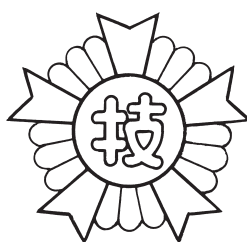


平成 27 年度（後期実施）

# 技能検定受検案内

技能五輪東京都予選参加案内



## 技能検定とは

技能検定とは、職業能力開発促進法に基づき、受検者がもっている技能や知識を一定の基準によって検定し、公証する試験で、そのことにより皆さんの技能と社会的・経済的地位の向上を図ることを目的とする国家検定制度です。

この技能検定は、検定職種ごとに特級・1級・2級・3級及び単一等級に区分され、それぞれ学科試験と実技試験により実施されます。

技能検定に合格した人には、特級・1級・単一等級は厚生労働大臣名の、2級・3級は東京都知事名の、合格証書と技能士章が交付され、職業能力開発促進法に規定する「技能士」と称することができます。

## 目次

1 受検概要……………P 1	6 受検申請手続き……………P 9
2 手数料……………P 3	7 申請後の住所変更等……………P13
3 実施職種及び試験日時……………P 3	8 技能検定についてよくある質問…P14
4 受検資格……………P 7	9 実技試験問題の概要……………P16
5 試験の免除……………P 8	10 技能五輪東京都予選参加案内…P26



東京都職業能力開発協会

# 1 受検概要

項目	内容	
実施職種	3ページから6ページに記載	
受検申請	受検資格	7ページに記載
	受付日時等	<p>① 平成27年10月5日(月)～10月16日(金)〔土曜日・日曜日・祝祭日を除く〕 午前9時から午後4時まで</p> <p>② ただし、㊦特級職種、㊧4ページから6ページの表中「作業名欄」に●を付した職種・作業以外の職種・作業(無印、◎の職種・作業)、㊨人数制限職種の別枠(下欄「実技試験申請の制限①」参照)、㊩学科のみ、を受検の方は、申請初日の混雑緩和のため、翌10月6日(火)から受付けます。</p> <p>③ 受付は先着順で行います。</p>
	受付場所	東京都職業能力開発協会(東京都千代田区飯田橋3-10-3) 東京しごとセンター内
	実技試験申請の制限	<p>① 実技試験の受検人数に制限がある職種(人数制限職種) 4ページから6ページの表中「作業名欄」に●を付した職種・作業は、実技試験の受検人員に限りがあるため、受検申請期間中でも締め切ることがあります。 ただし、受検者の所属団体等を通じて試験可能と思われる方で、当協会が認めた場合は、別枠で受検申請ができます(詳細は3ページを参照)。この制度で受検申請したい方は、当該団体等を通じて、当協会へ事前にご相談下さい。</p> <p>② 受検者所属事業所等利用の実技試験職種(自社検定職種) 4ページから6ページの表中「作業名欄」に◎を付した職種・作業は、受検者の所属事業所等を利用して実技試験を実施します。受検者の所属する事業主が、施設・設備の使用等を了解している方に限り、申請を受付けます。</p>
	手続き方法	<p>① 受検申請書に記入のうえ、手数料(現金)を添えて申請して下さい(代理人でも可)。 ただし、当協会の技能検定コード番号取得企業・団体については、申請後、銀行振込みとなります(振込手数料は振込人負担)。詳細は、9ページ以降をご覧ください。</p> <p>② 郵送による受付はいたしません(ただし、当協会が指定した企業・団体は除く)。</p> <p>③ 障害のある方で、受検時に一定の配慮を必要とする方は受検申請前にお問い合わせ下さい。</p>
実技試験	実施日時及び会場	<p>平成27年12月2日(水)～平成28年2月14日(日)の期間のうち、実技試験受検票で通知する日及び場所(試験日の約1ヶ月前までに通知します)。</p> <p>※ 試験予定日が記載されている職種(3ページの「3 実施職種及び試験日時」参照)で試験予定日の3週間前になっても通知がないとき、また、試験予定日が記載されていない職種で11月下旬までに通知がないときは、速やかに当協会までご連絡下さい(申請書で選択した受検送付先に送付します)。</p>
	試験方法	<p>実技試験は、職種によって、作業試験、要素試験、ペーパーテストのいずれかあるいは組み合わせにより実施します(3ページ「3 実施職種及び試験日時」の欄、16ページ「9 実技試験問題の概要」でご確認下さい)。</p> <p>※ 実技試験の一部として要素試験、ペーパーテストを実施する職種は、これを受検しないと実技試験を受検したことになりませんので、別に実施する学科試験と混同しないよう十分注意して下さい。</p>
学科試験	<p>平成28年1月24日(日) 平成28年2月3日(水)〈舞台機構調整職種のみ〉 平成28年1月31日(日) 平成28年2月7日(日)</p> <p>・実施日時は、東京都公示(平成27年9月1日(火))に基づき、上記の月日のうち、4ページ～6ページ記載の指定日時</p> <p>・実施会場は、学科試験受検票(ハガキ)に記載する場所</p> <p>※ 学科試験は、指定された全国統一日に、一斉に実施します。</p> <p>※ 平成27年12月上旬頃通知しますが、12月中旬までに通知がないときは、速やかに当協会までご連絡下さい(申請書で選択した受検送付先に送付します)。</p> <p>※ 試験会場近くで合否電報を取り扱う業者がいる場合がありますが、当協会とは一切関係ありませんので十分ご注意下さい。</p>	

項 目	内 容												
学 科 試 験	試験方法	<p>マークシート方式により実施します。</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>級 別</th> <th>形 式</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>特 級</td> <td>「多肢択一法」(多肢解答肢から1つを選ぶ)</td> </tr> <tr> <td>1・2級、単一等級</td> <td>「真偽法」(正誤を判定する)と「多肢択一法」との併用</td> </tr> <tr> <td>3 級</td> <td>「真偽法」</td> </tr> </tbody> </table> <p>※ 「HB 鉛筆(シャープペンシルも可)」「プラスチック消しゴム」を必ず用意して下さい。</p>	級 別	形 式	特 級	「多肢択一法」(多肢解答肢から1つを選ぶ)	1・2級、単一等級	「真偽法」(正誤を判定する)と「多肢択一法」との併用	3 級	「真偽法」			
	級 別	形 式											
特 級	「多肢択一法」(多肢解答肢から1つを選ぶ)												
1・2級、単一等級	「真偽法」(正誤を判定する)と「多肢択一法」との併用												
3 級	「真偽法」												
関係法令 J I S 等 について	<p>学科試験における関係法規、JIS等の各種規格等の記載に基づく出題については、原則として、平成27年4月1日時点で施行されている内容に基づくものとします。ただし、職種(作業)ごとに、実作業の現場における普及状況等を勘案し、一般的に使用されている従前の施行内容に基づく場合もあります。</p>												
合 格 発 表	発表日時	平成28年3月11日(金)午前10時											
	発表方法	<p>① 掲示 東京都庁第二本庁舎1階臨時窓口に掲示</p> <p>② 東京都ホームページ掲載 「TOKYOはたらくネット」(<a href="http://www.hataraku.metro.tokyo.jp/">http://www.hataraku.metro.tokyo.jp/</a>)</p> <p>③ ハガキによる通知 合格者には東京都から、実技試験又は学科試験のどちらかのみ合格した方には当協会から、シール付きハガキで通知します。</p> <p>※ 掲示・ホームページについては、個人情報保護のため、合格発表は受検番号で行い、氏名は公表しません。 ※ 合格発表を確認するために、受検票は大切に保管して下さい。 ※ 電話による可否に関する合わせには応じません。 ※ 合格基準については、厚生労働省ホームページ(<a href="http://www.mhlw.go.jp/general/seido/syokunou/ginou/aramashi/index.html">http://www.mhlw.go.jp/general/seido/syokunou/ginou/aramashi/index.html</a>)に掲載。</p>											
	不合格者	通知いたしません。 ※ 電話による問い合わせには応じません。											
実 技 試 験 問 題	事前公表	<p>平成27年11月25日(水)から全国一斉に公表されます。 ただし、一部の職種については、非公開とするもの、また、問題概要のみ公開とするものもあります。受検者には、公表されたものと同じ問題を受検票とともに送付しますが、早目に確認したい方は公表日以降、当協会でご覧下さい。</p> <p style="text-align: center;"><b>閲覧時間：平日9時から17時まで</b></p> <p>※ 送付した試験問題は、試験を実施する際に使用しますので、忘れずに持参するとともに汚さないようにして下さい。紛失等による再送付は致しません。</p>											
	試験終了後の試験問題及び正解の公開	<table border="1"> <thead> <tr> <th>区 分</th> <th>試験問題</th> <th>正 解</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>作業試験</td> <td>事前公表済み (一部職種は、概要のみ)</td> <td>非公開</td> </tr> <tr> <td>ペーパーテスト</td> <td>試験終了時以降公開</td> <td>試験日の翌日以降公開</td> </tr> <tr> <td>要素試験</td> <td>(要素試験の一部職種は、非公開)</td> <td>(要素試験の一部職種は、非公開)</td> </tr> </tbody> </table> <p>① 閲 覧 閲覧場所及び日時：当協会でご覧できます(平日9時～17時)。 ※ 公開された問題、正解は、当該試験の合格発表日の1年後の同日までの間、ご覧できます。</p> <p>② 中央職業能力開発協会ホームページ掲載(ペーパーテストの正解のみ) 試験実施後ペーパーテストの正解のみ同ホームページに掲載されます。 (<a href="http://www.javada.or.jp/">http://www.javada.or.jp/</a>)</p>	区 分	試験問題	正 解	作業試験	事前公表済み (一部職種は、概要のみ)	非公開	ペーパーテスト	試験終了時以降公開	試験日の翌日以降公開	要素試験	(要素試験の一部職種は、非公開)
区 分	試験問題	正 解											
作業試験	事前公表済み (一部職種は、概要のみ)	非公開											
ペーパーテスト	試験終了時以降公開	試験日の翌日以降公開											
要素試験	(要素試験の一部職種は、非公開)	(要素試験の一部職種は、非公開)											
学 科 試 験 問 題	試験終了後の試験問題及び正解の公開	<table border="1"> <thead> <tr> <th>区 分</th> <th>試験問題</th> <th>正 解</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>学科試験</td> <td>試験終了時以降公開</td> <td>試験日の翌日以降公開</td> </tr> </tbody> </table> <p>① 閲 覧 閲覧場所及び日時：当協会でご覧できます(平日9時～17時)。 ※ 公開された問題、正解は、当該試験の合格発表日の1年後の同日までの間、ご覧できます。</p> <p>② 中央職業能力開発協会ホームページ掲載(正解のみ) 試験実施後正解のみ同ホームページに掲載されます。 (<a href="http://www.javada.or.jp/">http://www.javada.or.jp/</a>)</p>	区 分	試験問題	正 解	学科試験	試験終了時以降公開	試験日の翌日以降公開					
区 分	試験問題	正 解											
学科試験	試験終了時以降公開	試験日の翌日以降公開											
注 意 事 項	実技試験問題に関する 問い合わせ	<p>実技試験問題の内容に関する問い合わせは、中央職業能力開発協会技能検定部企画管理課(電話03-6758-2858)にお願いします。</p>											

## 2 手数料

試験手数料、試験免除資格審査手数料（学科・実技両方免除申請者）は、東京都産業労働局関係手数料条例及び東京都技能検定試験手数料の額を定める規則に基づき、下表の通りです。

試験区分ごとの手数料（級別、職種別による違いなし）

試験区分	学科・実技 両方受検	学科のみ 受検	実技のみ 受検	学科受検 (実技免除)	実技受検 (学科免除)	学科・実技 両方免除
	A 甲	A 乙	A 丙	B	C	D
学科試験	21,000円 (15,000円)	3,100円		3,100円		2,000円
実技試験			17,900円 (11,900円)		17,900円 (11,900円)	

※ 大学・短大・職業能力開発校（訓練校）・専門学校・高等学校等で関連学科・訓練等を専攻している学生・訓練生で、3級を受検する方の手料金は、（ ）内記載の金額になります。

※ 試験手数料について、生活保護法の規定により保護を受けている方については、手数料が減額または免除されます。詳細は、当協会へお問合わせ下さい。

※ 手数料は、消費税については、非課税です。

## 3 実施職種及び試験日時

- ・ 実技試験日時欄に日時の記載のない作業については、後日通知します。
- ・ 実技試験の実施日時は、変更になる場合があります。実技試験の通知により確定いたします。
- ・ 学科試験当日は、集合時刻（P 4～6の表中、『学科試験日時』として記載の時刻）より、試験説明を開始します。試験開始は、集合時刻の30分後ですが、集合時刻までには会場へお越し下さい。なお、試験開始30分後（集合時刻の1時間後）までは、遅刻による入室・受検を認めますが、30分を超えての入室・受検はできません。
- ・ 特級及び実技試験ペーパーテストについても、学科試験と同じ日に行われる場合は、学科試験と同様な取扱いとなります。

**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、原則として受検できません。

（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）

**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。

なお、「9 実技試験問題の概要」（16ページ以降）における**免許又は技能講習**、**特別教育**のマークがある各職種（作業）の（注）を必ず読んで下さい。

### ご注意

●印：作業名に●印のある職種・作業は、実技試験の受検人員に限りがあります。受検申請期間中でも締め切る場合があります。

ただし、受検者の所属団体や事業所等を利用して試験可能と思われる方（所属団体や事業主が、施設・設備の使用、受検会場の設定、人的協力を了解している）で、当協会が認めた場合は、人数制限枠とは別枠で受検申請ができます。その場合、原則10名以上の方がまとまって受検でき、かつ、その中に一般受検者枠を設けることが条件となります。また、この制度で受検申請したい方は、当該団体または企業を通じて当協会へ事前に相談下さい。

◎印：作業名に◎印のある職種・作業は、受検者の所属事業所等を利用して実技試験を実施します。受検者の所属事業主が、施設・設備の使用、受検会場の設営、人的協力を了解している方に限り、申請を受付けます（自社検定職種 一般受検者枠が無い職種）。

※印：作業名に※印のある職種・作業は、申請時に課題又はコースの選択をして下さい。

(1) 特級 (25職種)

50音順	職種番号	職種名	50音順	職種番号	職種名	50音順	職種番号	職種名	
カ行	114	金 型 製 作	サ行	012	仕 上 げ	ハ行	130	パ ン 製 造	
	006	機 械 加 工		097	自 動 販 売 機 調 整		141	半 導 体 製 品 製 造	
	013	機 械 検 査		026	紳 士 服 製 造		025	婦 人 子 供 服 製 造	
	005	金 属 熱 処 理	タ行	014	ダ イ カ ス ト		037	プ ラ ス チ ッ ク 成 形	
	007	金 属 プ レ ス 加 工		003	鑄 造		162	プ リ ン ト 配 線 板 製 造	
	142	空 気 圧 装 置 組 立 て		016	電 気 機 器 組 立 て		095	放 電 加 工	
	068	建 設 機 械 整 備		015	電 子 機 器 組 立 て		マ行	010	め っ き
	148	光 学 機 器 製 造	ナ行	067	内 燃 機 関 組 立 て		ヤ行	084	油 圧 装 置 調 整
	123	工 場 板 金							

特級 全職種 学科試験日時： 平成28年1月31日(日) 9:30～  
 全職種 実技試験日時： 平成28年1月31日(日) 12:45～

(2) 1級・2級 (44職種59作業)

50音順	職種番号	職種名	作業番号	作業名	実技試験日時(予定)			学科試験日時
					作業	要素	ペーパーテスト	
ア行	057	印 章 彫 刻	010	木 口 彫 刻 作 業	受検票で通知する	—	—	1月31日(日)9:30～
カ行	158	カーテンウォール施工	010	金属製カーテンウォール工事作業	—	1月17日(日)	1月17日(日)8:30～	1月31日(日)9:30～
	151	菓 子 製 造	010	●洋菓子製造作業	受検票で通知する	—	—	1月24日(日)9:30～
			020	和菓子製造作業	受検票で通知する	—	—	
	074	型 枠 施 工	010	型 枠 工 事 作 業	受検票で通知する	—	1月24日(日)12:45～1級のみ	1月24日(日)9:30～
	114	金 型 製 作	010	プ レ ス 金 型 製 作 作 業 特別教育	受検票で通知する	—	—	1月31日(日)12:45～
	050	ガ ラ ス 施 工	010	●ガ ラ ス 工 事 作 業	受検票で通知する	—	1月24日(日)12:45～1級のみ	1月24日(日)9:30～
	039	か わ ら ぶ き	010	か わ ら ぶ き 作 業	受検票で通知する	—	—	2月7日(日)9:30～
	013	機 械 検 査	010	●機 械 検 査 作 業	受検票で通知する	—	1月24日(日)12:45～	1月24日(日)9:30～
	052	機 械・プラント製図	010	●機 械 製 図 手 書 き 作 業	1月24日(日)	—	—	1月31日(日)9:30～
			015	●機 械 製 図 C A D 作 業	1月24日(日)	—	—	
	082	義 肢・装具製作	020	装 具 製 作 作 業	受検票で通知する	—	—	2月7日(日)9:30～
	098	強化プラスチック成形	040	●エポキシ樹脂積層防食作業	受検票で通知する	—	—	1月31日(日)12:45～
			050	●ビニルエステル樹脂積層防食作業	受検票で通知する	—	—	
	138	金 属 ば ね 製 造	010	●線 ば ね 製 造 作 業	1月16日(土)	1月16日(土)	—	2月7日(日)9:30～
			020	●薄 板 ば ね 製 造 作 業	1月23日(土)	1月23日(土)	—	
142	空 気 圧 装 置 組 立 て	010	●空 気 圧 装 置 組 立 て 作 業	—	1月17日(日)	1月17日(日)8:30～	2月7日(日)9:30～	
038	建 築 大 工	010	●大 工 工 事 作 業	受検票で通知する	—	—	2月7日(日)9:30～	
148	光 学 機 器 製 造	020	●光 学 機 器 組 立 て 作 業	受検票で通知する	—	—	2月7日(日)9:30～	
113	工 業 包 装	010	工 業 包 装 作 業	受検票で通知する	—	—	2月7日(日)9:30～	

50音順	職種番号	職種名	作業番号	作業名	実技試験日時(予定)			学科試験日時
					作業	要素	ペーパーテスト	
カ行	123	工場板金	030	機械板金作業 特別教育	受検票で通知する	—	—	1月31日(日)12:45~
			040	数値制御タレットパンチプレス板金作業 特別教育	受検票で通知する	—	—	
	157	コンクリート圧送施工	010	●コンクリート圧送工事作業	—	1月17日(日)8:30~	1月17日(日)9:40~	1月31日(日)12:45~
サ行	121	さく井	010	パーカッション式さく井工事作業	—	1月17日(日)	1月17日(日)8:30~	1月31日(日)12:45~
			020	ロータリー式さく井工事作業	—	1月17日(日)	1月17日(日)8:30~	
	163	自動ドア施工	010	●自動ドア施工作業	受検票で通知する	—	—	2月7日(日)9:30~
	097	自動販売機調整	010	●自動販売機調整作業	受検票で通知する	—	—	1月31日(日)12:45~
	028	寝具製作	010	◎寝具製作作業	受検票で通知する	—	—	1月31日(日)12:45~
	026	紳士服製造	020	紳士既製服型紙製作作業	受検票で通知する	—	—	1月24日(日)9:30~
			030	※紳士既製服縫製作業	受検票で通知する	—	1月24日(日)12:45~1級のみ	
	156	水産練り製品製造	010	◎かまぼこ製品製造作業	受検票で通知する	受検票で通知する	—	1月31日(日)9:30~
タ行	118	厨房設備施工	010	●厨房設備施工作業	受検票で通知する	—	1月31日(日)12:45~1級のみ	1月31日(日)9:30~
	047	鉄筋施工	010	●鉄筋施工図作成作業	1月17日(日)8:30~	—	—	2月7日(日)9:30~
			020	●鉄筋組立て作業	受検票で通知する	—	—	
	160	鉄道車両製造・整備	060	●走行装置整備作業	受検票で通知する	—	—	1月31日(日)12:45~
			080	●鉄道車両点検・調整作業	受検票で通知する	—	—	
	016	電気機器組立て	060	●シーケンス制御作業	受検票で通知する	—	1月24日(日)12:45~	1月24日(日)9:30~
	053	電気製図	010	●配電盤・制御盤製図作業	1月24日(日)8:30~	—	—	2月7日(日)9:30~
	019	時計修理	010	時計修理作業	受検票で通知する	—	—	1月31日(日)12:45~
ハ行	046	配管	010	●建築配管作業	受検票で通知する	—	1月24日(日)12:45~	1月24日(日)9:30~
	116	ハムソーセージベーコン製造	010	ハム・ソーセージ・ベーコン製造作業	受検票で通知する	受検票で通知する	—	1月24日(日)9:30~
	130	パン製造	010	●パン製造作業	受検票で通知する	—	—	1月31日(日)12:45~
	141	半導体製品製造	010	●集積回路チップ製造作業	—	1月24日(日)	—	2月7日(日)9:30~
			020	●集積回路組立て作業	—	1月24日(日)	—	
	070	帆布製品製造	010	◎帆布製品製造	受検票で通知する	—	—	2月7日(日)9:30~
	025	婦人子供服製造	020	婦人子供既製服パターンメーキング作業	受検票で通知する	—	—	1月24日(日)9:30~
			030	婦人子供既製服縫製作業	受検票で通知する	—	1月24日(日)12:45~1級のみ	
	112	舞台機構調整	010	●音響機構調整作業	受検票で通知する	2月3日(水)12:45~	—	2月3日(水)9:30~
	162	プリント配線板製造	010	●プリント配線板設計作業	1月24日(日)8:30~	—	—	2月7日(日)9:30~
			020	●プリント配線板製造作業	—	1月17日(日)	—	
086	防水施工	010	●アスファルト防水工事作業	受検票で通知する	—	—	1月31日(日)9:30~	
		040	●合成ゴム系シート防水工事作業	受検票で通知する	—	—		
		050	●塩化ビニル系シート防水工事作業	受検票で通知する	—	—		
		090	●改質アスファルトシートーチ工法防水工事作業	受検票で通知する	—	—		
ヤ行	084	油圧装置調整	010	●油圧装置調整作業	受検票で通知する	—	1月31日(日)12:45~	1月31日(日)9:30~

50音順	職種番号	職種名	作業番号	作業名	実技試験日時(予定)			学科試験日時
					作業	要素	ペーパーテスト	
ラ行	069	冷凍空調和機器施工	010	● 冷凍空調和機器施工作業 免許又は技能講習	受検票で通知する	—	1月31日(日) 12:45~	1月31日(日)9:30~
	154	ロープ加工	010	ロープ加工作業	受検票で通知する	—	—	1月24日(日)9:30~
ワ行	027	和裁	010	和服製作作業	受検票で通知する	—	—	2月7日(日)9:30~

### (3) 3級(15職種16作業)

50音順	職種番号	職種名	作業番号	作業名	実技試験日時(予定)			学科試験日時
					作業	要素	ペーパーテスト	
カ行	124	家具製作	010	家具手加工作業	受検票で通知する	—	—	1月31日(日)12:45~
	006	機械加工	010	● 普通旋盤作業	受検票で通知する	—	—	1月31日(日)12:45~
	013	機械検査	010	● 機械検査作業	受検票で通知する	—	—	2月7日(日)9:30~
	052	機械・プラント製図	010	● 機械製図手書き作業	1月24日(日)	—	—	1月31日(日)9:30~
			015	● 機械製図CAD作業	1月24日(日)	—	—	
	065	貴金属装身具製作	010	● 貴金属装身具製作作業	受検票で通知する	—	—	1月31日(日)12:45~
	038	建築大工	010	● 大工工事作業	受検票で通知する	—	—	2月7日(日)9:30~
サ行	062	造園	010	● 造園工事作業	受検票で通知する	受検票で通知する	—	1月31日(日)12:45~
タ行	053	電気製図	010	● 配電盤・制御盤製図作業	1月24日(日) 8:30~	—	—	2月7日(日)9:30~
	015	電子機器組立て	010	◎ 電子機器組立て作業	受検票で通知する	—	—	1月31日(日)12:45~
	019	時計修理	010	時計修理作業	受検票で通知する	—	—	1月31日(日)12:45~
ハ行	046	配管	010	● 建築配管作業	受検票で通知する	—	—	1月24日(日)9:30~
	037	プラスチック成形	020	● 射出成形作業	受検票で通知する	—	—	2月7日(日)9:30~
	162	プリント配線板製造	010	● プリント配線板設計作業	1月24日(日) 8:30~	—	—	2月7日(日)9:30~
ラ行	069	冷凍空調和機器施工	010	● 冷凍空調和機器施工作業	受検票で通知する	—	—	1月31日(日)9:30~
ワ行	027	和裁	010	和服製作作業	受検票で通知する	—	—	2月7日(日)9:30~

### (4) 単一等級(4職種4作業)

50音順	職種番号	職種名	作業番号	作業名	実技試験日時(予定)			学科試験日時
					作業	要素	ペーパーテスト	
ア行	109	エーエルシーパネル施工	010	● エーエルシーパネル工事作業 特別教育	受検票で通知する	—	1月31日(日) 12:45~	1月31日(日)9:30~
サ行	143	樹脂接着剤注入施工	010	● 樹脂接着剤注入工事作業	受検票で通知する	—	—	2月7日(日)9:30~
タ行	140	電子回路接続	010	◎ 電子回路接続作業	受検票で通知する	—	—	2月7日(日)9:30~
ハ行	136	バルコニー施工	010	金属製バルコニー工事作業	—	1月17日(日)	1月17日(日) 8:30~	1月31日(日)12:45~

★「機械保全」職種に係る技能検定実技試験及び学科試験業務は、平成27年4月1日より、公益社団法人日本プラントメンテナンス協会にて実施しています。詳細は、同協会のHPをご参照下さい。

<http://www.kikaihozenshi.jp/>

## 4 受検資格

下表の要件を備えている方が受検できます。なお、「実務の経験年数」とは受検する職種に関する実務経験のことを指し、申請受付期間の最終日で算定します。

(単位 年)

受 検 対 象 者		特級	1 級		2 級		3 級	単一等級			
		1 級合格後	2 級合格後	3 級合格後	3 級合格後	(※4)					
実務経験のみ			7			2	0 ※9	3			
※1	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	5	6	2	4	0	0	1			
	短大・高専・高校専攻科卒業 ※2 専修学校(大学編入資格付与課程に限る)卒業		5			0	0	0			
	大学卒業 ※2 専修学校(大学院入学資格付与課程に限る)卒業		4			0	0	0			
	専修学校(※5)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	0 ※8	1	
			1,600h以上			5	0	0	0 ※8	1	
			3,200h以上			4	0	0	0 ※8	0	
	短期課程の普通職業訓練修了 ※3		700h以上			6	0	0	0 ※7	1	
	普通課程の普通職業訓練修了 ※3		2,800h未満			5	0	0	0	1	
			2,800h以上			4	0	0	0	0	
	専門課程又は特定専門課程の高度職業 訓練修了 ※3					3	1	2	0	0	0
	応用課程又は特定応用課程の高度職業 訓練修了					1		0	0	0	0
	長期課程又は短期養成課程の指導員訓 練修了					1 ※10		0 ※10	0	0	
	職業訓練指導員免許取得					1	—	—	—	0	
長期養成課程の指導員訓練修了		0	—	—	—	0					

※ : 表中の□内の数字は、学校卒業後、訓練修了後及び免許取得後からの実務の経験年数。

※1 : 検定職種に関する学科、訓練科又は免許職種に限る。

※2 : 学校教育法による大学、短期大学又は高等学校と同等以上と認められる外国の学校又は他法令学校を卒業した者は学校教育法に基づくそれぞれのものに準ずる。

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

※4 : 3級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も受検できる。

※5 : 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以外の専修学校

※6 : 専修学校(※5)、各種学校については、厚生労働大臣が指定した施設で、かつ受検する職種に関する学科についても厚生労働大臣が指定したものに限られます。詳しくは当協会までお問合せ下さい。

なお、下記のHPで詳細がご覧になれます。

【厚生労働省】検定職種のHP

<http://www.mhlw.go.jp/general/seido/syokunou/ginou/aramashi/kansuru.html>

※7 : 総訓練時間が700時間未満のものを含む。

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

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

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

## 5 試験の免除

実技試験又は学科試験の免除を受けるには、次の資格事項を必要とします。不明な点は当協会までお問合せください。

### (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	学科の全部	学科の全部	—	
	実技試験のみ合格	—	実技の全部	実技の全部	実技の全部	—	※2
2級	技能検定合格	—	—	学科の全部	学科の全部	—	
	実技試験のみ合格	—	—	実技の全部	実技の全部	—	※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
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
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

※1：実技試験又は学科試験に合格した日から5年間（最終年にあつては年度終わりまで）有効

※2：複数の作業がある検定職種の場合には、同一の作業に限る。

### (2) 職業能力開発行政関係（検定職種に関する訓練科又は免許職種に限る。）

対象者		技能検定試験の免除の範囲					備考	
		特級	1級	2級	3級	単一等級		
指導員試験合格又は指導員免許取得		—	—	学科の全部		学科の全部		
応用課程の高度職業訓練における技能照査合格	技能照査合格後 実務経験年数	5年	—	学科の全部		学科の全部		
	2年	—	—	学科の全部		学科の全部		
専門課程の高度職業訓練における技能照査合格	技能照査合格後 実務経験年数	4年	—	学科の全部		学科の全部		
	1年	—	—	学科の全部		学科の全部		
普通課程の普通職業訓練における技能照査合格	技能照査合格後2年(2800h以上なら1年)の実務経験		—	—	学科の全部		学科の全部	
			—	—	学科の全部		—	
短期課程の普通職業訓練について修了時試験合格かつ修了	1級技能士コース		—	学科の全部		—		
	2級技能士コース		—	学科の全部		—		
	単一等級技能士コース		—	—	—	—	学科の全部	
中央技能検定委員2年以上		—	実技の全部及び学科の全部			実技の全部 学科の全部	※1	
都道府県技能検定委員2年以上		—	実技の全部			実技の全部	※1	
技能五輪全国大会における技能証		—	実技の全部	—	—	実技の全部		
技能五輪地方大会における技能証		—	—	実技の全部		—	※2	
全国障害者技能競技大会	実技部門の技能証		—	—	実技の全部		—	※2
	学科部門の技能証		—	—	学科の全部		—	※2

※1：選択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効（H16厚労告376附則第2項及び第3項）

### (3) 他法令等関係

対象者		技能検定試験の免除の範囲					備考
		特級	1級	2級	3級	単一等級	
製菓衛生師法による製菓衛生師試験に合格した者（学科試験の一部免除※）		—	菓子製造職種に係る学科試験のうち食品一般及び菓子一般			—	—
建築士法による1級建築士試験若しくは2級建築士試験に合格した者又は1級建築士若しくは2級建築士の免許を受けた者		—	建築大工職種及びブロック建築職種に係る学科試験の全部			—	枠組壁建築職種に係る学科試験の全部
建築士法による木造建築士試験に合格した者又は木造建築士の免許を受けた者		—	建築大工職種に係る学科試験の全部			—	枠組壁建築職種に係る学科試験の全部
東京商工会議所が行う和裁の検定試験	1級の検定試験		—	和裁職種に係る実技試験の全部			—
	2級の検定試験		—	—	和裁職種に係る実技試験の全部		—

※：受検申請時に学科試験問題の一部免除の手続きをされた方は、B群の問題の指定された問題（5題程度）については解答する必要はありません。

## 6 受検申請手続き

### (1) 受検申請上の注意点

項目	内容								
個人情報保護と利用	<p>申請に際し、記入していただく情報は、技能検定を実施するために必要なものに限っていますが、その利用について、次の2点に同意のうえ、申請を願います。</p> <p>① 東京都及び東京都職業能力開発協会が、必要な範囲で情報を利用すること。            ② 技能検定試験協力協定を締結した団体・企業や事務処理を委託した事業者に必要な範囲で情報を提供して利用させること。</p>								
企業・団体一括申請	<p>企業または団体が、多数の方の受検を一括して申請する方法があります。この制度を利用される企業または団体は、受検票、合格証書の一括受領ができます。この場合、予め当協会の「技能検定コード番号」を取得して頂きます。また、「技能検定コード番号」取得企業・団体については、申請後、試験手数料、試験免除資格審査手数料は銀行振込み（振込手数料は振込人負担）になります。</p> <p>※ コードの取得には受検者数等の審査があります。コードを取得しなくても合格証書の一括受領は可能です。詳細は、当協会にご相談下さい。</p>								
申請受付方法	<p>① 手数料は、申請時に現金で納付して下さい（ただし、上記の登録済みの方は除きます）。  <u>受検申請書を受理した後は、申請の取消し、変更、試験の欠席等いかなる理由があっても手数料の返却はできません。</u></p> <p>② 申請書様式は、特級、1級、2級、3級、単一等級、五輪の別に分かれています。</p> <p>③ 受検申請は、1職種1作業が原則です。ただし、「実技試験日・学科試験日が異なること」または「免除があること・どちらか片方のみ受検すること」により、2職種（作業）が受検可能となる場合がありますので、当協会にご相談下さい。</p> <p>④ 両免申請（学科・実技とも免除）は、申請受付期間中であれば、前期・後期職種（作業）に関係なく、また、東京都以外の道府県が実施する職種でも申請できます。</p> <p>⑤ <u>写真（ヨコ4cm×タテ5cm・申請前6ヶ月以内に撮影した正面脱帽半身像のもの）は、申請書の所定の位置に必ず貼って下さい。</u>使用する写真は、フォト用ペーパー、光沢紙等にプリントした鮮明なものを使用して下さい（デジカメで普通紙にプリントしたものまたはカラーコピーの中には、本人の確認がしにくいものがあるため、使用不可）。</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 20%;">写真枚数</th> <th style="width: 80%;">試験区分</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">2</td> <td>学科・実技両方受検(A甲)、実技のみ受検(A丙)、実技受検(C)</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">1</td> <td>学科のみ受検(A乙)、学科受検(B)</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">0</td> <td>学科・実技両方免除(D)</td> </tr> </tbody> </table>	写真枚数	試験区分	2	学科・実技両方受検(A甲)、実技のみ受検(A丙)、実技受検(C)	1	学科のみ受検(A乙)、学科受検(B)	0	学科・実技両方免除(D)
写真枚数	試験区分								
2	学科・実技両方受検(A甲)、実技のみ受検(A丙)、実技受検(C)								
1	学科のみ受検(A乙)、学科受検(B)								
0	学科・実技両方免除(D)								
資格証明書	<p>① 特級を受検する方は、1級技能士取得後5年が受検資格となりますので、1級技能検定合格証書・技能士手帳・技能士カードのいずれかを添付して下さい。</p> <p>② 2級（3級）を経て1級（2級）を受検する方は、受検資格を確認するため、2級（3級）技能検定合格証書・技能士手帳・技能士カードのいずれかを添付して下さい。</p> <p>③ 3級受検者で、大学、短大、高等専門学校、職業能力開発校（訓練校）、専門（専修）学校・各種学校において関連学科・訓練等を専攻している学生・訓練生は、学生証を必ず添付して下さい。</p> <p>④ 試験免除を受けようとする方は、免除資格を証明する実技（学科）試験合格通知書・証明書・職業訓練指導員免許証等の書類を必ず添付して下さい（<u>受検申請後に免除証明書を提出されても試験の免除はできませんのでご注意下さい。</u>）。</p> <p>※ 上記①～④の証明書類は、コピーでも可とします。            ※ 証明書類は、受検申請受付の際に確認し、その場で返却します。</p>								

## (2) 受検申請書の記入方法

受検申請が無効になることがありますので、「受検申請上の注意点」、「記入方法」及び次ページの「(3) 記入例」を良く読み、記入モレのないように作成して下さい。

① この申請書は、電算処理しますので、記入に当たっては、黒インキ（ボールペン等）を用い、楷書と算用数字で、ていねいに書いて下さい。

② 太枠で囲んだ部分を記入して下さい。

※印の欄は、記入しないで下さい。

③ 記載した事項に不正が判明したときは、受検の停止又は合格を取消す場合があります。

④ 職種番号・作業番号は、受検案内（P4～P6）に記載された、それぞれの3ケタの番号を必ず記入して下さい。

※ 職種番号・作業番号を間違えると受検できない場合がありますので必ず名称と合致するようにご確認下さい。

⑤ 氏名は、略字や俗字を用いしないで楷書で正確に記入して下さい。

⑥ 受検区分は、該当する項目を○で囲んで下さい。なお、受検免除の場合と免除なしで受検する場合は、項目が異なるので、十分注意して下さい。

※ 申請後の受検区分変更はできません。過去に一部合格等の免除要件がないかよくご確認下さい。

⑦ 現住所及び勤務先または在学校の所在地は、当協会の通知が確実に郵送されるように、何々様方、団地・アパートの棟番号、室の番号、企業名、学校名などを正確に記入して下さい。

※ 住所相違、転居による未届、文字の不鮮明による未達、誤送が毎回発生しています。

⑧ 受検資格の中で実務経験の短縮の要件に該当する事項（学歴、専門（専修）学校・各種学校歴、職業能力開発校（技術専門校、訓練校）歴等）がある場合は、必ず記入して下さい。

ア 最終学歴は、該当するものに必ず○印をつけて下さい。中退の時は、その前の学歴（卒業したもの）を記入して下さい。

イ 「受検資格」の「該当学校名」は、大学、短大、専門学校、高校、高専の短縮要件該当者が記入する事項です。

ウ 「受検資格」の「職業能力開発校等」は、職業能力開発促進法に定める訓練（公共職業訓練及び認定職業訓練）の短縮要件該当者が記入する事項です。

エ 「受検資格」の「受検職種に係わる職歴」は、受検する職種と職務内容が適合する職歴を現在のものから過去のものに遡って順に記入して下さい。職務内容は、従事した作業内容を具体的に書いて下さい。期間合計は、複数ある場合の合計です。なお、書ききれない場合は、別紙に書いて裏面に張り付けて下さい。

⑨ 「受検資格」の「技能検定合格状況」欄は、1級、2級、3級技能検定合格後、上位の等級を受検する方が記入して下さい（一部合格ではありませんので注意して下さい）。

⑩ 「試験免除」の欄は、試験（実技・学科）の免除を受ける資格に関係ある試験・検定・免除等の名称及び合格の種類を○で囲み、取得した年月日を記入して下さい。技能検定の場合は、合格番号の下4桁を書いて下さい。

※ 申請後、免除証明を提示されても免除はできません。過去に一部合格等の免除要件がないかよくご確認下さい。

⑪ 「受検票等の取扱い」欄の「合格証書の受領方法」欄は、該当する数字を○で囲み、必要事項を記入して下さい。技能検定コード取得の企業または団体以外は「①個人で受領」に○となります。

技能検定コード取得の企業または団体で団体一括受領を希望する方は、②登録団体・企業で一括受領を○で囲み、コード番号、名称を必ず記入して下さい。記入がない場合には、個人扱いとなります。

⑫ 実技試験を受ける方は「実技試験写真票」を必ず記入し、写真を貼って下さい。

⑬ 「技能検定受検申請書（控）」は、免除の方も含め、全員が記入して下さい。ただし、両方免除の方は、写真が不要です。

⑭ 電話番号は日中ご連絡のとれる番号、または伝言、留守電機能があり折り返し連絡がとれる番号を記入して下さい。申請書記載事項の確認、受検票未着等でご連絡する場合があります。

(3) 記入例

1級技能検定受検申請書

東京都知事 殿

「受検案内」の「実施職種」の表をみて正確に記入して下さい。

受付番号 ※  
受検  
合格

受検区分は、学科、実技を選択するところです。とくに「A乙とB」、「A丙とC」を間違えないように注意して下さい。

技能検定を受検した方ので、技能検定を大層するために必要な範囲で利用することに同意します。(案内書P. 9参照)

内「受検申請書の記入」を読んで下さい。内「記入して下さい」(※印の欄は記入しないでください)

氏名は、略字を使わず、かき書でいねいに書き、フリガナをつけて下さい。  
アパート、マンション名、室番号も必ず書いて下さい。  
企業名、学校名も必ず書いて下さい。

前ページの「記入方法⑧」をご覧ください。  
前ページの「記入方法⑨」をご覧ください。  
前ページの「記入方法⑩」をご覧ください。  
前ページの「記入方法⑪」をご覧ください。


職種番号	01416	検定職種	配管	受検区分 (左側の項目を○で囲む)	
作業番号	010	作業名	建築配管	(A甲) 実技・学科とも受検	
フリガナ	ケンテイ	イロウ		(A乙) 実技免除なしで学科のみ受検	
氏名	姓 検 定	名 一 郎		(A丙) 学科免除なしで実技のみ受検	
生年月日	昭和 平成 16年 7月 20日生	性別	(数字を○で囲む) ①. 男 ②. 女	(B) 実技免除で学科受検	
現住所	〒102-0072 東京 千代田区飯田橋3-10 トミンタワー701号室	TEL	090-1111-2222	(C) 学科免除で実技受検	
勤務先	〒112-0004 東京 文京区後楽1-9-5	FAX	03-5000-1000	(D) 実技試験・学科試験の両方免除	
勤務先または在学校所在地	勤務先名、学校名 (部課名等まで) 後楽工業(株) 工務部	TEL	03-5000-2000		
		FAX	03-5000-2010		
最終学歴 (在職期間の確認に用います)	学校の種類 ①中学 ②高校 ③高等専門学校 ④短大 ⑤大学 ⑥各種、専門(専修)学校、職業能力開発校等		在学期間	卒業・見込	
			3	昭和 平成 16年 3月	
受検に係わる職歴に	事業所名	所在地	職務内容	在職期間	期間合計 11年
	(現在の勤務先) 後楽工業(株)	東京	配管工事	平成16年4月～27年10月(11年7ヶ月間)	
	(過去の職歴)			年月～年月(年ヶ月間)	
資格	実務経験の短縮申請者のみ記入	該当学校名	該当課程、学科名等	在学期間	所在地
	根拠となる学校名等 [在校生必須] 都立 東工業高校	建築科	昭和 平成 13年4月～16年3月	東京	卒業・見込 昭和 平成 16年 3月
	職業能力開発校等	該当課程、科、コース名等	昭和 平成 年月 年月	都道府県	卒業・見込 年月 年月
試験免除	技能検定合格状況	合格等級	合格職種(作業名)	合格年月日・取得地・合格番号	受検資格
	2級 (一部合格は対象外)	2級	配管 (建築配管 作業)	昭和 平成 22年 3月 16日 (東京 都道府県) (下4桁) 第 0055号	※
	実技	試験、検定、免許等(数字を○で囲む)	(職種・課程名)	合格年月日・取得地・合格番号	実技免除判定者
学科	①実技試験合格 ②その他	(作業名)	昭和 平成 年月 月 日 (都道府県) 号	※	
	③技能証取得 ④検定委員歴 ⑤商工会議所	(職種・課程名)	(検定委員歴 年)	※	
	⑥試験、検定、免許等(数字を○で囲む)	(職種・課程名)	合格年月日・取得地・合格番号	学科免除判定者	
	⑦学科試験合格 ⑧中央検定委員歴 ⑨技能検定合格 ⑩その他 ⑪指導員免許 ⑫技能士コース	建築配管	昭和 平成 26年 3月 14日 (東京 都道府県) (中央検定委員歴 年) 号	※	
受検票等の取扱い	受検票送付先 (1箇所のみ選択)	合格証書の受領方法 (一括受領には事前登録が必要です(案内書P.9参照))		受検区分	
	①上記現住所 ②上記勤務先、在学校	①個人で受領 ②登録団体・企業で一括受領			
	登録団体・登録企業	申請書を取りまとめている登録団体・企業の方のみ、ご記入下さい。			
合格通知	すべて現住所に送付します。不都合には通知しませんのでご了承ください。				

登録した団体・企業に限り、ご記入下さい。コード番号、名称がないと個人扱いになります。

写真はフォト用ペーパー、光沢紙等にプリントした本人確認ができる鮮明なものを使用して下さい。  
(実技試験を受ける方は必ず写真を貼って下さい。)

**実技試験写真票**

(実技試験を受ける方のみ、記入して下さい。)

級別	1 級	
受検番号	※	
検定職種	配 管	
作業名	建築配管	
フリガナ	ケンテイ イチロウ	
氏名	検定 一郎	
試験当日の連絡先	TEL 090-1111-2222	
緊急連絡先 (検定中の怪我等の際)	TEL 03-5010-1111	

※試験問題に課題やコースの選択がある場合に記入する。

試験問題に課題やコース選択がある場合に記入して下さい。

事故等、万が一に備えての連絡先です。

受検区分
※

左側で記入した「受検区分」を○で囲んで下さい。

**実技試験受検票**

(実技試験を受ける方のみ、記入して下さい。)


級別	1 級
受検番号	※
受検区分	<input type="radio"/> A甲 <input type="radio"/> A丙 <input checked="" type="radio"/> C
検定職種	配 管
作業名 (選択*)	建築配管
フリガナ	ケンテイ イチロウ
氏名	検定 一郎
日 時	※ 平成 年 月 日 ( ) 時 分 集合
試験場	※

試験問題に課題やコース選択がある場合に記入して下さい。

※試験問題に課題やコースの選択がある場合に記入する。  
○ 裏面の注意事項を良く読んで下さい。検定職種・作業によっては別紙の注意事項があります。

**技能検定受検申請書 (控)**

(申請書の控となりますので、忘れずにお書き下さい)

級別	1 級	
受検番号	※	
検定職種	配 管	
作業名	建築配管	
フリガナ	ケンテイ イチロウ	
氏 名	検定 一郎	
生年月日	昭和・平成 60 年 7 月 20 日	
現 住 所	〒102-0072 東京 千代田区飯田橋3-10	
	トミンタワー701号室	
	TEL 090-1111-2222 FAX 03-5000-1000	
勤 務 先 または 在 学 校	〒112-0004 東京 文京区後楽1-9-5	
	勤務先、学校名 (部課名等まで)	後楽工業(株)工事部
	TEL 03-5000-2000 FAX 03-5000-2010	

写真はフォト用ペーパー、光沢紙等にプリントした本人確認ができる鮮明なものを使用して下さい。  
(両方免除(D)以外の方は必ず写真を貼って下さい。)

名称も忘れずに記入して下さい。

受検区分
※

記入済	受付月日
※	※

## 7 申請後の住所変更等

技能検定受検申請書を提出した後、氏名、住所、電話等記載事項に変更があった場合は直ちに申し出るとともに、下記の「申請内容変更届」をコピーして記入し、当協会までFAXでお送り下さい。  
 ※ 受検票等通知物の作成時期によっては、申請内容変更が間に合わないこともありますので、住所変更した場合は、郵便局にも必ず届けて下さい。(転居届)

平成 年 月 日

東京都職業能力開発協会  
 技能検定部 あて

### 申請内容変更届

私は、技能検定受検申請書の記載内容に変更が生じたので、下記のとおり届けます。

記

申請情報 ※必ず全ての項目を記入	職種名	職種	等級	級	
	作業名	作業	受検番号		
	フリガナ	生年月日	昭和 平成	年 月 日	
	氏名	※必ず受検申請時の氏名をご記入ください			
変更内容 ※変更項目のみ記入	フリガナ	生年月日	昭和 平成	年 月 日	
	氏名				
	自宅	住所	〒		
		電話	FAX		
	勤務先	住所	〒		
		電話	FAX		

東京都職業能力開発協会 FAX 03-5211-2358

## 8 技能検定についてよくあるご質問

①過去に実技試験または学科試験のいずれかに合格していますが、一部合格免除の有効期限はありますか？

現行法では1・2・3・単一等級においては有効期限はありません。ただし、特級は合格発表から5年の有効期限があります。

②技能検定合格証書や一部合格通知を紛失した場合、免除等の証明はどうすればいいですか？

東京都で合格（一部合格）された方は当協会にて合格履歴を確認できますので、申請時に申し出ていただき、当方で確認が取れば免除となります。ただし、確認に時間を要しますので、合格証書・一部合格通知の原本（コピーでも可）をお持ちの方は必ず受付時にご提示ください。

他道府県にて合格（一部合格）された方は、受検申請受付時に当協会より他道府県職業能力開発協会へ照合確認を行い、確認が取れば免除となりますが、こちらも確認までかなり時間を要しますのでご了承ください。

なお、技能照査合格証書や製菓衛生師合格証書など、職業能力開発協会以外の機関が交付する証明書については確認ができませんので、必ず原本（コピーでも可）をご提示ください。

（参考）技能検定合格証書の再発行は技能士合格した都道府県庁となり、東京都で合格された方は「東京都庁技能評価担当 電話03-5320-4717」となります。当協会では一部合格証明書のみ再交付しております。なお、受検申請の時だけに必要な場合は、上記により受理可能です。

③大学や高校などの学校を卒業（在学）さえしていれば、受検資格の短縮要件となりますか？

受検する職種に関する学科を卒業（在学）されていないと短縮要件になりません（例：機械加工職種を受検希望の場合、機械科・機械工学科など＝短縮要件OK、経済学科、普通科など＝短縮要件にはなりません）。

受検職種と大学や高校などの学科の関係について不明な場合は、事前に当協会へお問い合わせください。

④試験日、試験会場は決まっていますか。

【学科試験】 P4～の表に記載しております。試験会場は受検申請受付の時点で未定のため、後日受検票にて通知いたします。

【実技試験】 日程、試験会場は受検申請受付の時点で未定のため、後日受検票にて通知いたします（一部職種についてはP4～の表に記載しております）。

⑤受検票が届かないのですが、どうしたらよいですか？

受検申請の際に「受検票送付先」欄「①上記現住所、②上記勤務先、在学校」のいずれか選択した住所へ実技試験・学科試験通知（受検票）を別々に送付しています。

平成27年度後期受検通知送付（予定）

【実技試験通知】 11月下旬頃まで作業別に順次郵送（封筒にて実技問題（概要）等も同封）  
※11月下旬までに通知が無い場合は当協会まで必ずご連絡ください。

【学科試験通知】 12月上旬郵送（圧着ハガキで郵送）  
※12月中旬までに通知が無い場合は当協会まで必ずご連絡ください。

※郵送上のトラブル等による未着により、当協会まで未着の連絡が無かった場合、受検できない場合もあります。

※同企業内同作業で複数名受検者がいる場合、早く着く方と遅く着く方に差（最大で約1週間程度到着日にズレ）がある場合がございます。予めご承知おきください。

※受検申請書に記載の住所から転居した場合は本案内P13「申請内容変更届」をFAXしてください。

⑥申請後、都合により受検をキャンセルしたいのですが、受検手数料は返金されますか？

いかなる理由でも一旦支払われた受検手数料は返金できません。また次回以降の試験に充当することもできません。

⑦受検票が届き試験日程を確認しましたが、指定された日は都合により受検できません。試験日程の変更は可能ですか？

大変申し訳ございませんが試験日程の変更はできません。なお、欠席の際は当方への事前連絡は不要です。

また、実技試験・学科試験は独立した試験のため、両方の受検を申請された方でいずれか一方は受検可能であれば、受検し一部合格されますと、次年度以降一部合格免除が適用されます。

ただし、欠席した試験の受検料の返金等は欠席の理由を問わず一切できません（上記6を参照）。

⑧受検対策の講習会は職業能力開発協会で行っていますか？

東京都職業能力開発協会では一切行っておりません。ただし、特級の準備講習会は「東京都技能士会連合会」にて行っておりますのでお問い合わせください（電話03-6228-1921）

⑨実技・学科試験も免除となる要件を満たしているのですが、合格証の発行を受けるにはどのような手続きが必要ですか？

実技・学科試験の両方免除申請（受検区分は「D」となります）が必要です。  
該当級の申請書の「左表（特に試験免除欄記入は必須）」と「右表 技能検定受検申請書（控）」に必要事項を記入（写真は不要です）し、免除根拠書類（原本またはコピー）と手数料2,000円を添えて受検受付期間内に申請してください。両方免除申請の方に限り、前期・後期職種および東京都未実施職種関係なく申請可能です。

## 9 実技試験問題の概要

平成27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、試験時間について、「試験時間 ○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 打切り時間 ○時間○分」と記載されている場合は、打切り時間まで作業可能ですが、標準時間を超過した時間数に応じて減点されます。

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

### 特 級

以下の25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

#### 力行

金型製作  
機械加工  
機械検査  
金属熱処理  
金属プレス加工  
空気圧装置組立て  
建設機械整備  
光学機器製造  
工場板金

#### サ行

仕上げ  
自動販売機調整  
紳士服製造

#### タ行

ダイカスト  
鋳造  
電気機器組立て  
電子機器組立て

#### ナ行

内燃機関組立て

#### ハ行

パン製造  
半導体製品製造  
婦人子供服製造  
プラスチック成形  
プリント配線板製造

放電加工

#### マ行

めっき

#### ヤ行

油圧装置調整

### 1・2級

#### ア行

印章彫刻（木口彫刻作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

- (1) 柘材による16字の役職印を彫刻する。
- (2) 判下揮毫を行う。

標準時間 5時間 打切り時間 5時間30分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

- (1) 印稿作成を行う。
- (2) 機械彫刻された柘材による9字の印材を仕上げる。

標準時間 3時間30分 打切り時間 4時間

#### カ行

カーテンウォール施工（金属製カーテンウォール工事作業）

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、図面、実物材料等により、ファスナー取付けの判定、吊込み方法等の判定、カーテンウォール断面の判定、あと施工アンカーの判定、先付けアンカー納まりの判定、各部納まりの判定、取付け墨の判定等について行う。

試験時間 27分

- (2) ペーパーテストは、図面によりカーテンウォールの施工手順、施工方法、人員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、図面、実物材料等により、ファスナー取付けの判定、カーテンウォール断面の判定、あと施工アンカーの判定、先付けアンカー納まりの判定、各部納まりの判定、吊込み方法等の判定等について行う。

試験時間 18分

- (2) ペーパーテストは、図面によりカーテンウォールの施工手順、施工方法、人員計画等について行う。

試験時間 2時間

#### 菓子製造（洋菓子製造作業）

- 1級 次に掲げる作業試験を行う。

作業1 2種類のボンボンショコラ(トリュフ、モンブラン)を製造する。

作業2 デコレーションケーキの仕上げをする。

標準時間 3時間30分 打切り時間 3時間45分

- 2級 次に掲げる作業試験を行う。

作業1 ビスキュイアラキュエールを作り、3つの形状に絞る。

作業2 デコレーションケーキの仕上げをする。

標準時間 2時間30分 打切り時間 2時間45分

#### 菓子製造（和菓子製造作業）

- 1級 次に掲げる作業試験を行う。

作業1 織部模様の薯蕷饅頭5個を製造する。

作業2 練り切り製品(はさみ菊)1個を仕上げる。

作業3 羊かんの紋様埋め込み加工・餡すり込み加工及び扇形羊かんの包丁仕上げをする。

標準時間 3時間 打切り時間 3時間30分

- 2級 次に掲げる作業試験を行う。

作業1 小麦饅頭5個を製造する。

作業2 練り切り製品(斜めへら切り菊)4個を仕上げる。

作業3 だら焼きの皮10枚を製造する。

標準時間 1時間30分 打切り時間 1時間45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。

標準時間 5時間 打切り時間 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。

標準時間 5時間 打切り時間 5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を所定寸法に仕上げ、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。

標準時間 2時間30分 打切り時間 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を所定寸法に仕上げ、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。

標準時間 2時間 打切り時間 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。

#### 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、鏡を想定したガラスの原寸図の製図・切断・加工・貼付け作業を行う。

標準時間 2時間50分 打切り時間 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。

標準時間 2時間20分 打切り時間 2時間40分

#### 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、引掛け棧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。

標準時間 4時間 打切り時間 4時間30分

- 2級 次に掲げる作業試験を行う。

屋根下地に、引掛け棧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。

標準時間 4時間 打切り時間 4時間30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

- 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た部品の寸法測定(26箇所)を行う。

試験時間 13分

- ② 歯厚マイクロメータを用いた歯車のまたぎ歯厚測定を行う。

試験時間 5分

- ③ 三針法によるねじプラグゲージの有効径測定を行う。

試験時間 3分

- ④ 外側マイクロメータの性能判定(ブロックゲージによる器差及び平行度測定)を行う。

試験時間 8分

- (2) ペーパーテストは、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等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

- 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た部品の寸法測定(21箇所)を行う。

試験時間 11分

- ② 歯厚マイクロメータを用いた歯車のまたぎ歯厚測定を行う。

試験時間 5分

- ③ 三針法によるねじプラグゲージの有効径測定を行う。

試験時間 3分

- ④ 外側マイクロメータの器差測定(ブロックゲージ使用)を行う。

試験時間 6分

- (2) ペーパーテストは、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等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

### 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手書きにより作成する。  
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手書きにより作成する。  
試験時間 4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

### 義肢・装具製作（装具製作作業）

- 1級 次に掲げる作業試験を行う。  
陽性モデルを修正して、PTB短下肢装具（免荷装具）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 次に掲げる作業試験を行う。  
手背屈装具（指伸展装置付）を製作する。  
標準時間 3時間30分 打ち切り時間 4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。  
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。  
標準時間 5時間 打ち切り時間 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。  
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。  
標準時間 5時間 打ち切り時間 5時間30分

### 金属ばね製造（線ばね製造作業）

- 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、手作業治具によるねじりコイルばねの加工を行う。  
試験時間 50分
- (2) 要素試験は、変形カムの選定及びコイリングマシンの調整、ばねの不具合及び発生原因の判定、カバレッジの判定、圧縮ばねの平均値・標準偏差・工程能力指数の算出等を行う。  
試験時間 60分

- 2級 次に掲げる作業試験及び要素試験を行う。  
(1) 作業試験は、手作業治具によるねじりコイルばねの加工を行う。  
試験時間 50分
- (2) 要素試験は、変形カムの選定及びコイリングマシンの調整、ばねの不具合及び発生原因の判定、図面に基づくばね模型の作成を行う。  
試験時間 45分

### 金属ばね製造（薄板ばね製造作業）

- 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、ハンドプレスによる薄板ばねの加工を行う。  
試験時間 50分
- (2) 要素試験は、フォーミングマシンのカムの選定と取付け及び調整、ばねの不具合の判定、熱処理状態の判定、薄板ばねの平均値・標準偏差・工程能力指数の算出等を行う。  
試験時間 60分
- 2級 次に掲げる作業試験及び要素試験を行う。  
(1) 作業試験は、ハンドプレスによる薄板ばねの加工を行う。  
試験時間 50分
- (2) 要素試験は、フォーミングマシンのカムの選定と取付け及び調整、ばねの不具合の判定、図面に基づくばね模型の作成を行う。  
試験時間 50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、電磁弁の判定、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

### 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。  
標準時間 5時間30分 打ち切り時間 5時間45分
- 2級 次に掲げる作業試験を行う。  
柱建て四方転びの平面図、正面図、側面図及び柱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。  
標準時間 5時間30分 打ち切り時間 5時間45分

### 光学機器製造（光学機器組立て作業）

- 1級 次に掲げる作業試験を行う。  
コリメータ、望遠鏡の光学系をそれぞれ組み立て、半透過鏡とプリズムとを適正位置に配置し、コリメータからの光路を2光路に分け、さらにこれらを統合し、望遠鏡で十字線の合致及びピント精度の確認を行う。  
標準時間 2時間30分 打ち切り時間 3時間
- 2級 次に掲げる作業試験を行う。  
コリメータ、望遠鏡の光学系をそれぞれ組み立て、コリメータと望遠鏡とを一直線上に配置し、望遠鏡で十字線の合致及びピント精度の確認を行う。  
標準時間 2時間30分 打ち切り時間 3時間

## 工業包装（工業包装作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

課題1 日本工業規格(JIS Z 1403)に準じたA形の枠組箱のうち、2形(密閉合板)の腰下、つま面及び3形(すかし)の側面の3面を製作し組み立てる。

標準時間 1時間30分 打ち切り時間 1時間50分

課題2 ポリエチレン加工紙を用いて、内装用防水袋を2個製作する。

標準時間 30分 打ち切り時間 40分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

課題1 日本工業規格(JIS Z 1402)に定める普通木箱1・C-5形を1個製作する。

標準時間 1時間 打ち切り時間 1時間20分

課題2 ポリエチレン加工紙を用いて、内装用防水袋を1個製作する。

標準時間 20分 打ち切り時間 30分

## 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。

シャー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。

標準時間 60分 打ち切り時間 70分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

シャー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。

標準時間 45分 打ち切り時間 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

標準時間 1時間30分 打ち切り時間 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)

標準時間 3時間 打ち切り時間 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。

標準時間 40分 打ち切り時間 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

標準時間 1時間30分 打ち切り時間 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)

標準時間 2時間30分 打ち切り時間 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。

標準時間 40分 打ち切り時間 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。

## 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、コンクリートポンプの関係部品の名称及び用途、ブーム付きコンクリートポンプ車の操作、コンクリートポンプ車の検査機器と点検箇所、フレッシュコンクリートの受入検査等について行う。

試験時間 50分

(2) ペーパーテストは、圧送時の閉塞、圧送計画、施工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、コンクリートポンプの関係部品の名称及び用途、ブーム付きコンクリートポンプ車の操作、コンクリートポンプ車の主要部位の名称及び説明、コンクリートの材料及び用途等について行う。

試験時間 50分

(2) ペーパーテストは、ポンプ圧送性、コンクリートの種類、圧送負荷等について行う。

試験時間 2時間

## サ行

### さく井（パーカッション式さく井工事作業）

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、地層の鑑定及びコンダクタの管尻の止め位置の判定、ワイヤロープの耐力の判定、泥水及び充てん砂利の選定について行う。

試験時間 20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、地層の鑑定及びコンダクタの管尻の止め位置の判定、ワイヤロープの耐力の判定、泥水及び充てん砂利の選定について行う。

試験時間 25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

### 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

### 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。

標準時間 1時間30分 打切り時間 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。

標準時間 2時間 打切り時間 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。

標準時間 1時間30分 打切り時間 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。

標準時間 1時間 打切り時間 1時間10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(部品をサブ基板に組み込む。)を組立て、自動販売機が正しく動作するように調整する。

- (2) 当日配付される設定データ一覧を入力する。

- (3) 検査成績表の作成を行う。

標準時間 1時間55分 打切り時間 2時間10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) 当日配付される設定データ一覧を入力する。

- (3) 検査成績表の作成を行う。

標準時間 1時間55分 打切り時間 2時間10分

### 寝具製作（寝具製作作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

かいまき(中夜着)を製作する。ただし、縫製はミシン縫いとする。

試験時間 6時間30分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

掛けふとんを製作する。ただし、縫製はミシン縫いとする。

試験時間 3時間30分

### 紳士服製造（紳士既製服型紙製作作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

- (1) 背広上衣の型紙作成を行う。

- (2) 背広上衣の前身ごろ、細腹、後身ごろ(背)、山袖及び下袖のグレーディングを行う。

試験時間 4時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。

- (1) 背広上衣の型紙作成を行う。

- (2) 背広上衣の後身ごろ(背)のグレーディングを行う。

試験時間 4時間

### 紳士服製造（紳士既製服縫製作業）

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、持参した裁断済みの材料によって、ダブルの背広上衣1着を縫製する。ただし、前身ごろ、後身ごろ(背)、袖、地えり及び見返しは、加工したものを持参する。

試験時間 5時間

- (2) ペーパーテストは、紳士用背広上衣の縫製工程図の作成について行う。

試験時間 1時間10分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

次の(1)、(2)又は(3)のうち、いずれか一つを選択して行う。

- (1) 持参した裁断済みの材料によって、シングルの背広上衣1着

を縫製する。ただし、前身ごろ、後身ごろ(背)、袖、地えり及び見返しは、加工したものを持参する。

試験時間 4時間30分

- (2) 持参した裁断済みの材料によって、コート1着を縫製する。ただし、地えり及び見返しは加工(穴かがり済み)したもの、また、裏地、ポケット地、小物等は裁ち合わせ済みのものを持参する。

試験時間 4時間30分

- (3) 持参した裁断済みの材料によって、ズボン2着を縫製する。ただし、ループは加工した(縫い上がりの)ものを、腰裏、袋地、小物等は裁ち合わせ済みのものを持参する。

試験時間 4時間30分

### 水産練り製品製造（かまぼこ製品製造作業）

1級 次に掲げる作業試験及び要素試験を行う。

次のA生魚コース又はB冷凍すり身コースのいずれかを選択して行う。

A 生魚コース

- (1) 作業試験

イ. 原料魚をかまぼこ用の一番肉が取れるように3枚におろす。

ロ. 支給された落とし身を用いて、水さらし脱水をする。

ハ. 持参したすり身を用いて、指定された2種類のかまぼこを成形する。

試験時間 2時間

- (2) 要素試験

イ. 支給された3種類の原料魚の鮮度判定について行う。

ロ. 支給された4種類の原料魚について、魚種判定を行う。

ハ. 7種類のかまぼこ製品の品質判定について行う。

試験時間 30分

B 冷凍すり身コース

- (1) 作業試験

イ. 支給された3種類の冷凍すり身について、弾力(品質)判定を行う。

ロ. 持参したすり身を用いて、指定された2種類のかまぼこを成形する。

試験時間 2時間

- (2) 要素試験

イ. 支給された3種類の原料魚の鮮度判定について行う。

ロ. 支給された3種類の冷凍すり身の魚種判定について行う。

ハ. 7種類のかまぼこ製品の品質判定について行う。

試験時間 30分

2級 次に掲げる作業試験及び要素試験を行う。

次のA生魚コース又はB冷凍すり身コースのいずれかを選択して行う。

A 生魚コース

- (1) 作業試験

イ. 原料魚をかまぼこ用の一番肉が取れるように3枚におろす。

ロ. 支給された落とし身を用いて、水さらし脱水をする。

ハ. 持参したすり身を用いて、指定された2種類のかまぼこを成形する。

試験時間 2時間

- (2) 要素試験

イ. 支給された3種類の原料魚の鮮度判定について行う。

ロ. 支給された4種類の原料魚について、魚種判定を行う。

ハ. 4種類のかまぼこ製品の品質判定について行う。

試験時間 30分

B 冷凍すり身コース

- (1) 作業試験

イ. 支給された3種類の冷凍すり身について、弾力(品質)判定を行う。

ロ. 持参したすり身を用いて、指定された2種類のかまぼ

こを成形する。

試験時間 2時間

(2) 要素試験

- イ. 支給された3種類の原料魚の鮮度判定について行う。
- ロ. 支給された3種類の冷凍すり身の魚種判定について行う。
- ハ. 4種類のかまぼこ製品の品質判定について行う。

試験時間 30分

**タ行**

**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。

標準時間 1時間30分 打切り時間 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。

標準時間 1時間20分 打切り時間 1時間35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、大はり及び小は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。

標準時間 1時間40分 打切り時間 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。

標準時間 1時間20分 打切り時間 1時間40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。

標準時間 1時間35分 打切り時間 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。

標準時間 40分 打切り時間 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。

標準時間 2時間10分 打切り時間 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。

標準時間 2時間10分 打切り時間 2時間50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。

標準時間 2時間10分 打切り時間 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。

標準時間 2時間 打切り時間 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

**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作成し、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作成する。

- (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展開接続図をCWD方式で書く。

試験時間 6時間

**時計修理（時計修理作業）**

1級 次に掲げる作業試験を行う。

- (1) アナログ水晶腕時計[中3針、日・曜カレンダー付き]の分解、部品交換(巻真)、洗浄、組立て、注油、調整、りゅうず操作、測定等を行い、指定された要求精度及び要求事項の範囲内におさめる。

- (2) 機械式腕時計[中3針、日・曜カレンダー付き(自動巻き<手巻なし>)]の分解、洗浄、組立て、注油、調整、りゅうず操作、測定等を行い、指定された要求精度及び要求事項の範囲内におさめる。

試験時間 4時間30分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

- アナログ水晶腕時計[中3針、日・曜カレンダー付き]の分解、部品交換(巻真)、洗浄、組立て、注油、調整、りゅうず操作、測定等を行い、指定された要求精度及び要求事項の範囲内におさめる。

標準時間 3時間 打切り時間 4時間

**ハ行**

**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、T(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。

標準時間 3時間30分 打切り時間 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、T(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。

標準時間 2時間30分 打ち切り時間 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

#### ハム・ソーセージ・ベーコン製造(ハム・ソーセージ・ベーコン製造作業)

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

イ 課題1(豚肩肉整形作業)

脱骨した豚肩肉を、肩ロース、肩ばら、うで及びすねの4部位に分割し、生肉販売用食肉、ショルダーベーコン及びショルダーハム用原料食肉、多目的な加工用原料赤肉に整形する。

ロ 課題2(ソーセージのスライス及び包装作業)

ソーセージを指示された厚さにスライスし、指定された内容量になるよう包装する。

ハ 課題3(ピクルスの調製作業)

各材料を水に溶解して、指示された塩せき肉添加物含有量になるようにピクルスを1ℓ調製する。

試験時間 1時間5分

(2) 要素試験は、ハム類、ソーセージ類及びベーコン類の材料、製品等の判別について行う。

試験時間 24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

イ 課題1(豚肩肉整形作業)

脱骨した豚肩肉(肩ロースを除いたもの)を、肩ばら、うで及びすねの3部位に分割し、うでからはショルダーハム用原料食肉及び多目的な加工用原料赤肉に分割整形し、残りはソーセージ用原料食肉とする。他の部位は、すじ引き・整形し、残肉は、ソーセージ用原料食肉とする。

ロ 課題2(ソーセージのスライス及び包装作業)

ソーセージを指示された厚さにスライスし、指定された内容量になるよう包装する。

試験時間 35分

(2) 要素試験は、ハム類、ソーセージ類及びベーコン類の材料、製品等の判別について行う。

試験時間 16分

#### パン製造(パン製造作業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

水の配合割合を決定したうえで、各材料の使用量を算出する。さらに、支給した強力粉及び中力粉の2種類の小麦粉のうちから強力粉を選び、各材料の秤量を行った後、直捏生地法(ストレート法)によってミキシング、発酵及び焼成を行い、山形(イギリス)食パンを指定の型を用いて4本作る。

標準時間 5時間30分 打ち切り時間 6時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。

支給した強力粉及び中力粉の2種類の小麦粉のうちから強力粉を選び、各材料を秤量し、直捏生地法(ストレート法)によってミキシング、発酵及び焼成を行い、山形(イギリス)食パンを指定の型を用いて3本作る。

標準時間 5時間30分 打ち切り時間 6時間

#### 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、リード加工、外装、端子形成、マーキング、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、リード加工、外装、端子形成、マーキング、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

#### 帆布製品製造(帆布製品製造作業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

円すい曲面形装飾用テントを製作する。

標準時間 5時間 打ち切り時間 5時間30分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

円すい曲面形装飾用テントを製作する。

標準時間 4時間15分 打ち切り時間 4時間45分

#### 婦人子供服製造(婦人子供既製服パターンメイキング作業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

当日配付されたデザイン画のジャケットを基にトワール組立て、デザインパターン(縫い代なし)及び縫製仕様書の作成を行う。

試験時間 5時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。

(1) ジャケットのデザインパターンの作成を行う。

(2) ジャケットの工業用パターン(半身頃)の作成を行う。

試験時間 4時間15分

#### 婦人子供服製造(婦人子供既製服縫製作業)

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、持参した裁断済みの材料により、婦人用ジャケット2着を製作する。

試験時間 6時間

(2) ペーパーテストは、製品の縫製作業工程図について行う。ただし、デザイン画等は、試験当日試験場で解答用紙とともに配付する。

試験時間 1時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。

持参した裁断済みの材料により、前向きワンピースドレス2着を製作する。

試験時間 4時間30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

(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

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

(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

#### プリント配線板製造（プリント配線板設計作業）

1級 次に掲げる作業試験を行う。

与えられた電気回路図、設計基準書等に基づいて、両面プリント配線板のパターン設計（部品選択表・設計知識・製造仕様書を含む）を完成させる。

標準時間 3時間45分 打ち切り時間 4時間15分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

与えられた電気回路図、設計基準書等に基づいて、両面プリント配線板のパターン設計（製造仕様書を含む）を完成させる。

標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30分

#### プリント配線板製造（プリント配線板製造作業）

1級 次に掲げる要素試験を行う。

材料加工、めっき、パターン形成、エッチング、印刷、積層、仕上げ処理、試験・検査、実装等に関し、「製造方法・作業工程等の判別」、「欠陥・不良の判定や原因の推察」、「治工具等の仕様判定」、「薬品の特徴・用途判定」、「品質管理の判断」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。

材料加工、めっき、パターン形成、エッチング、印刷、積層、仕上げ処理、試験・検査、実装等に関し、「製造方法・作業工程等の判別」、「欠陥・不良の判定や原因の推察」、「治工具等の仕様判定」、「薬品の特徴・用途判定」、「品質管理の判断」等について行う。

試験時間 1時間30分

#### 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、立上がり及び貫通配管の各部にアスファルト防水を行う。

標準時間 1時間50分 打ち切り時間 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がり部にアスファルト防水を行う。

標準時間 1時間50分 打ち切り時間 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、立上が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。

標準時間 2時間30分 打ち切り時間 3時間00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がりの各部に合成ゴム系シート防水を行う。

標準時間 1時間40分 打ち切り時間 2時間10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、立上が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。

標準時間 1時間50分 打ち切り時間 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、立上が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。

標準時間 1時間50分 打ち切り時間 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トーチ工法防水を行う。

標準時間 2時間 打ち切り時間 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が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。

標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間30分

### ヤ行

#### 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。

標準時間 1時間 打ち切り時間 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。

標準時間 1時間 打ち切り時間 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

### ラ行

#### 冷凍空調和機器施工（冷凍空調和機器施工作業）

##### 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。

標準時間 1時間30分 打ち切り時間 2時間

(2) ペーパーテストは、冷凍空調和機器の機能、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。

標準時間 1時間30分 打ち切り時間 2時間

(2) ペーパーテストは、冷凍空調和機器の機能、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

(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。

#### 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。

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、玉掛索及びショートスプライスによるエンドレス索を製作する。

標準時間 2時間20分 打ち切り時間 2時間35分

## フ行

### 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、表地が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。

標準時間 7時間 打ち切り時間 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。

標準時間 6時間 打ち切り時間 6時間30分

## 単一等級

## ア行

### エーエルシーパネル施工（エーエルシーパネル工事作業）**特別教育**

単一等級 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、試験台を建物の一部とみなし、施工図により外壁たて壁の出隅部にALCパネルを取り付ける作業を行う。  
標準時間 1時間40分 打ち切り時間 2時間
- (2) ペーパーテストは、施工図により施工面積、取付け金物の数量等の算出について行う。

試験時間 2時間

(注) 作業試験については、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。

標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間30分

## サ行

### 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<sup>せんこう</sup>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カットシール材充填作業及び欠損部の補修の作業を行う。

標準時間 1時間40分 打ち切り時間 2時間

## タ行

### 電子回路接続（電子回路接続作業）

単一等級 次に掲げる作業試験を行う。

プリント配線板に、抵抗器、コンデンサ、トランジスタ等の電子回路用部品をはんだ付けによって接続し、プリント板の組立てを行う。また、シャーシに、電線等の電子回路用部品をねじ締め、圧着及びはんだ付けによって接続し、シャーシの組立てを行う。

ただし、この回路は電子回路としての機能を持たないものとする。

なお、環境問題からはんだ付けには、鉛フリーはんだを使用

する。

標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間15分

## ハ行

### 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

## 3級

## カ行

### 家具製作（家具手加工作業）

3級 次に掲げる作業試験を行う。

製作図に基づき、手工具を使用して各種仕口作業を行い、わく状の課題を製作する。

標準時間 2時間30分 打ち切り時間 3時間

### 機械加工（普通旋盤作業）

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。

標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間30分

### 機械検査（機械検査作業）

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器差測定（ブロックゲージ使用）を行う。

試験時間 10分

### 機械・プラント製図（機械製図手書き作業）

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手書きにより作成する。

試験時間 3時間

### 機械・プラント製図（機械製図CAD作業）

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

### 貴金属装身具製作（貴金属装身具製作作業）

3級 次に掲げる作業試験を行う。

受検者が持参した材料{Ag925%（角棒、パイプ）}及び支給さ

れた材料(Agろう(五分ろう))を使用して、指定された製作図によりリングを製作する。

試験時間 3時間

#### 建築大工 (大工工事業)

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。

標準時間 2時間45分 打切り時間 3時間

#### サ行

##### 造園 (造園工事業)

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

指定された区画内に竹垣製作、縁石敷設、敷石敷設及び植栽の作業を行う。

標準時間 2時間 打切り時間 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

#### タ行

##### 電気製図 (配電盤・制御盤製図作業)

3級 次に掲げる作業試験を行う。

制御盤の外形図、誘導電動機起動用の主回路及び制御回路の展開接続図を作成するとともに電気用図記号表等を完成させる。

試験時間 3時間

##### 電子機器組立て (電子機器組立て作業)

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。

標準時間 1時間30分 打切り時間 2時間

##### 時計修理 (時計修理作業)

3級 次に掲げる作業試験を行う。

アナログ水晶腕時計のバンド取外し・取付け、こま詰め、中留長さ調整、電池及び裏ぶたパッキンの取外し・取付け、測定化粧箱の包装等を行う。

標準時間 1時間 打切り時間 1時間20分

#### ハ行

##### 配管 (建築配管作業)

3級 次に掲げる作業試験を行う。

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

標準時間 2時間15分 打切り時間 2時間35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。

準備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個について判別作業及び寸法測定を行う。

標準時間 45分 打切り時間 1時間

##### プリント配線板製造 (プリント配線板設計作業)

3級 次に掲げる作業試験を行う。

与えられた電気回路図、設計基準書等に基づいて、両面プリント配線板のパターン設計を完成させる。

標準時間 2時間30分 打切り時間 3時間

#### ラ行

##### 冷凍空調機器施工 (冷凍空調機器施工作業)

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。

標準時間 1時間30分 打切り時間 2時間

#### ワ行

##### 和裁 (和服製作作業)

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、事前によ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。

標準時間 3時間 打切り時間 3時間30分

## 10 技能五輪東京都予選参加案内

技能五輪全国大会は、国内の青年技能者の技能レベルを競うことにより、青年技能者に目標を与えるとともに、技能に身近に触れる機会を提供する等、広く国民一般に対して、技能の重要性、必要性をアピールすることにより、技能尊重機運の醸成を図ることを目的に開催されています。平成28年度の技能五輪全国大会（山形県内を中心に開催予定）に参加するためには、予選を実施する職種の場合、東京都予選において優秀な成績を収め、東京都職業能力開発協会会長の推薦を得ることが必要となります。

### (1) 予選実施職種（作業）

競技職種は、下表の7職種（作業）で実施いたしますが、予選職種名称と全国大会職種名称とが異なる職種があります。

全国大会競技職種名	予選実施競技職種（作業）名
機械製図	機械・プラント製図（機械製図CAD作業）
電気溶接	電気溶接
配管	配管（建築配管作業）
電工	電工
建築大工	建築大工（大工工事作業）
冷凍空調技術	冷凍空調和機器施工（冷凍空調和機器施工作業）
時計修理	時計修理（時計修理作業）

### (2) 参加資格

東京都予選及び全国大会 平成5年1月1日以降に出生した方で、事業主の推薦のある方及び過去の技能五輪国際大会で、同一職種の競技に参加したことのない方

### (3) 参加申込み方法

技能五輪東京都予選参加申込書（黄色の用紙）に必要事項を記入のうえ、平成27年10月5日（月）～10月16日（金）〔土曜日・日曜日・祝祭日を除く〕までの間に、当協会に参加費用（17,900円）を添えて申込んで下さい。なお、職種によっては、別に経費を分担していただくこともあります。技能五輪東京都予選参加と同時に2級の技能検定（技能検定受検資格は、7ページを参照）を受検しようとする方は、2級技能検定受検申請用紙を使用し、左右上欄外及び写真票下欄に大きく「五輪」と朱書きし、左側の2級技能検定受検申請書の裏面に事業主の推薦書（黄色の用紙）を貼り付けて下さい。

### (4) 予選実施日時及び場所

平成27年12月2日（月）～平成28年2月16日（日）までの間に行われます。日時及び場所は決定次第、通知します。

### (5) 予選競技課題の公表

予選競技の実施に先立って、予選競技課題を公表します。2級技能検定実技試験の問題（電気溶接・電工は除く）をそのまま使用しますので、公表については2ページの実技試験問題の事前公表の欄をご覧下さい。

### (6) 全国大会への推薦

東京都予選で優秀な成績を修めた方は、全国大会に推薦されます。

なお、全国大会の該当職種の競技が実施されなくなった場合は、推薦から除きますので、予めご承知おき下さい。

### (7) 実技試験の免除

技能五輪東京都予選（電気溶接・電工は除く）で一定水準以上の成績を修めた方には、平成28年3月11日（金）に技能証を交付します。この技能証を受けた方は、相当する2級技能検定職種（該当作業）の実技試験が免除されます。（受検資格が生じた場合）

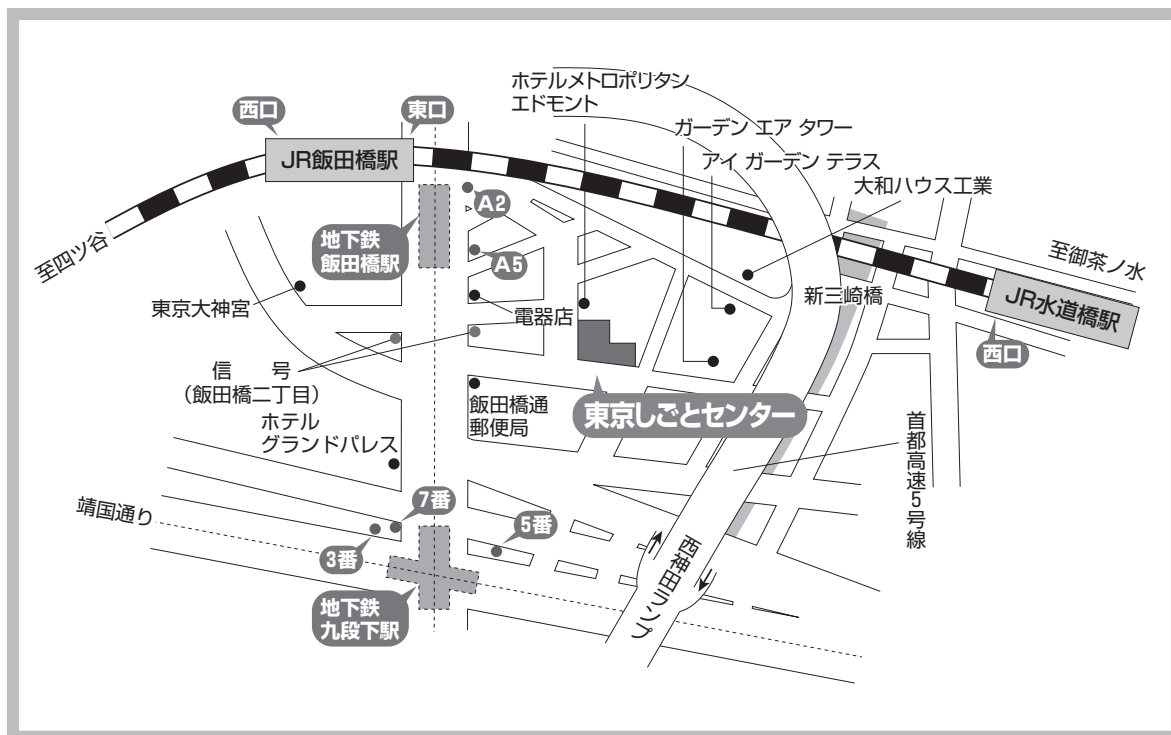
### (8) その他

① 一度納めた参加費用はお返ししません。

② 職種によっては、受付期間中でも施設・設備等の都合により申込みを締切ることがあります。

また、電気溶接・電工職種については、所属事業所等を利用して実施します。参加者の所属事業主が、施設・設備の使用、会場の設営、人的協力を了解している方に限り、受け付けます。

# 技能士 確かなプロのあかし



## 最寄りの駅

### 飯田橋駅から

- JR 総武線 東口下車徒歩7分
- 東京メトロ東西線  
A5出口より徒歩6分
- 東京メトロ有楽町線・南北線・  
都営地下鉄大江戸線  
A2出口より徒歩7分

### 水道橋駅から

- JR 総武線 西口下車徒歩7分

### 九段下駅から

- 東京メトロ東西線  
7番出口より徒歩8分
- 東京メトロ半蔵門線・都営地下鉄新宿線  
3番・5番出口より徒歩10分

## 東京都職業能力開発協会

〒102-0072 千代田区飯田橋3-10-3  
東京しごとセンター 7階

TEL 03-5211-2353

FAX 03-5211-2358

URL <http://www.tokyo-nokaikyo.or.jp/>

### ご連絡事項

- ※協会事務所の開所時間(お問い合わせ対応時間)は、平日8時45分～17時30分。
- ※受付会場(階数・室名)は、東京しごとセンター1階正面入口付近等にて掲示案内します。
- ※合否や個人情報については、電話でのお問い合わせに応じられません。
- ※当協会では、技能検定の講習会には一切関係していません。