

平成23年度



【後期】

技能検定試験受検案内

(技能五輪宮城県大会案内併記 P19)

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23年9月1日(木)

受検申請受付	平成23年10月3日(月)から10月14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 〒981-0916 仙台市青葉区青葉町16番1号 TEL 022-271-9917 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10月14日消印有効) …詳しくはP3「2. 受検申請の手続き等」参照
実施職種及び手数料	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23年11月25日(金) 当協会にて公表し、各試験の日程が決定次第、受検票とともに送付します。 (12月16日までに届かない場合は、当協会へご連絡ください。)
実技試験日	平成23年12月5日(月)から平成24年2月19日(日)までの指定した日 …詳しくは、P5「5. 実技試験」参照
学科試験日	平成24年1月22日(日)・1月29日(日)・2月1日(水)・2月5日(日)のいずれか1日 …詳しくはP6「6. 学科試験」参照
合格発表	平成24年3月13日(火) ●技能検定合格者の受検番号を合格発表日の午前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「7. 合格発表」参照

1. 実施職種及び受検手数料

◇特 級 (18職種)

検 定 職 種	職種番号	検 定 職 種	職種番号	検 定 職 種	職種番号	作業番号	受検手数料	
							実技試験	学科試験
金属熱処理	005	機械検査	013	自動販売機調整	097	全職種 000	16,500円	3,100円
機械加工	006	ダイカスト	014	空気圧装置組立て	142			
金属プレス加工	007	機械保全	133	油圧装置調整	084			
工場板金	123	電子機器組立て	015	建設機械整備	068			
めっき	010	電気機器組立て	016	婦人子供服製造	025			
仕上げ	012	半導体製品製造	141	プラスチック成形	037			

◇1級・2級・3級・単一等級

検 定 職 種 (35職種)	職種番号	選 択 作 業 名 (47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
さく井	121	ロータリー式さく井工事	020	●	●			16,500円	3,100円
鍛造	004	ハンマ型鍛造	020	●	●			学科のみ実施	〃
		プレス型鍛造	030	●	●			学科のみ実施	〃
金型製作	114	プレス金型製作	010	●	●			16,500円	〃
工場板金	123	機械板金	030	●	●			〃	〃
		数値制御タレットパンチプレス板金	040	●	●			〃	〃
ロープ加工	154	ロープ加工	010	●	●			〃	〃
機械検査	013	機械検査	010	●	●	●		13,700円	〃
機械保全	133	機械系保全	010	●	●			16,500円	〃
		電気系保全	020	●	●			〃	〃
		設備診断	030	●	●			〃	〃
電気機器組立て	016	シーケンス制御	060	●	●	●		〃	〃
半導体製品製造	141	集積回路チップ製造	010	●	●			〃	〃
		集積回路組立て	020	●	●			〃	〃
自動販売機調整	097	自動販売機調整	010	●	●			〃	〃
鉄道車両製造・整備	160	走行装置整備	060	●	●			〃	〃
		鉄道車両点検・調整	080	●	●			〃	〃
内燃機関組立て	067	量産形内燃機関組立て	010			●		〃	〃
空気圧装置組立て	142	空気圧装置組立て	010	●	●			〃	〃
油圧装置調整	084	油圧装置調整	010	●	●			〃	〃
農業機械整備	077	農業機械整備	010	●	●			〃	〃
冷凍空調和機器施工	069	冷凍空調和機器施工	010	●	●	●	●	〃	〃
和裁	027	和服製作	010	●	●	●		12,100円	〃
プラスチック成形	037	射出成形	020			●		16,500円	〃
強化プラスチック成形	098	エポキシ樹脂積層防食	040	●	●			〃	〃
		ビニルエステル樹脂積層防食	050	●	●			〃	〃

検 定 職 種 (35職種)	職種番号	選 択 作 業 名 (47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
建築大工	038	大工工事	010	●	●	●	●	16,500円	3,100円
かわらぶき	039	かわらぶき	010	●	●			"	"
配管	046	建築配管	010	●	●		●	"	"
厨房設備施工	118	厨房設備施工	010	●	●			"	"
型枠施工	074	型枠工事	010	●	●			"	"
鉄筋施工	047	鉄筋施工図作成	010	●	●			"	"
		鉄筋組立て	020	●	●			"	"
コンクリート圧送施工	157	コンクリート圧送工事	010	●	●			"	"
防水施工	086	アスファルト防水工事	010	●	●			"	"
		合成ゴム系シート防水工事	040	●	●			"	"
		塩化ビニル系シート防水工事	050	●	●			"	"
		改質アスファルトシートトーチ工法防水工事	090	●	●			"	"
樹脂接着剤注入施工	143	樹脂接着剤注入工事	010	● (単一等級)				"	"
自動ドア施工	163	自動ドア施工	010	●	●			"	"
バルコニー施工	136	金属製バルコニー工事	010	● (単一等級)				"	"
ガラス施工	050	ガラス工事	010	●	●			"	"
機械・プラント製図	052	機械製図手書き	010	●	●	●		12,100円	"
		機械製図CAD	015	●	●	●	●	"	"
電気製図	053	配電盤・制御盤製図	010	●	●			"	"
塗装	060	鋼橋塗装	040	●	●			16,500円	"
舞台機構調整	112	音響機構調整	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、P19をご覧ください。

※山形県では、下記の職種を実施していますので、受検希望の方は、当協会にご連絡下さい。

検 定 職 種	選 択 作 業 名
金属材料試験	組織試験

(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する方が2級及び3級を受検する場合、実技試験の手数料は一般の受検者と異なり次のようになります。申請の際には、在学証明書を必ず添付して下さい。

※普通職業訓練の短期課程の方は、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	
12,100円の職種	8,100円	

2. 受検申請の手続き等

(1) 受付期間

平成23年10月3日(月)から10月14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、県立高等技術専門校や認定職業訓練校等の職業能力開発施設(P21を参照)で配付します。

郵送を希望する場合は、郵送先及び受検しようとする職種(作業)・等級・希望部数を明記し、FAX等にて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)

10月14日までの消印有効とします。

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て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 **金型製作、工場板金、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(10月14日)時点で判定します。

受検申請受付期間を過ぎてから免除資格を有するお申し出があっても、免除になりませんので注意して下さい。

※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（特級は5年間のみ有効）
- 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（特級は5年間のみ有効）
- 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 検定職種と職業訓練指導員免許職種の対応関係表

検定職種	指導員免許職種	検定職種	指導員免許職種	検定職種	指導員免許職種
さく井	さく井科	農業機械整備	農業機械科	配管	配管科
鍛造	鍛造科	冷凍空気調和機器施工	冷凍空調機器科	型枠施工	建設科
金型製作	機械科	和裁	和裁科	鉄筋施工	
工場板金	塑性加工科	寝具製作	寝具科	コンクリート圧送施工	
機械検査	機械科	プラスチック製造	プラスチック製品科	防水施工	防水科
機械保全		パン製造		パン・菓子科	カーテンウォール施工
半導体製品製造	電子科	菓子製造			バルコニー施工
電気機器組立て	電気科	ハム・ソーセージ・ベーコン製造	食肉科	ガラス施工	サッシ・ガラス施工科
	メカトロニクス科	水産練り製品製造	水産物加工科		
自動販売機調整	電子科	建築大工	建築科	機械・プラント製図	機械科
	電気科		枠組壁建築科	電気製図	電気科
油圧装置調整	機械科	かわらぶき	屋根科	塗装	塗装科

(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ください。
- 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 冷凍空気調和機器施工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。

(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 機械・プラント製図（機械製図CAD作業）については、実技試験のCAD機器①CADソフト②基本ソフトウェア③日本語変換ソフト④コンピュータ機器⑤特定のCAD用ソフトウェアに付属する入力装置の設置の有無等（①～③はバージョンを含む）について、あらかじめ指定、準備したものを使用して行いますので、受検を希望する方は、詳細をお問い合わせ下さい。
- ロ 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ください。
- ハ 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」（P20）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. 個人情報保護について

《個人情報の利用目的等》

- (1) 受検申請に当たって記載いただいた個人情報につきましては、受検票の送付、合格発表等技能検定の円滑な実施のために利用いたします。
- (2) 技能検定の受検申込をされた方には、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ご連絡願います。

4. 試験の通知

- (1) 受検票により実技試験及び学科試験の日時及び会場を通知します。
受検票は大切に保管し、試験当日に必ず持参して下さい。
- (2) 実技試験問題は、一部の職種を除き、平成23年11月25日(金)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、12月16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23年12月5日(月)から平成24年2月19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。
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。
- (5) 実技試験は、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23年度後期技能検定実技試験問題の概要」（P9～18）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	職種名	作業名	統一実施の内容
1月15日(日) 〔9時開始〕	さく井 空気圧装置組立て 鉄筋施工 コンクリート圧送施工 バルコニー施工	ロータリー式さく井工事 空気圧装置組立て 鉄筋施工図作成 コンクリート圧送工事 金属製バルコニー工事	1・2級：ペーパーテスト 1・2級：ペーパーテスト 1・2級：作業試験 1・2級：要素試験 単一等級：ペーパーテスト
1月15日(日) 〔10時10分開始〕	コンクリート圧送施工	コンクリート圧送工事	1・2級：ペーパーテスト
1月15日(日) 〔時間は後日通知〕	さく井 空気圧装置組立て バルコニー施工	ロータリー式さく井工事 空気圧装置組立て 金属製バルコニー工事	1・2級：要素試験 1・2級：要素試験 単一等級：要素試験
1月22日(日) 〔9時開始〕	電気製図	配電盤・制御盤製図	1・2級：作業試験
1月22日(日) 〔13時15分開始〕	機械検査 電気機器組立て 配管 型枠施工 ガラス施工	機械検査 シーケンス制御 建築配管 型枠工事 ガラス工事	1・2級：ペーパーテスト 1・2級：ペーパーテスト 1・2級：ペーパーテスト 1 級：ペーパーテスト 1 級：ペーパーテスト
1月22日(日) 〔時間は後日通知〕	半導体製品製造 半導体製品製造 機械・プラント製図 機械・プラント製図	集積回路チップ製造 集積回路組立て 機械製図手書き 機械製図CAD	1・2級：要素試験 1・2級：要素試験 1・2・3級：作業試験 1・2・3級：作業試験
1月29日(日) 〔13時15分開始〕	油圧装置調整 農業機械整備 冷凍空気調和機器施工 厨房設備施工 特級全職種	油圧装置調整 農業機械整備 冷凍空気調和機器施工 厨房設備施工	1・2級：ペーパーテスト 1・2級：ペーパーテスト 1・2級：ペーパーテスト 1 級：ペーパーテスト 特 級：ペーパーテスト
2月1日(水) 〔13時15分開始〕	舞台機構調整	音響機構調整	1・2級：要素試験

6. 学科試験

- (1) 送付された学科試験写真票に顔写真を貼り、自筆のサインをして試験当日必ず持参して下さい。
- (2) 試験会場によっては、混雑が考えられますので、余裕を持って集合して下さい。
- (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	職種および内容
1月22日(日)	9時30分	鍛造、ロープ加工、機械検査、電気機器組立て、内燃機関組立て、配管、型枠施工、鉄筋施工、ガラス施工 (9職種)
1月29日(日)	9時30分	油圧装置調整、農業機械整備、冷凍空気調和機器施工、厨房設備施工、防水施工、機械・プラント製図 ◎特級全職種 (24職種)
	12時45分	さく井、金型製作、工場板金、自動販売機調整、鉄道車両製造・整備、強化プラスチック成形、コンクリート圧送施工、バルコニー施工 (8職種)
2月1日(水)	9時30分	舞台機構調整 (1職種)
2月5日(日)	9時30分	半導体製品製造、空気圧装置組立て、和裁、プラスチック成形、建築大工、かわらぶき、樹脂接着剤注入施工、自動ドア施工、電気製図、塗装 (10職種)
	12時45分	機械保全 (1職種)

7. 合格発表

平成24年3月13日(火)

- (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。

別表. 2 技能検定の受検に必要な実務経験年数一覧

〔※検定職種に関する実務、学科、訓練科又は免許職種に限る〕

(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		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		7			2		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	2	4	0	0	0	1
		1,600h以上	5						
		3,200h以上	4						
	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
	長期課程の指導員訓練修了			1		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級を受検できる。

技能検定実技試験問題の概要

平成23年度（後期）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協会HPをご参照下さい。）

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原本若しくは写しを提示するか又は特別の教育と同等の知識及び技能を有していることを別途指定する様式により申告していただきます。

[特級]

以下の18職種について、次に掲げるペーパーテストを行う。

ペーパーテストは、工程管理、作業管理、品質管理、原価管理、安全衛生管理、作業指導及び設備管理について行う。

試験時間 3時間

金属熱処理、機械加工、金属プレス加工、工場板金、めっき、仕上げ、機械検査、ダイカスト、機械保全、電子機器組立て、電気機器組立て、半導体製品製造、自動販売機調整、空気圧装置組立て、油圧装置調整、建設機械整備、婦人子供服製造、プラスチック成形

[1・2・3級・単一等級]

さく井（ロータリー式さく井工事作業）

1級 次に掲げる要素試験及びペーパーテストを行う。

- (1) 要素試験は、泥水の比重等の測定、地層の鑑定及びコンダクタの管尻の止め位置の判定、泥水及び充てん砂利の選定について行う。

試験時間 24分

- (2) ペーパーテストは、掘さく地質、使用機器の判定、揚水試験等について行う。

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) 要素試験は、泥水の比重等の測定、地層の鑑定及びコンダクタの管尻の止め位置の判定、泥水及び充てん砂利の選定について行う。

試験時間 30分

- (2) ペーパーテストは、掘さく地質、使用機器の判定、揚水試験等について行う。

試験時間 1時間30分

金型製作（プレス金型製作作業） **特別教育**

1級 次に掲げる作業試験を行う。

金型部品のうち、外形抜きパンチ及びパンチプレート在所定寸法に仕上げ、金型を組み立てた後、プレス機械に取り付け、8角形の製品を5個打ち抜き、金型の機能を確認する。

試験時間 2時間45分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

金型部品のうち、外形抜きパンチ及びパンチプレート在所定寸法に仕上げ、金型を組み立てた後、プレス機械に取り付け、4角形の製品を5個打ち抜き、金型の機能を確認する。

試験時間 2時間30分

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

工場板金（機械板金作業） 特別教育

1級 次に掲げる作業試験を行う。

シヤ及びプレスブレーキの板金加工用機械、スポット溶接機、板金加工用工具等を使用し、冷間圧延鋼板（SPCC 厚さ1.2mm）を加工して、組合わせ可能な段差のあるC形の製品（ボディ及びカバー）を製作する。

試験時間 1時間10分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

シヤ及びプレスブレーキの板金加工用機械、スポット溶接機、板金加工用工具等を使用し、冷間圧延鋼板（SPCC 厚さ1.2mm）を加工して、組合わせ可能なC形の製品（ボディ及びカバー）を製作する。

試験時間 55分

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

工場板金（数値制御タレットパンチプレス板金作業） 特別教育

1級 次に掲げる作業試験を行う。

作業1 課題図面に基づき展開図、NCデータ、プログラムリストを作成する。

自動プログラミング装置（CAD/CAM）を使用する場合

試験時間 2時間

自動プログラミング装置（CAD/CAM）を使用しない場合（マニュアルでGコードを作成する場合）

試験時間 3時間30分

作業2 A 作業1で作成したNCデータにより数値制御タレットパンチプレスによる打抜きを行う。

B 追加図面に従って、作業2Aで作成した製品にMDI又はプログラム入力により穴加工を追加する。

試験時間 50分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

作業1 課題図面に基づき、展開図、NCデー

タ、プログラムリストを作成する。

自動プログラミング装置（CAD/CAM）を使用する場合

試験時間 2時間

自動プログラミング装置（CAD/CAM）を使用しない場合（マニュアルでGコードを作成する場合）

試験時間 3時間

作業2 A 作業1で作成したNCデータにより、数値制御タレットパンチプレスによる打抜きを行う。

B 追加図面に従って、作業2Aで作成した製品にMDI又はプログラム入力により穴加工を追加する。

試験時間 50分

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

ロープ加工（ロープ加工作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

ワイヤもっこの現寸図を作成して、ワイヤもっこを製作する。

試験時間 4時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。

ワイヤロープを使用して、玉掛索及びショータスプライスによるエンドレス索を製作する。

試験時間 2時間35分

機械検査（機械検査作業）

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

作業1 外側マイクロメータ、ノギス、ハイトゲージ及びシリンダゲージを用いて、部品を測定させる。

試験時間 13分

作業2 歯厚マイクロメータを用いて、歯車を測定し、測定値から法線ピッチを求めさせる。

試験時間 5分

作業3 三針及び外側マイクロメータを用いて、ねじプラグゲージのねじ部を測定し、計算式を与えて、ねじ部の有効径を求めさせる。

試験時間 3分

作業4 ブロックゲージを用いて、外側マイクロメータの器差及び測定面間の平行度を測定させる。

試験時間 8分

(2) ペーパーテスト

複雑な形状の部品の精密測定の際の段取り方法、測定方法及び計算式について記述式で行う問題と品質管理の問題により行う。

試験時間 2時間

2級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

(1) 作業試験

作業1 外側マイクロメータ、ノギス、ハイトゲージ及びシリンダゲージを用いて、部品を測定させる。

試験時間 11分

作業2 歯厚マイクロメータを用いて、歯車を測定し、測定値から法線ピッチを求めさせる。

試験時間 5分

作業3 三針及び外側マイクロメータを用いて、ねじプラグゲージのねじ部を測定し、計算式を与えて、ねじ部の有効径を求めさせる。

試験時間 3分

作業4 ブロックゲージを用いて、外側マイクロメータの器差を測定させる。

試験時間 6分

(2) ペーパーテスト

単純な形状の部品の精密測定の際の段取り方法、測定方法及び計算式について記述式で行う問題と品質管理の問題により行う。

試験時間 1時間45分

3級 次に掲げる作業試験を行う。

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て部品の測定させる。

試験時間 16分

作業2 三針及び外側マイクロメータを用いて、ねじプラグゲージのねじ部を測定

し、計算式を与えて、ねじ部の有効径を求めさせる。

試験時間 8分

作業3 ブロックゲージを用いて、外側マイクロメータの器差を測定させる。

試験時間 10分

機械保全（機械系保全作業）

1級 次に掲げる要素試験を行う。

機械主要構成要素、潤滑剤、油圧・空気圧回路等の特徴、欠陥の原因等について判定する。また、機械の異常時における検査方法、原因判定、対応措置等について判定する。

試験時間 1時間20分

2級 次に掲げる要素試験を行う。

機械主要構成要素、潤滑剤、油圧・空気圧回路等の特徴、欠陥の原因等について判定する。また、機械の異常時における検査方法、原因判定、対応措置等について判定する。

試験時間 1時間20分

機械保全（電気系保全作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

- (1) プログラマブルコントローラ（PC）を用いて、シーケンスタイムチャートの回路を組立て、プログラムを入力する。また、指示された仕様の追加を行う。
- (2) リレー及びタイマリレーの点検を行う。また、有接点シーケンス回路を点検し、不良箇所の修復を行う。

試験時間 1時間50分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

- (1) プログラマブルコントローラ（PC）を用いて、シーケンスタイムチャートの回路を組立て、プログラムを入力する。また、指示された仕様の追加を行う。
- (2) リレー及びタイマリレーの点検を行う。また、有接点シーケンス回路を点検し、不良箇所の修復を行う。

試験時間 1時間50分

機械保全（設備診断作業）

1級 次に掲げる要素試験を行う。

機械設備の故障判定及び対応措置、振動測定データによる機械の異常判定及び対応措置、油汚染分析による混入不純物の判定及び対応措置、電気回路の判定と測定、非破壊検査試験における試験方法の種類、留意点及び異常判定、軸受損傷写真による損傷原因及び対応措置等について行う。

試験時間 1時間40分

2級 次に掲げる要素試験を行う。

機械設備の故障判定及び対応措置、振動測定データによる機械の異常判定、油汚染分析による混入不純物の判定、電気回路の判定と測定、非破壊検査試験における試験方法の種類、留意点及び異常判定、軸受損傷写真による損傷原因及び対応措置等について行う。

試験時間 1時間20分

電気機器組立て（シーケンス制御作業）

1級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

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

試験時間 2時間30分

- (2) ペーパーテストは、プログラマブルコントローラ（PLC）のプログラミングとシステム設計に関することについて行う。

試験時間 1時間

2級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

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

試験時間 2時間20分

- (2) ペーパーテストは、プログラマブルコントローラ（PLC）のプログラミングとシステム設計に関することについて行う。

試験時間 1時間

3級 次に掲げる作業試験を行う。

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

試験時間 1時間55分

半導体製品製造（集積回路チップ製造作業）

1級 次に掲げる要素試験を行う。

エッチング、フォトリソグラフィ、CVD、スパッタリング、酸化拡散及び測定装置、イオン注入、薬品・ガス（洗浄）、防塵管理・ユーティリティ管理、CMP等に関する判定等について行う。

試験時間 1時間30分

2級 次に掲げる要素試験を行う。

エッチング、フォトリソグラフィ、CVD、スパッタリング、酸化拡散及び測定装置、イオン注入、薬品・ガス（洗浄）、防塵管理・ユーティリティ管理、CMP等に関する判定等について行う。

試験時間 1時間30分

半導体製品製造（集積回路組立て作業）

1級 次に掲げる要素試験を行う。

バックグラインディング工程及びダイシング工程、ダイボンディング工程、ワイヤボンディング工程、封止工程、リード外装工程及び端子形成工程、パッケージ、IC（集積回路）組立工程、安全衛生等について行う。

試験時間 1時間30分

2級 次に掲げる要素試験を行う。

ダイシング工程、ダイボンディング工程、ワイヤボンディング工程、封止工程、リード外装工程及び端子形成工程、パッケージ、IC（集積回路）組立工程、安全衛生等について行う。

試験時間 1時間30分

自動販売機調整（自動販売機調整作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

- (1) キャビネット部、搬出装置部及び制御装置部（部品をフィルタ基板に組み込む。）を組み立て、自動販売機が正しく動作するように調整する。
- (2) 当日配布される設定データ一覧のデータをキーボードを使用して入力する。
- (3) 検査成績表の作成を行う。

試験時間 2時間15分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

- (1) キャビネット部、搬出装置部及び制御装置部を組み立て、自動販売機が正しく動作するように調整する。
- (2) 当日配布される設定データ一覧のデータをキー

ボードを使用して入力する。

(3) 検査成績表の作成を行う。

試験時間 2時間15分

鉄道車両製造・整備（走行装置整備作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

ボルトの締付け、平頭のピンの検査、輪軸の測定と内輪の選定及び円筒ころ軸箱の組立てを行う。

試験時間 2時間5分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

ボルトの締付け及び平頭ピンの検査を行う。

試験時間 50分

鉄道車両製造・整備（鉄道車両点検・調整作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

配電盤、パンタグラフ（又は機関、機関付属機器）、戸閉装置の点検・調整及び台車の測定について行う。

試験時間 2時間50分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

配電盤、パンタグラフ（又は機関、機関付属機器）、戸閉装置の点検・調整及び台車の測定について行う。

試験時間 2時間50分

内燃機関組立て（量産形内燃機関組立て作業）

3級 次に掲げる作業試験を行う。

作業1 内燃機関（ディーゼル機関又はガソリン機関のうち指定するいずれかの機関）の組立てを行う。

試験時間 2輪用エンジンの場合

1時間30分

その他のエンジンの場合

1時間15分

作業2 提示された内燃機関部品の寸法測定等を行う。

試験時間 10分

空気圧装置組立て（空気圧装置組立て作業）

1級 次に掲げる要素試験及びペーパーテストを行う。

(1) 要素試験は、空気圧回路図の判定、検出器（センサ）の判定、空気圧シリンダの判定等について

行う。

試験時間 45分

(2) ペーパーテストは、空気圧回路図の読図、装置の調整及び保守点検方法、空気圧装置に関する計算等について行う。

試験時間 2時間

2級 次に掲げる要素試験及びペーパーテストを行う。

(1) 要素試験は、検出器（センサ）の判定、空気圧シリンダの判定、空気圧機器の判定等について行う。

試験時間 45分

(2) ペーパーテストは、簡単な空気圧回路図の読図、装置の調整及び保守点検方法、空気圧装置に関する計算等について行う。

試験時間 2時間

油圧装置調整（油圧装置調整作業）

1級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

(1) 作業試験は、油圧装置（ベースにブラケット2個）の据付け（心出し）を行う。

試験時間 1時間20分

(2) ペーパーテストは、油圧回路図の読図及び作成、油圧装置の運転調整及び故障発見、油圧機器の機能等について行う。

試験時間 2時間

2級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

(1) 作業試験は、油圧装置（ベースにブラケット1個）の据付け（心出し）を行う。

試験時間 1時間20分

(2) ペーパーテストは、油圧回路図の読図及び作成、油圧装置の運転調整及び故障発見、油圧機器の機能等について行う。

試験時間 2時間

農業機械整備（農業機械整備作業）

1級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

(1) 作業試験は、電気回路の不良箇所の判定、トラクタの不良箇所の整備、電気回路の配線、傾斜検出センサによる出力電圧の測定、トラクタのバッテリー電圧・充電電圧の測定及びトラクタの点検について行う。

試験時間 50分

(2) ペーパーテストは、トラクタ、コンバイン及び乾燥機に関し、予防・保守整備、工数見積り及び

溶接等の基礎技能について行う。また、乾燥機及びコンバインに関し、故障箇所の発見、故障箇所の整備、点検・調整及び機能の確認について行う。

試験時間 1時間

2級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

- (1) 作業試験は、電気回路の不良箇所の判定、電磁バルブの整備、電気回路の配線、インジェクションノズルの噴射圧力の調整、可変抵抗器による抵抗測定・回転角度測定、導線の導通テスト及び抵抗測定、トラクタの点検について行う。

試験時間 1時間5分

- (2) ペーパーテストは、トラクタ、コンバイン及び乾燥機に関し、予防・保守整備及び溶接等の基礎技能について行う。また、乾燥機及びコンバインに関し、故障箇所の発見、故障箇所の整備、点検・調整及び機能の確認について行う。

試験時間 1時間

冷凍空気調和機器施工（冷凍空気調和機器施工作業） **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) 作業試験は、銅管及び継手を使用して、フレア加工、曲げ加工、ろう付け等により立体的な冷凍空調設備の配管作業及び気密試験を行う。

試験時間 2時間

- (2) ペーパーテストは、冷凍空気調和機器の機能、構造及び故障の発見等について行う。

試験時間 1時間30分

2級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

- (1) 作業試験は、銅管及び継手を使用して、フレア加工、曲げ加工、ろう付け等により平面的な冷凍空調設備の配管作業及び気密試験を行う。

試験時間 2時間

- (2) ペーパーテストは、冷凍空気調和機器の機能、構造及び故障の発見等について行う。

試験時間 1時間30分

3級 次に掲げる作業試験を行う。

銅管及び継手を使用して、フレア加工、曲げ加工等により冷凍空調設備の配管作業を行う。

試験時間 2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。

和裁（和服製作作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

- (1) あわせ長着の縫製は、表地はちりめん又はりんずの付けさげ（上前に模様合わせのあるもの）であって、両そで、背縫い、わき縫い、下前のおくみ付け等を事前に縫い上げたもの（上前のおくみ付けは試験場で行う）、また、裏地は絹又は交織であって、背縫い（並幅）、わき縫い、おくみ付け等を事前に縫い上げたものを持参し、試験場において、えり付け、まとめ等を行い、あわせ長着を仕立てる。

- (2) 部分縫いは、表地（検印のあるもの）に色ものしんもす、裏地（検印のあるもの）に白のしんもすを用いて都えりの上前を縫製する。

試験時間 7時間30分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

表地はちりめん、羽二重又はりんずとし、右そで、おくみ付け等を事前に縫い上げたもの、また、裏地は絹又は交織とし、背縫い、おくみ付け等を事前に縫い上げたものを持参し、試験場において、えり付け、まとめ等を行い、女子用あわせ長着を仕立てる。

試験時間 6時間30分

3級 次に掲げる作業試験を行う。

表地は自由、芯地は自由（胴裏の付くものは、裏地自由）とし、身ごろ・立えり（下えり）付けをし、右そでを事前に縫い上げたもの（えり先布の付く場合は、事前にえり先布をえり芯に付けておく）を持参し、試験場において、えり付け、まとめ等を行い、女子用そで無双あわせ長じゅばん又は胴抜き長じゅばんを仕立てる。

試験時間 3時間30分

プラスチック成形（射出成形作業）

3級 次に掲げる作業試験を行う。

指定された金型を成形機に取り付け、型締め調整等成形関連作業操作と支給された成形品1個について判別及び寸法測定を行う。

試験時間 1時間

強化プラスチック成形（エポキシ樹脂積層防食作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

エポキシ樹脂を用いて、試験台の床面、立ち上り面、コンクリート面、鋼板面、コーナ、円柱及び天井面の積層防食作業を行い、作業記録書を提出する。

試験時間 6時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。

エポキシ樹脂を用いて、試験台の床面、立ち上り面、コンクリート面、鋼板面、コーナ及び天井面の積層防食作業を行い、作業記録書を提出する。

試験時間 5時間30分

強化プラスチック成形（ビニルエステル樹脂積層防食作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

ビニルエステル樹脂を用いて、試験台の床面、立ち上り面、コンクリート面、鋼板面、コーナ、円柱及び天井面の積層防食作業を行い、作業記録書を提出する。

試験時間 6時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。

ビニルエステル樹脂を用いて、試験台の床面、立ち上り面、コンクリート面、鋼板面、コーナ及び天井面の積層防食作業を行い、作業記録書を提出する。

試験時間 5時間30分

建築大工（大工工事作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

振隅木小屋組の平面図、振隅木及び配付たる木の現寸展開図を作成し、木ごしらえ及び墨付けをした後、加工組立てを行う。

試験時間 5時間45分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

柱差し小屋組の平面図、振たる木の現寸展開図を作成し、木ごしらえ及び墨付けをした後、加工組立てを行う。

試験時間 6時間30分

3級 次に掲げる作業試験を行う。

材料に直接墨付けした後、桁、はり、つか、むな桁及びたる木の加工組立てを行い、切り妻

小屋組の一部を製作する。

試験時間 3時間

かわらぶき（かわらぶき作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

屋根下地に、引掛け葺きにより瓦葺きを行う。なお、軒先には、一文字軒瓦を使用する。

試験時間 4時間30分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

屋根下地に、引掛け葺きにより瓦葺きを行う。なお、軒先には、万十軒瓦を使用する。

試験時間 4時間30分

配管（建築配管作業）

1級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

(1) 作業試験は、給水配管図に従い、エルボ、チーズ等の管継手を使用して配管用炭素鋼鋼管、水道用硬質ポリ塩化ビニル管及び銅管の組立てを行う。

試験時間 3時間50分

(2) ペーパーテストは、配管図から材料を拾い出して、材料表を作成する。

試験時間 2時間

2級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

(1) 作業試験は、給水配管図に従い、エルボ、チーズ等の管継手を使用して配管用炭素鋼鋼管、水道用硬質ポリ塩化ビニル管及び銅管の組立てを行う。

試験時間 2時間50分

(2) ペーパーテストは、配管図から材料を拾い出して、材料表を作成する。

試験時間 2時間

厨房設備施工（厨房設備施工作業）

1級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

(1) 作業試験は、ガステーブル、作業台、シンクの据付け等について行う。

試験時間 1時間45分

(2) ペーパーテストは、厨房設備の故障の診断、機器平面図による使用機器及び寸法の判定等について行う。

試験時間 1時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。

ガステーブル、作業台の据付け等について行う。

試験時間 1時間35分

型枠施工（型枠工事作業）

1級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

(1) 作業試験は、型起こし台（合板パネル）上に基礎型枠（片側半分のもの）の下ごしらえ及び組立てを行う。

試験時間 5時間30分

(2) ペーパーテストは、躯体図及び仕様等に従い、型枠加工図（下ごしらえ図）に必要な寸法、パイプサポートの位置等について行う。

試験時間 2時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。

型起こし台（合板パネル）上に基礎型枠（片側半分のもの）の下ごしらえ及び組立てを行う。

試験時間 5時間30分

鉄筋施工（鉄筋施工図作成作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

2階建て鉄筋コンクリート造の建築物の基礎伏図、はり・床伏図、各部断面リスト等に基づき、柱、大ばり及び小ばりの鉄筋施工図並びに加工絵符の作成について行う。

試験時間 3時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。

2階建て鉄筋コンクリート造の建築物のはり・床伏図、断面リスト等に基づき、スラブの鉄筋施工図並びに加工絵符の作成について行う。

試験時間 2時間30分

鉄筋施工（鉄筋組立て作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

曲げ加工した鉄筋を使用し、図面及び仕様に従い、基礎、柱及びはりの取合い部の鉄筋の組立てを行う。

試験時間 2時間10分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

曲げ加工した鉄筋を使用し、図面及び仕様に従い、基礎、柱及びはりの取合い部の鉄筋の組

立てを行う。

試験時間 1時間40分

コンクリート圧送施工（コンクリート圧送工事作業）

1級 次に掲げる要素試験及びペーパーテストを行う。

(1) 要素試験は、写真、イラスト等を利用して、関係部品の名称及び用途、コンクリートバルブの周辺部品の名称及び説明、フレッシュコンクリートの状態及び試験・検査等について行う。

試験時間 50分

(2) ペーパーテストは、コンクリートポンプ車の能力、圧送計画等について行う。

試験時間 2時間

2級 次に掲げる要素試験及びペーパーテストを行う。

(1) 要素試験は、写真、イラスト等を利用して、関係部品の名称及び用途、コンクリートポンプ車の種類及び用途、フレッシュコンクリートの試験・検査等について行う。

試験時間 50分

(2) ペーパーテストは、ポンプ圧送性、配管作業の留意点等について行う。

試験時間 2時間

防水施工（アスファルト防水工事作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

試験台の平場、立上り及び貫通配管の各部にアスファルト防水を行う。

試験時間 2時間20分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

試験台の平場及び立上り部にアスファルト防水を行う。

試験時間 2時間10分

防水施工（合成ゴム系シート防水工事作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

試験台の平場、立上り及び貫通配管回りの各部に合成ゴム系シート防水を行う。

試験時間 3時間10分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

試験台の平場及び立上りの各部に合成ゴム系シート防水を行う。

試験時間 2時間20分

防水施工（塩化ビニル系シート防水工事作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

試験台の平場、立上り及び貫通配管回りの各部に接着工法及び機械的固定工法による塩化ビニル系シート防水を行う。

試験時間 2時間20分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

試験台の平場、立上りの各部に接着工法及び機械的固定工法による塩化ビニル系シート防水を行う。

試験時間 2時間20分

防水施工（改質アスファルトシートトーチ工法防水工事作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

試験台の平場、立上り及び貫通配管回りの各部に改質アスファルトシートトーチ工法防水を行う。

試験時間 2時間30分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

試験台の平場及び立上りの各部に改質アスファルトシートトーチ工法防水を行う。

試験時間 2時間30分

樹脂接着剤注入施工（樹脂接着剤注入工事作業）

単一等級 次に掲げる作業試験を行う。

建築物外壁を想定した試験架台に、浮き部の穿孔^{せんこう}及びエポキシ樹脂の注入作業、ひび割れ部の自動式低圧注入作業、ひび割れ部のUカットシール材充てん作業及び欠損部の補修の作業を行う。

試験時間 2時間

自動ドア施工（自動ドア施工作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

(1) 試験用架台に設置されている自動ドア装置を取り外し、指示図書に示された分解範囲に分解し、再度組立て、調整を行う。

試験時間 1時間45分

(2) 支給された材料を使用し、指示図書に従い、加工、部品の組立・配線をして、電気回路を構成し、動作の確認を行う。

試験時間 2時間20分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

(1) 試験用架台に設置されている自動ドア装置を取り外し、指示図書に示された分解範囲に分解し、再度組立て、調整を行う。

試験時間 1時間45分

(2) 支給された材料を使用し、指示図書に従い、加工、部品の組立てを行う。

試験時間 1時間10分

バルコニー施工（金属製バルコニー工事作業）

単一等級 次に掲げる要素試験及びペーパーテストを行う。

(1) 要素試験は、図面、実物材料の写真等により、基礎材料の選定、取付け部材・部品の選定、バルコニーに関連する施工手順に対応する施工写真と作業内容の判定等について行う。

試験時間 36分

(2) ペーパーテストは、バルコニー部材の確認、取付け寸法の算定、基礎材料の積算等について行う。

試験時間 1時間20分

ガラス施工（ガラス工事作業）

1級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

(1) 作業試験は、与えられた試験台、図面等に基づいて、アルミサッシの組立て・取付け作業、板ガラスの切断・加工作業、板ガラスの方立工法・弾性シーリング工法・グレイジングガスケット工法による板ガラスの取付け作業、建築窓ガラス用フィルムの貼付け作業を行う。

試験時間 3時間10分

(2) ペーパーテストは、立面図、建具詳細図等に基づき、適正なガラスの寸法、ガラス工事に必要な工事費の算出等について行う。

試験時間 1時間45分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

与えられた試験台、図面等に基づいて、アルミサッシの組立て・取付け作業、板ガラスの切断・加工作業、板ガラスの方立工法・弾性シーリング工法・グレイジングガスケット工法による板ガラスの取付け作業、建築窓ガラス用フィルムの貼付け作業を行う。

試験時間 3時間10分

機械・プラント製図（機械製図手書き作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

実技試験問題（計算問題を含む）及び課題図（機械装置を組み立てた状態の図面）から、指定された部品図を作成する。

試験時間 5時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。

実技試験問題及び課題図（機械装置を組み立てた状態の図面）から、指定された部品図を作成する。

試験時間 4時間

3級 次に掲げる作業試験を行う。

実技試験問題及び課題図（機械装置を組み立てた状態の図面）から、指定された部品図を作成する。

試験時間 3時間

機械・プラント製図（機械製図CAD作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

実技試験問題（計算問題を含む）及び課題図（機械装置を組み立てた状態の図面）から、指定された部品図をCADにより作成する。

試験時間 5時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。

実技試験問題及び課題図（機械装置を組み立てた状態の図面）から、指定された部品図をCADにより作成する。

試験時間 4時間

3級 次に掲げる作業試験を行う。

実技試験問題及び課題図（機械装置を組み立てた状態の図面）から、指定された部品図をCADにより作成する。

試験時間 3時間

電気製図（配電盤・制御盤製図作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

(1) 高圧受電設備の高圧・低圧回路の主回路概略単線接続図、過電流保護協調曲線及び整定表を作成するとともに部品表を完成し、動力変圧器二次側の短絡電流値を求める。

(2) 非常用発電設備（高圧用）及びその負荷となる電動機（高圧用）を制御する展開接続図を作成する。

試験時間 6時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。

(1) 高圧・フィーダ回路を収納する閉鎖配電盤の扉正面図を作成するとともに部品表及び部品配置図を完成する。

(2) 2台の既設ポンプ用三相誘導電動機のうち、1台を省エネのためインバータ装置付きに改造したあとの主回路複線接続図をCWD方式で書く。

試験時間 6時間

塗装（鋼橋塗装作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

(1) 電動工具及び手工具による旧塗膜の除去
(2) 塗料調整
(3) 旧塗膜を除去した面の塗装
(4) 塗膜厚の測定

試験時間 1時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。

(1) 電動工具及び手工具による旧塗膜の除去
(2) 塗料調整
(3) 旧塗膜を除去した面の塗装

試験時間 50分

舞台機構調整（音響機構調整作業）

1級 次に掲げる作業試験及び要素試験を行う。

(1) 作業試験は、課題の音源について、音響機器を用いてミキシングを行う。

試験時間 30分

（ミキシング本番の時間は含まれていない。）

(2) 要素試験は、CDに記録された種々の音を聞いて、音質等の判別について行う。

試験時間 30分程度

2級 次に掲げる作業試験及び要素試験を行う。

(1) 作業試験は、課題の音源について、音響機器を用いてミキシングを行う。

試験時間 18分

（ミキシング本番の時間は含まれていない。）

(2) 要素試験は、CDに記録された種々の音を聞いて、音質等の判別について行う。

試験時間 30分程度

技能五輪宮城県大会

(平成23年度後期実施分)

1. 受付期間 平成23年10月3日(月)から10月14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) 平成元年(1989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6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
冷凍技術	冷凍空気調和機器施工(冷凍空気調和機器施工作業)	16,500円	11,000円
建築大工	建築大工(大工工事作業)		
配管	配管(建築配管作業)		
機械製図	機械・プラント製図(機械製図CAD作業)	12,100円	8,100円
電気溶接	電気溶接	16,500円	11,000円
電工	電工		

※高等学校、専門学校等に在学中の方の手数料

4. 手続き 技能五輪参加申込書(技能検定受検申請書と併用)に所定の事項を記入のうえ、**参加手数料(現金)**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23年12月5日から平成24年2月19日までの指定した日に行われます。

電気溶接、電工以外は、技能検定2級の実技試験問題が課題となります。

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

7. 全国大会 当大会で特に優秀な成績を収めた者は、県知事及び当協会長が協議のうえ、宮城県代表選手として、**第50回技能五輪全国大会**へ推薦されます。

8. 表彰 当大会で優秀な成績を収めた者は、当協会規定により表彰されます。

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

技能検定学科試験 宮城県外受検申請書

平成 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23年10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

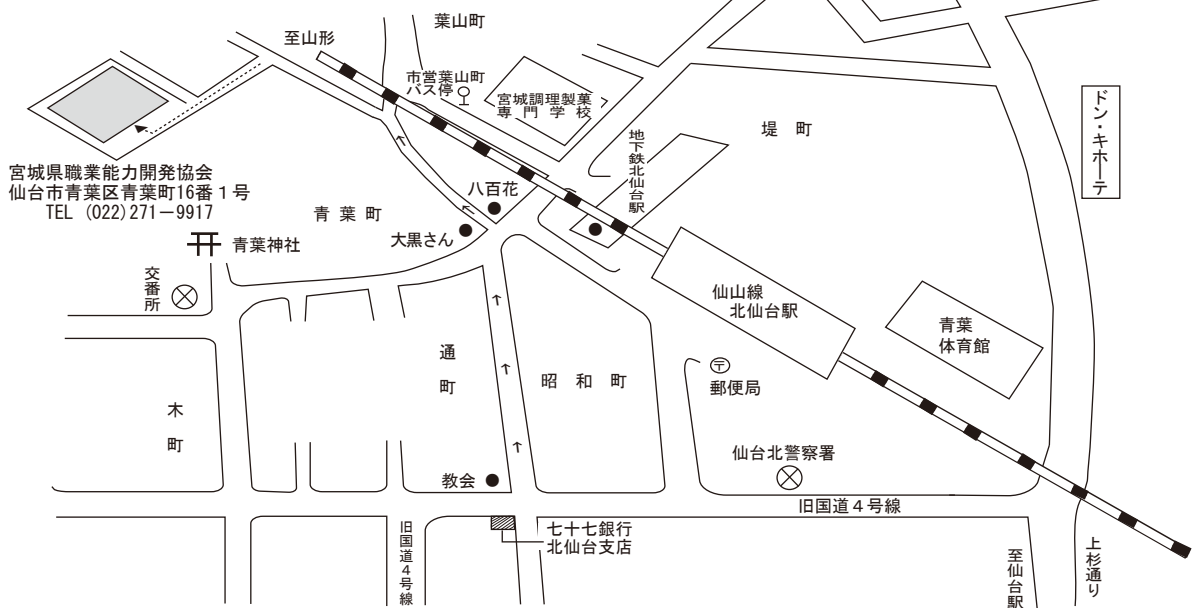
◇宮城県職業能力開発協会位置図

(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

◎バスでおこしの方は、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 23 年 10 月 5 日

氏名 宮城太郎

検定職種	建築大工	職業番号	038	等級区分	1級	受検番号	※
選択作業	大工工事	作業番号	010	等級区分	技能五輪	受検番号	※
(ふりがな)	(姓) みやぎ (名) 太郎	受検区分 (○で囲む)		A甲:実技・学科受検 AZ:学科のみ受検(免除なし) A丙:実技のみ受検(免除なし)		B:学科受検(実技免除) ◎:実技受検(学科免除) D:実技・学科とも免除	
氏名	宮城 太郎	生年月日	昭和・平成 51 年 10 月 1 日	年齢	34 歳	性別	♂・女
現住所	〒981-0916 仙台市青葉区青葉町16-1 電話 022(271)9917						
受検票郵送希望先	〒□□□-□□□□						
(現住所・勤務先・その他)	【担当者:総務部・課・() 青葉 あて】 電話 ()						
受検資格	学歴	学校名 (最終学歴) 宮城県〇〇高等学校	学科名 普通科	所在地 仙台市青葉区米袋〇-〇	在学期間 自 H4 年 4 月 至 H7 年 3 月	卒業・中退の別 卒業・中退 在学中	
	訓練歴	訓練施設名 宮城県立〇〇高等技術専門校	訓練科 建築科	所在地 大崎市古川米倉〇-〇	訓練期間 自 H7 年 4 月 至 H8 年 3 月	修了・中退の別 修了・中退 在学中	
	職歴	事業所名 (現在のものから) (株)〇〇工務店	職務内容 大工工事	所在地 〒980-0014 仙台市青葉区本町〇-〇-〇 電話 022(123)4567	在職期間 自 H10 年 7 月 ~現在	地位職名 職長	
	職歴	(有)〇〇組	大工工事	仙台市青葉区上杉〇-〇	自 H8 年 4 月 至 H10 年 6 月	見習い	
技能検定	技能検定合格状況	等級区分	級	合格年月日	年 月 日	受検資格判定	
	[既に合格している] 方のみ記入	職種名		取得地	都・道・府・県	※	
		作業名		技能士番号	第 号		
試験の免除	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	建築大工(大工工事)		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 3 月 14 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。