

平成29年度



【前期】

# 技能検定受検案内

(技能五輪宮城県大会案内併記 **P23**)

## 宮城県職業能力開発協会

**技能検定**は、働く方々の持っている技能を一定の基準によって検定し、それを公に証明する国家検定制度です。この制度は、皆さんの技能の向上と社会的地位の向上を図ることを目的とし、職業能力開発促進法に基づいて実施されるものです。

検定は、職種ごとに特級、1級、2級、3級及び単一等級に区分し、実技試験及び学科試験により実施されます。合格者には、特級、1級及び単一等級は厚生労働大臣の、2級及び3級は宮城県知事の合格証書が交付され、**技能士**の称号が与えられます。

### ●技能検定実施日程

実施公示 平成29年3月1日(水)

|             |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |
|-------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 受 検 申 請 受 付 | 平成29年4月3日(月)から4月14日(金)まで (平日9時から16時まで、土日祝日は休み)<br>締め切り間際は混み合いますので、手続きはお早めをお願いします。<br>● 提出(郵送)先<br>宮城県職業能力開発協会<br>〒981-0916 仙台市青葉区青葉町16番1号<br>TEL 022-271-9917<br>FAX 022-271-9242<br>● 申請方法<br>技能検定受検申請書に必要事項を記入のうえ、上記期間内に受検手数料の振込明細書等の写しを添えて、当協会に提出して下さい。(郵送の場合は4月14日消印有効)<br>※受検手数料の納入方法については改定されました。<br>※「建設機械整備」職種は現金にて窓口を持参して下さい。(先着80名限定のため)<br>…詳しくはP3「2. 受検申請の手続き等」参照 |
| 実施職種及び手数料   | ※「機械保全」職種は指定試験機関へ移行しました。<br>P1～2「1. 実施職種及び受検手数料」参照                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |
| 受 検 資 格     | 技能検定を受検するには、 <u>受検する職種(作業)に関する実務経験が必要</u> となります。<br>…詳しくはP9「別表1」参照                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |
| 実技試験問題公表    | 平成29年5月29日(月)<br>当協会でご公表します。なお、各試験の日程が決定次第、受検票とともに送付します。<br>(7月7日(金)までに届かない場合は、当協会にご連絡下さい。)                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
| 実 技 試 験 日   | 平成29年6月5日(月)から9月10日(日)[※金属熱処理を除く3級は8月13日(日)]までの指定した日<br>…詳しくは、P7「5. 実技試験」参照                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
| 学 科 試 験 日   | 全国統一として定められており、職種毎に<br>平成29年7月16日(日)・8月20日(日)・8月27日(日)・8月30日(水)・9月3日(日)<br>のいずれか1日<br>詳しくはP8「6. 学科試験」参照                                                                                                                                                                                                                                                                       |
| 合 格 発 表     | 平成29年8月25日(金)・・・3級[※金属熱処理は除く]<br>平成29年9月29日(金)・・・上記以外の等級[※3級の金属熱処理を含む]<br>●技能検定合格者の受検番号を各合格発表日の午前10時に県庁及び宮城県職業能力開発協会に掲示するほか、県ホームページに掲載します。<br>●受検者全員に結果を郵送します。<br>詳しくはP8「7. 合格発表」参照                                                                                                                                                                                           |

## 1. 実施職種及び受検手数料

| 検定職種<br>(37職種) | 職種番号  | 選択作業名<br>(56作業) | 作業番号  | 1<br>級 | 2<br>級 | 3<br>級 | 五<br>輪 | 受検手数料    |         |
|----------------|-------|-----------------|-------|--------|--------|--------|--------|----------|---------|
|                |       |                 |       |        |        |        |        | 実技試験     | 学科試験    |
| 園芸装飾           | 1 0 3 | 室内園芸装飾          | 0 1 0 | ●      | ●      | ●      |        | 17, 900円 | 3, 100円 |
| 造園             | 0 6 2 | 造園工事            | 0 1 0 | ●      | ●      | ●      |        | 〃        | 〃       |
| 金属熱処理          | 0 0 5 | 一般熱処理           | 0 1 0 | ●      | ●      | ●      |        | 〃        | 〃       |
| 機械加工           | 0 0 6 | 普通旋盤            | 0 1 0 | ●      | ●      | ●      | ●      | 〃        | 〃       |
|                |       | 数値制御旋盤          | 2 0 0 | ●      | ●      | ●      |        | 〃        | 〃       |
|                |       | フライス盤           | 0 4 0 | ●      | ●      | ●      | ●      | 〃        | 〃       |
|                |       | 数値制御フライス盤       | 2 1 0 | ●      | ●      |        |        | 〃        | 〃       |
|                |       | 平面研削盤           | 1 2 0 | ●      | ●      | ●      |        | 〃        | 〃       |
|                |       | 円筒研削盤           | 1 3 0 | ●      | ●      |        |        | 〃        | 〃       |
|                |       | マニシングセンタ        | 2 3 0 | ●      | ●      | ●      |        | 〃        | 〃       |
| 放電加工           | 0 9 5 | 数値制御形彫り放電加工     | 0 2 0 | ●      | ●      |        |        | 〃        | 〃       |
|                |       | ワイヤ放電加工         | 0 3 0 | ●      | ●      |        |        | 〃        | 〃       |
| 金属プレス加工        | 0 0 7 | 金属プレス           | 0 1 0 | ●      | ●      |        |        | 〃        | 〃       |
| 鉄工             | 0 0 8 | 構造物鉄工           | 0 2 0 | ●      | ●      |        |        | 〃        | 〃       |
| 建築板金           | 1 2 2 | 内外装板金           | 0 1 0 | ●      | ●      |        |        | 〃        | 〃       |
|                |       | ダクト板金           | 0 2 0 | ●      | ●      |        |        | 〃        | 〃       |
| 仕上げ            | 0 1 2 | 治工具仕上げ          | 0 1 0 | ●      | ●      |        |        | 〃        | 〃       |
|                |       | 機械組立仕上げ         | 0 3 0 | ●      | ●      | ●      | ●      | 〃        | 〃       |
| 機械検査           | 0 1 3 | 機械検査            | 0 1 0 |        |        | ●      |        | 14, 900円 | 〃       |
| ダイカスト          | 0 1 4 | コールドチャンパダイカスト   | 0 2 0 | ●      | ●      |        |        | 17, 900円 | 〃       |
| 電子機器組立て        | 0 1 5 | 電子機器組立て         | 0 1 0 | ●      | ●      | ●      | ●      | 〃        | 〃       |
| 電気機器組立て        | 0 1 6 | 配電盤・制御盤組立て      | 0 3 0 | ●      | ●      |        | ●      | 〃        | 〃       |
| 産業車両整備         | 1 6 6 | 産業車両整備          | 0 1 0 | ●      | ●      |        |        | 〃        | 〃       |
| 鉄道車両製造・整備      | 1 6 0 | 内部ぎ装            | 0 2 0 | ●      | ●      |        |        | 〃        | 〃       |
|                |       | 配管ぎ装            | 0 3 0 | ●      | ●      |        |        | 〃        | 〃       |
|                |       | 電気ぎ装            | 0 4 0 | ●      | ●      |        |        | 〃        | 〃       |
| 建設機械整備         | 0 6 8 | 建設機械整備          | 0 1 0 | ●      | ●      |        |        | 〃        | 〃       |
| 婦人子供服製造        | 0 2 5 | 婦人子供注文服製作       | 0 1 0 | ●      | ●      |        | ●      | 14, 900円 | 〃       |
| 家具製作           | 1 2 4 | 家具手加工           | 0 1 0 | ●      | ●      |        | ●      | 17, 900円 | 〃       |
| 建具製作           | 1 2 5 | 木製建具手加工         | 0 1 0 | ●      | ●      |        | ●      | 〃        | 〃       |
| 印刷             | 0 3 5 | オフセット印刷         | 0 2 0 | ●      | ●      |        |        | 〃        | 〃       |
| プラスチック成形       | 0 3 7 | 射出成形            | 0 2 0 | ●      | ●      |        |        | 〃        | 〃       |
| とび             | 0 4 0 | とび              | 0 1 0 | ●      | ●      |        | ●      | 〃        | 〃       |
| 左官             | 0 4 1 | 左官              | 0 1 0 | ●      | ●      |        | ●      | 〃        | 〃       |
| ブロック建築         | 0 4 3 | コンクリートブロック工事    | 0 1 0 | ●      | ●      |        |        | 〃        | 〃       |
| タイル張り          | 0 4 4 | タイル張り           | 0 1 0 | ●      | ●      |        | ●      | 〃        | 〃       |

| 検 定 職 種<br>(37職種) | 職種番号  | 選択作業名<br>(56作業)   | 作業番号  | 1 | 2    | 3 | 五 | 受検手数料   |        |
|-------------------|-------|-------------------|-------|---|------|---|---|---------|--------|
|                   |       |                   |       | 級 | 級    | 級 | 輪 | 実技試験    | 学科試験   |
| 畳製作               | 0 4 5 | 畳製作               | 0 1 0 | ● | ●    |   |   | 17,900円 | 3,100円 |
| 防水施工              | 0 8 6 | ウレタンゴム系塗膜防水工事     | 0 2 0 | ● | ●    |   |   | 〃       | 〃      |
|                   |       | シーリング防水工事         | 0 7 0 | ● | ●    |   |   | 〃       | 〃      |
|                   |       | FRP防水工事           | 1 0 0 | ● | ●    |   |   | 〃       | 〃      |
| 内装仕上げ施工           | 1 5 2 | プラスチック系床仕上げ工事     | 0 1 0 | ● | ●    |   |   | 〃       | 〃      |
|                   |       | 鋼製下地工事            | 0 3 0 | ● | ●    |   |   | 〃       | 〃      |
|                   |       | ボード仕上げ工事          | 0 4 0 | ● | ●    |   |   | 〃       | 〃      |
| 熱絶縁施工             | 0 4 9 | 保温保冷工事            | 0 1 0 | ● | ●    |   |   | 〃       | 〃      |
|                   |       | 吹付け硬質ウレタンフォーム断熱工事 | 0 2 0 | ● | ●    |   |   | 〃       | 〃      |
| サッシ施工             | 1 0 2 | ビル用サッシ施工          | 0 1 0 | ● | ●    |   |   | 〃       | 〃      |
| 表装                | 0 5 9 | 表具                | 0 1 0 | ● | ●    |   |   | 〃       | 〃      |
|                   |       | 壁装                | 0 2 0 | ● | ●    |   |   | 〃       | 〃      |
| 塗装                | 0 6 0 | 建築塗装              | 0 2 0 | ● | ●    |   |   | 〃       | 〃      |
|                   |       | 金属塗装              | 0 3 0 | ● | ●    |   |   | 〃       | 〃      |
| 路面標示施工            | 1 4 4 | 溶融ペイントハンドマーカ－工事   | 0 1 0 | ● | 単一等級 |   |   | 〃       | 〃      |
|                   |       | 加熱ペイントマシンマーカ－工事   | 0 2 0 | ● | 単一等級 |   |   | 〃       | 〃      |
| 広告美術仕上げ           | 0 6 1 | 広告面粘着シート仕上げ       | 0 3 0 | ● | ●    | ● |   | 〃       | 〃      |
| 舞台機構調整            | 1 1 2 | 音響機構調整            | 0 1 0 |   |      | ● |   | 〃       | 〃      |
| 写真                | 0 9 4 | 肖像写真デジタル          | 0 3 0 | ● | ●    |   |   | 〃       | 〃      |
| フラワー装飾            | 1 1 9 | フラワー装飾            | 0 1 0 | ● | ●    | ● | ● | 〃       | 〃      |

●が表示されている級について実施します。

※厚生労働省では、平成29年度後期から35歳未満の者（入管法別表第一の上欄の在留資格をもって在留する者を除く。）に係る2級及び3級の実技試験について、最大9,000円減額する措置を予算案に盛り込んでいるため、後期試験から受検料が減額される可能性があります。

※技能五輪については、P23をご覧ください。

※「機械保全」職種は、平成27年4月より厚生労働大臣が指定する公益社団法人日本プラントメンテナンス協会で開催することとなりました。詳しくはホームページをご覧ください。

ホームページアドレス<http://www.kikaihozenshi.jp/>

#### (注) 在校生が受検する場合の受検手数料

※高等学校、専門学校等で検定職種に関する課程に在籍の方が2級又は3級を受検する場合、実技試験の手数料は一般の受検者と異なり次のようになります。申請の際には、在学証明書を必ず添付して下さい。

※普通職業訓練の短期課程の方及び認定職業訓練校に在籍して就労している方は、該当となりません。詳細は、当協会までお問い合わせ下さい。

| 実 技 試 験 手 数 料 |   |         | 学科試験手数料 |
|---------------|---|---------|---------|
| 一般の受検者        |   | ※ 在 校 生 |         |
| 17,900円の職種    | ➡ | 11,900円 | 3,100円  |
| 14,900円の職種    | ➡ | 9,900円  | 3,100円  |

## 2. 受検申請の手続き等

### (1) 受付期間

平成29年4月3日(月)から4月14日(金)まで(平日9時から16時まで、土日祝日は休み)

※郵送の場合は4月14日消印有効

### (2) 受検申請書用紙の請求

技能検定受検申請書(以下「受検申請書」という)の用紙は、宮城県職業能力開発協会(以下「当協会」という)のほか、県立高等技術専門校や認定職業訓練校等の職業能力開発施設(P27を参照)で配付します。

郵送を希望する場合は、郵送先及び受検しようとする職種(作業)・級別・受検案内及び受検申請書のそれぞれの希望部数を明示し、FAX等にて当協会までお申し込み下さい。(特に様式はありません)

受検申請書は、都道府県によって異なります。必ず宮城県のものをご使用下さい。

### (3) 受検申請書の記入方法

イ 受検申請書の記載事項をもとにして合格証書や技能士台帳等を作成しますので、住所、氏名、生年月日などは、住民票に記載のとおり、略字や俗字を使わず必ず本人が記入して下さい。くわしくは、申請用紙(裏面)の記入上の注意事項に記載されています。

申請書提出後、住所、氏名等に変更があった場合は、速やかに当協会までご連絡下さい。

ロ 申請者に「受検票」を郵送しますので、郵送希望先を受検申請書に記入して下さい。勤務先あてを希望する場合は、部や課・担当者名を必ずご記入下さい。

ハ 「フラワー装飾」の2級を申し込まれる方は、等級区分欄に、課題3の選択A又は選択B、どちらか希望のコースを記入して下さい。(例:A2級)

※P22実技試験問題の概要参照

### (4) 受検申請書の提出及び受検手数料

イ 受検申請書に必要事項を正確に記入のうえ、受付期間内に下記のとおり提出(郵送)してください。

#### 1. 提出するもの

「受検申請書」と「受検手数料の振込明細書等のコピー」を提出(郵送)してください。

(締切日直前は、当協会窓口が混み合い、待ち時間が生じることがありますので、早めの受検申請をお願いいたします。)

※受検手数料は、現金受付を致しません(「建設機械整備」職種を除く)

※「建設機械整備」職種は受検手数料を現金にて、窓口を持参して下さい。(先着80名限定のため)

#### 2. 受検手数料の納入(「建設機械整備」職種を除く)

下記事項にご留意のうえ、銀行振込をお願いします。

① 振込明細書等のコピーを受検申請書に添付し、提出して下さい。

② 複数名の受検手数料を事業所名義で一括して振込する場合は、受検者毎の等級、職種(作業)名、受検手数料を記載した名簿等を受検申請書に添付して下さい。

- ③ 受検手数料は、必ず受検申請受付期間内にお振込み下さい。(受検手数料をお振込みしても、受検申請書が締切日(郵送の場合は4月14日消印有効)までに届かない場合は、受付できませんのでご注意下さい。また、受付期間前には振り込まないで下さい。)
- ④ 振込手数料は受検者負担となりますので、ご了承下さい。
- ⑤ 申請内容を審査し、受検資格が的確であると判定された場合に受理します。  
的確でないと判定された場合は、受理できない旨を通知のうえ、受検申請書及び受検手数料を返却します。その際の送金手数料は差し引かせていただきます。

《振込先》 七十七銀行 北仙台支店 普通預金 宮城県職業能力開発協会  
口座番号 9127551

- ロ 受検手数料は、申請受理後はP6(6)の場合を除き、理由を問わずお返しできませんのでご了承下さい。
- ハ 実技試験又は学科試験が免除になる場合、免除となる試験の手数料はかかりません。
- ニ 実技試験及び学科試験の両方の免除を受ける方は、今回宮城県で実施する職種(作業)以外でも受付期間内に、「受検申請書」により免除の申請を行うことができます。その場合、合格証書の交付は合格発表の日以降で今回受検される方と同じ日となりますのでご了承下さい。
- ホ 「機械加工」(普通旋盤、フライス盤、1・2級マシニングセンタを除く)、「放電加工」、「金属プレス加工」、「ダイカスト」、「プラスチック成形」については、受検者の所属する事業所の設備を使用して実技試験を実施しますので、受検希望者は、当協会にご相談下さい。

#### (5) 資格証明書類等の提出

- イ 実技試験又は学科試験の免除資格を有する方、及び下位級合格後に上位級を申請する方は、それを証明する書類の写しを添付して下さい。なお、証明する書類と現在の氏名が異なる方は、戸籍抄本を添付して下さい。免除資格の有無は、受検申請受付期間の最終日(4月14日)時点で判定します。  
受検申請受付期間を過ぎてから免除資格を有するお申し出があっても、免除にはなりませんのでご注意下さい。
- ロ 在校生(高等学校、専門学校等で検定職種に関する課程に在学している者)は、在学証明書を添付して下さい。※学校内でとりまとめて提出する等、当協会が認めた場合は不要です。
- ハ 受検資格判定等で困難が生じる場合、職歴証明書や卒業証明書等を提出いただく場合があります。
- ニ 「鉄工」(構造物鉄工)、「建設機械整備」の実技試験については、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」の携帯が必要です。

## ◎免 除 資 格

### 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：選択作業のある検定職種の場合には、同一の選択作業に限る。

注：免除資格の特殊な例を次頁に示します。（別表2）

### 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 ※(対応職種は別表3)      |                                   |     |              | 学科の全部        |     |       | 学科の全部          |       |  |
| 応用課程又は特定応用課程の高度<br>職業訓練における技能照査合格 | 技能照査合格後                           | 5 年 | 学科の全部        |              |     | 学科の全部 |                |       |  |
|                                   | 実務経験年数                            | 2 年 |              | 学科の全部        |     |       | 学科の全部          |       |  |
|                                   |                                   |     | 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<br>職業訓練における技能照査合格 | 技能照査合格後                           | 4 年 | 学科の全部        |              |     | 学科の全部 |                |       |  |
|                                   | 実務経験年数                            | 1 年 |              | 学科の全部        |     |       | 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<br>技能照査合格         | 技能照査合格後2年（2,800時<br>間以上なら1年）の実務経験 |     | 学科の全部        |              |     | 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<br>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 |     |       | 実技の全部<br>学科の全部 | ※1    |  |
| 都道府県技能検定委員2年以上                    |                                   |     |              | 実技の全部        |     |       | 実技の全部          | ※1    |  |
| 技能五輪全国大会における技能証                   |                                   |     |              | 実技の全部        |     |       |                | 実技の全部 |  |
| 技能五輪地方大会における技能証                   |                                   |     |              | 実技の全部        |     |       |                | ※2    |  |
| 全国障害者技能競技大会                       | 実技部門の技能証                          |     |              | 実技の全部        |     |       |                | ※2    |  |
|                                   | 学科部門の技能証                          |     |              | 学科の全部        |     |       |                | ※2    |  |

※ 1：選択作業のある検定職種の場合には、同一の選択作業に限る。

※ 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（H16厚労告376附則第2項及び第3項）

### 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 |                     |
| 製菓衛生師法による製菓衛生師試験に合格した者                                  |         |              | 「菓子製造」職種に係る学科試験のうち食品一般及び菓子一般   |     |     |      |                     |
| 建築士法による1級建築士試験若しくは2級建築士試験に合格した者又は1級建築士若しくは2級建築士の免許を受けた者 |         |              | 「建築大工」職種及び「ブロック建築」職種に係る学科試験の全部 |     |     |      | 「枠組壁建築」職種に係る学科試験の全部 |
| 建築士法による木造建築士試験に合格した者又は木造建築士の免許を受けた者                     |         |              | 「建築大工」職種に係る学科試験の全部             |     |     |      | 「枠組壁建築」職種に係る学科試験の全部 |
| 東京商工会議所が行う和裁に関する技能検定                                    | 1級の技能検定 |              | 「和裁」職種に係る実技試験の全部               |     |     |      |                     |
|                                                         | 2級の技能検定 |              | 「和裁」職種に係る実技試験の全部               |     |     |      |                     |

## ◎免許資格及び受検申請にあたっての特例

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。(免許資格の特例)

また、既に実技試験に合格している方が学科試験を受検しようとする場合、受検しようとする作業が当該期の実施作業に掲げられていないものであっても、共通の学科試験が行われている作業のうち、少なくとも1以上の作業が実施作業となっていれば、受検しようとする作業は受検できます。(受検申請の特例)

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。

別表2

| 検定職種       | 学科試験共通作業                                                     | 備 考                                                                                                                                |
|------------|--------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 機 械 加 工    | 普通旋盤作業<br>数値制御旋盤作業<br>立旋盤作業                                  | 〔特記事項〕<br>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に限り免除となる。 |
|            | フライス盤作業<br>数値制御フライス盤作業                                       |                                                                                                                                    |
|            | 平面研削盤作業<br>数値制御平面研削盤作業<br>円筒研削盤作業<br>数値制御円筒研削盤作業<br>心無し研削盤作業 |                                                                                                                                    |
| ダ イ カ ス ト  | ホットチャンバダイカスト作業<br>コールドチャンバダイカスト作業                            |                                                                                                                                    |
| 強化プラスチック成形 | エポキシ樹脂積層防食作業<br>ビニルエステル樹脂積層防食作業                              |                                                                                                                                    |
| 鉄 筋 施 工    | 鉄筋施工図作成作業<br>鉄筋組立て作業                                         |                                                                                                                                    |
| 機械・プラント製図  | 機械製図手書き作業<br>機械製図C A D作業                                     |                                                                                                                                    |

別表3 検定職種と職業訓練指導員免許職種の対応関係表

| 検定職種    | 指導員免許職種 | 検定職種      | 指導員免許職種   | 検定職種    | 指導員免許職種    |
|---------|---------|-----------|-----------|---------|------------|
| 園芸装飾    | 園芸科     | ダイカスト     | 鑄造科       | ブロック建築  | ブロック建築科    |
| 造園      | 造園科     | 電子機器組立て   | 電子科       | 畳製作     | 畳科         |
|         | 森林環境保全科 | 電気機器組立て   | 電気科       | 防水施工    | 防水科        |
| 金属熱処理   | 熱処理科    |           | メカトロニクス科  | 内装仕上げ施工 | 床仕上げ科      |
| 機械加工    | 機械科     | 鉄道車両製造・整備 | 鉄道車両科     | 熱絶縁施工   | 熱絶縁科       |
| 放電加工    |         | 建設機械整備    | 建設機械科     | サッシ施工   | 建築科        |
| 金属プレス加工 | 塑性加工科   | 婦人子供服製造   | 洋裁科       | 表装      | サッシ・ガラス施工科 |
| 鉄工      | 構造物鉄工科  | 建具製作      | 木工科       |         | インテリア科     |
|         | 造船科     | 印刷        | 製版・印刷科    | 塗装      | 表具科        |
|         | 鉄道車両科   | プラスチック成形  | プラスチック製品科 | 広告美術仕上げ | 塗装科        |
|         | 建築板金科   | 石材施工      | 石材科       | 写真      | 写真科        |
| めっき     | 金属表面処理科 | とび        | とび科       | フラワー装飾  | フラワー装飾科    |
| 仕上げ     | 機械科     | 左官        | 左官・タイル科   |         |            |
|         |         | タイル張り     | 左官・タイル科   |         |            |

(注) 改正前(平成5年4月1日)の免許職種も学科試験免除の対象になります。

## (6) 受検申請及び実施の制限

- イ 受検申請者が著しく少ない場合は、実技試験の実施を中止することがあります。
- ロ 職種によっては設備等の関係で、受付期間内でも受検申請を締め切ることがあります。
- ハ 「建設機械整備」の実技試験は80名限定であり、先着順での受付となります。受検申請書と受検手数料(現金)を窓口 directly 持参して下さい。振込や郵送による申請は受理できませんのでご注意下さい。

## (7) 特記事項

- イ 身体に障害を持つ方が受検を希望される場合、その障害の状況に応じて必要とされる範囲内で配慮しますので、受検申請の際にご相談下さい。
- ロ 宮城県外で学科試験の受検を希望する方は、「技能検定学科試験 宮城県外受検申請書」(P24)により申請して下さい。詳しくは、県外受検申請書の注意事項をご覧ください。

## (8) 試験結果の取消し

受検申請書に学歴、職業訓練歴、職歴その他受検資格又は免除資格に関係ある経歴について虚偽の事実を記載するなど真実と異なることが判明した場合は、その試験結果は無効となり、合格した場合でも、取消しとなります。

## 3. 個人情報の保護について

《個人情報の利用目的等》

- (1) 受検申請に当たって記載いただいた個人情報につきましては、受検票の送付、合格発表等技能検定の円滑な実施のために利用いたします。
- (2) 技能検定の受検申込をされた方には、各関係団体主催の準備講習会の案内を当協会からお送りいたします。また、技能検定に合格された方で該当する方には、当協会主催の職業訓練指導員資格取得講習会の案内をお送りすることとしております。不要の方は、あらかじめ当協会までご連絡願います。

## 4. 試験の通知

- (1) 「受検票」により実技試験及び学科試験の日時及び会場を通知します。  
受検票は大切に保管し、試験当日に必ず持参して下さい。  
なお、試験の日時、会場については、受検者の都合で変更はできませんのでご了承下さい。
- (2) 実技試験問題は、一部の職種を除き、平成29年5月29日(月)に公表となり、当協会でご覧することが出来ます。公表となる職種(作業)や内容については、当協会までお問い合わせ下さい。
- (3) 実技試験問題は、公表日以後に各試験の日程が決定次第、受検票とともに送付します。  
なお、平成29年7月7日(金)までに受検票が届かない場合は、当協会までお問い合わせ下さい。

## 5. 実技試験

- (1) 平成29年6月5日(月)から9月10日(日)[※金属熱処理を除く3級は8月13日(日)]までの指定する日に行います。
- (2) 送付された「実技試験写真票」に顔写真を貼り、自筆のサインをして試験当日必ず持参して下さい。
- (3) 試験会場によっては混雑が考えられますので、余裕を持って集合して下さい。  
また、会場案内図等により指示された事項(駐車場の指定等)を必ず守って下さい。
- (4) 試験会場には、試験に必要なもの(試験問題により指示されたもの)以外は持ち込まないで下さい。
- (5) 実技試験には、製作等作業試験、判断等試験、計画立案等作業試験があり、職種毎に実施されるものは異なります。  
各職種毎の試験内容は、「平成29年度前期技能検定実技試験問題の概要」(P10～22)をご覧ください。  
下記職種の判断等試験及び計画立案等作業試験は、全国一斉に行われます。その他の実技試験の実施日時等については、受検票により通知します。

| 実施日      | 集合時間      | 職種及び内容                                                                                                                                          |
|----------|-----------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 8月20日(日) | 13時00分    | 金属熱処理(一般熱処理) 1・2・3級 計画立案等作業試験<br>金属プレス加工 1・2級 計画立案等作業試験                                                                                         |
| 8月27日(日) | 13時00分    | 機械加工(数値制御旋盤) 1・2級 計画立案等作業試験<br>機械加工(数値制御フライス盤) 1・2級 計画立案等作業試験<br>機械加工(マシニングセンタ) 1・2級 計画立案等作業試験<br>ダイカスト 1・2級 計画立案等作業試験<br>建設機械整備 1・2級 計画立案等作業試験 |
|          | (後日通知します) | 金属熱処理(一般熱処理) 1・2・3級 判断等試験                                                                                                                       |
| 9月3日(日)  | 13時00分    | 放電加工 1級 計画立案等作業試験<br>鉄道車両製造・整備(電気ぎ装) 1級 計画立案等作業試験                                                                                               |

## 6. 学 科 試 験

- (1) 送付された「学科試験写真票」に顔写真を貼り、自筆のサインをして試験当日必ず持参して下さい。
- (2) 試験会場によっては、混雑が考えられますので、余裕を持って集合して下さい。  
また、会場案内図等により指示された事項(駐車場の指定等)を必ず守って下さい。
- (3) 試験会場には、試験に必要なもの(筆記用具)以外は持ち込まないで下さい。
- (4) HBの鉛筆とプラスチック消しゴムを持参して下さい。ボールペン・サインペン等は採点の際、マークシートの誤読の原因になりますので、必ず鉛筆を使用して下さい。
- (5) 学科試験は、下記のとおり全国一斉に実施されます。

| 実 施 日            | 集合時間   | 職 種                                                  |
|------------------|--------|------------------------------------------------------|
| 7月16日(日)<br>〔3級〕 | 10時15分 | 園芸装飾、機械加工、電子機器組立て、広告美術仕上げ (4職種)                      |
|                  | 13時00分 | 造園、仕上げ、機械検査、舞台機構調整、フラワー装飾 (5職種)                      |
| 8月20日(日)         | 9時45分  | 造園、金属熱処理、金属プレス加工、サッシ施工、塗装 (5職種)                      |
|                  | 13時00分 | 産業車両整備、プラスチック成形、とび、防水施工 (4職種)                        |
| 8月27日(日)         | 9時45分  | 機械加工、鉄工、ダイカスト、建設機械整備、内装仕上げ施工 (5職種)                   |
|                  | 13時00分 | 電子機器組立て、婦人子供服製造、家具製作、建具製作、印刷、左官、畳製作、広告美術仕上げ (8職種)    |
| 8月30日(水)         | 9時45分  | 写真 (1職種)                                             |
| 9月3日(日)          | 9時45分  | 園芸装飾、放電加工、仕上げ、電気機器組立て、鉄道車両製造・整備、タイル張り、熱絶縁施工、表装 (8職種) |
|                  | 13時00分 | 建築板金、ブロック建築、路面標示施工、フラワー装飾 (4職種)                      |

●金属熱処理は、1・2・3級同一日に実施●

※平成29年度(前期)技能検定学科試験における関係法令、JIS等の各種規格等の記載に基づく出題については、原則として、平成28年10月1日時点で施行されている内容に基づくものとします。ただし、職種(作業)ごとに、実作業の現場における普及状況等を勘案し、一般的に使用されている従前の施行内容に基づく場合もあります。

## 7. 合 格 発 表

平成29年8月25日(金)…3級(金属熱処理は除く)

平成29年9月29日(金)…上記以外の等級(3級の金属熱処理を含む)

- (1) 技能検定合格者及び一部合格者については、その受検番号を合格発表日の午前10時に宮城県経済商工観光部産業人材対策課及び当協会に掲示するほか、宮城県経済商工観光部産業人材対策課のホームページに掲載します。  
※ホームページアドレス<http://www.pref.miyagi.jp/soshiki/sanzin/gokaku.html>
- (2) 受検者全員に対し、その結果を郵送により通知します。  
一部合格通知書は、次回以降の免除資格の証明書となりますので、大切に保管して下さい。
- (3) 電話やメールによる可否の問い合わせには応じられません。

## 8. 試験結果の開示

- (1) 試験の結果(学科試験及び実技試験の得点のみ)については、受検者本人の請求により、合格発表日から1ヶ月間、宮城県経済商工観光部産業人材対策課(電話022-211-2763 県庁14階)において開示します。  
受検票及び運転免許証等の本人確認ができる証明書をご持参下さい。
- (2) 「合否基準」は、宮城県経済商工観光部産業人材対策課のホームページをご覧ください。  
※ホームページアドレス <http://www.pref.miyagi.jp/soshiki/sanzin/gouhi.html>
- (3) 実技試験の「採点項目及び配点」は、中央職業能力開発協会のホームページをご覧ください。  
※ホームページアドレス [http://www.javada.or.jp/ex/jigyoin/gino/giken/saitenkoumoku/saiten\\_index.html](http://www.javada.or.jp/ex/jigyoin/gino/giken/saitenkoumoku/saiten_index.html)

**別表1 技能検定の受検に必要な実務経験年数一覧**

技能検定には、各級ごとにそれぞれ受検資格区分があり、職業訓練歴や学歴により定められていますが、いずれも原則として**検定職種に関する実務の経験**が必要です。必要な実務の経験年数は下表のとおりであり、平成29年4月14日現在で算定します。

なお、検定職種に関する実務の経験には、現場作業に限らず、管理監督、訓練、教育及び研究に関する業務や入職後に訓練または教育を受講した期間も含まれます。

表中にある◎印欄の受検資格で受検する場合は、検定職種に関する訓練科・学科を修了(卒業)していなければ、該当しません。（詳しくは、当協会までお問い合わせください。）

（単位：年）

| 受 検 対 象 者                                          |          | 特 級        | 1 級  |            | 2 級        |            | 3 級 | 単一等級 |   |
|----------------------------------------------------|----------|------------|------|------------|------------|------------|-----|------|---|
|                                                    |          | 1 級<br>合格後 |      | 2 級<br>合格後 | 3 級<br>合格後 | 3 級<br>合格後 | * 5 |      |   |
| 実務経験のみ                                             |          | 5          | 7    | 2          | 4          | 2          | 0   | 0 *6 | 3 |
| ◎ 専門高校卒業（*1）<br>◎ 専修学校卒業<br>（大学入学資格付与課程に限る）        |          |            | 6    |            |            | 0          |     | 0    | 1 |
| ◎ 短大・高専・高校専攻科卒業（*1）<br>◎ 専修学校卒業<br>（大学編入資格付与課程に限る） |          |            | 5    |            |            | 0          |     | 0    | 0 |
| ◎ 大学卒業（*1）<br>◎ 専修学校卒業<br>（大学院入学資格付与課程に限る）         |          |            | 4    |            |            | 0          |     | 0    | 0 |
| ◎ 専修学校（*2）又は<br>各種学校卒業（厚生労働大臣が指定したもの<br>に限る。）      | 800h以上   |            | 6    |            |            | 0          |     | 0 *7 | 1 |
|                                                    | 1,600h以上 |            | 5    |            |            | 0          |     | 0 *7 | 1 |
|                                                    | 3,200h以上 |            | 4    |            |            | 0          |     | 0 *7 | 0 |
| ◎ 短期課程の<br>普通職業訓練修了（*3）                            | 700h以上   |            | 6    |            |            | 0          |     | 0 *4 | 1 |
| ◎ 普通課程の<br>普通職業訓練修了（*3）                            | 2,800h未満 |            | 5    |            |            | 0          |     | 0    | 1 |
|                                                    | 2,800h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 ※8 |            | 0 ※8       | 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 |

\* 1： 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は学校教育法に基づくそれぞれのものに準ずる。

\* 2： 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。

\* 3： 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。

\* 4： 総訓練時間が700時間未満のものを含む。

\* 5： 3級の技能検定については、上記のほか、検定職種に関する学科に在学する者及び検定職種に関する訓練科において職業訓練を受けている者等も受検できる。また、3級合格後は、在学及び訓練中に2級を受検できる。

\* 6： 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。

\* 7： 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。

\* 8： 短期養成課程の指導員訓練の修了者については、訓練終了後に行われる能力審査（職業訓練指導員試験に合格した者と同等以上の能力を有すると職業能力開発総合大学校の長が認める審査）に合格しているものに限る。

# 平成29年度(前期)技能検定 実 技 試 験 問 題 の 概 要

平成 29 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「打ち切り時間 ○時間○分」と記載されている場合は、試験開始から終了までの作業可能な時間を表しています。一方、「標準時間 ○時間○分 打ち切り時間 ○時間○分」と記載されている場合は、打ち切り時間まで作業可能ですが、標準時間を超過した時間数に応じて減点されます。

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

## 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  
打ち切り時間 3時間50分  
(注)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  
打ち切り時間 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  
打ち切り時間 2時間
- 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  
打ち切り時間 1時間20分

## 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、つくばい敷設、飛石・延段敷設及び景石配置と植栽・小透かし剪定を行う。  
標準時間 3時間  
打ち切り時間 3時間30分  
(2) 判断等試験  
樹木の枝の部分を見て、その樹種名を判定する。  
試験時間 10分
- 2級** 次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。

- (1) 製作等作業試験  
指定された区画内に、四つ目垣製作、縁石・飛石・敷石敷設、築山、整地及び植栽作業を行う。  
標準時間 2時間30分  
打ち切り時間 3時間
- (2) 判断等試験  
樹木の枝の部分を見て、その樹種名を判定する。  
試験時間 7分30秒
- 3級** 次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。  
(1) 製作等作業試験  
指定された区画内に竹垣製作、縁石敷設、敷石敷設及び植栽の作業を行う。  
標準時間 2時間  
打ち切り時間 2時間30分  
(2) 判断等試験  
樹木の枝の部分を見て、その樹種名を判定する。  
試験時間 5分

## 金属熱処理(一般熱処理作業)

- 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  
提示された写真、図を基に火花試験、組織判定、熱処理条件の判定、脱炭層深さの測定等について行う。  
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

**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、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

**3級** 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 判断等試験

提示された写真を基に変形測定及び硬さ試験について行う。

試験時間 10分

(2) 計画立案等作業試験

設備の点検・調整等について行う。

試験時間 30分

### 機械加工(普通旋盤作業)

**1級** 次に掲げる製作等作業試験を行う。

普通旋盤 (センチ間の最大距離が500～1500mm程度のもの)を使用し、 $\phi 60 \times 150$ mm程度のS45Cの材料1個及び $\phi 65 \times 80$ mm( $\phi 20$ の穴のあいたもの)程度のS45Cの材料1個に、内外径削り、テーパ削り、ねじ切り、ローレット加工、偏心削り等の切削加工を行い、はめ合わせのできる部品を3個製作する。

標準時間 3時間30分

打ち切り時間 4時間

**2級** 次に掲げる製作等作業試験を行う。

普通旋盤 (センチ間の最大距離が500～1500mm程度のもの)を使用し、 $\phi 60 \times 150$ mm程度のS45Cの材料1個及び $\phi 60 \times 57$ mm( $\phi 25$ の穴のあいたもの)程度のS45Cの材料1個に、内外径削り、テーパ削り、ねじ切り、偏心削り等の切削加工を行い、はめ合わせのできる部品を2個製作する。

標準時間 3時間

打ち切り時間 3時間30分

**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

打ち切り時間 2時間30分

### 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、 $\phi 100 \times \phi 35$ (穴) $\times 70$ 程度のS45C～S53C相当の材料1個及び $\phi 75 \times \phi 25$ (穴) $\times 65$ 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

打ち切り時間 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、 $\phi 90 \times \phi 35$ (穴) $\times 55$ 程度のS45C～S53C相当の材料1個及び $\phi 65 \times \phi 25$ (穴) $\times 50$ 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

打ち切り時間 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

**3級** 次に掲げる製作等作業試験を行う。

NC旋盤を使用し、 $\phi 90 \times \phi 35$ (穴) $\times 55$ 程度のS45C～S53C相当の材料1個に、プログラムの作成→NCテープの作成又は記憶編集機器内への入力→テープ運転又はメモリ運転によるプログラムの確認→切削加工の作業手順で、内外

径削り、内外径面取り、外径R削り、内外端面削り等の加工を行い、部品を製作する。

標準時間 2時間30分

打切り時間 3時間

### 機械加工(フライス盤作業)

**1級** 次に掲げる製作等作業試験を行う。

立フライス盤(No.1～No.3程度)を使用し、SS400の材料(45×75×80、2個)をエンドミル(2枚刃、多刃)及び正面フライスにて切削加工(R削り、ありみぞ削りを含む)して直みぞ部、こう配部及びありみぞ部をそれぞれはめ合わせることができる部品を製作する。

標準時間 3時間30分

打切り時間 4時間

**2級** 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

標準時間 3時間

打切り時間 3時間30分

**3級** 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

標準時間 2時間

打切り時間 2時間30分

### 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

### 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せることができる部品を製作する。

標準時間 3時間30分

打切り時間 4時間

**2級** 次に掲げる製作等作業試験を行う。

平面研削盤(横軸角テーブル形、テーブル移動左右300mm以上、前後150mm以上、両逃げ形といし又は1号平形といしの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、こう配部等をそれぞれはめ合わせることができる部品を製作する。

標準時間 2時間30分

打切り時間 3時間

**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、それぞれはめ合わせることができる部品を製作する。

標準時間 2時間

打ち切り時間 2時間30分

### 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( $\phi 55 \times 300$ mm以上の工作物の研削能力を有するもの。旋回主軸台付き円筒研削盤と内面研削盤との組合せでもよい。)を使用して、テーパ付きアーバ及びスリーブの外周研削、端面研削及び内面研削を行う。

標準時間 4時間30分

打ち切り時間 5時間

**2級** 次に掲げる製作等作業試験を行う。

円筒研削盤( $\phi 55 \times 300$ mm以上の工作物の研削能力を有するもの。)を使用して、テーパ付きアーバの外周研削及び端面研削を行う。

標準時間 3時間

打ち切り時間 3時間30分

### 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

**3級** 次に掲げる製作等作業試験を行う。

課題1 簡単な部品のプロセスシート作成までのプログラミング作業を行う。

打ち切り時間 30分

課題2 立形又は横形マシニングセンタを使用して、与えられたプログラムのMDI入力、加工段取り(心合わせ等)及び疑似工具によるマシニングセンタ加工を行う。

標準時間 40分

打ち切り時間 50分

### 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

打ち切り時間 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

打ち切り時間 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

打ち切り時間 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

打ち切り時間 5時間

### 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 $\phi 0.2$ (黄銅)又は $\phi 0.25$ (黄銅)を使用し、支給材料( $20 \times 40 \times 60$ ,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

トランジスタ開閉回路で浸漬方式の場合

標準時間 4時間

打ち切り時間 5時間

トランジスタ開閉回路で噴流方式の場合

標準時間 4時間30分

打ち切り時間 5時間30分

コンデンサ充放電回路で浸漬方式の場合

標準時間 5時間

打ち切り時間 6時間

コンデンサ充放電回路で噴流方式の場合

標準時間 5時間30分

打ち切り時間 6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

トランジスタ開閉回路で浸漬方式の場合

標準時間 4時間

打ち切り時間 5時間

トランジスタ開閉回路で噴流方式の場合

標準時間 4時間30分

打ち切り時間 5時間30分

コンデンサ充放電回路で浸漬方式の場合

標準時間 5時間

打ち切り時間 6時間

コンデンサ充放電回路で噴流方式の場合

標準時間 5時間30分

打ち切り時間 6時間30分

#### 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

打ち切り時間 2時間30分

###### (2) 計画立案等作業試験

複雑な加工段取り、ブランク取り、プレス機械の点検・整備等について行う。

試験時間 2時間

##### 2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

###### (1) 製作等作業試験

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

打ち切り時間 1時間45分

###### (2) 計画立案等作業試験

加工段取り、ブランク取り、プレス機械の点検・整備等について行う。

試験時間 2時間

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

#### 鉄工(構造物鉄工作業) 免許又は技能講習 特別教育

##### 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

図面に従って、ボール盤、ガス切断装置、アーク溶接装置又は半自動アーク溶接装置、万力等を使用し、切断、穴あけ、焼曲げ、切曲げ、組立て、溶接等の作業を行い、等辺山形鋼〔SS400相当品〕及び鋼板〔SS400相当品〕を加工し、複雑な構造物を製作する。

標準時間 4時間

打ち切り時間 4時間30分

##### 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

図面に従って、ボール盤、ガス切断装置、アーク溶接装置又は半自動アーク溶接装置、万力等を使用し、切断、穴あけ、切曲げ、組立て、溶接等の作業を行い、等辺山形鋼〔SS400相当品〕及び鋼板〔SS400相当品〕を加工し、簡単な構造物を製作する。

標準時間 3時間30分

打ち切り時間 4時間

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

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

## 建築板金(内外装板金作業)

### 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

板金工具及びはんだ付け工具を使用し、溶融亜鉛めっき鋼板(亜鉛鉄板)厚さ0.35mmを加工して、落とし口のついた谷どい状の製品を製作する。

標準時間 4時間30分

打ち切り時間 5時間

### 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

板金工具及びはんだ付け工具を使用し、溶融亜鉛めっき鋼板(亜鉛鉄板)厚さ0.35mmを加工して、落とし口のついた角どい状の製品を製作する。

標準時間 4時間

打ち切り時間 4時間30分

## 建築板金(ダクト板金作業)

### 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

溶融亜鉛めっき鋼板を加工して、長方形の曲がりダクトに長円形の短管を取り付ける。

標準時間 3時間30分

打ち切り時間 4時間

### 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

溶融亜鉛めっき鋼板を加工して、正方形の曲がりダクトに円形の短管を取り付ける。

標準時間 3時間30分

打ち切り時間 4時間

## 仕上げ(治工具仕上げ作業)

### 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

やすり、けがき針、摺り合わせ用角度定規(あてずり又は平行台)、Vブロック、外側マイクロメータ等を使用して、S45Cの材料に加工を行い、課題図に示す精度を有する左右対称の治工具を2個製作する。

標準時間 3時間

打ち切り時間 3時間30分

### 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

やすり、けがき針、摺り合わせ用角度定規(あてずり又は平行台)、Vブロック、外側マイクロメータ等を使用して、S45Cの材料に加工を行い、課題図に示す精度を有する段状の治工具を2個製作する。

標準時間 3時間

打ち切り時間 3時間30分

## 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、部

品を所定の精度に仕上げ加工を行い、その加工した部品と位置決めピンを含む部品を組み立てる。

標準時間 3時間30分

打ち切り時間 4時間

### 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

やすり、きさげ、スコヤ、卓上ボール盤等を使用し、はめあい、心出し、摺り合わせ等により、角ロッドを含む部品を所定の精度に仕上げ加工を行い、その部品を組み立てる。

標準時間 3時間10分

打ち切り時間 3時間40分

### 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、角ロッドを含む部品を所定の精度に仕上げ加工を行い、その部品を組み立てる。

標準時間 3時間

打ち切り時間 3時間30分

## 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

## 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。

#### (1) 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鑄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鑄造する。

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、鑄造作業標準書及び鑄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、製品の鑄造後、金型の取外しを行う。

標準時間 2時間

打ち切り時間 2時間40分

#### (2) 計画立案等作業試験

鑄造方案、鑄造作業、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。

(1) 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鑄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鑄造する。

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、鑄造作業報告書及び鑄造生産報告書を作成する。

標準時間 2時間

打ち切り時間 2時間15分

(2) 計画立案等作業試験

鑄造方案、鑄造作業、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

### 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

打ち切り時間 4時間30分

**2級** 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

標準時間 4時間

打ち切り時間 4時間30分

**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

### 電気機器組立て(配電盤・制御盤組立て作業)

**1級** 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 展開接続図により、三相誘導電動機の制御盤の組立てを行う。

標準時間 4時間15分

打ち切り時間 4時間45分

(2) 配線点検盤の抵抗回路及びリレー回路のスイッチの入切を点検する。

試験時間 15分

**2級** 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 展開接続図により、三相誘導電動機の制御盤

の組立てを行う。

標準時間 4時間15分

打ち切り時間 4時間45分

(2) 配線点検盤の回路スイッチの入切を点検する。

試験時間 10分

### 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。

(1) 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

(2) 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

(3) 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

(4) 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

(5) 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。

(1) 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

(2) 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

(3) 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

(4) 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

(5) 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

### 鉄道車両製造・整備(内部ぎ装作業)

**1級** 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

標準時間 4時間

打ち切り時間 4時間30分

- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。  
ドリル、タッパ、木工用工具等を使用して、化粧板をはり合わせ、骨体にヒンジを用いて組み合わせ、点検ふたを製作する。  
標準時間 2時間30分  
打ち切り時間 3時間

#### 鉄道車両製造・整備(配管ぎ装作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。  
配管用炭素鋼鋼管(SGP-20A(3/4B)及び15A(1/2B))をエルボ、T等の管継手で組み立て、複雑な車両配管系統の一部分を製作する。  
標準時間 3時間  
打ち切り時間 3時間30分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。  
配管用炭素鋼鋼管(SGP-20A(3/4B)及び15A(1/2B))をエルボ、T等の管継手で組み立て、車両配管系統の一部分を製作する。  
標準時間 2時間  
打ち切り時間 2時間30分

#### 鉄道車両製造・整備(電気ぎ装作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
- (1) 製作等作業試験  
乗務員室の運転用配線図により、計器台(模型)に主幹制御器、前照灯点滅スイッチ、パンタ下げ押ボタン、前照灯切換スイッチ、ブレーキ弁等の配線及び端子板の結線を行う。  
標準時間 2時間20分  
打ち切り時間 2時間50分
- (2) 計画立案等作業試験  
電気車機器わく配線図及び機器わく内機器取付図より、配線分解表を作成する。  
試験時間 2時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。  
乗務員室の運転用配線図により、計器台(模型)に主幹制御器、ブレーキ弁等の配線及び端子板の結線を行う。  
標準時間 2時間20分  
打ち切り時間 2時間50分

#### 建設機械整備(建設機械整備作業) 免許又は技能講習

- 1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
- (1) 製作等作業試験  
建設機械の内燃機関及び油圧シリンダについての分解、測定、調整及び組立て並びに鋼板へのガス切断、きり穴加工、タッパ加工及び丸棒鋼のダイス加工を行う。

試験時間 3時間

- (2) 計画立案等作業試験  
建設機械の整備工数見積り、点検、故障の発見、修理、調整等について行う。

試験時間 1時間20分

- 2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

- (1) 製作等作業試験  
建設機械の内燃機関及び油圧シリンダについての分解、測定、調整及び組立て並びに鋼板のガス切断及びタッパ加工を行う。

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。

#### 婦人子供服製造(婦人子供注文服製作作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。  
持参した材料(無地のウール地)により、スーツを1着製作する。  
なお、スカートについては、仮縫いしたものを持参する。  
試験時間 6時間30分
- 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(芯地を貼り及び印付けを含む)の材料(無地の薄手ウール地)により、ブラウスを1着製作する。  
なお、ベルトについては、縫製したものを持参する。  
試験時間 6時間30分

#### 家具製作(家具手加工作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。  
製作図に基づき、手工具を使用して各種仕口工作を行い、わく状の製品を製作する。  
標準時間 5時間30分  
打ち切り時間 6時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。  
製作図に基づき、現寸図を作成し、手工具を使用して仕口工作を行い、わく状の製品を製作する。  
標準時間 5時間30分  
打ち切り時間 6時間

## 建具製作(木製建具手加工作業)

- 1級** 次に掲げる製作等作業試験を行う。  
斜めの中ざん及び組子のある建具を製作する。  
標準時間 5時間30分  
打ち切り時間 6時間30分
- 2級** 次に掲げる製作等作業試験を行う。  
上げ下げ小障子をもち、下部に額を取り付ける建具を製作する。  
標準時間 5時間  
打ち切り時間 6時間

## 印刷(オフセット印刷作業)

- 1級** 次に掲げる製作等作業試験を行う。  
多色オフセット印刷機を使用して、CTP刷版4版により4色刷りでコーテッドペーパーに印刷する。  
試験時間  
自動刷版交換装置のない枚葉機を使用する場合  
2色機 標準時間 2時間30分  
打ち切り時間 3時間  
4色機 標準時間 2時間  
打ち切り時間 2時間30分  
試験時間  
自動刷版交換装置のある枚葉機を使用する場合  
2色機 標準時間 1時間45分  
打ち切り時間 2時間  
4色機 標準時間 1時間15分  
打ち切り時間 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  
打ち切り時間 2時間15分  
試験時間  
自動刷版交換装置のある枚葉機を使用する場合  
2色機以上 標準時間 1時間  
打ち切り時間 1時間15分

## プラスチック成形(射出成形作業)

- 1級** 次に掲げる製作等作業試験を行う。  
指定された2種類の熱可塑性樹脂を用いて、射出成形により箱状の成形品を正しい作業手順にて製作し、「成形収縮率計算票」及び

「材料歩留り率計算票」を作成する。

標準時間 3時間10分  
打ち切り時間 3時間40分

- 2級** 次に掲げる製作等作業試験を行う。  
指定された2種類の熱可塑性樹脂を用いて、射出成形により箱状の成形品を正しい作業手順にて製作し、成形品の寸法測定を行う。  
標準時間 2時間30分  
打ち切り時間 3時間

## とび(とび作業)

- 1級** 次に掲げる製作等作業試験を行う。  
(1) 鋼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  
打ち切り時間 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) 鋼管を使用して片流れ小屋組の作業を行う。  
標準時間 1時間30分  
打ち切り時間 1時間50分  
(2) 3種類の重量物の目測の作業を行う。  
試験時間 5分

## 左官(左官作業)

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

## 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

打ち切り時間 3時間

- 2級** 次に掲げる製作等作業試験を行う。  
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

打ち切り時間 2時間15分

### 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

打ち切り時間 3時間10分

- 2級** 次に掲げる製作等作業試験を行う。  
壁及び床の一部と仮定された下地に、タイル  
張りを行う。

標準時間 2時間30分

打ち切り時間 3時間

### 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。  
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

打ち切り時間 4時間30分

### 防水施工(ウレタンゴム系塗膜防水工事作業)

- 1級** 次に掲げる製作等作業試験を行う。  
試験台の平場面、笠木・立上がり面及び箱部  
にウレタンゴム系塗膜防水工事作業を行う。

標準時間 1時間40分

打ち切り時間 2時間

- 2級** 次に掲げる製作等作業試験を行う。  
試験台の平場面及び笠木・立上がり面にウレ  
タンゴム系塗膜防水工事作業を行う。

標準時間 1時間40分

打ち切り時間 2時間

### 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  
三方突合わせ目地、サッシ回り目地、クロス目地、  
方立及び無目にシーリング防水工事作業を行  
う。

標準時間 2時間15分

打ち切り時間 2時間35分

- 2級** 次に掲げる製作等作業試験を行う。

試験台に固定されたガラス回り、サッシ回り目  
地、クロス目地、方立及び無目にシーリング防水  
工事作業を行う。

標準時間 1時間30分

打ち切り時間 1時間50分

### 防水施工(FRP防水工事作業)

- 1級** 次に掲げる製作等作業試験を行う。

試験台の平場面、笠木・立上がり面及び箱部  
にFRP防水工事作業を行う。

標準時間 1時間30分

打ち切り時間 1時間50分

- 2級** 次に掲げる製作等作業試験を行う。

試験台の平場面及び笠木・立上がり面に  
FRP防水工事作業を行う。

標準時間 1時間30分

打ち切り時間 1時間50分

### 内装仕上げ施工(プラスチック系床仕上げ工事)

- 1級** 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- (1) 試験台1の平場及び階段部分に床タイル及び  
床シートを張り付ける作業を行う。

- (2) 試験台2の平場及び立上がり部に床シート張り  
及び熱溶接作業を行う。

標準時間 3時間

打ち切り時間 3時間30分

- 2級** 次に掲げる製作等作業試験を行う。

試験台の平場に床タイル及び床シートを張り  
付ける作業を行う。

標準時間 2時間

打ち切り時間 2時間30分

### 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、スパーサ等を使用して鋼製下地作業を行う。

標準時間 2時間40分

打ち切り時間 2時間55分

- 2級** 次に掲げる製作等作業試験を行う。

試験台に天井伏図、展開図等に基づいて、

天井は、鋼製野縁、野縁受け、つりボルト等を使用し、また、壁(平壁)は、スタッド、ランナ、スパーサ等を使用して鋼製下地作業を行う。

標準時間 2時間10分

打ち切り時間 2時間25分

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

#### 内装仕上げ施工(ボード仕上げ工事作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

標準時間 2時間40分

打ち切り時間 2時間55分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

標準時間 2時間10分

打ち切り時間 2時間25分

#### 熱絶縁施工(保温保冷工事作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

呼び径100Aの水道用硬質塩化ビニル管等で製作された試験台及び鋼管エルボに押出法ポリスチレンフォーム保温筒、ロックウール保温帯、けい酸カルシウム保温筒、溶融亜鉛めっき銅板等を使用して、熱絶縁作業を行う。

標準時間 4時間30分

打ち切り時間 5時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

呼び径100Aの水道用硬質塩化ビニル管等で製作された試験台及び鋼管エルボに押出法ポリスチレンフォーム保温筒、ロックウール保温筒、ロックウール保温帯、けい酸カルシウム保温筒、ステンレス銅板等を使用して、熱絶縁作業を行う。

標準時間 4時間

打ち切り時間 4時間30分

#### 熱絶縁施工(吹付け硬質ウレタンフォーム断熱工事作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

標準時間 1時間20分

打ち切り時間 1時間40分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

試験台の施工部(ベニヤ)に硬質ウレタンフォーム吹付け発泡作業を行う。

標準時間 1時間

打ち切り時間 1時間20分

#### 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、ビル用はめ殺しサッシを、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

打ち切り時間 2時間50分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

打ち切り時間 2時間40分

(注) 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。

#### 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。

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

打ち切り時間 4時間30分

#### 表装(壁装作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

一部に横板のある壁張り下地に布壁紙、ビニル壁紙、紙壁紙等を張る。

標準時間 4時間

打ち切り時間 4時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

一部に横板のある壁張り下地に布壁紙、ビニル壁紙、紙壁紙等を張る。

標準時間 3時間30分

打ち切り時間 4時間

## 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  
打ち切り時間 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  
打ち切り時間 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

## 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  
打ち切り時間 4時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- (1) 鋼板で製作した角筒(200mm×100mm×450mm)の外面に、下塗り及びパテ付けを行う。

- (2) 見本板に基づいて調色したラッカーエナメルにより、被塗装物に吹付け塗り仕上げする。

標準時間 4時間  
打ち切り時間 4時間30分

## 路面標示施工(溶融ペイントハンドマーカース工事業業)

単一等級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- (1) 「進行方向」の路面標示に必要な作図作業を行う。

標準時間 30分

打ち切り時間 35分

- (2) テストピース(塗膜厚測定板)の作製及び(1)で描いた作図への路面塗装作業を行う。

標準時間 35分  
打ち切り時間 40分

## 路面標示施工(加熱ペイントマシンマーカース工事業業)

### 免許又は技能講習

単一等級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- (1) 車線境界線の基準となる線の作図作業を行う。

標準時間 20分  
打ち切り時間 25分

- (2) 路面塗装に先だって実施するキャリブレーション(静止)作業を行う。

標準時間 35分  
打ち切り時間 40分

- (3) 加熱ペイントマシンマーカース車のドライバー作業を行う。

試験時間 6分

- (4) 加熱ペイントマシンマーカース車のオペレーター作業を行う。

標準時間 20分  
打ち切り時間 25分

- (注) 受検者が使用する加熱ペイントマシンマーカース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。

## 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

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、割付け図に基づき、課題作品を製作する。

標準時間 3時間  
打ち切り時間 3時間30分

## 舞台機構調整(音響機構調整作業)

- 3級 次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。

(1) 製作等作業試験

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

試験時間

セッティング時間：7分

ミキシング時間：約1分

原状復帰：2分

(2) 判断等試験

CDに記録された種々の音を聞いて、その内容の判別について行う。

試験時間 約17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

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

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

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

# 技能五輪宮城県大会

(平成29年度前期実施分)

1. 受付期間 平成29年4月3日(月)から4月14日(金)まで

(平日9時～16時 土日祝日は休み)

2. 参加資格 次のすべての条件を具備した者とする。

(1) 平成6年(1994年)1月1日以降に生まれた者

(2) 日本国籍を有し宮城県内に在住、又は、宮城県内所在の事業所に勤務している者。

(3) 過去の国際大会で、同一職種の競技に参加したことのない者。

3. 実施作業 下記 12競技職種

| 全国大会競技職種 | 宮城県大会競技職種             | 参加手数料   |         |
|----------|-----------------------|---------|---------|
|          |                       | 一般の参加者  | ※在校生    |
| 旋盤       | 機械加工(普通旋盤作業)          | 17,900円 | 11,900円 |
| フライス盤    | 機械加工(フライス盤作業)         | 〃       | 〃       |
| 機械組立て    | 仕上げ(機械組立仕上げ作業)        | 〃       | 〃       |
| 電子機器組立て  | 電子機器組立て(電子機器組立て作業)    | 〃       | 〃       |
| 工場電気設備   | 電気機器組立て(配電盤・制御盤組立て作業) | 〃       | 〃       |
| 洋裁       | 婦人子供服製造(婦人子供注文服製作作業)  | 14,900円 | 9,900円  |
| 家具       | 家具製作(家具手加工作業)         | 17,900円 | 11,900円 |
| 建具       | 建具製作(木製建具手加工作業)       | 〃       | 〃       |
| とび       | とび(とび作業)              | 〃       | 〃       |
| 左官       | 左官(左官作業)              | 〃       | 〃       |
| タイル張り    | タイル張り(タイル張り作業)        | 〃       | 〃       |
| フラワー装飾   | フラワー装飾(フラワー装飾作業)      | 〃       | 〃       |

※高等学校、専門学校等に在学中の方の手数料

4. 手続き 技能五輪参加申込書(技能検定受検申請書と併用)に所定の事項を記入のうえ、受付期間内に当協会へお申込み下さい。

参加手数料の納付方法については、3ページをご参照下さい。

2級技能検定試験と兼ねて申し込まれる場合は、上部余白に**五輪**と朱記して下さい。

5. 競技 平成29年6月5日から平成29年7月9日までの指定した日に行われます。

技能検定2級の実技試験問題が課題となります。

6. 特典 一定の水準以上の成績を収めると**技能証**が交付され、2・3級技能検定受検の際、実技試験が免除されます。

7. 全国大会 当大会で特に優秀な成績を収めた者は、県知事及び当協会長が協議のうえ、宮城県代表選手として、**第55回技能五輪全国大会**へ推薦されます。

なお、**企業等に就業していない者(学生、訓練生等)**が**旋盤・電子機器組立て職種**で全国大会に参加希望の場合は、その予選大会が別途実施される予定です。参加希望の場合は、3月末までに当協会にお問い合わせ下さい。

8. 表彰 当大会で優秀な成績を収めた者は、当協会規定により表彰されます。

9. 問合せ先 宮城県職業能力開発協会 仙台市青葉区青葉町16-1 ☎022-271-9917

第55回技能五輪全国大会は、栃木県において、平成29年11月24日～11月27日に開催します。

# 技能検定学科試験 宮城県外受検申請書

平成29年 月 日

宮城県職業能力開発協会 会長 殿

下記理由により、技能検定学科試験を宮城県外で受検したく申請します。

記

1. 申請理由 (1) 転勤により、試験日には宮城県内に在住していないため。  
(2) 在住都道府県では希望する職種を実施していないので、宮城県に受検申請したため。  
(3) その他 ( )

## 2. 申請者

氏 名： \_\_\_\_\_ 印

連絡先：自宅・勤務先・その他 ( )

住 所： \_\_\_\_\_

T E L： \_\_\_\_\_

検定職種名： \_\_\_\_\_

作 業 名： \_\_\_\_\_

等 級： \_\_\_\_\_ 特級・1級・単一等級・2級・3級

受検希望地： \_\_\_\_\_ 都道府県 市区町村

3. 注意事項 (1) 希望する都道府県の都合により、申請にお応え出来ない場合があります。  
(2) 平成29年5月31日までに申請して下さい。  
それ以後では、申請にお応え出来かねます。  
できるだけ技能検定受検申請書と一緒に申請して下さい。  
(3) 転居する方は、新しい連絡先をご記入下さい。

# ～技能検定Q & A～

◎希望する職種（作業）の試験問題について、詳しく知りたいのですが。

⇒前回の試験問題が実技試験・学科試験ともに公開されていますので、ご希望の方は当協会技能振興課までお問い合わせください。

◎同時に複数の作業を受検することは可能ですか。

⇒試験日が重複しない等、可能な場合もありますので、事前に当協会にお問い合わせください。

◎検定職種と選択作業の違いは何ですか。

⇒技能検定は検定職種で分類され、さらに検定職種は選択作業に分かれております。試験はこの選択作業毎に実施されます。

選択作業は1つの場合と複数の場合があります、それぞれ異なります。（P. 1・2を参照）

ただし、特級については職種のみ分類となります。

◎実技試験には製作等作業試験、判断等試験及び計画立案等作業試験の3種類があるようですが、全部受けなくてはならないのですか。

⇒全部ではありません。実技試験の種類は、選択作業によって異なります。受検する選択作業の種類については、「実技試験問題の概要」（10～22ページを参照）で確認してください。

◎実務経験年数が7年以上あるので1級を受検したいのですが、同じ職種の下位等級（2級）に合格しています。この場合、その合格証書の写しを添付する必要がありますか。

⇒この場合については、直接1級を受検する実務経験年数がありますので、写しを添付する必要はありません。ただし、申請書の合格状況の欄には、同じ職種の下位等級の合格状況を記入してください。なお、下位等級合格後の短縮された実務経験年数を満たしての受検をする方は、写しの添付が必要となります。

◎1級普通旋盤作業（機械加工職種）の学科試験にのみ合格している場合、同級・職種のフライス盤作業等を受検する際、学科試験は免除になりますか。

⇒免除になりません。免除は、技能検定の学科・実技試験の両方に合格し、合格証書が交付されていることが条件となります。（6ページを参照）

◎実技試験（又は学科試験）のいずれか一方に合格した場合の有効期限はいつまでですか。

⇒現行の技能検定制度においては、1級・2級・3級・単一等級の有効期限はありませんが、特級の有効期限は、合格発表日から5年間です。

合格通知書は、免除資格の証明書となりますので大切に保管してください。

◎過去に実技試験又は学科試験に合格したが、一部合格通知を紛失してしまった場合は試験免除になりますか。

⇒合格通知書を紛失してしまった場合でも免除資格は有効です。当協会では合格内容（合格番号、合格年月日等）を確認いたしますので、お問い合わせください。

◎実技試験を過去に合格し、学科試験も免除資格があるのですが、技能検定合格となるにはどのような手続きが必要ですか。

⇒実技試験・学科試験とも免除を受けることができる方（両方免除）は、技能検定合格の対象となりますが、改めて技能検定の受検申請が必要です。申請方法は他の受検申請（P 3）と同様ですが受検手数料はかかりません。全職種（作業）について、実施期間（前期・後期）にかかわらず受検申請をすることができます。

◎試験日、試験会場は決まっていますか。

⇒学科試験日は、8 ページ「6. 学科試験」に予定表を掲載しています。試験会場は、申請受付後に決定し、受検票に記載して通知いたします。

実技試験については日程、会場とも、一部の試験を除き、申請受付後に決定し、受検票に記載して通知いたします。（日程が決まっている職種は、7 ページ「5. 実技試験」の表に予定日を掲載しています。）

◎実技試験問題の公表日になっても、試験問題が届かないのですが。

⇒実技試験問題は、実技試験問題公表日（平成29年5月29日（月））以降、6月に実施する職種を除き、遅くとも実技試験実施日の約1ヶ月前までに、受検票と同時に届きます。

平成29年7月7日（金）までに、試験問題等、受検票が届かない場合は、お早めに当協会にご連絡下さい。

◎受検票が届き試験日程を確認したが、都合が悪くて出席できない。試験日程の変更は可能ですか。

⇒試験日程の変更はできません。試験当日に来られない場合は欠席となります。なお、受検手数料は、申請受理後はP 6(6)の場合を除き、理由を問わずお返しできません。また、受検の権利を翌年へ繰り越すことはできませんので、再度受検の申請をして下さい。

◎受検のための事前講習会は開催されますか。

⇒当協会主催の講習会は行っておりません。一部の職種について、各関係業界団体等の主催で開催されている場合があります。各団体等から案内の依頼があったものについて、該当する受検者あてにお知らせいたします。

◎受検勉強のために何か良い参考書や問題集はありますか。

⇒一部の職種では、問題集や参考図書があります。お問い合わせは、宮城県技能士会連合会（TEL 022-271-9260 宮城県職業能力開発協会内）をお願いいたします。

◎実技試験（又は学科試験）受検の際に持参する受検票に貼る写真は、デジタルカメラで撮影したものでもよいでしょうか。

⇒デジタルカメラで撮影した写真でも構いませんが、時々不鮮明な写真が見受けられます。顔が鮮明に写った写真を貼るようお願いいたします。

なお、写真の裏面に等級、作業名、氏名を書いてから貼って下さい。

〔不適当な写真〕 帽子、サングラス等を着用している。背景が無地でない。写真が縦又は横に引き伸ばされている。顔部分が小さい（概ね1cmに満たない。）

◎合格証書を紛失してしまいました。再発行はできますか。

⇒合格証書の再発行は、宮城県経済商工観光部産業人材対策課人材育成第二班（TEL 022-211-2763）で行います。

ホームページアドレス <http://www.pref.miyagi.jp/soshiki/sanzin/minhan7.html>

## 技能検定受検申請書用紙配付施設

| 施 設 名               | 所         | 在       | 地                | T E L        |
|---------------------|-----------|---------|------------------|--------------|
| (県 立)               |           |         |                  |              |
| 白 石 高 等 技 術 専 門 校   | 〒989-1102 | 白 石 市   | 白川津田字新寺前 5 - 1   | 0224-35-1511 |
| 仙 台 高 等 技 術 専 門 校   | 〒983-0021 | 仙 台 市   | 宮城野区田子一丁目 4 - 1  | 022-258-1151 |
| 大 崎 高 等 技 術 専 門 校   | 〒989-6134 | 大 崎 市   | 古川米倉字上屋敷51       | 0229-22-1357 |
| 石 巻 高 等 技 術 専 門 校   | 〒986-0853 | 石 巻 市   | 門脇字青葉西27 - 1     | 0225-22-1719 |
| 気 仙 沼 高 等 技 術 専 門 校 | 〒988-0812 | 気 仙 沼 市 | 字大峠山 1 - 174     | 0226-22-7068 |
| (職業訓練法人)            |           |         |                  |              |
| 塩釜建設技能者訓練協会         | 〒985-0066 | 塩 釜 市   | 月見ヶ丘 2 - 2       | 022-362-7612 |
| 白石建設職組合訓練協会         | 〒989-0252 | 白 石 市   | 西益岡町 8 - 22      | 0224-25-0733 |
| 大崎地域職業訓練協会          | 〒989-6156 | 大 崎 市   | 古川西館三丁目 9 - 10   | 0229-22-1509 |
| 仙南地域職業訓練協会          | 〒989-1606 | 柴 田 郡   | 柴田町大字船岡字照内 1 - 9 | 0224-57-1501 |

### ◆宮城県職業能力開発協会位置図

(一方通行 (→) に注意してください)

※ 2.5m以上の高さの車両は入れません

◎バスでお越しの方は、仙台市営バス 桜ヶ丘・西勝山・中山方面行の北仙台経由で葉山町でお降り下さい。

※仙台市営地下鉄北仙台駅から徒歩7分

※午前6：00～9：00まで一方通行の矢印は、逆になります。



## ＜受検申請書記入例＞

- ・合格証書は申請書をもとに作りますので、氏名・生年月日（住民票に記載のとおり）を正確（略字、俗字を使わず）に記入して下さい。
- ・インキ・ボールペンを用い、文字はかい書、数字は算用数字で正確に記入して下さい。
- ・一旦記載した内容を訂正する場合は、二重線で取り消した後に訂正印を押印して下さい。
- ・※印の欄は記入しないで下さい。
- ・申請後に住所等変更したときは、すみやかに当協会までお知らせ下さい。

P1.2の表に記載のとおり正確に記入して下さい。

住民票に記載の住所を記入して下さい。

（ ）内の送付希望先を○で囲み、勤務先・その他の場合は、送付先住所を必ず記入して下さい。

中学校、高校あるいは大学の最終のものを必ず記入して下さい。最終学歴が大学の場合は大学の学歴も併記して下さい。

職業訓練校、専門学校等を記入して下さい。

受検に関連するものを対象とし最近のものから順に記入して下さい。書ききれないときは、適当な補助紙をつけ記入して下さい。

※裏面の記入上の注意をよく読んでから記入して下さい。

## 技能検定受検申請書

技能検定を受けたいので申請します。

宮城県知事殿

平成29年4月11日 氏名 宮城太郎

|               |                                        |                |                                                                                        |                           |                           |      |   |
|---------------|----------------------------------------|----------------|----------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|---------------------------|------|---|
| 検定職種          | 造園                                     | 職種番号           | 062                                                                                    | 等級区分                      | 1級                        | 受検番号 | ※ |
| 選択作業          | 造園工事                                   | 作業番号           | 010                                                                                    | 技能五輪                      |                           |      |   |
| 氏名            | 宮城 太郎                                  | 受検区分<br>(○で囲む) | A甲:実技・学科受検 B:学科受検(実技免除)<br>A乙:学科のみ受検(免除なし) C:実技受検(学科免除)<br>A丙:実技のみ受検(免除なし) D:実技・学科とも免除 |                           |                           |      |   |
| 生年月日          | 昭和51年5月2日                              | 年齢             | 40歳                                                                                    | 性別                        | 男                         | 女    |   |
| 現住所           | 〒981-0974 仙台市青葉区青葉町0-0 電話 022(000)0000 |                |                                                                                        |                           |                           |      |   |
| 受検票郵送希望先      | 〒000-0000                              |                |                                                                                        |                           |                           |      |   |
| (現住所・勤務先・その他) | 【担当者:総務課・( )青葉 あて】 電話 ( )              |                |                                                                                        |                           |                           |      |   |
| 学歴            | 学校名<br>(最終学歴)<br>宮城県立高等学校              | 学科名<br>普通科     | 所在地<br>仙台市青葉区米袋0-0                                                                     | 在学期間<br>自H4年4月<br>至H7年3月  | 卒業・中退の別<br>(卒業) 中退<br>在学中 |      |   |
| 訓練歴           | 訓練施設名<br>宮城県立高等技術専門校                   | 訓練科<br>造園科     | 所在地<br>仙台市宮城野区田子0-0                                                                    | 訓練期間<br>自H7年4月<br>至H7年10月 | (修了) 中退<br>在学中            |      |   |
| 検歴            | 事業所名<br>(現在のものから)<br>(株)00開発           | 地位職名<br>職長     | 所在地<br>〒980-0014 仙台市青葉区本町0-0-0<br>電話 022(000)0000                                      | 在職期間<br>自H12年4月<br>～現在    | 職務内容<br>造園工事              |      |   |
| 資格            | (有)00園                                 | 見習い            | 黒川郡大和町吉岡字<br>面検木0-0                                                                    | 自H7年11月<br>至H12年3月        | 造園工事                      |      |   |
|               |                                        |                |                                                                                        | 自 年 月<br>至 年 月            |                           |      |   |
|               |                                        |                |                                                                                        | 自 年 月<br>至 年 月            |                           |      |   |
| 技能検定合格状況      | 等級区分                                   | 2級             | 合格年月日                                                                                  | H17年10月4日                 | 受検資格判定                    |      |   |
| 既に合格している      | 職種名                                    | 造園             | 取得地                                                                                    | 宮城 県・道・府・県                | ※                         |      |   |
| 方のみ記入         | 作業名                                    | 造園工事           | 技能士番号                                                                                  | 第05-02-062-04-001号        |                           |      |   |
| 実技            | 試験、検定、免許等の種類                           |                | 資格の名・職名                                                                                | 実技免除資格判定                  |                           |      |   |
|               | 1. 実技試験合格                              | 8. 商工会和裁       | 取得年月日                                                                                  | 年 月 日                     | ※                         |      |   |
|               | 6. 技能証取得                               | 9. その他         | 取得地                                                                                    | 宮城 県・道・府・県                |                           |      |   |
|               | 7. 検定委員歴                               |                | 取得番号                                                                                   | 第 号                       |                           |      |   |
| 学科            | 試験、検定、免許等の種類                           |                | 資格の名・職名                                                                                | 造園(造園工事)                  | 学科免除資格判定                  |      |   |
|               | ①. 学科試験合格                              | 5. 向上訓練        | 取得年月日                                                                                  | H18年10月3日                 | ※                         |      |   |
|               | 2. 技能検定合格                              | 6. 技能証         | 取得地                                                                                    | 宮城 県・道・府・県                |                           |      |   |
|               | 3. 技能照査合格                              | 7. 検定委員歴       | 取得番号                                                                                   | 第 0001 号                  |                           |      |   |
|               | 4. 指導員免許                               | 9. その他         |                                                                                        |                           |                           |      |   |

協会に提出する日付（4月3日～14日）を記入して下さい。

試験の免除の有無等により、受検しようとする区分を○で囲んで下さい。

受検職種に対応した内容を具体的に記入して下さい。（ここで受検資格の判定を行います。※「営業」、「製造」等は不可）

下位等級に合格している場合は、必ず記入して下さい。

該当する欄の数字を○で囲み、資格の名前、職種名、年月日等を必ず記入し、証拠となる書面のコピーを添付して下さい。