



令和7年度 前期技能検定受検案内 技能五輪沖縄県予選会案内

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

技能検定実施日程

令和7年度 前期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7年4月7日(月)から4月18日(金)まで(窓口対応8:30~17:00) ※土日、祝日を除く。郵送の場合は4月18日(金)の消印まで有効 | |
| 実技試験 | 問題公表 | 令和7年6月3日(火) | 実技試験問題を協会配布する。 (一部の職種については行わない。) |
| | 実施 | 令和7年6月10日(火)~8月10日(日)★ 令和7年6月10日(火)~9月9日(火) | 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7年8月29日(金)★ 令和7年10月1日(水) | |
| 注 意 | | <p>※ <u>令和7年6月20日(金)までに受検票を発送いたします。令和7年6月27日(金)までに受検票が届かない場合は当協会までご連絡ください。</u></p> <p>※ 住所変更をした場合、必ず当協会までご連絡ください。</p> <p>※ 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。</p> | |

★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
- 本人確認書類のコピー(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7年7月13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・シーケンス制御・建築大工・塗装 フラワー装飾 |
| 令和7年8月24日(日) | 9:30 | 造園・サッシ施工・塗装・産業洗浄 |
| | 12:45 | 布はく縫製・とび・防水施工 |
| 令和7年8月31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7年9月3日(水) | 10:00 | 写真 |
| 令和7年9月7日(日) | 9:30 | 園芸装飾・非接触除去加工・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・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7年8月31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7年9月7日(日) | 12:45 | ワイヤ放電加工(1級) |

実施の流れ

受検申請

問題公表

受検票
発送

学科試験
実技試験

合格発表

1. 実施職種及び受検手数料

- ・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45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 | タイル張り | 044 | タイル張り | 010 |
| 機械加工 | 006 | 普通旋盤 | 010 | 防水施工 | 086 | 畳製作 | 045 |
| | | 数値制御旋盤 | 200 | | | 畳製作 | 010 |
| | | フライス盤 | 040 | | | 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 |
| 非接触除去加工 | 183 | ワイヤ放電加工 | 030 | 内装仕上げ施工 | 152 | セメント系防水工事 | 060 |
| | | レーザー加工 | 040 | | | シーリング防水工事 | 070 |
| 鉄工 | 008 | 構造物鉄工 | 020 | | | 改質アスファルトシート 常温粘着工法防水工事 | 110 |
| | | 建築板金 | 122 | | | F R P 防水工事 | 100 |
| 工場板金 | 123 | 内外装板金 | 010 | | | プラスチック系床仕上げ工事 | 010 |
| | | ダクト板金 | 020 | | | 木質系床仕上げ工事 | 060 |
| 電子機器組立て | 015 | 電子機器組立て | 010 | | | 鋼製下地工事 | 030 |
| 電気機器組立て | 016 | 配電盤・制御盤組立て | 030 | | | ボード仕上げ工事 | 040 |
| 建設機械整備 | 068 | 建設機械整備 | 010 | | | 化粧フィルム工事 | 070 |
| 婦人子供服製造 | 025 | 婦人子供注文服製作 | 010 | | | 熱絶縁施工 | 049 |
| 布はく縫製 | 030 | ワイシャツ製造 | 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 |
| | | いす張り | 030 | 塗装 | 060 | 木工塗装 | 010 |
| 建具製作 | 125 | 木製建具手加工 | 010 | | | 建築塗装 | 020 |
| 印刷 | 035 | オフセット印刷 | 020 | | | 金属塗装 | 030 |
| 石材施工 | 150 | 石張り | 020 | 写真真 | 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 |

※ビル用サッシ施工作業は、学科試験のみ実施。

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 |
|--------|------|---------------------|------|------|------|------|------|
| 路面標示施工 | 144 | 溶融ペイントハンド マーカー工事 | 010 | 塗料調色 | 111 | 調色 | 010 |
| | | | | 産業洗浄 | 159 | 高圧洗浄 | 010 |

※高圧洗浄作業は、学科試験のみ実施。

3級（11職種14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 | シーケンス制御 | 184 | シーケンス制御 | 010 |
| 機械加工 | 006 | 普通旋盤 | 010 | 建築大工 | 038 | 大工工事 | 010 |
| | | 数値制御旋盤 | 200 | とび | 040 | とび | 010 |
| | | フライス盤 | 040 | 左官 | 041 | 左官 | 010 |
| | | マシニングセンタ | 230 | 塗装 | 060 | 金属塗装 | 030 |
| 機械検査 | 013 | 機械検査 | 010 | フラワー装飾 | 119 | フラワー装飾 | 010 |

2. 受検手数料

| 等級 | 年齢 | 対象者 | 実技・学科 | 実技のみ | 学科のみ |
|------------|---------------|--------------|---------|---------|--------|
| 1級・2級・単一等級 | 不問 | 全員 | 21,300円 | 18,200円 | 3,100円 |
| 3級 | 23歳以上 | 在校生（※4） | 15,200円 | 12,100円 | |
| | | 在校生以外 | 21,300円 | 18,200円 | |
| | 23歳未満 （※1） | 在校生（※4） | 10,700円 | 7,600円 | |
| | | 雇用保険被保険者（※2） | 12,300円 | 9,200円 | |
| | | 雇用保険被保険者以外の者 | 16,800円 | 13,700円 | |

※1 23歳未満は生年月日が平成14年4月2日以降の方。（令和7年4月1日時点での計算となります。）

※2 23歳未満（R7.4.1現在）の雇用保険被保険者の方で、3級を受検する方は受検手数料が減額されます。

※3 出入国管理及び難民認定法の在留資格をもって在留する方は減額の対象外。

※4 学校教育法による高校・短大・高専・大学の学生及び公共・認定職業能力開発校の訓練生をいいます。

3. 申込方法

(1) 所定の技能検定受検申請書により**令和7年4月18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。）

(2) 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 ※免除を受けようとする場合

・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（在校生が受検する場合。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。）

(3) 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。 | 登録番号：T6-3600-6500-0458 <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。 | |

※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。

①受検手数料は、受検申請書と一緒に納入してください。

②郵送の場合は令和7年4月18日（金）までの消印有効。

③銀行振込の場合、振込手数料は申請者負担となります。

4. 注 意 事 項

- (1) 申請書の記入にあたっては、申請書裏面の記入上の注意をよく読んで必ず本人が記入してください。
- (2) 受検申請後に住所変更をした場合、また令和7年6月27日（金）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当たっては、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、ガス溶接技能講習修了証等の資格証等の確認 |
| | 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 |

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受検者には、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. 技能検定受験資格一覧表

| 受検対象者 (※1) | 特級 | 1級 | | 2級(※6) | | 3級(※6) | 単一等級 | | | |
|--|-------|----------|-------|--------|-------|--------|---------|---------|---|---|
| | 1級合格後 | 2級合格後 | 3級合格後 | | 3級合格後 | | | | | |
| 実務経験のみ | 5 | 7 | 2 | 4 | 2 | 0 | 0 ※8 | 3 | | |
| 専門高校卒業 ※2 専修学校(大学入学資格付与課程に限る)卒業 | | 6 | | | 0 | | 0 | 1 | | |
| 短大・高専・高校専攻科卒業 ※2 専門職大学前期課程修了 専修学校(大学編入資格付与課程に限る)卒業 | | 5 | | | 0 | | 0 | 0 | | |
| 大学卒業(専門職大学前期課程修了者を除く) ※2 専修学校(大学院入学資格付与課程に限る)卒業 | | 4 | | | 0 | | 0 | 0 | | |
| 専修学校 ※3 又は各種学校卒業 (厚生労働大臣が指定したものに 限る。) | | 800h 以上 | | | 6 | | 0 | 0 ※9 | 1 | |
| | | 1600h 以上 | | | 5 | | 0 | 0 ※9 | 1 | |
| | | 3200h 以上 | | | 4 | | 0 | 0 ※9 | 0 | |
| 短期課程の普通職業訓練修了 ※4 ※10 | | 700h 以上 | | | 6 | | 0 | 0 ※5 | 1 | |
| 普通課程の普通職業訓練修了 ※4 ※10 | | 2800h 未満 | | | 5 | | 0 | 0 | 1 | |
| | | 2800h 以上 | | | 4 | | 0 | 0 | 0 | |
| 専門課程又は特定専門課程の高度職業訓練修了 ※4 ※10 | | 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 ※10 | | 1 | | | 0 | | 0 | 0 | | |
| 指導員養成課程の指導員養成訓練修了 ※10 | | 1 | | | 0 | | 0 | 0 | | |
| 職業訓練指導員免許取得 | 1 | | — | — | — | 0 | | | | |
| 高度養成課程の指導員養成訓練修了 ※10 | 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並びに独立行政法人大学改革支援・学位授与機構により学士の学位を授与された者は学校教育法に基づくそれぞれのものに準ずる。
- ※3. 大学入学資格付与課程、大学編入資格付与課程及び大学院入学資格付与課程の専修学校を除く。
- ※4. 職業訓練法の一部を改正する法律(昭和53年法律第40号)の施行前に、改正前の職業訓練法に基づく高等訓練課程又は特別高等訓練課程の養成訓練を修了した者は、それぞれ改正後の職業能力開発促進法に基づく普通課程の普通職業訓練又は専門課程の高度職業訓練を修了したものとみなす。また、職業能力開発促進法の一部を改正する法律(平成4年法律第67号)の施行前に、改正前の職業能力開発促進法に基づく専門課程の養成訓練を修了した者は、専門課程の高度職業訓練を修了したものとみなし、改正前の職業能力開発促進法に基づく普通課程の養成訓練又は職業転換課程の能力再開訓練(いずれも800時間以上のものに限る。)を修了した者は、それぞれ改正後の職業能力開発促進法に基づく普通課程又は短期課程の普通職業訓練を修了したものとみなす。
- ※5. 総訓練時間が700時間未満のものを含む。
- ※6. 3級(前期又は後期の期間にかかわらず随時実施するものは除く。)の技能検定については、上記のほか、検定職種に関する学科に在学する者及び検定職種に関する訓練科において職業訓練を受けている者等も受験できる。また、工業高等学校に在学する者等であって、かつ、工業高等学校の教員等による検定職種に係る講習を受講し、当該講習の責任者から技能検定受験に際して安全衛生上の問題等がないと判定されたものも受験できる。
- ※7. 特級及び基礎級について分類記号は不要である。
- ※8. 検定職種に関し実務の経験を有する者について、受験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、受験資格を付与する。
- ※10. 職業能力開発促進法第92条に規定する職業訓練又は指導員訓練に準ずる訓練の修了者においても、修了した職業訓練又は指導員訓練の訓練課程に応じ、受験資格を付与する。

※受検資格については、当協会では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、フラワーデザイン科 ガーデニング科 | 左官 | 建築科 |
| | | 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 |
| 非接触除去加工 | 機械科 | 熱絶縁施工 | 設備科、造船科 工業化学科、化学工学科、建築科 |
| 建築板金 | 機械科、建築科 | | |
| 工場板金 | 機械科 | サッシ施工 | 建築科 |
| 電気機器組立て | 電子科、電気科 | 表装 | 工芸科 |
| 建設機械整備 | 機械科 | 塗装 | 建築科、工芸科、塗装科 |
| 婦人子供服製造 | 被服科、服装科、洋裁科 | 広告美術仕上げ | 工芸科、デザイン科 |
| 布はく縫製 | 被服科 | フラワー装飾 | 園芸科、フラワーデザイン科、 フラワービジネス科 |
| 家具製作 | 工芸科 | | |
| 建具製作 | 建築科、工芸科 | 路面標示施工 | 塗装科 |
| 印刷 | 印刷科 | 塗料調色 | 塗装科 |
| 石材施工 | 建築科、土木科 | 産業洗浄 | 機械科、工業化学科 土木科、金属工学科 |
| とび | 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（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）有功。

※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 | |
| 応用課程又は特定応用課程の高度職業訓練における技能照査合格 | 技能照査合格後実務経験年数 | 5 年 | 学科の全部 | | | 学科の全部 | ※ 3 | |
| | | 2 年 | — | 学科の全部 | | | 学科の全部 | ※ 3 |
| | — | — | 学科の全部 | | | 学科の全部 | ※ 3 | |
| 専門課程又は特定専門課程の高度職業訓練における技能照査合格 | 技能照査合格後実務経験年数 | 4 年 | — | 学科の全部 | | | 学科の全部 | ※ 3 |
| | | 1 年 | — | — | 学科の全部 | | 学科の全部 | ※ 3 |
| | — | — | 学科の全部 | | | — | ※ 3 | |
| 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 | ※ 3 |
| | | | — | — | 学科の全部 | | — | ※ 3 |
| 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 | | | — | ※ 3 |
| | 2 級技能士コース | | — | — | 学科の全部 | | — | ※ 3 |
| | 単一等級技能士コース | | — | — | — | — | 学科の全部 | ※ 3 |
| 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：選択科目のある検定職種の場合には、同一の選択科目に限る。

※ 2：平成 16 年 10 月 21 日が有効期限内である技能証は、その有効期限が過ぎたものであっても有功（H16 厚労告 376 附則第 2 項及び第 3 項）。

※ 3：職業能力開発促進法第 92 条に規定する職業訓練に準ずる訓練における技能照査又は修了時試験の合格者においても、技能照査又は修了時試験に合格した職業訓練の訓練課程に応じて、試験を免除する。

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 | — | — | |

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7年度（前期）技能検定 実技試験問題の概要

令和7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、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することが必要となります。

[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 打ち切り時間 3時間50分

（注）使用する植物や材料等の一部は、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

造園（造園工事作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。

（1）製作等作業試験

指定された区画内に、竹垣製作、蹲踞・飛石・延段敷設、景石・植栽配置及び小透かし剪定作業を行う。

標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30分

（2）判断等試験

樹木の枝葉の部分を見て、その樹種名を判定する。

試験時間 10分

2級 次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。

（1）製作等作業試験

指定された区画内に、四つ目垣製作、縁石・飛石・敷石敷設、築山及び植栽作業を行う。

標準時間 2時間30分 打ち切り時間 3時間

（2）判断等試験

樹木の枝葉の部分を見て、その樹種名を判定する。

試験時間 7分30秒

機械加工（普通旋盤作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

普通旋盤（センタ間の最大距離が500～1500mm程度のもの）を使用し、φ60×150mm程度のS45Cの材料1個及びφ65×80mm（φ20の穴のあいたもの）程度のS45Cの材料1個に、内外径削り、テーパ削り、ねじ切り、ローレット加工、偏心削り等の切削加工を行い、はめ合わせのできる部品を3個製作する。

標準時間 3時間30分 打ち切り時間 4時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

普通旋盤（センタ間の最大距離が500～1500mm程度のもの）を使用し、φ60×150mm程度のS45Cの材料1個及びφ60×57mm（φ25の穴のあいたもの）程度のS45Cの材料1個に、内外径削り、テーパ削り、ねじ切り、偏心削り等の切削加工を行い、はめ合わせのできる部品を2個製作する。

標準時間 3時間 打ち切り時間 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

数値制御旋盤を使用し、φ100×φ35（穴）×70程度のS45C～S53C相当の材料1個及びφ75×φ25（穴）×65程度のS45C～S53C相当の材料1個に、プログラムの作成→記憶編集機器内への入力→メモリ運転又はテーブ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、内外テーパ削り、R削り、端面削り、内外径ねじ切り・逃げ溝等の加工を行い、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 4時間 打ち切り時間 4時間30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

数値制御旋盤を使用し、φ90×φ35（穴）×55程度のS45C～S53C相当の材料1個及びφ65×φ25（穴）×50程度のS45C～S53C相当の材料1個に、プログラムの作成→記憶編集機器内への入力→メモリ運転又はテーブ

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、R削り、端面削り、内外径ねじ切り・逃げ溝等の加工を行い、内外径はめあい及びねじ部で組み付けられる部品を製作する。

標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間30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。

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、工作物の測定及び機械原点とワーク座標系原点の修正について問う。

試験時間 40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、工作物の測定及び機械原点とワーク座標系原点の修正について問う。

試験時間 30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

非接触除去加工（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 打ち切り時間 5時間

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

（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問う。

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 打ち切り時間 5時間

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

非接触除去加工（レーザー加工作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

CO₂又はファイバレーザーの加工機（切断機）を使用して、軟鋼（SS400、SPHC）の鋼板（厚さ4.5mm及び9.0mm）についてはアシストガスに酸素を用いて、又はステンレス鋼（SUS304）の鋼板（厚さ4.0mm及び6.0mm）についてはアシストガスに窒素を用いて、5部品のレーザー切断加工を行い、立体的に組み合わせる。加工は全てプログラムで行う。プログラム作成は、CAD/CAM等の自動プログラミング装置又は手動による。

試験時間

CAD/CAM等の自動プログラミング装置を使用する場合

標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間15分

CAD/CAM等の自動プログラミング装置を使用しない場合（手動）

標準時間 2時間30分 打ち切り時間 2時間45分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

CO₂又はファイバレーザーの加工機（切断機）を使用して、軟鋼（SS400）鋼板（厚さ9.0mm）についてはアシストガスに酸素を用いて、又はステンレス鋼（SUS304）の鋼板（厚さ6.0mm）についてはアシストガスに窒素を用いて、3部品のレーザー切断加工を行い、互いにはめ合わせる。加工は全てプログラムで行う。プログラム作成は、CAD/CAM等の自動プログラミング装置又は手動による。

試験時間

CAD/CAM等の自動プログラミング装置を使用する場合

標準時間 1時間35分 打ち切り時間 1時間50分

CAD/CAM等の自動プログラミング装置を使用しない場合（手動）

標準時間 1時間45分 打ち切り時間 2時間

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

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 打ち切り時間 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 打ち切り時間 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

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

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。

持参した裁断済み（ポケットを含む全てのパーツと毛芯及び接着芯並びに印付けを含む。）の材料と作製済みの両袖により、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 5時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

持参した裁断済み（芯地の接着及び印付け並びにロックミシンを含む。）の材料（無地の薄手ウール地）と作製済みの両袖により、ブラウスを1着製作する。

試験時間 4時間

布はく縫製（ワイシャツ製造作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

支給された材料を使用して、(1)製図、(2)型紙の製作、(3)裁断、(4)縫製、(5)仕上げを行い、ワイシャツ1枚を製作する。

標準時間 5時間 打ち切り時間 5時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

裁断済みの材料を用いて、ワイシャツ1枚を縫製する。

標準時間 1時間50分 打ち切り時間 2時間20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作業を行い、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作業を行い、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

家具製作（いす張り作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

円形台輪上に、そく土手、あおり張りにより、いす張りを行う。

標準時間 5時間 打ち切り時間 5時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

台形台輪上に、四方貼付け土手、三方および張りにより、いす張りを行う。
標準時間 5時間 打ち切り時間 5時間30分

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 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。
上げ下げ小障子のある建具を製作する。
標準時間 3時間30分 打ち切り時間 4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色刷りでコート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色機以上 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色機以上 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色刷りでコート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

石材施工（石張り作業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
下地にみかげ石の幅木、柱石、幕板及び上裏石を張る作業を行う。
標準時間 3時間30分 打ち切り時間 4時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
下地にみかげ石の幅木及び柱石を張る作業を行う。
標準時間 3時間30分 打ち切り時間 4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) 単管を使用して真つ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) 単管を使用して片流れ小屋組の作業を行う。
標準時間 1時間30分 打ち切り時間 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

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業業）

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

防水施工（アクリルゴム系塗膜防水工事業業）

- 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業業を行う。
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。
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業業を行う。
標準時間 1時間40分 打ち切り時間 2時間

防水施工（セメント系防水工事業業）

- 1級 次に掲げる課題A又は課題Bのうち、いずれか一つの製作等作業試験を選択して行う。
課題A ポリマーセメント防水工事
(1) 壁にある湧水の箇所を止水し、その上を平滑に仕上げする。
標準時間 45分 打ち切り時間 55分
(2) 壁面及び床面にポリマーセメント防水層をこて塗り仕上げする。
なお、壁面は、補強布を使用する。
標準時間 45分 打ち切り時間 55分
- 課題B 珪酸質防水工事
(1) 壁にある湧水の箇所を止水し、切付け処理をする。
標準時間 1時間 打ち切り時間 1時間10分
(2) 壁面及び床面に珪酸質防水層をはけ引き仕上げする。
標準時間 30分 打ち切り時間 40分
- 2級 次に掲げる課題A又は課題Bのうち、いずれか一つの製作等作業試験を選択して行う。
課題A ポリマーセメント防水工事
(1) 切付け処理及び下地処理後、その上にポリマーセメントで下地調整塗りをする。
標準時間 40分 打ち切り時間 50分
(2) 壁面及び床面にポリマーセメント防水層をこて塗り仕上げする。
標準時間 30分 打ち切り時間 40分
- 課題B 珪酸質防水工事
(1) 切付け処理及び下地処理後、壁面珪酸質防水層をはけ引き仕上げする。
標準時間 50分 打ち切り時間 1時間
(2) 床面に珪酸質防水層をはけ引き仕上げする。
標準時間 20分 打ち切り時間 30分

防水施工（シーリング防水工事業業）

- 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を固定し、ガラス回り、ガラス及び塩化ビニル方立による三方突き合せ目地、サッシ回り目地、クロス目地、方立及び無目にシーリング防水工事業業を行う。
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業業を行う。
標準時間 1時間30分 打ち切り時間 1時間50分

防水施工（改質アスファルトシート常温粘着工法防水工事業業）

- 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業業を行う。
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。
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業業を行う。
標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間30分

防水施工（FRP防水工事業業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
試験台の平表面、笠木・立上がり面及び箱部にFRP防水工事業業を行う。
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。
試験台の平表面及び笠木・立上がり面にFRP防水工事業業を行う。
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業業）

- 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（木質系床仕上げ工事作業）

1 級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- (1) 試験架台にフローリング（単層、複合（直張り用）及び複合（雁行タイプ））の張付け作業を行う。

- (2) 単層フローリングのフロア釘打ち作業を行う。

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。

- (1) 試験架台にフローリング（複合（1×6 タイプ）及び複合（雁行タイプ））の張付け作業を行う。

- (2) 複合フローリング（1×6 タイプ）のフロア釘打ち作業を行う。

標準時間 2 時間 15 分 打ち切り時間 2 時間 45 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られている試験台に、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られている試験台に、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

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。

- 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 打ち切り時間 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、塗装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、ステンレス鋼板等を使用して、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

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（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（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。

- 2 枚の見本板に基づいて調色し、2 枚の合板に次に掲げる塗装を行う。

- (1) さん付きの合板に、刷毛塗りの着色仕上げ後、その一部に吹付け塗りを行う。

- (2) 刷毛塗りの着色仕上げ後、刷毛塗り 2 回仕上げを行う。

標準時間 4 時間 30 分 打ち切り時間 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、合成樹脂エマルジョン系複層塗材塗装（凸部処理を含む。）を行う。

- ・吹付け塗りの場合

試験時間 下吹き 3 分 模様付け 2 分

- ・多孔質ローラーブラシ塗りの場合

試験時間 1 回目塗り 4 分 2 回目塗り 4 分

- (2) ラワン合板に、刷毛によりつや有合成樹脂エマルジョンペイント（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ジョンペイント塗装（パテ地付けを含む。）を行う。

標準時間 4 時間 打ち切り時間 4 時間 20 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 2 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、合成樹脂エマルジョン系複層塗材塗装を行う。

- ・吹付け塗りの場合

試験時間 下吹き 3 分 模様付け 2 分

- ・多孔質ローラーブラシ塗りの場合

試験時間 1 回目塗り 4 分 2 回目塗り 4 分

- (2) ラワン合板に、刷毛によりつや有合成樹脂エマルジョンペイント（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ジョンペイント塗装（パテ地付けを含む。）を行う。

標準時間 4 時間 打ち切り時間 4 時間 20 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 2 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。

- (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を行う。

標準時間 4 時間 打ち切り時間 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、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 骨組み付花束の製作作業を行う。

試験時間 50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 ブーケ及びゴサージの製作作業を行う。

試験時間 55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と選択Bのいずれかを選択する。

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 プ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]

路面標示施工(溶融ペイントハンドマーカ工事作業)

単一等級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 「進行方向」の路面標示に必要な作図作業を行う。

標準時間 30分 打ち切り時間 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

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

アクリル樹脂系非水分散形塗料及び合成樹脂エマルジ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、色の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 打ち切り時間 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 打ち切り時間 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。

打ち切り時間 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 打ち切り時間 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、緑石敷設及び敷石敷設、植栽の作業を行う。

標準時間 2時間 打ち切り時間 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(センチ間の最大距離が500～1500mm程度のもの)を使用し、φ60×115mm程度のS45Cの材料1個及びφ60×55mm(φ25の穴のあいたもの)程度のS45Cの材料1個に、内外径削り、テーパ削り等の切削加工を行い、はめ合わせのできる部品を2個製作する。

なお、使用するバイトの品種は、超硬、ハイス、その他のものでもよい。

標準時間 2時間 打ち切り時間 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。

数値制御旋盤を使用し、φ90×φ35(穴)×55程度のS45C～S53C相当の材料1個に、プログラムの作成→記憶編集機器内への入力→メモリ運転又はテープ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 打ち切り時間 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(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。

試験時間 30分

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

標準時間 40分 打ち切り時間 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 打ち切り時間 2時間

シーケンス制御(シーケンス制御作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

標準時間 1時間35分 打ち切り時間 1時間55分

建築大工(大工工事作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

仕様に従い、柱、桁、はり、棟木、隅木及び平たる木の加工組立てを行い、寄棟小屋組の一部を製作する。

標準時間 2時間45分 打ち切り時間 3時間

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。

わく組、単管及び登り足場板を使用して、わく組応用登り機橋の組立てを行う。

標準時間 1時間40分 打ち切り時間 2時間

(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 打ち切り時間 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を行う。

標準時間 2時間30分 打ち切り時間 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 花束及びりぼんの製作作業を行う。

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 プ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 | 特級 |
| 02 | 2級 | 五輪 |
| 06 | 3級 | 単一等級 |

塗りつぶし部分を
確実にご記入くだ
さい。

沖縄県知事 殿 令和 6 年 7 月 8 日

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 | 学科のみ受検 (実技免除でない) |
| 03 | A丙 | 実技のみ受検 (学科免除でない) |
| 04 | B | 学科のみ受検 (実技免除) |
| 05 | C | 実技のみ受検 (学科免除) |
| 06 | D | 実技・学科とも免除 |
| 00 | 五輪 | 五輪のみ参加 |

申請の際は本人確認書類の添付が必須となっています。必ず裏面へ貼り付けしてください。

| | | | | | | | | |
|-----------------------|-------------------------------|-----------|------------|--------------|--|--------------|---------------|--|
| 職種名 | 機械加工 | | 職種番号 | 006 | | 受検番号 | ※ | |
| 作業名 | 普通旋盤作業 | | 作業番号 | 010 | | 昭和〇〇年〇〇月〇〇日生 | (〇〇歳) | |
| ふりがな | おきなわ たろう | | 氏名 | 沖縄 太郎 | | 性別 | 男 | |
| 氏名 | 沖縄 太郎 | | 電話 | 098-862-4278 | | 携帯 | 090-1234-5678 | |
| 現住所 | 〒900-0036 那覇市西3-14-1 西アパート301 | | | | | | | |
| 学 校 名 | 学 科 ・ 課 程 | 所 在 地 | 在 学 期 間 | | | | | |
| 沖縄県職業能力開発高等学校 | 生産技術科 | 沖縄市 | H10年4月～ | 在学中 | | | | |
| 訓練施設名 | 訓 練 科 | 所 在 地 | 在 学 期 間 | | | | | |
| 沖縄県職業能力開発高等学校 | 訓練科 | 沖縄市 | H10年4月～ | 中退・卒業 | | | | |
| 事業所名 | 地 位 職 名 | 住 所 | 在 職 期 間 | 職務内容 | | | | |
| 沖縄旋盤(株) | 職 長 | 那覇市 | H5年7月～現在まで | 機械加工 | | | | |
| 資格 | 検 査 種 別 | 検 査 期 間 | 検 査 地 点 | | | | | |
| 1級受検 (2・3級技能検定合格者) | 1級受検 | 7月～9月 | 那覇市 | | | | | |
| 2級受検 (3級技能検定合格者) | 2級受検 | 10月～12月 | 那覇市 | | | | | |
| 3級受検 | 3級受検 | 1月～3月 | 那覇市 | | | | | |
| 資格等の名称 (該当する番号を○で囲む) | 合格年月日 | 検 定 機 種 | 検 定 場 所 | | | | | |
| 1. 特級受検 (1級技能検定合格者) | 〇〇年〇〇月〇〇日 | 実技 | 〇〇市〇〇区〇〇町 | | | | | |
| 2. 1級受検 (2・3級技能検定合格者) | 〇〇年〇〇月〇〇日 | 免除 | 〇〇市〇〇区〇〇町 | | | | | |
| 3. 2級受検 (3級技能検定合格者) | 〇〇年〇〇月〇〇日 | 免除 | 〇〇市〇〇区〇〇町 | | | | | |
| 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 | 検 定 機 種 | | | | | |
| 1. 実技のみ合格 | 6. 技能証 | 〇〇年〇〇月〇〇日 | 実技 | | | | | |
| 2. 学科のみ合格 | 7. 検定委員歴 | 〇〇年〇〇月〇〇日 | 免除 | | | | | |
| 3. 技能照査 | 9. その他 | 〇〇年〇〇月〇〇日 | 学科 | | | | | |
| 4. 指導員免許 | 1. 学科のみ合格 | 〇〇年〇〇月〇〇日 | 免除 | | | | | |
| 5. 向上・通信訓練 | 2. 技能検定合格 | 〇〇年〇〇月〇〇日 | | | | | | |
| 9. その他 | 3. 技能照査 | 〇〇年〇〇月〇〇日 | | | | | | |
| (科目名) | 4. 指導員免許 | 〇〇年〇〇月〇〇日 | | | | | | |
| (科目名) | 5. 向上・通信訓練 | 〇〇年〇〇月〇〇日 | | | | | | |
| (科目名) | 9. その他 | 〇〇年〇〇月〇〇日 | | | | | | |

●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)

各種団体等が技能検定に関する講習会を開催する際の案内送付を希望されますか。
希望する場合は、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、開催されない場合があります。

希望する (希望しない)

| | | |
|-------|------|-------|
| 実技試験 | 学科試験 | 納入方法 |
| 手数料 | | 現金・振込 |
| 領収書番号 | No. | 支払日 |

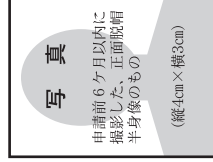
必ずポータルページで記入してください。
振込金受取書のコピーを提出してください。

記入例

(学 科 写 真 票)

| | | | | | | |
|-----------|---|----|----|----|----|----|
| ※受検番号 | 特級 | 1級 | 2級 | 3級 | 単一 | 五輪 |
| 等級 | 特級 | 1級 | 2級 | 3級 | 単一 | 五輪 |
| 職種名 | 機械加工 | | | | | |
| 作業名 | 普通旋盤加工 | | | | | |
| ふりがな | おきなわ たろう | | | | | |
| 氏名 | 沖縄 太郎 | | | | | |
| 生年月日 | 昭和〇〇年〇〇月〇〇日(〇〇歳) | | | | | |
| 現住所 | 〒900-0036 (アパート名・部屋番号も記入) 那覇市西3-14-1 西アパート301 | | | | | |
| 携帯 | 090-1234-5678 | | | | | |
| 勤務先または学校名 | 沖縄県職業能力開発高等学校 (1学年) | | | | | |
| 住所 | 〒900-0036 那覇市西1-2-3 | | | | | |
| TEL | 098-123-4567 | | | | | |
| 判定 | ※ | 免除 | 判定 | 実技 | ※ | |
| 資格 | 実技 | | | | | |

| | |
|---|--------|
| ※ | 学科出欠確認 |
| 出 | 欠 |



写真の裏面に級、作業、氏名、を記入してください。

合格発表・合格証書の交付

●沖縄県商工労働政策課

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

●技能検定のお申込み・お問合せ先

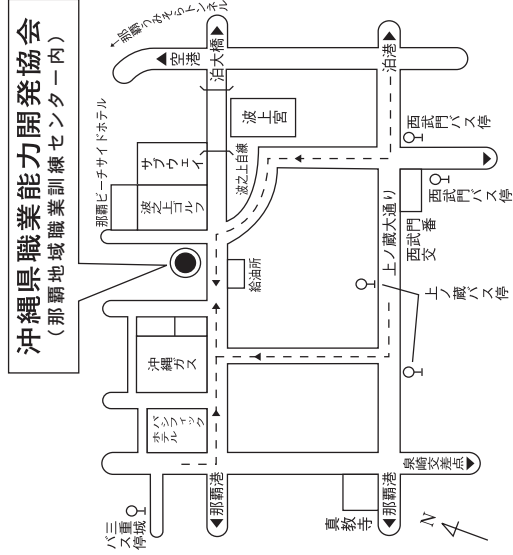
●沖縄県職業能力開発協会

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

ホームページ

<http://www.oki-vada.or.jp>

●案内図



令和7年度（前期）技能五輪沖縄県予選会参加案内

技能五輪沖縄県予選会を下記のとおり開催いたします。

参加希望選手募集

趣 旨

技能五輪全国大会とは、青年技能者の技能レベルの日本一を競う技能競技大会であって、その目的は、次代を担う青年技能者に努力目標を与えるとともに、大会開催地域の若年者に優れた技能を身近にふれる機会を提供するなど、技能の重要性、必要性をアピールし、技能尊重機運の醸成を図ることにおかれております。その全国大会の地方予選会を開催し、優秀な成績を収めた方を県代表として全国大会に推薦します。

なお、国際大会が開催される前の年の全国大会は、国際大会への派遣選手選考会をかねています。

1. 参加資格

出場資格は技能検定と異なり学歴、実務経験年数の制限はなく平成14年1月1日以降に生まれた者（23歳以下）であること。

2. 競技職種名

| 競 技 種 目 名 | | | |
|-----------|------------|---------|--------|
| 麩筒旋盤 | 曲げ钣金 | 家具手加工 | タイル張り |
| フライス盤 | 電子機器組立て | 木製建具手加工 | フラワー装飾 |
| 構造物鉄工 | 配電盤・制御盤組立て | とび | |
| 打出し钣金 | 婦人子供注文服製作 | 左官 | |

3. 選抜の方法

技能五輪沖縄県予選会はその職種の2級技能検定実技試験の際、これと同じ問題によって選抜競技を行います。

4. 申込方法及び参加手数料

技能五輪予選会のみでの参加と、2級技能検定の実技試験と兼ねて参加する、二通りの方法があります。受付期間や申込方法などは、技能検定試験と同じです。

技能検定受検申請書に必要事項を記入し、参加手数料と一緒に提出してください。

なお、2級技能検定試験の実技試験と兼ねて参加する場合、予選会の参加手数料を別途納付する必要はありません。

※技能五輪沖縄県予選会のみでの参加の場合は課税対象、技能検定2級の併願の場合は非課税となります。

※振込先については、4ページをご確認ください。

参加手数料全職種18,200円

5. 特 典

県大会で一定水準の成績を収めた者には当協会から技能証を交付し、その者に2級技能検定受検資格ができたときに申請によって、同一職種2級の実技試験の免除が受けられます。

6. 全国大会への参加

沖縄県予選会の職種ごとの成績優秀者を技能五輪全国大会に推薦します。

※全国大会の参加費等については、参加者負担となります。

※全国大会派遣に係る旅費については当協会の予算の範囲内で支給し、その範囲を超える分については、参加者負担となります。

技能検定試験問題集のご案内

申込日：令和 年 月 日

| | |
|------|--|
| 申込方法 | 下記の注文書によりお申込みください。(FAX可) |
| 申込先 | (一社) 沖縄県技能士会連合会 〒900-0036 那覇市西3-14-1 TEL:098-863-1116 FAX:098-866-4964 |
| 支払方法 | 窓口、現金書留、銀行振込のいずれかでお支払いください。 |
| 振込先 | 沖縄銀行 県庁出張所 普通預金 口座番号:1268030 受取人:一般社団法人 沖縄県技能士会連合会 |
| 受渡方法 | 窓口にて直接受け渡し。郵送希望の方は宅配便の着払いにて発送。 |

1・2級 技能検定試験問題集 (実技・学科)

| NO | 収録内容 | 価格 | 冊数 |
|----|-----------------------------|--------|----|
| 10 | 農業機械整備(H20-H22) (在庫限り) | 1,650円 | |
| 34 | 電子機器組立て (H24-H26) | 1,980円 | |
| 39 | 建築板金(H26-28) (在庫限り) | 2,090円 | |
| 50 | かわらぶき (H26-H28) | 1,760円 | |
| 55 | 鉄工 (H27-H29) | 2,200円 | |
| 61 | 配管(H28-H30) 旧 (在庫限り) | 1,870円 | |
| 63 | 造園 (H29-H31) | 1,650円 | |
| 67 | 機械加工 (H29-H31) | 3,740円 | |
| 68 | 熱絶縁施工 / 冷凍空調和機器施工 (H29-R1) | 2,420円 | |
| 69 | 建築大工 (H29-R1) | 1,760円 | |
| 72 | 建設機械整備 (H30-H31) | 1,870円 | |
| 73 | 防水施工 (H30-R1) | 2,750円 | |
| 74 | 塗装 (H30-R1) | 2,530円 | |
| 75 | 電気機器組立て (H30-R1) | 2,310円 | |
| 77 | 型枠施工 (H30-R2) | 1,870円 | |
| 78 | 鉄筋施工 (H30-R2) | 1,870円 | |
| 79 | 機械検査 (H30-R2) | 2,090円 | |
| 81 | 金属プレス加工 (H30-R03) | 1,980円 | |
| 82 | 配管 (R1-R3) (新規) | 1,870円 | |
| 83 | 建築板金 (R02-R03) | 2,200円 | |
| 84 | 左官 (R02-R04) | 1,760円 | |
| 85 | 熱絶縁施工 / 冷凍空調和機器施工 (R02-R04) | 2,420円 | |
| 86 | 建築大工 (R02-R04) | 1,870円 | |
| 87 | 油圧装置調整 (R02-R04) | 2,200円 | |
| 88 | 空気圧装置組立て (R02-R04) | 2,090円 | |
| 90 | 造園 (R03-R05) | 1,760円 | |
| 91 | とび (R03-R05) | 1,870円 | |
| 94 | 建設機械整備 (R03-R05) | 2,200円 | |
| 95 | 塗装 (R03-R05) | 2,970円 | |
| 96 | 機械検査 (R03-R05) | 2,200円 | |
| 97 | 機械加工 (R03-R05) | 3,850円 | |
| 98 | 電気機器組立て (R03-R05) | 1,980円 | |

| | | |
|---|--------|--|
| 建築配管 (三協法規) わかりやすい解説つき 技能検定問題と 演習 (学科編) | 3,080円 | |
|---|--------|--|

| | | |
|---|--------|--|
| 建築配管 (三協法規) ここが実技のポイント 課題作成と材料 取り (実技編) | 3,190円 | |
|---|--------|--|

1・2級 新版・技能検定学科試験問題解説集

| NO | 収録内容 | 価格 | 冊数 |
|-----|--------------------|--------|----|
| 2 | 配管 | 3,300円 | |
| 3 | 塗装 | 3,300円 | |
| 4 | 型枠施工 | 1,650円 | |
| 5 | 鉄筋施工 | 2,200円 | |
| 8 | 冷凍空調和機器施工 熱絶縁施工 | 2,750円 | |
| 11 | 機械検査 | 2,200円 | |
| 12 | 機械加工 | 3,300円 | |
| 13 | 造園 | 2,200円 | |
| 16 | 鉄工 | 3,300円 | |
| 17 | 建築板金 | 2,860円 | |
| 21 | 電子機器組立て | 1,980円 | |
| 22 | 電気機器組立て | 3,300円 | |
| 30 | 建具製作 (在庫限り) | 2,200円 | |
| 31 | 左官 / タイル張り | 2,750円 | |
| 32 | 建築大工 / 畳製作 | 2,860円 | |
| 33 | 防水施工 (前期) | 3,080円 | |
| 34 | 防水施工 (後期) (在庫限り) | 3,520円 | |
| 35 | とび / かわらぶき | 2,750円 | |
| 36 | サッシ施工 / ガラス施工 | 2,970円 | |
| 18集 | 建設機械整備 | 1,650円 | |

参考図書

| 収録内容 | 価格 | 部数 |
|-----------|--------|----|
| 安全衛生 | 1,980円 | |
| 建築塗装法 | 1,980円 | |
| 木工塗装法 | 2,090円 | |
| 塗料 | 2,860円 | |
| 木工製品設計 | 2,420円 | |
| 木造建築の基礎用語 | 1,430円 | |
| 金型工作法 | 2,420円 | |
| 金型工作法 (旧) | 2,200円 | |
| 塗料 (旧) | 2,640円 | |

◆前年度の実技・学科試験問題の公開及びコピーサービス(有料)を行っております。詳細はお問合せください。
◆テキストの在庫がない場合は注文になります。『注文→お支払い→発注→発送』となります。また到着までには2週間前後かかるかと思っておりますのでご了承ください。

| | | | |
|----------|----------------|------|-----------------|
| 氏名(事業所名) | | 連絡先 | |
| 住所 | 〒 | | |
| 支払方法 | 窓口支払・現金書留・銀行振込 | 受取方法 | 窓口受取・郵送(郵送代着払い) |