	
一 外交、公用、教授、芸術、宗教、報道	三 文化活動、短期滞在
二 高度専門職、経営・管理、法律、会計業務、医療、研究、教育、技術・人文知識・国際業務、企業内転勤、介護、興行、技能、特定技能、技能実習	四 留学、研修、家族滞在
	五 特定活動

## 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。

(単位:年)

受 検 対 象 者 (※1)	特級	1 級		2 級 (※6)		3 級 (※6)	単一等級
	1 級 合格後	2 級 合格後	3 級 合格後	3 級 合格後	3 級 (※6)		
実 務 経 験 の み		7			2	0 (※7)	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。)	(800h以上)	6	2	4	0	0 (※8)	1
	(1600h以上)	5			0	0 (※8)	1
	(3200h以上)	4			0	0 (※8)	0
短期課程の普通(※4) 職業訓練修了(※9)	(700h以上)	6			0	0 (※5)	1
普通課程の普通(※4) 職業訓練修了(※9)	(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(※4) 高度職業訓練修了(※9)		3	1	2	0	0	0
応用課程又は特定応用課程の(※9) 高度職業訓練修了			1		0	0	0
指導員養成課程の指導員養成訓練修了(※9)			1		0	0	0
職業訓練指導員免許取得			1		-	-	0
高度養成課程の指導員訓練修了(※9)			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 : 総訓練時間が700時間未満のものを含む。

※ 6 : 3級(前期又は後期の期間にかかわらず随時実施するものは除く。)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る。また、工業高等学校に在学する者等であつて、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る。また、基礎級の技能検定については技能実習生のみが、3級(前期又は後期の期間にかかわらず随時実施するものに限る。)は基礎級(旧基礎1級及び基礎2級を含む)に合格した者のみが、2級(前期又は後期の期間にかかわらず随時実施するものに限る。)は基礎級(旧基礎1級及び基礎2級を含む)及び当該検定職種に係る3級の実技試験に合格した者のみが、受検できる。

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

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

※ 9 : 職業能力開発促進法第92条に規定する職業訓練又は指導員訓練に準ずる訓練の修了者においても、修了した職業訓練又は指導員訓練の訓練課程に応じ、受検資格を付与する。

### 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。

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イキング作業 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
鍛 造	鍛造科	建 築 大 工	建築科、枠組壁建築科
機 械 加 工	機械科	か わ ら ぶ き	屋根科
金 型 製 作	機械科	配 管	配管科、住宅設備機器科
機 械 検 査	機械科	型 枠 施 工	建設科
シ ー ケ ン ス 制 御	電気科、メカトロニクス科	鉄 筋 施 工	建設科
プリント配線板製造	該当なし	コンクリート圧送施工	建設科
自動販売機調整	電子科、電気科	防 水 施 工	防水科
時 計 修 理	時計科	樹脂接着剤注入施工	該当なし
空気圧装置組立て	該当なし	カーテンウォール施工	サッシ・ガラス施工科
油 圧 装 置 調 整	機械科	ガ ラ ス 施 工	サッシ・ガラス施工科
農 業 機 械 整 備	農業機械科	機 械・プ ラ ン ト 製 図	機械科
冷凍空気調和機器施工	冷凍空調機器科	金 属 材 料 試 験	熱処理科
婦人子供服製造	洋裁科	電 子 回 路 接 続	電子科
和 裁	和裁科	電 子 機 器 組 立 て	電子科
帆布製品製造	帆布製品科	テ ク ニ カ ル イ ラ ス ト レ ー シ ョ ン	機械科
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5年10月2日(月)～令和5年10月13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の確認又は自己申告書への署名
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		
鍛造	〃		
機械加工	〃		
金型製作	プレス金型製作	岐阜県金型工業組合	岐阜市柳津町北塚4-85
	プラスチック成形金型製作	協会会員である団体又は会社	
機械検査	〃		
電子機器組立て	〃		
シーケンス制御	〃		
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	パターンメイキング	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1-11-12 岐阜県水産会館内
和裁	(一社)日本和裁士会 岐阜県支部	美濃加茂市加茂野町今泉1108	(0574)26-0285
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 ㈱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 ㈱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 羽柴興業㈱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 ㈱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㈱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	〃		
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 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13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13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6年3月8日(金)に岐阜県労働雇用課のホームページに合格者の受検番号が掲載されるとともに、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6年3月8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1階の情報公開・行政相談窓口で行います。(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(マイナンバーカード、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、情報公開・行政相談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 職業能力開発係  
〒500-8570 岐阜市藪田南2-1-1 電話(058)272-1111 内線3668

# 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13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。

（参加申込日において雇用保険の被保険者である者又は県内在校生（※）は9,000円の減額がございます。ただし、技能検定職種外の競技職種については減額はございません。）

※県内在校生 岐阜県内の学校・公共職業能力開発施設等の在校生又は岐阜県内に住所を有する在校生（ただし、1年未満の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者、出入国管理及び難民認定法別表第一の上欄に掲げる在留資格をもって在留する者は除く。）  
※詳細は4頁参照

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	13,300	機械・プラント製図
電気溶接	—	—	—	18,200	—
配管	建築配管作業	046	010	18,200	配管
電工	—	—	—	18,200	—
建築大工	大工工事作業	038	010	18,200	建築大工
冷凍空調技術	冷凍空気調和機器施工作業	069	010	18,200	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5年12月4日(月) から令和6年2月11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5年11月27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、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5年10月2日(月) から令和5年10月13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への推薦が受けられます。

# 令和5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、「**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  
非接触除去加工  
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  
電子機器組立て  
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. 鍛造(プレス型鍛造作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験は、金型をプレス型鍛造機に取り付け、調整のための試し打ちを行った後、仕上げ工程を含む3工程以上の加工(変形)工程を有し、かつ、ばり抜き工程を有する熱間鍛造を行う。また、試験時間外に鋼材の目視温度測定を行う。

標準時間 1時間45分～2時間15分

打ち切り時間 2時間 5分～2時間35分

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

試験時間 1時間

2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

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

標準時間 1時間45分～2時間15分

打ち切り時間 2時間 5分～2時間35分

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

試験時間 1時間

### 2. 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在所定寸法に仕上げ、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在所定寸法に仕上げ、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。

### 3. 金型製作(プラスチック成形用金型製作作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

プラスチック成形用金型として必要な作業要素(テーパー加工、R加工、溝加工等)を盛り込んだ課題を立フライス盤の手动操作と手加工により製作する。

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。

プラスチック成形用金型として必要な作業要素(R加工、溝加工等)を盛り込んだ課題を立フライス盤の手动操作と手加工により製作する。

標準時間 3時間30分

打ち切り時間 4時間

### 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ンド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 三針法によるねじブラダ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、高度な精密測定の際の段取り方法、測定方法及び計算式について記述式等で行う問題と品質管理の問題により行う。

試験時間 2時間

2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

① 外側マイクロメータ、ノギス、ハイトゲージ及びシリンド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 三針法によるねじブラダ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、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. シーケンス制御(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。

生産設計・ツール作成、材料加工、積層、層間接続、めっき・ペースト、パターン形成、エッチングはく離、ソルダーレジスト・マーク印刷、表面処理、試験・検査、品質保証、包装等に関し、「製造方法・作業工程等の立案、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20分

2級 次に掲げる判断等試験を行う。

生産設計・ツール作成、材料加工、積層、層間接続、めっき・ペースト、パターン形成、エッチングはく離、ソルダーレジスト・マーク印刷、表面処理、試験・検査、品質保証、包装等に関し、「製造方法・作業工程等の立案、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20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「設定データ一覧」のデータを入力する。
  - (3) 検査成績表の作成を行う。
- 標準時間 1時間55分  
打切り時間 2時間10分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- (1) キャビネット部、搬出装置部及び制御装置部を組み立て、自動販売機が正しく動作するように調整する。
  - (2) 当日配付される「設定データ一覧」のデータを入力する。
  - (3) 検査成績表の作成を行う。
- 標準時間 1時間55分  
打切り時間 2時間10分

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・手巻あり)、秒停止あり]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、日カレンダー付き]の分解、部品交換(巻真)、洗浄、組立て、注油、調整、りゅうず操作、測定等を行い、指定された要求精度及び要求事項の範囲内におさめる。
- 標準時間 3時間  
打切り時間 4時間

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、空気圧回路図の範囲、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範囲、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(ベースにジャケット2個)の据付け(心出し)を行う。
- 標準時間 1時間  
打切り時間 1時間20分
- (2) 計画立案等作業試験は、油圧回路図の範囲及び作成、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(ベースにジャケット1個)の据付け(心出し)を行う。
- 標準時間 1時間  
打切り時間 1時間20分

- (2) 計画立案等作業試験は、油圧回路図の範囲及び作成、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. 冷凍空調機器施工(空調及び技能講習)

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  
打切り時間 2時間

- (2) 計画立案等作業試験は、冷凍空調機器の機能、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  
打切り時間 2時間

- (2) 計画立案等作業試験は、冷凍空調機器の機能、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

- (3) 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。

- 試験当日に配付されたデザイン画のジャケットを基に、トワール組立て、デザインターン(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ターンの作成を行う。
- 試験時間 5時間
- (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。

- 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 次に示す作業1(女子用下げあわせ長着の縫製)及び作業2(部分縫い)を行う。
- 作業1 ア 表地は、正絹のちりめん又ははんぞうの付下げ(訪問着も可)とし、上前に襟縫い合わせ(ばかし模様のみは除く)のあるものとする。

- イ 裏地は、正絹とする。
- ウ 事前に縫い上げて持参するものは、次のとおりとする。ただし、手縫いで行う。

- 右袖(しつけ含む)と表裏の素縫い(表裏のえり付けと共にしつけ含む)を含む。)まで。(胴裏大巾の場合、背縫いは自由とする。通し裏は使用できない。)

- エ 試験場で行うものは、次のとおりとする。

- 左袖と裾合わせからたたみ上げまで、
- 作業2 部分縫いは、表地(検印のあるもの)に色ものしんもす、裏地(検印のあるもの)に白のしんもすを用いて、都えりの上前を縫製する。

試験時間 6時間

2級 女子用あわせ長着の縫製を行う。

- ア 表地は、正絹のちりめん、羽二重又ははんぞうとする(袖又はこれに類似したものは除く)。

- イ 裏地は、正絹とする。

- ウ 事前に縫い上げて持参するものは、次のとおりとする。ただし、手縫いで行う。

- 両袖(しつけ含む)と表裏の素縫い(表裏のえり付けと共にしつけ含む)を含む。)まで。(胴裏大巾の場合、背縫いは自由とする。通し裏は使用できない。)

- エ 試験場で行うものは、次のとおりとする。

- 裾合わせからたたみ上げまで。
- 試験時間 4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。

- 円すい曲面形装飾用 TENT を製作する。
- 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。

- 円すい曲面形装飾用 TENT を製作する。
- 標準時間 4時間15分  
打切り時間 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を作成してカラープリンタにより出力する。
- 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。

- 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を作成してカラープリンタにより出力する。
- 標準時間 1時間45分  
打切り時間 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。

- 隅木小屋組の平面図、隅木小屋組のひよどり検査し隅木及び配付した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 4時間50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。  
屋根筋かいを用いた小屋組の平面図、振える木、屋根筋かいの現寸展開図及び基本図を作成し、木こしらえ及び墨付けをした後、加工組立てを行う。  
標準時間 3時間30分  
打切り時間 3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、型起こし合(合板パネル)上に、基礎型枠の下こしらえ及び組立てを行う。  
標準時間 4時間40分  
打切り時間 5時間
- (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(下こしらえ図)に必要な寸法、ノイズサポートの位置等を記入する。  
試験時間 2時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。  
型起こし合(合板パネル)上に、基礎型枠の下こしらえ及び組立てを行う。  
標準時間 4時間  
打切り時間 4時間20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。  
試験時間 18分

- (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 (強化ビニル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シート防水工事作業を行う。  
標準時間 1時間50分  
打切り時間 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が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シート防水工事作業を行う。  
標準時間 1時間50分  
打切り時間 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  
打切り時間 2時間
- (2) 建築物外壁を想定した試験架台のタイル浮き調査(打診検査)を行う。  
標準時間 3分  
打切り時間 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. 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  
打切り時間 2時間

#### 4. シーケンス制御(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、層間接続、めっき・ペースト、パターン形成、エッチング、はく離、ソルダレジスト・マーク印刷、表面処理、試験・検査、品質保証等に関し、「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

#### 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、こま詰め・中留長さ調整、電池及び裏ぶた・バック金の取外し・取付け、測定、化粧箱の包装等を行う。

標準時間 1時間  
打切り時間 1時間20分

#### 7. 冷凍空調調和機器施工

(冷凍空調調和機器施工作業)  
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、まどめ等を行い、女子用そで無双あわせ長じゆばん又は胴抜き長じゆばんを仕立てる。

標準時間 3時間  
打切り時間 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作業を行い、わく状の課題を製作する。

標準時間 2時間30分  
打切り時間 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、寄棟小屋根の一部を製作する。

標準時間 2時間45分  
打切り時間 3時間

#### 11. かかわぶき(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。  
型起こし台(合板パネル)上に、柱型枠の下ごしらえ及び組立てを行う。

標準時間 1時間40分  
打切り時間 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(等滲投影図)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5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SM41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

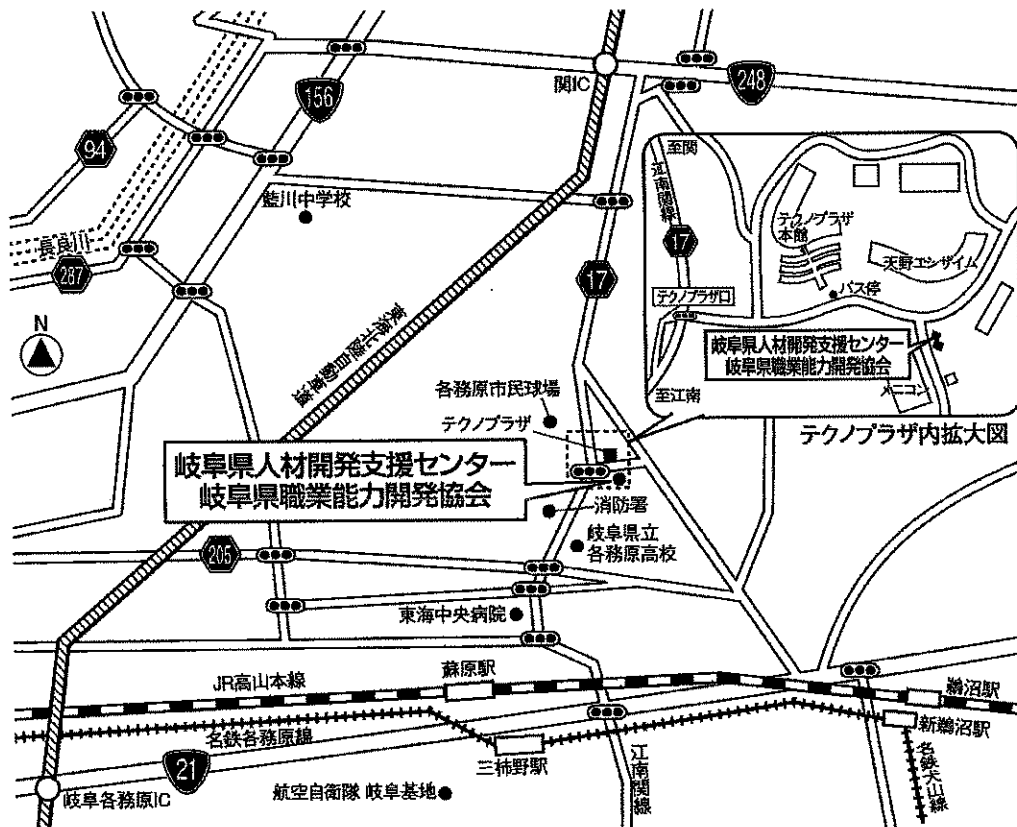
概設の木製板(立面)上に配線工事(金属管(19mm)工事、合成樹脂管(16mm)工事及び平形ビニル外装ケーブル工事)を行う。

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。

## 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5年9月1日  
岐阜県職業能力開発協会