

※インターネット受検申請 廃止※



平成22年度

【前期】

# 技能検定試験受検案内

(技能五輪宮城県大会案内併記 P21)

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22年3月1日(月)

受検申請受付	平成22年4月5日(月)から4月16日(金)まで 手続きはお早めをお願いします。(平日9時から16時まで、土日祝日は休み) ●提出(郵送)先 宮城県職業能力開発協会 TEL 022-271-9917 〒981-0916 仙台市青葉区青葉町16番1号 FAX 022-271-9242 ●申請方法 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(現金)を添えて、当協会に提出して下さい。(郵送の場合は4月16日消印有効) …詳しくはP3「2. 受検の手続き」参照
実施職種及び手数料	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>実務経験が必要</u> となります。 …詳しくはP8「別表2」参照
実技試験問題公表	平成22年6月1日(火) 当協会でご公表し、各試験の日程が決定次第、受検票とともに送付します。 (7月10日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22年6月7日(月)から9月12日(日)までの指定した日 ※3級は、6月7日(月)から8月15日(日)までの指定した日 …詳しくは、P6「6. 実技試験」参照
学科試験日	平成22年7月25日(日)・8月22日(日)・8月29日(日)・9月1日(水)・9月5日(日) のいずれか1日 …詳しくはP6「7. 学科試験」参照
合格発表	平成22年8月27日(金)…3級(ただし、金属熱処理及び写真は10月1日に発表) 平成22年10月1日(金)…上記以外の等級及び職種 ●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、県合同庁舎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。 ●受検者全員に結果を郵送します。 …詳しくはP7「8. 合格発表」参照

## 1. 実施職種及び受検手数料

検 定 職 種 (37職種)	職種番号	選択作業名 (63作業)	作業番号	1 級	2 級	3 級	五 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	●	●	●		16,500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	●	●	●	●	〃	〃
		フライス盤	0 4 0	●	●	●	●	〃	〃
		平面研削盤	1 2 0	●	●	●		〃	〃
		円筒研削盤	1 3 0	●	●			〃	〃
		数値制御旋盤	2 0 0	●	●	●		〃	〃
		数値制御フライス盤	2 1 0	●	●			〃	〃
		数値制御平面研削盤	3 0 0	●	●			〃	〃
		数値制御円筒研削盤	3 1 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	製缶	0 1 0	●	●			〃	〃
		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	●	●			〃	〃
めっき	0 1 0	電気めっき	0 1 0	●	●			〃	〃
仕上げ	0 1 2	治工具仕上げ	0 1 0	●	●			〃	〃
		金型仕上げ	0 2 0	●	●		●	〃	〃
		機械組立仕上げ	0 3 0	●	●	●	●	〃	〃
ダイカスト	0 1 4	コールドチャンパダイカスト	0 2 0	●	●			〃	〃
機械保全	1 3 3	機械系保全	0 1 0			●		〃	〃
		電気系保全	0 2 0			●		〃	〃
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	変圧器組立て	0 2 0	●	●			〃	〃
		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	配管ぎ装	0 3 0	●	●			〃	〃
		電気ぎ袋	0 4 0	●	●			〃	〃
複写機組立て	1 3 4	複写機組立て	0 1 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	●	●		●	13,700円	〃
建具製作	1 2 5	木製建具手加工	0 1 0	●	●		●	16,500円	〃
		木製建具機械加工	0 1 5	●	●			〃	〃
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	●	●			〃	〃

検 定 職 種 (37職種)	職種番号	選択作業名 (63作業)	作業番号	1 級	2 級	3 級	五 輪	受検手数料	
								実技試験	学科試験
タイル張り	044	タイル張り	010	●	●		●	16,500円	3,100円
畳製作	045	畳製作	010	●	●			〃	〃
防水施工	086	ウレタンゴム系塗膜防水工事	020	●	●			〃	〃
		シーリング防水工事	070	●	●			〃	〃
		FRP防水工事	100	●	●			〃	〃
内装仕上げ施工	152	プラスチック系床仕上げ工事	010	●	●			〃	〃
		鋼製下地工事	030	●	●	●		〃	〃
		ボード仕上げ工事	040	●	●	●		〃	〃
熱絶縁施工	049	保温保冷工事	010	●	●			〃	〃
サッシ施工	102	ビル用サッシ施工	010	●	●			〃	〃
表装	059	表具	010	●	●			〃	〃
		壁装	020	●	●			〃	〃
塗装	060	建築塗装	020	●	●			〃	〃
		金属塗装	030	●	●			〃	〃
広告美術仕上げ	061	広告面ペイント仕上げ	010	●	●		●	〃	〃
		広告面粘着シート仕上げ	030	●	●	●		〃	〃
舞台機構調整	112	音響機構調整	010			●		〃	〃
写真	094	肖像写真銀塩	020	●	●			〃	〃
		肖像写真デジタル	030	●	●			〃	〃
		肖像写真	010			●		〃	〃
フラワー装飾	119	フラワー装飾	010	●	●	●	●	〃	〃

●が表示されている級について実施します。

※技能五輪については、P21をご覧ください。

※福島県及び山形県では、下記の職種を実施しています。

受検希望の方は、当協会にご連絡下さい。

①福島県で実施する職種（作業）

産業洗浄（高圧洗浄） 家具製作（家具手加工）

②山形県で実施する職種（作業）

金属熱処理（浸炭・浸炭窒化・窒化処理） 金属熱処理（高周波・炎熱処理） 鋳造（鋳鉄鋳物鋳造）

**（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	
16,500円の職種➡	11,000円	3,100円
13,700円の職種➡	9,100円	

## 2. 受検申請の手続き等

### (1) 受付期間

平成22年4月5日(月)から4月16日(金)まで

### (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、県立高等技術専門学校や認定職業訓練校等の職業能力開発施設(P23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・級別・希望部数を明記し、当協会までお申し込み下さい。

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等を作成しますので、住所、氏名、生年月日などは正確に、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、部課・担当者名を必ずご記入下さい。

### (4) 受検申請書の提出及び受検手数料

イ 受検申請書は、必要事項を記入のうえ、受付期間内に、前記1に定める実技試験及び学科試験の**受検手数料(現金)**を添えて、当協会に提出して下さい。

郵送の場合は、必ず**現金書留**とし、「技能検定受検申請書在中」と**朱書**して下さい。(受検申請書は折り曲げても結構です)

4月16日までの消印を有効とします。

ロ 受検手数料は、申請受理後は(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必要ありません。

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(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、直接当協会に申請書を持参し、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16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ください。

※主な免除資格は次のとおりです。

○実技試験の免除

- ① 技能検定実技試験合格者
- ② 技能五輪地方大会で技能証を取得した者（相当する職種の2・3級）
- ③ 技能五輪全国大会で技能証を取得した者（相当する職種の1級又は単一等級）
- ④ その他・・・詳細については当協会までお問い合わせ下さい。

○学科試験の免除

- ① 技能検定学科試験合格者
- ② 職業訓練指導員試験合格者または免許取得者（対応職種は別表1参照）
- ③ 1級、2級及び単一等級の技能士コースの普通職業訓練修了者（相当する検定職種）
- ④ 技能検定合格者（選択作業が2つ以上ある職種で他の作業を受検する場合）
- ⑤ 技能照査合格者（相当する職種の2級及び3級）
- ⑥ 1級若しくは2級建築士試験に合格した者又は免許を受けた者（建築大工及びブロック建築職種）
- ⑦ その他・・・詳細については当協会までお問い合わせ下さい。

別表. 1

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

(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。

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。

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(2級の製缶を除く。)及び建設機械整備、電気機器組立て(変圧器組立て)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」が必要です。

ホ 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)

※P20実技試験問題の概要参照

#### (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。

#### (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（P22）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、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入力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、当協会及び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御連絡願います。

### 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。
- (2) 実技試験問題は、一部の職種を除き、平成22年6月1日(火)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、7月10日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22年6月7日(月)から9月12日(日) (※3級は8月15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。
- (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、作業試験、要素試験、ペーパーテストがあり、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22年度前期技能検定実技試験問題の概要」(P9～20)をご覧ください。なお、ペーパーテストは、実技試験としてのペーパーテストであり、学科試験とは別のものです。  
下記職種の要素試験及びペーパーテストは、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22日(日)	13時00分	金属熱処理 金属プレス加工	1・2・3級 ペーパーテスト 1・2級 ペーパーテスト
8月29日(日)	別途指示	金属熱処理	1・2・3級 要素試験
	13時00分	機械加工(数値制御旋盤)	1・2級 ペーパーテスト
		機械加工(数値制御フライス盤)	1・2級 ペーパーテスト
		機械加工(マシニングセンタ)	1・2級 ペーパーテスト
		ダイカスト	1・2級 ペーパーテスト
		建設機械整備	1・2級 ペーパーテスト
9月5日(日)	13時00分	放電加工	1級 ペーパーテスト
		電気機器組立て(変圧器組立て)	1・2級 ペーパーテスト
		鉄道車両製造・整備(電気ぎ袋)	1級 ペーパーテスト

## 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。
- (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。  
また、会場地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) **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み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25日(日) 〔3級(金属熱処理及び写真を除く)〕	10時00分	園芸装飾、機械加工、内装仕上げ施工、広告美術仕上げ (4職種)
	12時45分	造園、仕上げ、機械保全、電子機器組立て、舞台機構調整 フラワー装飾 (6職種)
8月22日(日)	9時30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)
	12時45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29日(日)	9時30分	機械加工、鉄工、めっき、ダイカスト、建設機械整備、内装仕上げ施工 (6職種)
	12時45分	電子機器組立て、複写機組立て、婦人子供服製造、建具製作、印刷 左官、畳製作、広告美術仕上げ (8職種)
9月1日(水)	9時45分	写真 (1職種)
9月5日(日)	9時30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)
	12時45分	建築板金、ブロック建築、フラワー装飾 (3職種)

## 7. 合格発表

平成22年 8月27日(金)…3級(ただし、金属熱処理及び写真は10月1日に発表)

平成22年10月 1日(金)…上記以外の等級及び職種

- (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、各地方振興事務所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/sanzin/minkan/gokaku.htm>

- (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) 電話による合否の問い合わせには応じられません。

## 8. 試験結果の開示

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。

なお、1ヶ月を過ぎた場合は、個人情報の開示請求手続きとなります。

別表. 2 技能検定の受検に必要な実務経験年数一覧

(単位：年)

受 検 対 象 者		特 級	1 級		2 級		3 級 (※4)	単 一 等 級			
		1 級 合格後	2 級 合格後	3 級 合格後	2 級 合格後	3 級 合格後					
検 定 職 種 に 関 す る 実 務 、 学 科 、 訓 練 科 又 は 免 許 職 種 に 限 る	実務経験のみ	5	7	2	4	2	0	6月	3		
	専門高校卒業 ※1 専修学校卒業 (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 専修学校卒業 (大学編入資格付与課程に限る)		5			0		0	0		
	大学卒業 ※1 専修学校卒業 (大学院入学資格付与課程に限る)		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	1	
			1,600h以上			5		0	0	0	
			3,200h以上			4		0	0	0	
	短期課程の 普通職業訓練修了 ※2		700h以上			6		0	0	1	
	普通課程の 普通職業訓練修了 ※2		2,800h未満			5		0	0	1	
			2,800h以上			4		0	0	0	
	専門課程の高度職業訓練修了 ※2		3			1		2	0	0	0
	応用課程の高度職業訓練修了		1			0		0	0	0	
	長期課程の指導員訓練修了		1			0		0	0	0	
職業訓練指導員免許取得	1		—	—	—	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をそれぞれ含む。

※2：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。

※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を除く。

※4：3級技能検定については、上記受検対象者のほか、検定職種に関する学科に在学する者及び検定職種に関する訓練科において職業訓練を受けている者も受検できる。また、3級合格後は、在学中に2級も受検できる。

# 平成22年度前期技能検定実技試験問題の概要

平成22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。

なお、**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項に基づく資格証等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ません。

(資格証等の例：ガス溶接作業主任者免許証、ガス溶接技能講習修了証)

また、**特別教育**のマークがあるものは、**試験当日**、労働安全衛生法第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 次に掲げる作業試験を行う。

課題図に示すインドアガーデンを制作する。

試験時間 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 次に掲げる作業試験を行う。

(1) 鉢上げ（鉢替えを含む）作業、<sup>せん</sup>剪定・整姿・清掃作業、繁殖作業及び整理作業を行う。

試験時間 1時間

(2) 課題図に示すインドアガーデンを制作する。

試験時間 2時間

3級 次に掲げる作業試験を行う。

課題図に示すインドアガーデンを制作する。

試験時間 1時間20分

## 造園（造園工事作業）

1級 次に掲げる作業試験及び要素試験を行う。

(1) 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を行う。

試験時間 3時間30分

(2) 要素試験

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 次に掲げる作業試験及び要素試験を行う。

(1) 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、支柱取付け作業及び低木植栽を行う。

試験時間 3時間30分

(2) 要素試験

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 次に掲げる作業試験及び要素試験を行う。

(1) 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。

試験時間 2時間30分

(2) 要素試験

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 次に掲げる要素試験及びペーパーテストを行う。

(1) 要素試験

火花試験、顕微鏡による組織判定、組織写真による熱処理条件判定、変形測定及び脱炭層深さ測定を行う。

試験時間 41分

(2) ペーパーテスト

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 次に掲げる要素試験及びペーパーテストを行う。

(1) 要素試験

火花試験、写真による組織判定、加熱温度判定、変形測定及び硬さ試験を行う。

試験時間 38分

(2) ペーパーテスト

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 次に掲げる要素試験及びペーパーテストを行う。

(1) 要素試験

硬さ試験及び変形測定を行う。

試験時間 20分

(2) ペーパーテスト

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φ60×150mm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。

試験時間 4時間

## 2級 次に掲げる作業試験を行う。

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φ60×150mm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。

試験時間 3時間30分

## 3級 次に掲げる作業試験を行う。

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、内外径削り及び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。

試験時間 2時間30分

## 機械加工（数値制御旋盤作業）

### 1級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

#### (1) 作業試験

NC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・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。

試験時間 5時間45分

#### (2) ペーパーテスト

工程立案、ワークの取付け方法の決定、工具の選定、工具経路、プログラミング、試し削り等について行う。

試験時間 1時間30分

### 2級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

#### (1) 作業試験

NC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・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。

試験時間 5時間45分

#### (2) ペーパーテスト

工程立案、ワークの取付け方法の決定、工具の選定、工具経路、プログラミング、試し削り等について行う。

試験時間 1時間30分

### 3級 次に掲げる作業試験を行う。

NC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→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。

試験時間 3時間

## 機械加工（フライス盤作業）

### 1級 次に掲げる作業試験を行う。

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事ができる部品を製作する。

試験時間 4時間

### 2級 次に掲げる作業試験を行う。

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事ができる部品を製作する。

試験時間 3時間30分

### 3級 次に掲げる作業試験を行う。

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事ができる部品を製作する。

試験時間 2時間30分

## 機械加工（数値制御フライス盤作業）

### 1級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

#### (1) 作業試験

NCフライス盤を使用し、φ144×53（前加工されたもの）のFC150～250（旧記号FC15～25）の材料2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、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。なお、加工については、すべてプログラムで行うこと。

試験時間 5時間45分

(2) ペーパーテスト

工程立案、ワークの取付け方法の決定、工具の選定、工具経路、プログラミング、試し削り等について行う。

試験時間 1時間30分

**2級** 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

(1) 作業試験

NCフライス盤を使用し、φ144×53（前加工されたもの）のFC150～250（旧記号FC15～25）の材料2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、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。なお、加工については、すべてプログラムで行うこと。

試験時間 5時間45分

(2) ペーパーテスト

工程立案、ワークの取付け方法の決定、工具の選定、工具経路、プログラミング、試し削り等について行う。

試験時間 1時間30分

**機械加工（平面研削盤作業）**

**1級** 次に掲げる作業試験を行う。

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号平形といしの直径150mm～255mm）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。

試験時間 4時間

**2級** 次に掲げる作業試験を行う。

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号平形といしの直径150mm～255mm）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。

試験時間 3時間

**3級** 次に掲げる作業試験を行う。

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号平形といしの直径150～255mm）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。

試験時間 2時間30分

**機械加工（数値制御平面研削盤作業）**

**1級** 次に掲げる作業試験を行う。

NC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号平形といしの直径150mm～255mm）を使用し、S45Cの材料（オス、メス各1個）をプログラムの作成→NC装置への入力→メモリ運転によるプログラムの確認→研削加工の作業の手順で加工して、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。加工については、プログラムで行うこと。

試験時間 4時間30分

**2級** 次に掲げる作業試験を行う。

NC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号平形といしの直径150mm～255mm）を使用し、S45Cの材料（オス、メス各1個）をプログラムの作成→NC装置への入力→メモリ運転によるプログラムの確認→研削加工の作業の手順で加工して、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。加工については、プログラムで行うこと。

試験時間 3時間30分

**機械加工（円筒研削盤作業）**

**1級** 次に掲げる作業試験を行う。

万能研削盤（φ55×300mm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。

試験時間 5時間

**2級** 次に掲げる作業試験を行う。

円筒研削盤（φ55×300mm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。

試験時間 3時間30分

**機械加工（数値制御円筒研削盤作業）**

**1級** 次に掲げる作業試験を行う。

NC円筒研削盤（φ55×300mm以上の工作物の研削能力を有するもの。）を使用して、プログラムの作成→NC装置への入力→メモリ運転によるプログラムの確認→研削加工の作業の手順で加工して、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。加工については、プログラムで行うこと。

試験時間 6時間

**2級** 次に掲げる作業試験を行う。

NC円筒研削盤（φ55×300mm以上の工作物の研削能力を有するもの。）を使用して、プログラムの作成→NC装置への入力→メモリ運転によるプログラムの確認→研削加工の作業の手順で加

工して、テーパ付きアーバの外周研削及び端面研削を行う。加工については、プログラムで行うこと。

試験時間 4時間30分

### 機械加工（マシニングセンタ作業）

1級 次に掲げる要素試験及びペーパーテストを行う。

(1) 要素試験

取付け工具の選定、仕上げ面に対応する仕上工具の選定、切削条件及び表面粗さの判定、表面粗さに対する刃具の選定、加工工具の選定、加工物の測定、プログラムの誤り箇所の判定及びマシニングセンタにおけるインデックステーブルの回転中心の心出しについて行う。

試験時間 45分

(2) ペーパーテスト

複雑な部品のプログラミングにおける加工順序の決定、工具通路図の作成、切削条件の決定、ツーリング図の作成、作業時間の見積り、マシニングセンタの各種の支障の調整等について行う。

試験時間 1時間30分

2級 次に掲げる要素試験及びペーパーテストを行う。

(1) 要素試験

取付け工具の選定、仕上げ面に対応する仕上工具の選定、切削条件及び表面粗さの判定、加工物の測定、プログラムの誤り箇所の判定及びマシニングセンタにおけるインデックステーブルの回転中心の心出しについて行う。

試験時間 35分

(2) ペーパーテスト

部品のプログラミングにおける加工順序の決定、工具通路図の作成、切削条件の決定、ツーリング図の作成、マシニングセンタの簡単な支障の調整等について行う。

試験時間 1時間30分

3級 次に掲げる作業試験を行う。

簡単な部品のプログラミング作業及び擬似工具によるマシニングセンタ加工（加工段取り等）を、立形又は横形マシニングセンタを使用して行う。

試験時間 1時間20分

### 放電加工（数値制御形彫り放電加工作業）

1級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

(1) 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。

試験時間 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は、5時間とする。

(2) ペーパーテスト

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。

試験時間 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は、5時間とする。

### 放電加工（ワイヤ放電加工作業）

1級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

(1) 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 トランジスタ開閉回路で浸漬方式の場合 5時間

トランジスタ開閉回路で噴流方式の場合 5時間30分

コンデンサ充放電回路で浸漬方式の場合 6時間

コンデンサ充放電回路で噴流方式の場合 6時間30分

(2) ペーパーテスト

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 5時間

トランジスタ開閉回路で噴流方式の場合 5時間30分

コンデンサ充放電回路で浸漬方式の場合 6時間

コンデンサ充放電回路で噴流方式の場合 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 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

(1) 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40～100tf）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。

試験時間 2時間30分

(2) ペーパーテスト

複雑な加工段取り、ブランク取り、点検整備等について行う。

試験時間 2時間

**2級** 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

(1) 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40～100tf）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。

試験時間 1時間45分

(2) ペーパーテスト

加工段取り、ブランク取り、点検整備等について行う。

試験時間 2時間

(注) 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（製缶作業） 免許又は技能講習 特別教育**

**1級** 次に掲げる作業試験を行う。

(1) 展開図作成作業

薄鋼板に簡単な立体の展開図を描く。

試験時間 1時間

(2) 製品製作作業

ハンマ、ゲージ、曲げ台等を使用して、平鋼〔SS330又はSS400相当、6mm×32mm×800mm〕をリング状（円形）に加工したものと、鋼板〔SS400相当、6mm×320mm×320mm〕をガス切断したものとを組立図により組み立て、仮付け溶接を行う。

試験時間 1時間45分

**2級** 次に掲げる作業試験を行う。

(1) 展開図作成作業

薄鋼板に簡単な立体の展開図を描く。

試験時間 1時間

(2) 製品製作作業

ハンマ、ゲージ、曲げ台等を使用して、平鋼〔SS330又はSS400相当、6mm×38mm×815mm〕をリング状（円形）に加工する。

(3) 溶接作業

簡単なすみ肉溶接を行う。

試験時間 1時間25分

〔(2)及び(3)の合計時間〕

(注) 1級については、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。

試験時間 4時間30分

**2級** 次に掲げる作業試験を行う。

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。

試験時間 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。

試験時間 5時間

**2級** 次に掲げる作業試験を行う。

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。

試験時間 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。

試験時間 4時間

**2級** 次に掲げる作業試験を行う。

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。

試験時間 4時間

### めっき（電気めっき作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

- (1) 鋼板にニッケル・クロムめっきをする。
- (2) 鋼板に亜鉛めっき・クロメート処理を行う。
- (3) 不調めっき液を分析調整し、ハルセルテストを行う。

試験時間 2時間40分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

- (1) 鋼板にニッケル・クロムめっきをする。
- (2) 鋼板に亜鉛めっき・クロメート処理を行う。
- (3) 酸及びアルカリの中和滴定を行う。

試験時間 1時間55分

### 仕上げ（治工具仕上げ作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

やすり、けがき針、す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、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。

試験時間 3時間30分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

やすり、けがき針、す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、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。

試験時間 3時間30分

### 仕上げ（金型仕上げ作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

たがね、やすり、きさげ、スコヤ、外側マイクロメータ等を使用し、SS400の材料にみぞ堀りを含む加工を行い、課題図に示す精度を有する金型を製作する。

試験時間 3時間30分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

やすり、スコヤ、外側マイクロメータ等を使用し、SS400の材料に加工を行い、課題図に示す精度を有する金型を製作する。

試験時間 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、すり合わせ等により、部品を所定の精度に仕上げ加工を行い、その部品と丸ロッドを含む支給部品を組み立てる。

試験時間 4時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。

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、すり合わせ等により、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。

試験時間 3時間40分

3級 次に掲げる作業試験を行う。

やすり、スコヤ、卓上ボール盤等を使用し、はめあい、心出し、すり合わせ等により、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。

試験時間 3時間30分

### ダイカスト（コールドチャンバダイカスト作業）

1級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

(1) 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、金型の取付けを含めるものとし、製品鑄造後金型の取外しも行う。

試験時間 2時間40分

(2) ペーパーテスト

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 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

(1) 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設定のための準備作業を行い、準備作業完了後ダイカストマシンを操作して製品を鑄造する。

なお、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。

試験時間 2時間15分

(2) ペーパーテスト

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

### 機械保全（機械系保全作業）

3級 次に掲げる要素試験を行う。

(1) 工具・測定器の名称、特徴、使用法などについて判定する。

(2) 潤滑油の粘度、用途、グリース潤滑及び油潤滑について判定する。

(3) 軸受・ねじ・キー・ピン・密封装置の名称、特

徴及び用途について判定する。

(4) 空気圧装置の名称、特徴、用途及び点検手順について判定する。

(5) 提示された弁（バルブ）の写真について、種類と部位名を判定する。

また、主な弁（バルブ）の特徴を判定する。

試験時間 1時間10分

### 機械保全（電気系保全作業）

3級 次に掲げる作業試験を行う。

課題1 指示された仕様に基づき、試験用盤にリレーとタイマを用いて、入力2点及び出力2点の配線作業を行い、回路を完成させた後、作動させる。

課題2 指示された有接点シーケンス回路の変更を行う。

試験時間 課題1及び課題2 合計60分

課題3 与えられたリレー及びタイマを回路計（テスタ）及び試験用盤を用いて点検し、解答用紙に記入した後、有接点シーケンス回路を点検修復する。

試験時間 50分

### 電子機器組立て（電子機器組立て作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

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。

試験時間 4時間30分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

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。

試験時間 4時間30分

3級 次に掲げる作業試験を行う。

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。

試験時間 2時間

### 電気機器組立て（変圧器組立て作業） **免許又は技能講習**

1級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

(1) 作業試験

変圧器の中味のリード接続及び組立てを行う。

試験時間 6時間30分

(2) ペーパーテスト

変圧器の構造及び製作工程等について行う。

試験時間 1時間

2級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

(1) 作業試験

変圧器のCTコイルのような内部接続リードの加工及び組立てを行う。

試験時間 5時間30分

(2) ペーパーテスト

変圧器の構造及び製作工程等について行う。

試験時間 1時間

(注) 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。

### 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。

試験時間 4時間45分

(2) 配線点検盤の抵抗回路と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。

試験時間 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（配管ぎ装作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

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。

試験時間 3時間30分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

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。

試験時間 2時間30分

### 鉄道車両製造・整備（電気ぎ装作業）

1級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

(1) 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。

試験時間 2時間50分

(2) ペーパーテスト

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。

試験時間 2時間50分

### 複写機組立て（複写機組立て作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

貸与された試験用材料を「組立図」、「回路図」、「配線図」、「調整指示書」及び「部品一覧表」に基づき、枠組み、送紙機構、電気制御回路、配線及び光学系の部所を組み立て、指定値に基づき12項目を調整する。

試験時間 3時間30分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

貸与された試験用材料を「組立図」、「回路図」、「配線図」、「調整指示書」及び「部品一覧表」に基づき、枠組み、送紙機構、電気制御回路、

配線及び光学系の部所を組み立て（端子の圧着作業は除く）、指定値に基づき8項目を調整する（送紙機構における停止位置調整は除く）。

試験時間 3時間30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 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

(1) 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) ペーパーテスト

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 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

(1) 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) ペーパーテスト

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) 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 次に掲げる作業試験を行う。

持参した裁断済み（印付けを含む）の材料（ウールジョーゼット）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

### 建具製作（木製建具手加工作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

斜めの中ざん及び組子のある建具を製作する。

試験時間 6時間30分

- 2級 次に掲げる作業試験を行う。  
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。  
試験時間 6時間

### 建具製作（木製建具機械加工作業）

- 1級 次に掲げる作業試験を行う。  
下部に斜めのつかを配置した建具を製作する。  
試験時間 3時間30分
- 2級 次に掲げる作業試験を行う。  
下部に斜めのつかを配置した建具を製作する。  
試験時間 3時間30分

### 印刷（オフセット印刷作業）

- 1級 次に掲げる作業試験を行う。  
多色オフセット印刷機を使用して、PS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 3時間  
4色機 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 2時間  
4色機 1時間30分
- 2級 次に掲げる作業試験を行う。  
多色オフセット印刷機を使用して、PS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  
1時間15分

### プラスチック成形（射出成形作業）

- 1級 次に掲げる作業試験を行う。  
2種類の熱可塑性樹脂を使用して、射出成形により箱状の成形品を製作し、「成形収縮率計算票」及び「材料歩留り率計算票」を作成する。  
試験時間 3時間40分
- 2級 次に掲げる作業試験を行う。  
2種類の熱可塑性樹脂を使用して、射出成形により箱状の成形品の製作等を行う。  
試験時間 3時間

### とび（とび作業）

- 1級 次に掲げる作業試験を行う。  
(1) 鋼管を使用して真づか小屋組の作業を行う。  
(2) そり（こした）にのせた重量物の運搬の作業を行う。

- (3) 3種類の重量物の目測の作業を行う。  
試験時間 2時間5分

- 2級 次に掲げる作業試験を行う。  
(1) 鋼管を使用して片流れ小屋組の作業を行う。  
(2) 3種類の重量物の目測の作業を行う。  
試験時間 1時間55分

### 左官（左官作業）

- 1級 次に掲げる作業試験を行う。  
(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。  
試験時間 5時間15分  
(2) 下吹きされた吹付け下地（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。  
試験時間 5時間15分  
(2) 下吹きされた吹付け下地（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 次に掲げる作業試験を行う。  
補強コンクリートブロック造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。  
試験時間 3時間
- 2級 次に掲げる作業試験を行う。  
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。  
試験時間 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。  
試験時間 3時間
- 2級 次に掲げる作業試験を行う。  
壁の一部と仮定された下地に、タイル張りを行う。  
ただし、れんが積み下地は、受検者が製作する。  
試験時間 2時間30分

### 畳製作（畳製作作業）

- 1級 次に掲げる作業試験を行う。  
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。

試験時間 5時間30分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

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う。

試験時間 2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 次に掲げる作業試験を行う。

試験台の床面、立上がり、箱部等の全面に補強材を挿入し、ウレタンゴム系塗膜防水作業を行う。

試験時間 2時間10分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

試験台の床面、立上がり等の各部全面に補強材を挿入し、ウレタンゴム系塗膜防水作業を行う。

試験時間 2時間10分

### 防水施工(シーリング防水工事作業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

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。

試験時間 2時間35分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

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。

試験時間 1時間50分

### 防水施工(FRP防水工事作業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

試験台の平場面、立上がり面及び箱部全面にFRP防水工事作業を行う。

試験時間 2時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。

試験台の平場面及び立上がり面にFRP防水工事作業を行う。

試験時間 2時間

### 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。

試験時間 3時間30分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

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。

試験時間 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。

試験時間 2時間55分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

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。

試験時間 2時間25分

3級 次に掲げる作業試験を行う。

試験台に天井下地軸組図、壁下地軸組図に基づいて、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。

試験時間 1時間45分

(注) 1、2、3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。

試験時間 2時間55分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

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。

試験時間 2時間25分

3級 次に掲げる作業試験を行う。

鋼製下地が取り付けられている試験台に天井伏図、壁立面図等に基づいて、天井及び壁(平壁)のボード仕上げ作業を行う。

試験時間 1時間45分

### 熱絶縁施工(保温保冷工事作業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

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。

試験時間 5時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。

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。

試験時間 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。

試験時間 3時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。

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。

試験時間 2時間45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。

試験時間 5時間30分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

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。

試験時間 4時間30分

### 表装（壁装作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

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。

試験時間 4時間30分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

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。

試験時間 4時間

### 塗装（建築塗装作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

(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。

(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。

(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 4時間58分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

(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。

(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。

(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 4時間58分

### 塗装（金属塗装作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

(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。

試験時間 4時間30分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

(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ものを、被塗装物に吹付け塗り仕上げする。

試験時間 4時間30分

### 広告美術仕上げ（広告面ペイント仕上げ作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

与えられた課題テーマに合ったデザイン原稿を考案し、レイアウト、レタリング及び調色をして広告面を仕上げる。

試験時間 5時間30分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

与えられた図柄を使用し、レイアウト、レタリング、調色等の作業によって、課題テーマに合った広告面を仕上げる。

試験時間 5時間30分

### 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。

試験時間 5時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。

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。

試験時間 5時間

- 3級 次に掲げる作業試験を行う。  
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、課題作品を作成する。  
試験時間 3時間30分

### 舞台機構調整（音響機構調整作業）

- 3級 次に掲げる作業試験及び要素試験を行う。
- (1) 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、ミキシング及び原状復帰を行う。  
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) 要素試験  
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

### 写真（肖像写真銀塩作業）

- 1級 次に掲げる作業試験を行う。  
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）をそれぞれ黒白120（ブローニー）フィルムで撮影し、フィルム現像、ネガ修整、プリント及び仕上げを行い、ポートレート写真を制作する。  
試験時間 4時間40分
- 2級 次に掲げる作業試験を行う。  
モデル（A背広姿の男性、B洋服姿の女性）を、黒白120（ブローニー）フィルムで撮影し、フィルム現像、ネガ修整（ただし、証明用写真は、ネガ修整を行わない。）、プリント及び仕上げを行い、証明用写真(A)及びポートレート写真(B)を制作する。  
試験時間 4時間

### 写真（肖像写真デジタル作業）

- 1級 次に掲げる作業試験を行う。
- 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 3時間40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 1時間
- 2級 次に掲げる作業試験を行う。
- 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 3時間
- 作業2 画像修復（色補正）  
支給される画像データを修復（色補正）する。  
試験時間 30分

### 写真（肖像写真作業）

- 3級 次に掲げる作業試験を行う。  
モデル（男）を黒白120（ブローニー）フィルム及びデジタルカメラで撮影する。フィルムは現像処理後、コンタクトプリント及び六切（8×10）の引伸しプリントを行い、黒白ポートレート写真を制作し提出する。デジタルによるカラーポートレート写真はデータで提出する。  
試験時間 2時間55分

### フラワー装飾（フラワー装飾作業）

- 1級 次に掲げる作業試験を行う。
- 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
- 3級 次に掲げる作業試験を行う。
- 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 プートニアの製作作業を行う。  
試験時間 20分

# 技能五輪宮城県大会

(平成22年度前期実施分)

1. 受付期間 平成22年4月5日(月)から4月16日(金)まで

受付時間……… 9時～16時 休日………土日祝日

2. 参加資格 次のすべての条件を具備した者とする。

(1) 昭和62年(1987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 14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	
		一般の受検者	在校生
旋盤	機械加工(普通旋盤作業)	16,500円	11,000円
フライス盤	機械加工(フライス盤作業)		
構造物鉄工	鉄工(構造物鉄工作業)		
抜き型	仕上げ(金型仕上げ作業)		
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)	13,700円	9,100円
建具	建具製作(木製建具手加工作業)	16,500円	11,000円
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)		
広告美術	広告美術仕上げ(広告面ペイント仕上げ作業)		
フラワー装飾	フラワー装飾(フラワー装飾作業)		

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、**参加手数料**を添えて受付期間内に当協会へお申込み下さい。

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22年6月7日から平成22年7月16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取ると**技能証**が交付され、2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取った者は、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48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ます。参加希望の場合は、5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取った者は、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48回技能五輪全国大会は、神奈川県において、平成22年10月22日～10月25日に開催されます。

# 技能検定学科試験 宮城県外受検申請書

平成22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22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。



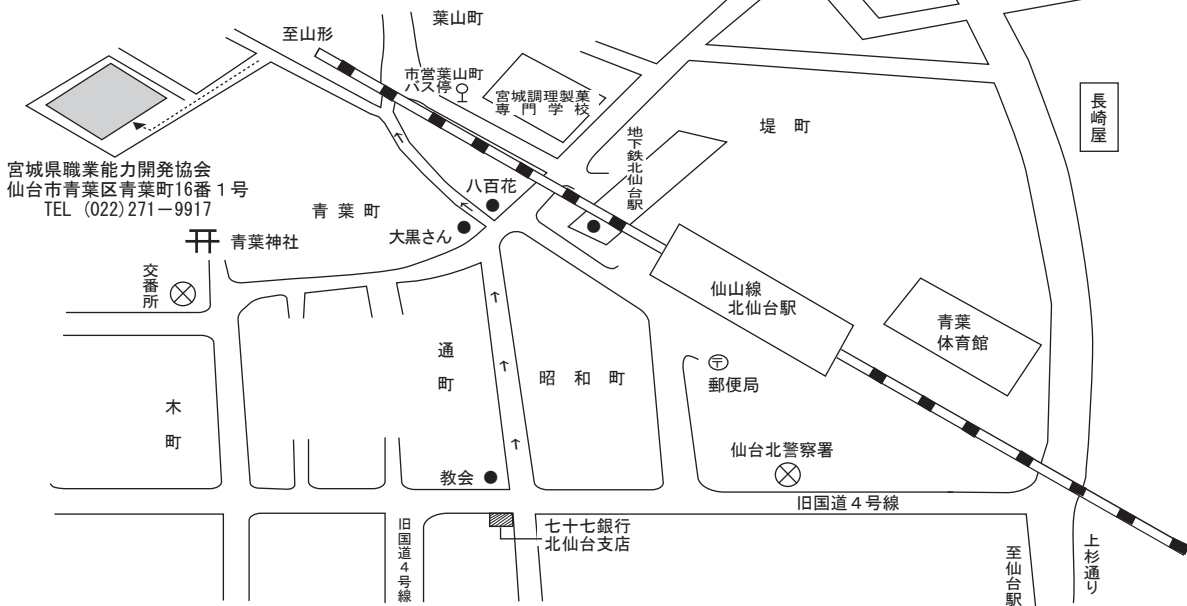
## 技能検定受検申請書用紙配付施設

施設名	所 在 地	T E L
(県 立)		
白石高等技術専門学校	〒989-1102 白石市白川津田字新寺前5-1	0224-35-1511
仙台高等技術専門学校	〒983-0021 仙台市宮城野区田子一丁目4-1	022-258-1151
大崎高等技術専門学校	〒989-6134 大崎市古川米倉字上屋敷51	0229-22-1357
石巻高等技術専門学校	〒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学校	〒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 塩竈市月見ヶ丘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
仙台都市圏職業訓練協会	〒981-3203 仙台市泉区高森二丁目1-39	022-378-9111

### ◇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。



# 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 22 年 4 月 10 日

氏名 宮城太郎

検定職種	造園	職種番号	062	等級区分	/ 級	受検番号	※
選択作業	造園工事	作業番号	010	技能五輪			
氏名	(姓) 宮城 (名) 太郎	受検区分 (○で囲む)	A甲:実技・学科受検      B:学科受検(実技免除) A乙:学科のみ受検(免除なし)      ③ 実技受検(学科免除) 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・平成 51 年 5 月 2 日	年齢	33 歳	性別	男・女		
現住所	〒981-0916 仙台市青葉区青葉町0-0 電話 022 (000) 0000						
受検票郵送希望先	〒□□□-□□□□						
(現住所(勤務先)その他)	【担当者:総務( )課・( )青葉 あて】 電話 ( )						
資格	学歴	学校名	学科名	所在地	在学期間	卒業・中退の別	
		(最終学歴) 宮城県立〇〇高等学校	普通科	仙台市青葉区米袋〇-〇	自 H4 年 4 月 至 H7 年 3 月	卒業・中退 卒業・中退 在学中	
	訓練歴	訓練施設名	訓練科	所在地	訓練期間	修了・中退の別	
		宮城県立〇〇高等技術専門学校	造園科	仙台市宮城野区田子〇-〇	自 H7 年 4 月 至 H7 年 10 月	修了・中退 修了・中退 在学中	
	職歴	事業所名	職務内容	所在地	在職期間	地位職名	
		(現在のものから) (株)〇〇開発	造園工事	〒980-0614 仙台市青葉区本町〇-〇-〇 電話 022 (000) 0000	自 H12 年 4 月 ~現在	職長	
		(有)〇〇園	造園工事		自 H7 年 11 月 至 H12 年 3 月	見習い	
					自 年 月 至 年 月		
					自 年 月 至 年 月		
					自 年 月 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
〔既に合格している方のみ記入〕		職種名	造園	取得地	宮城 都・道・府(県) ※		
		作業名	造園工事	技能士番号	第05-02-062-04-001号		
試験の免除	実技	試験、検定、免許等の種類		資格の名称・職種名			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	都・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		資格の名称・職種名	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 都・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					

※裏面の記入上の注意をよく読んでから記入して下さい。