令和２年度
前期技能検定受検案内
技能五輪沖縄県予選案内

国家試験

（技能士章）

技能検定とは

働く人々の有する技能を一定の基準により検定し、国として証明する技能の国家検定制度です。

技能検定は技能に対する社会一般の評価を高め、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ます。

技能検定に合格すると、特級、１級及び単一等級合格者には厚生労働大臣名、２級及び３級合格者には沖縄県知事名で合格証書が交付され、「技能士」の称号が与えられます。

また、技能五輪沖縄県大会を同時に行い、全国大会に参加する選手を選抜しております。

お知らせ **受検手数料の変更があります。詳細は４ページをご確認ください。**

技能検定実施日程

令和２年度 前期の技能検定試験を下記のとおり実施します。

項目		試験日程	
受付期間		**令和２年４月６日（月）から４月17日（金）まで** ※土日、祝日を除く。郵送の場合は４月17日（金）の消印まで有効	
実技試験	問題公表	令和２年６月１日（月）	実技試験問題を協会で配布する。 （一部の職種については行わない。）
実技試験	実施	令和２年６月８日（月）～８月９日（日）★ 令和２年６月８日（月）～９月13日（日）	実施日及び試験会場については当協会より受検票で本人に通知する。
合格発表		令和２年８月28日（金）★ 令和２年10月２日（金）	
注意		※ **住所変更をした場合、令和２年６月15日（月）を過ぎても受検票が届かない場合**は、必ず当協会までご連絡ください。 ※ 連絡がない場合は責任を負いかねますのでご注意ください。	

★は３級職種対象

受付手続きについて

提出するもの

- ☐ 受検申請書
- ☐ 本人確認書類（運転免許証等）
- ☐ 受検手数料
- ☐ 証明書類（免除を受けようとする場合）

提 出 先

沖縄県職業能力開発協会

〒900-0036　那覇市西３丁目１４番１号
TEL：098-862-4278
FAX：098-866-4964
※詳細は４ページをご確認ください。

学科試験日

期　　日	集合時間	検定職種
令和２年７月 12 日（日）★	10:00	園芸装飾・機械加工・電子機器組立て・とび・左官
	12:45	造園・機械検査・建築大工・塗装・フラワー装飾
令和２年８月 23 日（日）	9:30	造園・サッシ施工・塗装・産業洗浄
	12:45	とび・防水施工
令和２年８月 30 日（日）	9:30	機械加工・鉄工・建設機械整備・内装仕上げ施工
	12:45	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
令和２年９月２日（水）	9:30	写真
令和２年９月６日（日）	9:30	園芸装飾・放電加工・電気機器組立て・石材施工・タイル張り 熱絶縁施工・表装
	12:45	建築板金・工場板金・ブロック建築・路面標示施工 塗料調色・フラワー装飾

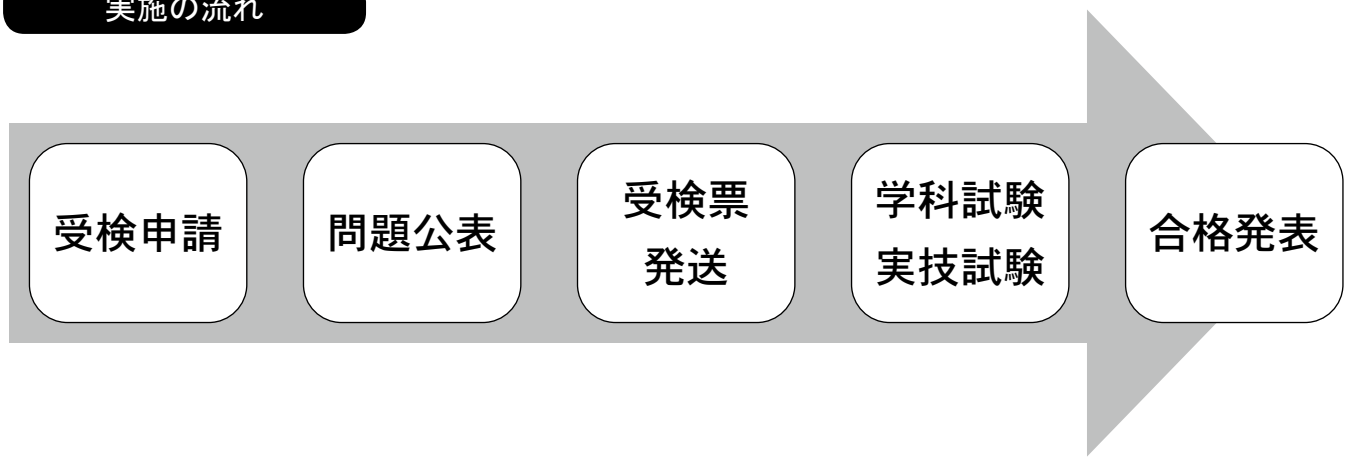
★は３級職種対象

実技試験統一実施日

※下記は全国統一実施作業のみです。他作業実施日については、受検票にて通知。

期　日	集合時間	計画立案等作業試験
令和２年８月 23 日（日）	12:45	高圧洗浄（単一等級）
令和２年８月 30 日（日）	12:45	数値制御旋盤（1･2 級）
		マシニングセンタ（1･2 級）
		建設機械整備（1･2 級）
令和２年９月６日（日）	12:45	ワイヤ放電加工（1 級）

実施の流れ



1. 実施職種

・今回実施する職種は１級・２級・３級・単一等級とも下記のとおりです。

・２つ以上の職種（作業）の受検申請は原則として受け付けません。

1・2級（28職種42作業）

職種名	職種番号	作業名	作業番号	職種名	職種番号	作業名	作業番号
園芸装飾	103	室内園芸装飾	010	左官	041	左官	010
造園	062	造園工事	010	ブロック建築	043	コンクリートブロック工事	010
機械加工	006	普通旋盤	010	タイル張り	044	タイル張り	010
		数値制御旋盤	200	畳製作	045	畳製作	010
		フライス盤	040	防水施工	086	ウレタンゴム系塗膜防水工事	020
		マシニングセンタ	230			アクリルゴム系塗膜防水工事	030
放電加工	095	ワイヤ放電加工	030			シーリング防水工事	070
鉄工	008	構造物鉄工	020			FRP防水工事	100
建築板金	122	内外装板金	010			改質アスファルトシート常温粘着工法防水工事	110
		ダクト板金	020	内装仕上げ施工	152	プラスチック系床仕上げ工事	010
工場板金	123	打出し板金	020			鋼製下地工事	030
電子機器組立て	015	電子機器組立て	010			ボード仕上げ工事	040
電気機器組立て	016	配電盤・制御盤組立て	030			化粧フィルム工事	070
建設機械整備	068	建設機械整備	010	熱絶縁施工	049	保温保冷工事	010
婦人子供服製造	025	婦人子供注文服製作	010	サッシ施工	102	ビル用サッシ施工	010
家具製作	124	家具手加工	010	表装	059	壁装	020
建具製作	125	木製建具手加工	010	塗装	060	木工塗装	010
印刷	035	オフセット印刷	020			建築塗装	020
石材施工	150	石張り	020			金属塗装	030
		石積み	030	写真	094	肖像写真デジタル	030
とび	040	とび	010	フラワー装飾	119	フラワー装飾	010

単一等級（3職種3作業）

職種名	職種番号	作業名	作業番号	職種名	職種番号	作業名	作業番号
塗料調色	111	調色	010	路面標示施工 ※学科のみ実施※	144	溶融ペイントハンドマーカー工事 ※学科のみ実施※	010
産業洗浄	159	高圧洗浄	010				

3級（10職種13作業）

職種名	職種番号	作業名	作業番号	職種名	職種番号	作業名	作業番号
園芸装飾	103	室内園芸装飾	010	電子機器組立て	015	電子機器組立て	010
造園	062	造園工事	010	建築大工	038	大工工事	010
機械加工	006	普通旋盤	010	とび	040	とび	010
		数値制御旋盤	200	左官	041	左官	010
		フライス盤	040	塗装	060	金属塗装	030
		マシニングセンタ	230	フラワー装飾	119	フラワー装飾	010
機械検査	013	機械検査	010				

2. 受検手数料

等　級	対象者		実技・学科	実技のみ	学科のみ
特・１・単一等級	年齢問わず		21,300 円	18,200 円	3,100 円
２級	35 歳以上		21,300 円	18,200 円	
	35 歳未満		12,300 円	9,200 円	
３級	35 歳以上	一般	21,300 円	18,200 円	
		学生	15,200 円	12,100 円	
	35 歳未満	一般	12,300 円	9,200 円	
		学生	6,200 円	3,100 円	

※ 35 歳未満は生年月日が昭和 60 年 4 月 2 日以降の方。（令和 2 年 4 月 1 日時点での計算となります。）
※入管法別表第一の上欄の在留資格をもって在留する方は減額の対象外。

3. 申込方法

⑴　所定の技能検定受検申請書により**令和 2 年 4 月 17 日（金）**までに当協会へ申し込みしてください。
（申請書は当協会又は各職業訓練施設・関係事務所等にあります。）

⑵　提出書類

①　受検申請書

②　**本人確認書類のコピー（※未提出の場合は受付不可となります※）**
（運転免許証、健康保険被保険者証、マイナンバーカード、パスポート、住民票、身分証明書、生徒手帳、学生証、特別永住者証明書等のいずれか 1 通）

③　資格証明書のコピー
・受検資格（実務経験年数）を短縮する場合、実技試験又は学科試験の免除を受ける場合は、**その資格を証明する書類**を必ず添付してください。

④　「振込金受取書」のコピー（受検手数料を銀行振込される方）

⑤　在学証明書（3 級を在学生が受検する場合。②本人確認書類にて、生徒手帳や学生証を添付した場合を除く。）

⑶　申請手続き

申請方法	手数料		備考
窓口持参	現金	直接お支払いください。	＜郵送先＞ 沖縄県職業能力開発協会 〒 900-0036　沖縄県那覇市西 3 丁目 14 番 1 号 ＜振込先＞ 振込銀行：沖縄銀行 口座番号：県庁出張所 普通預金 １２５３８４８ 受 取 人：沖縄県職業能力開発協会
	振込	**振込明細書のコピー**をご持参ください。	
郵送	現金	**現金書留**で郵送してください。	
	振込	**振込明細書のコピー**を同封してください。	

①　受検手数料は、受検申請書と同時に納入してください。
②　郵便の場合は**令和 2 年 4 月 17 日（金）**までの消印有効。
③　銀行振込の場合、**振込手数料は受検者負担**となります。
また、**2 名以上の受検手数料を振り込みする場合、振込依頼者を会社名とする場合**は、受検者の内訳明細を受検申請書と一緒に提出してください。

4. 注 意 事 項

(1) 申請書に記入にあたっては、申請書裏面の記入上の注意をよく読んで必ず本人が記入してください。

(2) **受検申請後、住所変更をした場合、また令和２年６月 15 日（月）を過ぎても受検票等の郵便が届かない場合は、必ず当協会までご連絡ください。連絡がない場合は責任を負いかねますのでご注意ください。**

(3) **受検申請書の受理以後は、いかなる場合でも受検手数料はお返しいたしません。**

(4) **受検申請者の少ない職種（作業）については実技試験を実施しないこともあります。**
（その場合、受検手数料は返還いたします。）

(5) 申請書は混雑する締め切り日を避けて早めに提出してください。

(6) **次の作業試験の受検にあたっては、所定の免許証の提示又は技能講習、特別教育等の修了等を証明する書類を必ず携帯してください。**

※『実技試験問題の概要』をご確認下さい。

作業名	該当内容	試験当日の対応
構造物鉄工作業	ガス溶接	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
	アーク溶接	特別教育受講修了証等の確認又は自己申告書への署名
打出し板金作業	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資格証等の確認
建設機械整備作業	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資格証等の確認
鋼製下地工事作業	研削といし（高速といし）の取替え等	特別教育受講修了証等の確認又は自己申告書への署名
ビル用サッシ施工作業	アーク溶接	特別教育受講修了証等の確認又は自己申告書への署名
とび作業（３級）	足場の組立て	特別教育受講修了証等の確認又は自己申告書への署名

5. 合 格 発 表

(1) 技能検定の合格発表

合格発表日に県庁及び当協会の掲示板に掲示して発表するほか、県労働政策課並びに当協会ホームページに登載し、合格通知書により通知します。

(2) 一部合格

実技試験又は学科試験のどちらかに合格した人には、合格発表後に一部合格通知書により通知します。

(3) 得点の開示について

◆開示場所：沖縄県商工労働部労働政策課　TEL：098-866-2366

◆開示方法：受検者本人が身分証明書を持参し、直接訪問した場合に限る。代理人や電話での開示は不可。

◆開示期間：合格発表の日から１ヶ月間（土、日、祝日を除く 8：30 ～ 17：15）

※ 合格発表は受検番号で行います。受検票は大切に保管してください。

※ 合否結果の電話での問い合わせには応じられません。

6. 技能検定受検資格一覧表

受検対象者（※1）		特級	1級		2級（※7）		3級	基礎級	単一等級
		1級合格		2級合格		3級合格			
実務経験のみ		5	7	2	4	2	0	0 ※9	0 ※9	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	0	1
短大・高専・高校専攻科卒業 ※2 専修学校（大学編入資格付与課程に限る）卒業			5			0		0	0	0
大学卒業 ※2 専修学校（大学院入学資格付与課程に限る）卒業			4			0		0	0	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 ※10	0 ※10	1
	1600h 以上		5			0		0 ※10	0 ※10	1
	3200h 以上		4			0	0	0 ※10	0 ※10	0
短期課程の 普通職業訓練修了 ※4	700h 以上		6			0		0 ※6	0 ※6	1
普通課程の普通職業訓練修了 ※4	2800h 未満		5			0		0	0	1
	2800h 以上		4			0		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	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	0
長期課程又は短期養成課程の指導員養成訓練修了			1 ※5			0 ※5		0	0	0
職業訓練指導員免許取得			1			—	—	—	—	0
長期養成課程の指導員養成訓練修了			0			0	0	0	0	0

※1．検定職種に関する学科、訓練科又は**免許職種に関するものに限る**。

※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は学校教育法に基づくそれぞれのものに準ずる。

※3．大学入学資格付与課程、大学編入資格付与課程及び大学院入学資格付与課程の専修学校を除く。

※4．職業訓練法の一部を改正する法律（昭和 53 年法律第 40 号）の施行前に、改正前の職業訓練法に基づく高等訓練課程又は特別高等訓練課程の養成訓練を修了した者は、それぞれ改正後の職業能力開発促進法に基づく普通課程の普通職業訓練又は専門課程の高度職業訓練を修了したものとみなす。また、職業能力開発促進法の一部を改正する法律（平成 4 年法律第 67 号）の施行前に、改正前の職業能力開発促進法に基づく専門課程の養成訓練を修了した者は、専門課程の高度職業訓練を修了したものとみなし、改正前の職業能力開発促進法に基づく普通課程の養成訓練又は職業転換課程の能力再開発訓練（いずれも 800 時間以上のものに限る。）を修了した者は、それぞれ改正後の職業能力開発促進法に基づく普通課程又は短期課程の普通職業訓練を修了したものとみなす。

※5．短期養成課程の指導員訓練の修了者については、訓練修了後に行われる能力審査に合格しているものに限る。

※6．総訓練時間が 700 時間未満のものを含む。

※7．3 級については、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、また、工業高校等に在学し、特定の講習を受講し、実施責任者から「3 級の技能検定の受検資格付与に係る確認書」の交付を受けた者も受検できる。

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

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

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

技能検定職種に関する大学・高等学校等の学科
※受検資格については、当協会で審査しますのでお問い合わせください。

検定職種	検定職種に関連する学科	検定職種	検定職種に関連する学科
園芸装飾	園芸科	タイル張り	建築科
造園	造園科	畳製作	—
機械加工	機械科	防水施工	建築科
機械検査	機械科	内装仕上げ施工	建築科
建築板金	機械科	熱絶縁施工	設備科、造船科、工業化学科、化学工業科、建築科
工場板金	機械科		
電気機器組立て	電子科、電気科	サッシ施工	建築科
建設機械整備	機械科	表装	工芸科
婦人子供服製造	被服科	塗装	建築科、工芸科、塗装科
家具製作	工芸科	広告美術仕上げ	工芸科、デザイン科
建具製作	建築科	フラワー装飾	園芸科
印刷	印刷科	路面標示施工	塗装科
石材施工	建築科、土木科	塗料調色	塗装科
とび	建築科	産業洗浄	機械科、工業化学科、土木科、金属工学科
左官	建築科		
ブロック建築	建築科		

7. 試験の免除

技能検定試験について下記のとおり、学科試験または実技試験の免除を受けることができます。
※ 学科試験又は実技試験の免除を受けようとする場合は、その証明書の写し（コピー等でも可）を必ず添付してください。

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（最終年にあっては年度終わりまで）有効。
※2：選択科目のある検定職種の場合には、同一の選択科目に限る。

② 職業能力開発行政関係（検定職種に関する訓練科又は免許職種に限る。）

対象者			技能検定試験の免除の範囲					備考
			特級	1級	2級	3級	単一等級	
指導員試験合格又は指導員免許取得			－	学科の全部			学科の全部	
応用課程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				学科の全部	
		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			学科の全部	
		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	
			－	－	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	
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		－	
全国身体障害者技能競技大会	実技部門の技能証		－	－	実技の全部		－	
	学科部門の技能証		－	－	学科の全部		－	

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の技能検定	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	－	－	

8. 公共職業能力開発施設

施設名	所在	電話番号
浦添職業能力開発校	浦添市大平 531	（098）878 － 5627
具志川職業能力開発校	うるま市字兼箇段 1945	（098）973 － 5954
沖縄職業能力開発促進センター	北谷町字吉原 728 － 6	（098）936 － 1755
沖縄職業能力開発大学校	沖縄市池原 2994 － 2	（098）934 － 6282

令和２年度（前期）技能検定　実技試験問題の概要

令和２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　〇時間〇分」もしくは「打切り時間　〇時間〇分」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　〇時間〇分　打切り時間　〇時間〇分」と記載されている場合は、打切り時間まで作業可能ですが、標準時間を超過した時間数に応じて減点されます。

また、 免許又は技能講習 のマークがあるものは、試験当日、労働安全衛生法第 61 条第１項又は道路交通法第 84 条に基づく資格証等（例：ガス溶接作業主任者免許証、ガス溶接技能講習修了証、自動車運転免許証）を携帯していなければ、原則として試験を受検することができないほか、 特別教育 のマークがあるものは、試験当日、労働安全衛生法第 59 条第３項に基づく安全又は衛生のための特別の教育を修了した証明書等の原本若しくは写しを提示するか又は特別の教育と同等の知識及び技能を有していることを別途指定する様式により申告していただきます。

［１・２級］

園芸装飾（室内園芸装飾作業）

１級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

課題図に示すインドアガーデンを製作する。

標準時間　３時間 30 分　　打切り時間　３時間 50 分

（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　　打切り時間　50 分

(2) 課題図に示すインドアガーデンを製作する。

標準時間　１時間 30 分　　打切り時間　２時間

造園（造園工事作業）

１級　次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。

(1) 製作等作業試験

指定された区画内に、竹垣製作、蹲踞敷設、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

機械加工（普通旋盤作業）

１級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

普通旋盤（センタ間の最大距離が 500 ～ 1500mm 程度のもの）を使用し、φ 60 × 150mm 程度の S45C の材料１個及びφ 65 × 80mm（φ 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　　打切り時間　４時間

２級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

普通旋盤（センタ間の最大距離が 500 ～ 1500mm 程度のもの）を使用し、φ 60 × 150mm 程度の S45C の材料１個及びφ 60 × 57mm（φ 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　　打切り時間　３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、φ 100 ×φ 35（穴）× 70 程度の S45C ～ S53C 相当の材料１個及びφ 75 ×φ 25（穴）× 65 程度の S45C ～ S53C 相当の材料１個に、プログラムの作成→ NC テープの作成又は記憶編集機器内への入力→テープ運転又はメモリ運転によるプログラムの確認→切削加工の作業手順で、内外径削り、内外径面取り、外内テーパ削り、外内 R 削り、内外径溝削り、内外端面削り、ねじ切り等の加工を行い、テーパ部及びねじ部で組み付けられる部品を製作する。

標準時間　５時間 15 分　　打切り時間　５時間 45 分

(2) 計画立案等作業試験

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

試験時間　１時間 30 分

２級　次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

NC 旋盤を使用し、φ 90 ×φ 35（穴）× 55 程度の S45C ～ S53C 相当の材料１個及びφ 65 ×φ 25（穴）× 50 程度の S45C ～ S53C 相当の材料１個に、プログラムの作成→ NC テープの作成又は記憶編集機器内への入力→テープ運転又はメモリ運転によるプログラムの確認→切削加工の作業手順で、内外径削り、内外径面取り、外内テーパ削り、外内 R 削り、内外径溝削り、内外端面削り、ねじ切り等の加工を行い、テーパ部及びねじ部で組み付けられる部品を製作する。

標準時間　５時間 15 分　　打切り時間　５時間 45 分

(2) 計画立案等作業試験

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

試験時間　１時間 30 分

機械加工（フライス盤作業）

１級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

標準時間　３時間 30 分　　打切り時間　４時間

２級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

標準時間　３時間　　打切り時間　３時間 30 分

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

放電加工（ワイヤ放電加工作業）

１級　次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

自動プログラミング装置、ワイヤ放電加工機及びワイヤ電極φ0.2(黄銅)又はφ0.25(黄銅)を使用し、支給材料(20×40×60,SKD11)から、互いにはめ合わせられる4部品(テーパ加工を含む)のワイヤ放電加工を行う。

試験時間

浸漬方式の場合

標準時間　4時間　　打切り時間　5時間

噴流方式の場合

標準時間　4時間30分　　打切り時間　5時間30分

(2)計画立案等作業試験

放電加工性能表等による加工条件の設定、放電(通電)時間の見積り等について行う。

試験時間　1時間

2級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

自動プログラミング装置、ワイヤ放電加工機及びワイヤ電極φ0.2(黄銅)又はφ0.25(黄銅)を使用し、支給材料(20×40×60,SKD11)から、互いにはめ合わせられる4部品のワイヤ放電加工を行う。

試験時間

浸漬方式の場合

標準時間　4時間　　打切り時間　5時間

噴流方式の場合

標準時間　4時間30分　　打切り時間　5時間30分

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　　打切り時間　5時間

2級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

標準時間　4時間　　打切り時間　4時間30分

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　　打切り時間　4時間

工場板金(打出し板金作業) 免許又は技能講習

1級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

定盤、板金工具、砂袋、酸素－アセチレン溶接装置等を使用し、冷間圧延鋼板(SPCC-SD厚さ0.8mm)を加工して、複雑な凹凸面のある製品を製作する。

標準時間　6時間　　打切り時間　7時間

2級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

定盤、板金工具、砂袋、酸素－アセチレン溶接装置等を使用し、冷間圧延鋼板(SPCC-SD厚さ0.8mm)を加工して、亀甲形状の製品を製作する。

標準時間　5時間　　打切り時間　6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。

電子機器組立て(電子機器組立て作業)

1級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

標準時間　4時間　　打切り時間　4時間30分

2級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

標準時間　4時間　　打切り時間　4時間30分

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

建設機械整備(建設機械整備作業) 免許又は技能講習

1級　次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1)製作等作業試験

建設機械の内燃機関及び油圧シリンダについての分解、測定、調整及び組立て並びに鋼板へのガス切断、きり穴加工、タップ加工及び丸棒鋼のダイス加工を行う。

試験時間　3時間

(2)計画立案等作業試験

建設機械の整備工数見積り、点検、故障の発見、修理、調整等について行う。

試験時間　1時間20分

2級　次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1)製作等作業試験

建設機械の内燃機関及び油圧シリンダについての分解、測定、調整及び組立て並びに鋼板のガス切断及びタップ加工を行う。

試験時間　2時間50分

(2)計画立案等作業試験

建設機械の点検、故障の発見、修理、調整等について行う。

試験時間　1時間20分

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

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。

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　打切り時間　6時間

2級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

製作図に基づき、現寸図を作成し、手工具を使用して仕口工作を行い、わく状の製品を製作する。

標準時間　5時間30分　打切り時間　6時間

建具製作(木製建具手加工作業)

1級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

斜めの中ざん及び組子のある建具を製作する。

標準時間　5時間30分　打切り時間　6時間30分

2級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

上げ下げ小障子をもち、下部に額を取り付ける建具を製作する。

標準時間　5時間　　打切り時間　6時間

印刷(オフセット印刷作業)

1級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

多色オフセット印刷機を使用して、CTP 刷版４版により４色刷りでコーテッドペーパーに印刷する。
試験時間　自動刷版交換装置のない枚葉機を使用する場合
２色機　　標準時間　２時間 30 分　打切り時間　３時間
４色機以上　標準時間　２時間　　打切り時間　２時間 30 分
試験時間　自動刷版交換装置のある枚葉機を使用する場合
２色機　　標準時間　１時間 45 分　打切り時間　２時間
４色機以上　標準時間　１時間 15 分　打切り時間　１時間 30 分

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

石材施工（石張り作業）

１級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
下地にみかげ石の幅木、柱板、幕板及び上裏板を張る作業を行う。
標準時間　３時間 30 分　　打切り時間　４時間

２級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
下地にみかげ石の幅木及び柱板を張る作業を行う。
標準時間　３時間 30 分　　打切り時間　４時間

石材施工（石積み作業）

１級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
雑割間知石を使用して、矢羽積みを空積みにより施工する。
試験時間　準硬石の場合
標準時間　２時間 15 分　　打切り時間　２時間 35 分
硬石の場合
標準時間　３時間 15 分　　打切り時間　３時間 45 分

２級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
雑割間知石を使用して、布積みを空積みにより施工する。
試験時間　準硬石の場合
標準時間　２時間　　打切り時間　２時間 20 分
硬石の場合
標準時間　３時間　　打切り時間　３時間 30 分

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　　打切り時間　５時間 15 分
(2) 吹付け用下地（普通合板）に仕上げ吹付けを行う。
試験時間　10 分

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

ブロック建築（コンクリートブロック工事作業）

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

２級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
コンクリートブロック塀の隅切部のブロック工事（鉄筋加工を含む。）を行う。
標準時間　２時間　　打切り時間　２時間 15 分

タイル張り（タイル張り作業）

１級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
壁及び床の一部と仮定された下地に、タイル張りを行う。
ただし、下地ブロック積み及びれんが積み下地は、受検者が製作する。
標準時間　２時間 40 分　　打切り時間　３時間 10 分

２級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
壁及び床の一部と仮定された下地に、タイル張りを行う。
標準時間　２時間 30 分　　打切り時間　３時間

畳製作（畳製作作業）

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

２級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
手縫いによりへり付き素がまち畳（1 枚）を製作し、試験台へ敷き込みを行った後、薄べりの製作を行う。
標準時間　４時間　　打切り時間　４時間 30 分

防水施工（ウレタンゴム系塗膜防水工事作業）

１級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
試験台の平場面、笠木・立上がり面及び箱部にウレタンゴム系塗膜防水工事作業を行う。
標準時間　１時間 40 分　　打切り時間　２時間

２級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
試験台の平場面及び笠木・立上がり面にウレタンゴム系塗膜防水工事作業を行う。
標準時間　１時間 40 分　　打切り時間　２時間

防水施工（アクリル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。
あらかじめ用意された試験台の壁（開口部を含む）、天端、パイプ回り及びひび割れ部分をシーリング材、増塗り及び補強布で補強し、アクリルゴム系塗膜防水材により塗膜防水工事作業を行う。
標準時間　１時間 40 分　打切り時間　２時間

２級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
あらかじめ用意された試験台の壁（開口部を含む）、天端及びひび割れ部分を増塗り及び補強布で補強し、アクリルゴム系塗膜防水材により塗膜防水工事作業を行う。
標準時間　１時間 40 分　　打切り時間　２時間

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　　打切り時間　２時間 35 分

２級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
試験台に固定されたガラス回り、サッシ回り目地、クロス目地、方立及び無目にシーリング防水工事作業を行う。
標準時間　１時間 30 分　　打切り時間　１時間 50 分

防水施工（改質アスファルトシート常温粘着工法防水工事作業）

１級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
試験台の平場、立上がり及び貫通配管回りの各部に改質アスファルトシート常温粘着工法防水工事作業を行う。
標準時間　２時間 30 分　　打切り時間　３時間

２級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
試験台の平場及び立上がりの各部に改質アスファルトシート常温粘着工法防水工事作業を行う。
標準時間　２時間　　打切り時間　２時間 30 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作業）

１級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
(1) 試験台１の平場及び階段部分に床タイル及び床シートを張り付ける作業を行う。
(2) 試験台２の平場及び立上がり部に床シート張り及び熱溶接作業を行う。
標準時間　３時間　　打切り時間　３時間 30 分

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

内装仕上げ施工（鋼製下地工事作業）特別教育

１級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
　試験台に天井伏図、展開図等に基づいて、天井は、鋼製野縁、野縁受け、つりボルト等を使用し、また、壁（柱による違い壁）は、スタッド、ランナ、スペーサ等を使用して鋼製下地作業を行う。
　　標準時間　２時間 40 分　　打切り時間　２時間 55 分

２級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
　試験台に天井伏図、展開図等に基づいて、天井は、鋼製野縁、野縁受け、つりボルト等を使用し、また、壁（平壁）は、スタッド、ランナ、スペーサ等を使用して鋼製下地作業を行う。
　　標準時間　２時間 10 分　　打切り時間　２時間 25 分

（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てある試験台に、天井伏図、展開図等に基づいて、天井及び壁（柱による違い壁）のボード仕上げ作業を行う。
　　標準時間　２時間 40 分　　打切り時間　２時間 55 分

２級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
　鋼製下地が取り付けてある試験台に、天井伏図、展開図等に基づいて、天井及び壁（平壁）のボード仕上げ作業を行う。
　　標準時間　２時間 10 分　　打切り時間　２時間 25 分

内装仕上げ施工（化粧フィルム工事作業）

１級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
　試験架台のＡ面、Ｂ面及びＣ面に化粧フィルムを貼り付ける作業を行う。
　　標準時間　２時間 30 分　　打切り時間　３時間

２級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
　試験架台のＡ面及びＢ面に化粧フィルムを貼り付ける作業を行う。
　　標準時間　１時間 45 分　　打切り時間　２時間 15 分

熱絶縁施工（保温保冷工事作業）

１級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
　呼び径 100A の水道用硬質塩化ビニル管等で製作された試験台及び鋼管エルボに押出法ポリスチレンフォーム保温筒、ロックウール保温帯、けい酸カルシウム保温筒、溶融亜鉛めっき鋼板等を使用して、熱絶縁作業を行う。
　　標準時間　４時間 30 分　打切り時間　５時間

２級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
　呼び径 100A の水道用硬質塩化ビニル管等で製作された試験台及び鋼管エルボに押出法ポリスチレンフォーム保温筒、ロックウール保温筒、ロックウール保温帯、けい酸カルシウム保温筒、ステンレス鋼板等を使用して、熱絶縁作業を行う。
　　標準時間　４時間　　打切り時間　４時間 30 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、ビル用フィックスサッシを、方立（接合材）を使用して、アーク溶接で固定し、付属材の取付けも行う。
　　標準時間　２時間 30 分　　打切り時間　２時間 50 分

２級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
　仮想躯体に、ビル用引違いサッシをアーク溶接で固定し、付属材の取付けも行う。
　　標準時間　２時間 10 分　　打切り時間　２時間 40 分

（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（壁装作業）

１級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
　一部に横板のある壁張り下地に布壁紙、ビニル壁紙、紙壁紙等を張る。
　　標準時間　４時間　　打切り時間　４時間 30 分

２級　次に掲げる製作等作業試験を行う。
　一部に横板のある壁張り下地に布壁紙、ビニル壁紙、紙壁紙等を張る。
　　標準時間　３時間 30 分　　打切り時間　４時間

塗装（木工塗装作業）

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

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

塗装（建築塗装作業）

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

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

塗装（金属塗装作業）

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

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

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

課題３

選択Ａ　ブライダルブーケの製作作業を行う。
試験時間　45 分

選択Ｂ　籠花（スタンド花）の製作作業を行う。
試験時間　25 分

［ 単一等級 ］

塗料調色（調色作業）

単一等級　次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。

(1) 製作等作業試験

ラッカーエナメル及び合成樹脂エマルションペイントを使用して、調色作業を行う。
試験時間　２時間 15 分

(2) 判断等試験

① 塗料及び溶剤の実物判定を行う。
試験時間　３分

② 色の三属性、色差及び距離の目視判定を行う。
試験時間　９分

③ 色見本の原色混合量の判定を行う。
試験時間　３分

産業洗浄（高圧洗浄作業）

単一等級　次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

課題１　下水道管洗浄車を使用して、定められた下水道管の洗浄を行う。
標準時間　15 分　　打切り時間　20 分

課題２　高圧洗浄車を使用して、熱交換器の管内の洗浄を行う。
標準時間　15 分　　打切り時間　20 分

課題３　高圧洗浄車を使用して、鋼板に塗られた塗料の剥離洗浄を行う。
打切り時間　５分

(2) 計画立案等作業試験

高圧洗浄システムの選定、圧力損失の算出等について行う。
試験時間　40 分

［ ３級 ］

園芸装飾（室内園芸装飾作業）

３級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

課題図に示すインドアガーデンを製作する。
標準時間　１時間　　打切り時間　１時間 20 分

造園（造園工事作業）

３級　次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。

(1) 製作等作業試験

指定された区画内に竹垣製作、縁石敷設及び敷石敷設、植栽の作業を行う。
標準時間　２時間　　打切り時間　２時間 30 分

(2) 判断等試験

樹木の枝葉の部分を見て、その樹種名を判定する。
試験時間　５分

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

なお、使用するバイトの品種は、超硬、ハイス、その他のものでもよい。
標準時間　２時間　　打切り時間　２時間 30 分

機械加工（数値制御旋盤作業）

３級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

NC 旋盤を使用し、φ 90 ×φ 35（穴）× 55 程度の S45C ～ S53C 相当の材料１個に、プログラムの作成→ NC テープの作成又は記憶編集機器内への入力→テープ運転又はメモリ運転によるプログラムの確認→切削加工の作業手順で、内外径削り、内外径面取り、外径Ｒ削り、内外端面削り等の加工を行い、部品を製作する。
標準時間　２時間 30 分　　打切り時間　３時間

機械加工（フライス盤作業）

３級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

立フライス盤（No.1 ～ No.3 程度）を使用し、SS400 の材料（45 × 65 × 80、２個）をエンドミル（２枚刃、多刃）及び正面フライスにて切削加工して直みぞ部をそれぞれはめ合わすことができる部品を製作する。
標準時間　２時間　　打切り時間　２時間 30 分

機械加工（マシニングセンタ作業）

３級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

課題１　簡単な部品のプロセスシート作成までのプログラミング作業を行う。
打切り時間　30 分

課題２　立形又は横形マシニングセンタを使用して、与えられたプログラムの MDI 入力、加工段取り（心合わせ等）及び疑似工具によるマシニングセンタ加工を行う。
標準時間　40 分　　打切り時間　50 分

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

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

建築大工（大工工事作業）

３級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

仕様に従い、柱、桁、はり、棟木、隅木及び平たる木の加工組立てを行い、寄棟小屋組の一部を製作する。
標準時間　２時間 45 分　　打切り時間　３時間

とび（とび作業）特別教育

３級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

枠組、単管及び木製足場板を使用して、枠組応用登り桟橋の組立てを行う。
標準時間　１時間 40 分　　打切り時間　２時間

（注）　足場の組立て、解体又は変更の作業に関し労働安全衛生法に基づく安全又は衛生のための特別の教育を修了した証明書等の原本若しくは写しの提示、又は特別の教育と同等の知識及び技能を有していることの申告を要する。

左官（左官作業）

３級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

床と仮定された試験台に所定の塗り仕上げを行う。
標準時間　１時間　　打切り時間　１時間 30 分

塗装（金属塗装作業）

３級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 鋼板で製作したＬ形の被塗装物（200mm × 100mm × 300mm）の外面に、パテ付け及び下塗りを行う。

(2) 見本板に基づいて調色したものを、被塗装物に吹付け塗り仕上げする。
標準時間　２時間 30 分　　打切り時間　３時間

フラワー装飾（フラワー装飾作業）

３級　次に掲げる製作等作業試験を行う。

課題１　花束及びリボンの製作作業を行う。
試験時間　35 分

課題２　バスケットアレンジメントの製作作業を行う。
試験時間　30 分

課題３　ブートニアの製作作業を行う。
試験時間　20 分

技能検定受検申請書

該当する番号を○で囲んでください。

(01)	1級	04	特級
02	2級	05	五輪
06	3級	03	単一等級

該当する番号を○で囲んでください。

01	A甲	実技・学科とも受検
02	A乙	学科受検（実技免除でない）
03	A丙	実技受検（学科免除でない）
(04)	B	学科のみ受検（実技は免除）
05	C	実技のみ受検（学科は免除）
06	D	実技・学科とも免除
00	五輪	五輪のみ参加

沖縄県知事　殿　　　年　　月　　日

職種名	造　園	職種番号	062	作業名	造園工事	作業番号 010	受検番号 ※
ふりがな	おき なわ　たろう	生年月日	(昭和) ○○年 ○○月 ○○日生 平成 （○○歳）			性別	(男) 女
氏名	沖縄　太郎						
現住所	〒900-0036 （アパート名・部屋番号は詳しく記入） 那覇市西3-14-1　西アパート301		電話	098 － 862 － 4278			
			携帯	090 － 0000 － 0000			

受検資格					
学（新→旧）歴	学校名	学科・課程	所在地	在学期間	
	那覇高校		那覇市	H1年 4月～H4年 3月	在学中 (卒業)
				年 月～ 年 月	在学中 卒業
訓練（新→旧）歴	訓練施設名	訓練科	所在地	在学期間	
	具志川職業能力開発校	造園科	うるま市	H8年 4月～H9年 3月	訓練中 (修了)
				年 月～ 年 月	訓練中 修了
職（新→旧）歴	事業所名	地位職名	所在地	在職期間	職務内容
	西造園(株)	係長	那覇市西	H10年 4月～現在まで 勤務年数（19年 6ヶ月）	造園作業
				年 月～ 年 月 勤務年数（ 年 ヶ月）	
				年 月～ 年 月 勤務年数（ 年 ヶ月）	

該当する番号を○で囲んでください。	級	作業名	合格年月日	受検資格判定	※
1．特級受検（1級技能検定合格者） 2．1級受検（2・3級技能検定合格者） 3．2級受検（3級技能検定合格者）	2	造園工事作業	第96-2-062-47-0000号 H00年 00月 00日		

試験の免除	資格等の名称（該当する番号を○で囲む）	合格年月日	免除資格判定		
実技免除	(1) 実技のみ合格　6．技能証　7．検定委員歴 9．その他 （科目名　造園工事作業　）	第 沖0000 号 H00年 00月 00日		実技	※
学科免除	1．学科のみ合格　2．技能検定合格　3．技能照査 4．指導員免許　5．向上・通信訓練　9．その他 （科目名　　　　）	第　　号 年　月　日		学科	※

1．裏面の記入上の注意書きを参照すること。
2．※欄にはなにも記入しないこと。

●技能検定に関する講習会について（※無記入の場合はすべて「希望しない」とみなします）

各種団体等が策講習会を開催する際の案内送付を希望されますか。 希望する場合、各種団体へ氏名等の個人情報を提供することになります。 ※職種によっては、開催されない場合もあります。	(希望する)・希望しない

※手数料	実技試験	学科試験	納入方法
			現金・振込
	領収書番号	No.	

（学科写真票）

※受験番号	
等級	特級 (1級) 2級 3級 単一 五輪
職種名	造園
作業名	造園工事作業
ふりがな	おき なわ　たろう
氏名	沖縄　太郎
生年月日	(昭和) 平成 00年00月00日(00歳)
現住所	（アパート名・部屋番号も記入） 〒900-0036 那覇市西3-14-1 西アパート301
携帯	090－0000－0000
勤務先または学校名	西造園(株)
上記所在地	〒900-0036 那覇市西3-14-1 西アパート301 （098 － 862 －4278）
受検資格判定 ※	免除判定　実技 ※

※ 学科出欠確認	出	欠

写真
申請前6ケ月以内に撮影した、正面脱帽半身像のもの
（縦4cm×横3cm）
年　月に撮影

技能検定又は技能五輪について詳しく知りたい方は下記にお問い合わせ下さい。

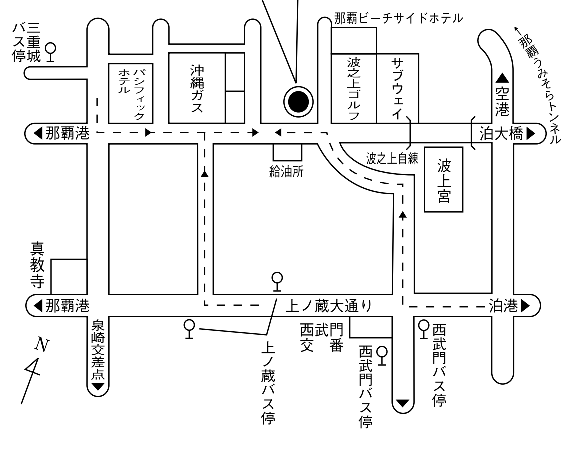
◉沖縄県商工労働部 労働政策課

〒900-8570　那覇市泉崎1丁目2番2号
ＴＥＬ（098）866－2366

◉沖縄県職業能力開発協会

〒900-0036　那覇市西3丁目14番1号
ＴＥＬ（098）862－4278

ホームページ
http://www.oki-vada.or.jp

● 案内図

沖縄県職業能力開発協会
那覇地域職業訓練センター
沖縄職業能力開発サービスセンター
沖縄県技能振興コーナー