

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28年4月4日(月)～4月15日(金)〔土曜日・日曜日を除く〕 午前9時から午後4時まで</p> <p>② ただし、㊦4ページから6ページの表中「作業名欄」に●または■を付した職種・作業以外の職種・作業(無印、○の職種・作業)、④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4月5日(火)から受け付けます。</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●または■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。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、申請を受け付けます。</p>
実技試験	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>
	実施日時及び会場	<p>平成28年6月2日(木)～平成28年9月7日(水)の期間(ただし、金属熱処理を除く3級職種は8月14日(日)まで)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6月上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>
学科試験	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、15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>
	実施日時及び会場	<p>平成28年7月17日(日) 平成28年8月31日(水)〈写真職種のみ〉 平成28年8月21日(日) 平成28年9月4日(日) 平成28年8月28日(日)</p> <p>・実施日時は、東京都公示に基づき、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>※ 7月上旬頃通知しますが、7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ください。</p>

項 目	内 容													
学科試験	試験方法	マークシート方式により実施します。												
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>級 別</th> <th>出 題 形 式</th> <th>試験時間</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> <td>2時間</td> </tr> <tr> <td>1・2・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> <td>1時間40分</td> </tr> <tr> <td>3 級</td> <td>「真偽法」</td> <td>1時間</td> </tr> </tbody> </table>	級 別	出 題 形 式	試験時間	特 級	「多肢択一法」(多肢解答肢から1つを選ぶ)	2時間	1・2・単一等級	「真偽法」(正誤を判定する)と「多肢択一法」との併用	1時間40分	3 級	「真偽法」	1時間
級 別	出 題 形 式	試験時間												
特 級	「多肢択一法」(多肢解答肢から1つを選ぶ)	2時間												
1・2・単一等級	「真偽法」(正誤を判定する)と「多肢択一法」との併用	1時間40分												
3 級	「真偽法」	1時間												
	関係法令 J I S 等について	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10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。												
合格発表	発表日時	<p>① 3級職種(金属熱処理を除く) 平成28年8月26日(金)午前10時</p> <p>② 1・2級、単一等級、3級金属熱処理職種 平成28年9月30日(金)午前10時</p>												
	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(予定)</p> <p>② 東京都ホームページ掲載 「TOKYOはたらくネット」(http://www.hataraku.metro.tokyo.jp/)</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。 ※ 電話による合否に関する問い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(http://www.mhlw.go.jp/general/seido/syokunou/ginou/aramashi/index.html)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28年5月26日(木)から全国一斉に公表されます。</p> <p>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;">閲覧時間：平日9時から17時まで</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 rowspan="2">試験日の翌日または実施期間終了後以降公開 (要素試験の一部職種は、非公開)</td> </tr> <tr> <td>要素試験</td> <td>(要素試験の一部職種は、非公開)</td> </tr> </tbody> </table>	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	試験日の翌日または実施期間終了後以降公開 (要素試験の一部職種は、非公開)	要素試験	(要素試験の一部職種は、非公開)	<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)。</p> <p>※ 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、閲覧できます。</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。 (http://www.javada.or.jp/)</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	試験日の翌日または実施期間終了後以降公開 (要素試験の一部職種は、非公開)												
要素試験	(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>	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	<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)。</p> <p>※ 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、閲覧できます。</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。 (http://www.javada.or.jp/)</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												
注意事項	実技試験問題に関する問い合わせ	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。												

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数は、（ ）内記載の金額になります。

※ 生活保護法の規定により保護を受けている方は、手数料の減額または免除を受けることができます。詳細は当協会へお問合わせ下さい。

※ 手数料は非課税です。

※ 納付された手数料は試験を実施しない場合を除き、いかなる理由があっても返還しません。

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。
- ・ 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項又は道路交通法第84条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」（15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。

受付方法に関する注意事項（P4～6表内「作業名」欄の記号を参照ください）

●：実技試験人数に制限あり（先着順）

■：1級実技試験人数に制限あり（先着順）

◎：受検者が所属する事業所（設備）等を利用して実技試験を実施します。必ず事前にご相談ください。

※：課題又はコース選択あり（受検申請書右票の実技試験受検票及び写真票に記入欄あり）

★：1名につき1申請限り（複数名分一括申請不可）

（注）先着順の職種（作業）は、受付期間中でも定員に達し次第締め切ります。

(1) 1級・2級(42職種69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	011	アルミニウム陽極酸化処理	010	陽極酸化処理作業	受検票で通知する	—	—	8月28日(日)9:30~
	035	印刷	020	★オフセット印刷作業	受検票で通知する	—	—	8月28日(日)12:45~
	131	ウェルポイント施工	010	ウェルポイント工事作業	—	8月28日(日)	8月28日(日)8:30~	9月4日(日)9:30~
	103	園芸装飾	010	室内園芸装飾作業	受検票で通知する	—	—	9月4日(日)9:30~
カ行	124	家具製作	010	家具手加工作業	受検票で通知する	—	—	8月28日(日)12:45~
			020	●家具機械加工作業	受検票で通知する	—	—	
	006	機械加工	010	●普通旋盤作業	受検票で通知する	—	—	8月28日(日)9:30~
			040	●フライス盤作業	受検票で通知する	—	—	
			120	◎平面研削盤作業	受検票で通知する	—	—	
			130	◎円筒研削盤作業	受検票で通知する	—	—	
			200	◎数値制御旋盤作業	受検票で通知する	—	—	
			210	◎数値制御フライス盤作業	受検票で通知する	—	8月28日(日)12:45~	
	230	●マシニングセンタ作業	—	受検票で通知する	—	—		
	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	—	—	8月28日(日)9:30~
	005	金属熱処理	010	●一般熱処理作業	—	8月28日(日)	8月21日(日)12:45~	8月21日(日)9:30~
			020	●浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業	—			
			030	●高周波・炎熱処理作業	—			
	007	金属プレス加工	010	●金属プレス作業	受検票で通知する	—	8月21日(日)12:45~	8月21日(日)9:30~
	068	建設機械整備	010	●建設機械整備作業	受検票で通知する	—	8月28日(日)12:45~	8月28日(日)9:30~
	122	建築板金	010	内外装板金作業	受検票で通知する	—	—	9月4日(日)12:45~
	148	光学機器製造	010	◎光学ガラス研磨作業	受検票で通知する	—	—	8月21日(日)12:45~
	061	広告美術仕上げ	030	●広告面粘着シート仕上げ作業	受検票で通知する	—	—	8月28日(日)12:45~
	123	工場板金	010	◎曲げ板金作業	受検票で通知する	—	—	9月4日(日)12:45~
020			◎打出し板金作業	受検票で通知する	—	—		
サ行	041	左官	010	●左官作業	受検票で通知する	—	—	8月28日(日)12:45~
	102	サッシ施工	010	●ビル用サッシ施工作業	受検票で通知する	—	—	8月21日(日)9:30~
	166	産業車両整備	010	●産業車両整備作業	受検票で通知する	—	—	8月21日(日)12:45~
	012	仕上げ	010	◎治工具仕上げ作業	受検票で通知する	—	—	9月4日(日)9:30~
			020	◎金型仕上げ作業	受検票で通知する	—	—	
			030	◎機械組立仕上げ作業	受検票で通知する	—	—	
	094	写真	030	●肖像写真デジタル作業	受検票で通知する	—	—	8月31日(水)9:30~
	137	商品装飾展示	010	●商品装飾展示作業	8月21日(日)8:30~	—	—	8月28日(日)9:30~
	150	石材施工	020	●石張り作業	受検票で通知する	—	—	9月4日(日)9:30~
	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	—	8月21日(日)9:30~

★印：1人1申請書(P.3参照)

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	
タ行	014	ダイカスト	010	ホットチャンバダイカスト作業	受検票で通知する	—	8月28日(日) 12:45～	8月28日(日)9:30～
			020	コールドチャンバダイカスト作業	受検票で通知する	—		
	044	タイル張り	010	タイル張り作業	受検票で通知する	—	—	9月4日(日)9:30～
	045	畳製作	010	畳製作作業	受検票で通知する	—	—	8月28日(日)12:45～
	125	建具製作	010	木製建具手加工作業	受検票で通知する	—	—	8月28日(日)12:45～
	042	築炉	010	●築炉作業	受検票で通知する	—	—	8月21日(日)12:45～
	008	鉄工	010	●製缶作業 免許又は技能講習 特別教育	受検票で通知する	—	—	8月28日(日)9:30～
			020	●構造物鉄工作業 免許又は技能講習 特別教育	受検票で通知する	—	—	
	160	鉄道車両製造・整備	020	●内部ぎ装作業	受検票で通知する	—	—	9月4日(日)9:30～
			030	●配管ぎ装作業	受検票で通知する	—	—	
			040	●電気ぎ装作業	受検票で通知する	—	9月4日(日) 12:45～1級のみ	
	016	電気機器組立て	030	●配電盤・制御盤組立て作業	受検票で通知する	—	—	9月4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	—	—	8月28日(日)12:45～
	060	塗装	010	●木工塗装作業	受検票で通知する	—	—	8月21日(日)9:30～
			020	●建築塗装作業	受検票で通知する	—	—	
030			●金属塗装作業	受検票で通知する	—	—		
040	とび	010	とび作業	受検票で通知する	—	—	8月21日(日)12:45～	
ナ行	152	内装仕上げ施工	010	プラスチック系床仕上げ工工作業	受検票で通知する	—	—	8月28日(日)9:30～
			030	●鋼製下地工工作業 特別教育	受検票で通知する	—	—	
			040	●ボード仕上げ工工作業	受検票で通知する	—	—	
			060	●木質系床仕上げ工工作業	受検票で通知する	—	—	
	049	熱絶縁施工	010	●保温保冷工工作業	受検票で通知する	—	—	9月4日(日)9:30～
020			●吹付け硬質ウレタンフォーム断熱工工作業	受検票で通知する	—	—		
ハ行	059	表装	020	壁装作業	受検票で通知する	—	—	9月4日(日)9:30～
	025	婦人子供服製造	010	●婦人子供注文服製作作業	受検票で通知する	—	—	8月28日(日)12:45～
	037	プラスチック成形	020	●射出成形作業	受検票で通知する	—	—	8月21日(日)12:45～
			030	◎インフレーション成形作業	受検票で通知する	—	—	
	119	フラワー装飾	010	■※フラワー装飾作業	受検票で通知する	—	—	9月4日(日)12:45～
	086	防水施工	020	●ウレタンゴム系塗膜防水工工作業	受検票で通知する	—	—	8月21日(日)12:45～
			030	●アクリルゴム系塗膜防水工工作業	受検票で通知する	—	—	
			070	●シーリング防水工工作業	受検票で通知する	—	—	
			100	●FRP防水工工作業	受検票で通知する	—	—	
095	放電加工	020	◎数値制御形彫り放電加工作業	受検票で通知する	—	9月4日(日) 12:45～ 1級のみ	9月4日(日)9:30～	
		030	◎ワイヤ放電加工作業	受検票で通知する	—			
マ行	010	めっき	010	電気めっき作業	受検票で通知する	—	—	8月28日(日)9:30～

※ 2級フラワー装飾作業実技試験申請者は、課題3の選択したコース名を必ず申請書所定欄に明記して下さい。

(2) 3級(16職種20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	103	園芸装飾	010	●室内園芸装飾作業	受検票で通知する	——	——	7月17日(日)10:00~		
カ行	056	化学分析	010	●化学分析作業	受検票で通知する	——	——	7月17日(日)10:00~		
			006	機械加工	010	●普通旋盤作業	受検票で通知する	——	——	7月17日(日)10:00~
					040	●フライス盤作業	受検票で通知する	——	——	
		230	◎マシニングセンタ作業	受検票で通知する	——	——				
	005	金属熱処理	010	●一般熱処理作業	——	8月28日(日)	8月21日(日)12:45~	8月21日(日)9:30~		
			020	●浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業	——					
			030	●高周波・炎熱処理作業	——					
038	建築大工	010	大工工事作業	受検票で通知する	——	——	7月17日(日)12:45~			
061	広告美術仕上げ	030	●広告面粘着シート仕上げ作業	受検票で通知する	——	——	7月17日(日)10:00~			
123	工場板金	010	◎曲げ板金作業	受検票で通知する	——	——	7月17日(日)12:45~			
サ行	041	左官	010	●左官作業	受検票で通知する	——	——	7月17日(日)12:45~		
	137	商品装飾展示	010	●商品装飾展示作業	受検票で通知する	——	——	7月17日(日)10:00~		
	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	——	7月17日(日)12:45~		
タ行	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	——	——	7月17日(日)12:45~		
	060	塗装	030	金属塗装作業	受検票で通知する	——	——	7月17日(日)12:45~		
	040	とび	010	とび作業 <small>特別教育</small>	受検票で通知する	——	——	7月17日(日)10:00~		
ハ行	112	舞台機構調整	010	●音響機構調整作業	受検票で通知する	受検票で通知する	——	7月17日(日)12:45~		
	119	フラワー装飾	010	フラワー装飾作業	受検票で通知する	——	——	7月17日(日)12:45~		
マ行	010	めっき	010	電気めっき作業	受検票で通知する	——	——	7月17日(日)10:00~		

(3) 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	
サ行	159	産業洗浄	010	高圧洗浄作業	受検票で通知する	——	8月21日(日)12:45~	8月21日(日)9:30~
ヤ行	132	溶射	010	◎防食溶射作業 <small>免許又は技能講習</small>	受検票で通知する	——	——	9月4日(日)9:30~
ラ行	144	路面標示施工	010	◎溶融ペイントハンドマーカ-工事作業	受検票で通知する	——	——	9月4日(日)12:45~
ワ行	117	枠組壁建築	010	●枠組壁工事作業	受検票で通知する	——	9月4日(日)12:45~	9月4日(日)9:30~

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	5	6	2	4	0	0	0	
	専修学校(大学入学資格付与課程に限る)卒業		5			0		0	
	短大・高専・高校専攻科卒業 ※2		4			0		0	
	専修学校(大学編入資格付与課程に限る)卒業					6		0	0
	大学卒業 ※2					6		0	0
	専修学校(大学院入学資格付与課程に限る)卒業					5		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) ※6		800h以上			4		0	0
			1,600h以上			6		0	0
			3,200h以上			4		0	0
	短期課程の普通職業訓練修了 ※3		700h以上			5		0	0
	普通課程の普通職業訓練修了 ※3		2,800h未満			4		0	0
			2,800h以上			3		0	0
	専門課程又は特定専門課程の高度職業 訓練修了 ※3					1		2	0
応用課程又は特定応用課程の高度職業 訓練修了		1		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					
職業訓練指導員免許取得		1		—					
長期養成課程の指導員訓練修了		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は、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	学科試験のみ合格	—	学科の全部	学科の全部	学科の全部	—	※2
	技能検定合格	—	—	学科の全部	学科の全部	—	
3級	実技試験のみ合格	—	—	実技の全部	実技の全部	—	※2
	学科試験のみ合格	—	—	学科の全部	学科の全部	—	※2
単一等級	技能検定合格	—	—	—	—	学科の全部	
	実技試験のみ合格	—	—	—	—	実技の全部	※2
	学科試験のみ合格	—	—	—	—	学科の全部	※2

※1：実技試験又は学科試験に合格した日から5年間有効

※2：複数作業のある検定職種の場合には、同一作業に限る。

(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 2級技能士コース 単一等級技能士コース	—	—	—	学科の全部	—		
		—	—	—	学科の全部	—		
		—	—	—	—	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：複数作業のある検定職種の場合には、同一作業に限る。

※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検定	1級	—	和裁職種に係る実技試験の全部			—	—
	2級	—	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りませんが、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。</p> <p>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）。</p> <p><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</u>（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。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）。写真の裏面には、名前、等級、受検作業名を記入して下さい。</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</u>のでご注意下さい）。</p> <p>※ 上記①～④の証明書類は、コピーでも可とします。</p> <p>※ 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（P.4～P.6）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ください。
- 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ください。
- 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ください。
- 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（協会控）」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の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。

技能検定を受検しようとする方は、記入した情報は技能検定を実施するために必要な範囲で利用することに同意します。(詳細は受検案内参照)

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。

氏名は、略字を使わず、かいていねいに書き、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。

職種番号	006	検定職種	機械加工	受検区分(左側の項目を○で囲む)		
作業番号	010	作業名	普通旋盤	作業	(A甲) 実技・学科とも受検 (A乙) 実技免除なしで学科のみ受検 (A丙) 学科免除なしで実技のみ受検 (B) 実技免除で学科受検 (C) 学科免除で実技受検 (D) 実技試験・学科試験の両方免除	
フリガナ	ケン テイ	タ ロウ				
氏名	姓 検 定	名 太 郎				
生年月日	(昭和)平成 44年 10月 10日生	性別	(数字を○で囲む) ①男 ②女			
現住所	〒102-0072 東京 (都道府県)	TEL	03-XXXX-XXXX			
勤務先	〒104-0052 東京 (都道府県)	TEL	03-△△△△-△△△△			
勤務先所在地	中央区月島3-2-1	勤務先名、学校名(部課名等まで)	〇〇工業(有) 加工課			
最終学歴 (在職期間の確認に用います)	①中学 ②高校 ③高等専門学校 ④短大 ⑤大学・大学院 ⑥各種、専門(専修)学校、職業能力開発校等	在学期間	3年	卒業年月	63年 3月	
	受検職種に係る職歴	事業所名	所在地	職務内容	在職期間	期間合計
	〇〇工業(有)	東京 (都道府県)	精密機械加工	H8年4月~H18年9月(10年6ヶ月間)		13年
	(株)〇〇製作所	神奈川 (都道府県)	精密機械加工	H5年8月~H8年3月(2年8ヶ月間)		
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	卒業年月	
	職業能力開発校等	該当課程、科、コース名等	在学期間	所在地	卒業年月	
	〇〇職業能力開発センター	機械科	H4年4月~H5年3月	東京 (都道府県)	H5年3月	
技能検定合格状況(一部合格は対象外)	2級	合格職種(作業名)	合格年月日・取得地・合格番号	分類記号	受検資格判定	
		機械加工 職種 (普通旋盤 作業)	(昭和)平成 7年 3月 15日 (東京 (都道府県) (下4桁)第 0003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		
	①実技試験合格 ⑨その他	(作業名)	(昭和)平成 年 月 日 (都道府県) 号	※		
学科	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		
	①学科試験合格 ⑦中央検定委員歴	機械加工	(昭和)平成 16年 3月 15日 (東京 (都道府県) 0005号)	※		
受検票等の取扱い	受検票送付先 ※どちらか一方しか選択できません	合格証書の受領方法 (一括受領には事前登録が必要です)				
	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	コード番号 000456番	名称 〇〇工業組合連合会		受検区分		
合格通知	すべて現住所に送付します。不合格には通知しませんのでご了承ください。					

「受検案内」の「受検申請書の記入」を

「期間合計」も忘れずに記入してください。

内に記入して下さい(※印の欄は記入しないでください)

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。

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して下さい。)

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	機械加工		
作業名 (選択*)	普通旋盤		
フリガナ	ケンテイ タロウ		
氏 名	検定 太郎		
試験当日の 本人連絡先	TEL	080 - XXXX - XXXX	
緊急連絡先 (検定中の怪我等の際)	TEL	03 - XXXX - XXXX	

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。

- <本人連絡先>
・携帯電話番号または自宅電話番号を記入して下さい。
- <緊急連絡先>
・自宅電話番号または勤務先(学校)電話番号を記入して下さい。

左側で記入した「受検区分」を○で囲んで下さい。

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。

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	(A甲)	(A丙)	(C)
検定職種	機械加工		
作業名 (選択*)	普通旋盤		
フリガナ	ケンテイ タロウ		
氏 名	検定 太郎		
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(協会控)

※受検申請される方(実技・学科両方免除者を含む)は、必ず記入して下さい。

級 別	1 級		
受検番号	※		
検定職種	機械加工		
作業名	普通旋盤		
フリガナ	ケンテイ タロウ		
氏 名	検定 太郎		
生年月日	(昭和)・(平成)	44年 10月 10日生	
現住所	〒	1020072 東京 (都道府県)	
	千代田区飯田橋3-10-3		
	東京しごとマンション702		
勤務先は または 現在 所在地	TEL	03 - XXXX - XXXX	
	〒	1040052 東京 (都道府県)	
	中央区月島3-2-1		
勤務先名、学校名 (都課名等まで)	〇〇工業(有)加工課		
TEL	03 - △△△△ - △△△△		

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して下さい。)

名称、部課名も忘れずに記入して下さい。

受検区分	※
制限台帳記入	※
処理日	※

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・記載誤り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。

平成 年 月 日

東京都職業能力開発協会
技能検定部 宛

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

職種名		職種	級別	級	
作業名		作業	受検番号		
受検申請時 記載内容 <small>※本人確認の為、 全ての項目を ご記入下さい。</small>	フリガナ		生年月日	昭和 平成 年 月 日	
	氏名	※必ず受検申請時の記載内容をご記入ください			
	現住所	〒			
	TEL				
変更内容 <small>※変更箇所のみ ご記入下さい。</small>	フリガナ		生年月日	昭和 平成 年 月 日	
	氏名				
	自宅	住所	〒		
		TEL			
	勤務先・学校	所在地	〒		
		勤務先 または 学校名			
TEL					

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 産業労働局 雇用就業部 能力開発課 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】 P.4～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P.4～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。
受検通知送付（予定）
【実技試験通知】 6月上旬から作業別に順次郵送（封筒にて実技問題（概要）等も同封）
※6月上旬を過ぎても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】 7月上旬郵送（圧着ハガキで郵送）
※7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P.13「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28年度(前期)技能検定実技試験問題の概要は次のとおりですが、試験時間・試験内容につきましては一部変更される場合もあります。(最新の状況については、中央職業能力開発協会HPをご参照下さい。)

なお、試験時間について、「試験時間 ○時間○分」もしくは「打切り時間 ○時間○分」と記載されている場合は、試験開始から終了までの作業可能な時間を表しています。一方、「標準時間 ○時間○分 打切り時間 ○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。

1・2級

ア行

アルミニウム陽極酸化処理(陽極酸化処理作業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

- (1) 硫酸陽極酸化処理及び着色皮膜処理(交流電解着色又は有機染色のどちらか一方)
- (2) 電解液の分析及び調整計算
- (3) 試験材の皮膜厚さ測定及びアルカリ滴下試験

標準時間 2時間50分 打切り時間 3時間20分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

- (1) 硫酸陽極酸化処理
- (2) 電解液の分析及び調整計算
- (3) 試験材の皮膜厚さ測定

標準時間 1時間55分 打切り時間 2時間15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、CTP刷版4版により4色刷りでコートッドペーパーに印刷する。

試験時間 自動刷版交換装置のない枚葉機を使用する場合

2色機 標準時間 2時間30分

打切り時間 3時間

4色機 標準時間 2時間

打切り時間 2時間30分

試験時間 自動刷版交換装置のある枚葉機を使用する場合

2色機 標準時間 1時間45分

打切り時間 2時間

4色機 標準時間 1時間15分

打切り時間 1時間30分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

多色オフセット印刷機を使用して、CTP刷版2版により2色刷りでコートッドペーパーに印刷する。

試験時間 自動刷版交換装置のない枚葉機を使用する場合

2色機以上 標準時間 1時間45分

打切り時間 2時間15分

試験時間 自動刷版交換装置のある枚葉機を使用する場合

2色機以上 標準時間 1時間

打切り時間 1時間15分

ウェルポイント施工(ウェルポイント工事作業)

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

揚水量、水位の測定、土質柱状図、土粒子分布図等を使用して、土の種類、施工方法等の判定等について行う。

試験時間 31分

(2) ペーパーテスト

ウェルポイント工事に伴う施工図、工程表等の作成及び材料の算出、使用機械の管理、不具合に係る原因把握とその対策、揚水量の算出等について行う。

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

揚水量、水位の測定、土質柱状図等を使用して、土の種類、施工方法等の判定等について行う。

試験時間 22分

(2) ペーパーテスト

ウェルポイント工事に伴う施工図の作成及び材料の算出、使用機械の管理、不具合に係る原因把握とその対策等について行う。

試験時間 2時間

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製作する。

標準時間 3時間30分 打切り時間 3時間50分

(注) 使用する植物、材料等の一部は、指定されたものを持参していただきます。

2級 次に掲げる作業試験を行う。

(1) 鉢替え作業、剪(せん)定・整姿・清掃作業、繁殖作業及び整理作業を行う。

標準時間 35分 打切り時間 50分

(2) 課題図に示すインドアガーデンを製作する。

標準時間 1時間30分 打切り時間 2時間

カ行

家具製作(家具手加工作業)

1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工作を行い、わく状の製品を製作する。

標準時間 5時間30分 打切り時間 6時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。

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

標準時間 5時間30分 打切り時間 6時間

家具製作(家具機械加工作業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

手押かんな盤、自動一面かんな盤を使用して部材の木づくりをした後、昇降丸のご盤及び角のみ盤を使用して、やといぎねふれ留め(あほう留め)接ぎ、やといぎね留め接ぎ及びほぞ接ぎで構成された杵を製作するためのジグを製作するとともに、そのジグを使用して3個の杵を製作する。

標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

昇降丸のご盤及び角のみ盤を使用して、留め接ぎ及びほぞ接ぎで構成された杵を製作するためのジグを製作するとともに、そのジグを使用して3個の杵を製作する。

標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30分

機械加工(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、 $\phi 60 \times 150$ mm程度のS45Cの材料1個及び $\phi 65 \times 80$ mm($\phi 20$ の穴のあいたもの)程度のS45Cの材料1個に、内外径削り、テーパ削り、ねじ切り、ローレット加工、偏心削り等の切削加工を行い、はめ合わせのできる部品を3個製作する。

標準時間 3時間30分 打ち切り時間 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、 $\phi 60 \times 150$ mm程度のS45Cの材料1個及び $\phi 60 \times 57$ mm($\phi 25$ の穴のあいたもの)程度のS45Cの材料1個に、内外径削り、テーパ削り、ねじ切り、偏心削り等の切削加工を行い、はめ合わせのできる部品を2個製作する。

標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30分

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($45 \times 75 \times 80$ 、2個)をエンドミル(2枚刃、多刃)及び正面フライスにて切削加工(R削り、ありみぞ削りを含む)して直みぞ部、こう配部及びありみぞ部をそれぞれはめ合わせることができる部品を製作する。

標準時間 3時間30分 打ち切り時間 4時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。

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

標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30分

機械加工(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 $\phi 150$ mm~ 305 mm)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。

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。

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 $\phi 150$ mm~ 305 mm)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。

標準時間 2時間30分 打ち切り時間 3時間

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($\phi 55 \times 300$ mm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。

標準時間 4時間30分 打ち切り時間 5時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。

円筒研削盤($\phi 55 \times 300$ mm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。

標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30分

機械加工(数値制御旋盤作業)

1級 次に掲げる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、 $\phi 100 \times \phi 35$ (穴) $\times 70$ 程度のS45C~S53C相当の材料1個及び $\phi 75 \times \phi 25$ (穴) $\times 65$ 程度のS45C~S53C相当の材料1個に、プログラムの作成→NCテープの作成又は記憶編集機器内への入力→テープ運転又はメモリ運転によるプログラムの確認→切削加工の作業手順で、内外径削り、内外径面取り、外内テーパ削り、外内R削り、内外径溝削り、内外端面削り、ねじ切り等の加工を行い、テーパ部及びねじ部で組み付けられる部品を製作する。

標準時間 5時間15分 打ち切り時間 5時間45分

(2) ペーパーテスト

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

試験時間 1時間30分

2級 次に掲げる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、 $\phi 90 \times \phi 35$ (穴) $\times 55$ 程度のS45C~S53C相当の材料1個及び $\phi 65 \times \phi 25$ (穴) $\times 50$ 程度のS45C~S53C相当の材料1個に、プログラムの作成→NCテープの作成又は記憶編集機器内への入力→テープ運転又はメモリ運転によるプログラムの確認→切削加工の作業手順で、内外径削り、内外径面取り、外内テーパ削り、外内R削り、内外径溝削り、内外端面削り、ねじ切り等の加工を行い、テーパ部及びねじ部で組み付けられる部品を製作する。

標準時間 5時間15分 打ち切り時間 5時間45分

(2) ペーパーテスト

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

試験時間 1時間30分

機械加工(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フライス盤等を使用し、支給材料をバイスで固定して、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。加工については、すべてプログラムで行うこと。

なお、支給材料は次のとおりとする。

形状： $\square 100 \times 45$

材質：鋼材、鋳鉄、アルミニウム合金のいずれか

数量：2個

標準時間 3時間30分 打ち切り時間 3時間50分

(2) ペーパーテスト

切削工具、工作物の取付け、切削条件等に関する事項について問う。

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

NCフライス盤等を使用し、支給材料をバイスで固定して、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。加工については、すべてプログラムで行うこと。

なお、支給材料は次のとおりとする。

形状：□100×45

材質：鋼材、鋳鉄、アルミニウム合金のいずれか

数量：2個

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

切削工具、工作物の取付け、切削条件等に関する事項について問う。

試験時間 1時間

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

仕上げ面に対応する加工方法の選定、表面粗さ及び送り速度の判定、表面粗さに対応する刃具の選定、仕上げ加工の判定、工作物の測定及びマシニングセンタの心出し作業について行う。

試験時間 35分

(2) ペーパーテスト

切削工具、工作物の取り付け、工具通路図の作成、加工順序の決定、切削条件、マシニングセンタにおける各種の支障の調整、取付け工具の選定、プログラムの誤り箇所の判定等に関する事項について問う。

試験時間 1時間40分

2級 次に掲げる要素試験及びペーパーテストを行う。

(1) 要素試験

仕上げ面に対応する加工方法の選定、表面粗さ及び送り速度の判定、工作物の測定及びマシニングセンタの心出し作業について行う。

試験時間 25分

(2) ペーパーテスト

切削工具、工作物の取り付け、工具通路図の作成、加工順序の決定、切削条件、マシニングセンタにおける各種の支障の調整、取付け工具の選定、プログラムの誤り箇所の判定等に関する事項について問う。

試験時間 1時間40分

貴金属装身具製作(貴金属装身具製作作業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

受検者が持参した材料{Au750%(K18)板、Au750%(K18)丸線}{Au750%、Ag150%、Cu100%}及び支給された材料{Au585%(K14)ろう、キュービックジルコニア}を使用して、指定された製作図により長方形の作品を製作する。

試験時間 7時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。

受検者が持参した材料{Au750%(K18)板}{Au750%、Ag150%、Cu100%}及び支給された材料{Au585%(K14)ろう}を使用して、指定された製作図及び見取図により三角形の作品を製作する。

試験時間 7時間

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

提示された写真、図を基に火花試験、組織判定、熱処理条件の判定、脱炭層深さの測定等について行う。

試験時間 25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

提示された写真、図を基に火花試験、組織判定、硬さ試験等について行う。

試験時間 25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

金属熱処理(浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業)

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

提示された写真、図を基に火花試験、組織判定、熱処理条件の判定、浸炭硬化層深さの測定等について行う。

試験時間 30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

提示された写真、図を基に火花試験、組織判定、硬さ試験等について行う。

試験時間 25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

金属熱処理(高周波・炎熱処理作業)

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

提示された写真、図を基に火花試験、組織判定、熱処理条件の判定、硬化層深さの測定等について行う。

試験時間 30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

提示された写真、図を基に火花試験、組織判定、硬さ試験等について行う。

試験時間 25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

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400~1000kN)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。

標準時間 2時間 打切り時間 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、プレス機械の点検・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400~1000kN)により所定の絞り型を使用して、丸形のフランジをもつ絞り製品を製作する。

標準時間 1時間15分 打切り時間 1時間45分

- (2) ペーパーテスト
加工段取り、ブランク取り、プレス機械の点検・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原本若しくは写しの提示、又は特別の教育と同等の知識及び技能を有していることの申告を要する。

建設機械整備(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。

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。

標準時間 4時間30分 打ち切り時間 5時間

- 2級 次に掲げる作業試験を行う。

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

標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間30分

光学機器製造(光学ガラス研磨作業)

- 1級 次に掲げる作業試験を行う。

光学部品(材質BK7同等品)レンズ(7個)、平面板(1個)及びプリズム(1個)を研磨機(3軸)、原器、測定具類、副資材等を使用し、はりつけ、砂かけ、みがき、はくり及び洗浄を行い、要求精度以内にみがきあげる。

標準時間 6時間 打ち切り時間 6時間30分

- 2級 次に掲げる作業試験を行う。

下記に示す課題のうち、(1)～(3)の光学部品(材質BK7同等品)のうち一つを選択し、研磨機(2軸)、原器、測定具類、副資材等を使用し、はりつけ、砂かけ、みがき、はくり及び洗浄を行い、要求精度以内にみがきあげる。

- (1) レンズ凸面(7個)及びレンズ凹面(3個)の研磨

標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間30分

- (2) 平面板(1個)及びフィルタ(1個)の研磨

標準時間 5時間30分 打ち切り時間 6時間

- (3) プリズム(1個)及び平行平面板(1個)の研磨

標準時間 5時間 打ち切り時間 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。

標準時間 4時間30分 打ち切り時間 5時間

- 2級 次に掲げる作業試験を行う。

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。

標準時間 4時間30分 打ち切り時間 5時間

工場板金(曲げ板金作業) 免許又は技能講習

- 1級 次に掲げる作業試験を行う。

板金工具及び酸素-アセチレン溶接装置を使用し、冷間圧延鋼板(SPCC厚さ1.0mm)を加工して、上部円形・下部角形の筒に小判形の分岐のある製品を製作する。

標準時間 5時間30分 打ち切り時間 6時間

- 2級 次に掲げる作業試験を行う。

板金工具及び酸素-アセチレン溶接装置を使用し、冷間圧延鋼板(SPCC厚さ1.0mm)を加工して、上部角形・下部円形の容器を製作する。

標準時間 5時間 打ち切り時間 5時間30分

- (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。

工場板金(打出し板金作業) 免許又は技能講習

- 1級 次に掲げる作業試験を行う。

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

標準時間 6時間 打ち切り時間 7時間

- 2級 次に掲げる作業試験を行う。

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

標準時間 5時間 打ち切り時間 6時間

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

サ行

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。

標準時間 4時間50分 打ち切り時間 5時間15分

- (2) 吹付け用下地(普通合板)に仕上げ吹付けを行う。

試験時間 10分

- 2級 次に掲げる作業試験を行う。

- (1) 壁及びそで壁の一部と仮定された下地に所定の塗り仕上げを行う。

標準時間 4時間50分 打ち切り時間 5時間15分

- (2) 吹付け用下地(普通合板)に仕上げ吹付けを行う。

試験時間 5分

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。

標準時間 2時間30分 打ち切り時間 2時間50分

- 2級 次に掲げる作業試験を行う。

仮想躯体に、ビル用引違いサッシをアーク溶接で固定し、付属材の取付けも行う。

標準時間 2時間10分 打ち切り時間 2時間40分

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

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ー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

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、摺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て、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。

標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

やすり、けがき針、摺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て、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。

標準時間 3時間 打ち切り時間 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。

標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

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。

標準時間 3時間 打ち切り時間 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、摺り合わせ等により、部品を所定の精度に仕上げ

加工を行い、その加工した部品と位置決めピンを含む支給部品を組み立てる。

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。

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、摺り合わせ等により、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。

標準時間 3時間10分 打ち切り時間 3時間40分

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 2時間15分

作業2 画像修復

支給される画像データの傷などを修復する。

試験時間 45分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

作業1 肖像写真制作

モデル(A背広姿の男性、B洋服姿の女性)を、デジタルカメラで撮影し、画像の選択及び画像処理を行い、カラーの証明用写真(A)及びカラーポートレート写真(B)を制作する。

試験時間 1時間45分

作業2 画像修復

支給される画像データを修復(色補正)する。

試験時間 15分

商品装飾展示(商品装飾展示作業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

課題1 イメージスケッチ(一点透視図)の作成

「サマーキャンプ」をテーマに、仕様に従い、トドラ売場のVPを想定したビジュアルプレゼンテーションをプランし、イメージスケッチ(一点透視図)を作成する。

打ち切り時間 1時間40分

課題2 ビジュアルプレゼンテーション

課題1で作成したイメージスケッチに従い、支給材料と持参用具を用いてビジュアルプレゼンテーションを行う。

標準時間 1時間30分 打ち切り時間 1時間50分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

「キッズギフト」をテーマに、仕様及び完成図に従い、子供服売場のVPを想定した商品プレゼンテーションを行う。

標準時間 1時間20分 打ち切り時間 1時間40分

石材施工(石張り作業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

下地にみかげ石の幅木、柱板、幕板及び上裏板を張る作業を行う。

標準時間 3時間30分 打ち切り時間 4時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。

下地にみかげ石の幅木及び柱板を張る作業を行う。

標準時間 3時間30分 打ち切り時間 4時間

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・小透かし剪定を行う。

標準時間 3時間 打ち切り時間 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、緑石・飛石・敷石敷設、築山、整地及び植栽作業を行う。
標準時間 2時間30分 打ち切り時間 3時間
- (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

タ行

ダイカスト(ホット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
ホット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。
作業中及び作業終了後、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、金型の取付けを含むものとし、製品鑄造後金型の取外しを行う。
標準時間 2時間20分 打ち切り時間 3時間
- (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
ホット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選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。
作業中及び作業終了後、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。
標準時間 2時間 打ち切り時間 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、寸法測定等について行う。
試験時間 2時間

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。
作業中及び作業終了後、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、金型の取付けを含むものとし、製品鑄造後金型の取外しを行う。
標準時間 2時間 打ち切り時間 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選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。
作業中及び作業終了後、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。
標準時間 2時間 打ち切り時間 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、寸法測定等について行う。
試験時間 2時間

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。
標準時間 2時間40分 打ち切り時間 3時間10分
- 2級 次に掲げる作業試験を行う。
壁及び床の一部と仮定された下地に、タイル張りを行う。
標準時間 2時間30分 打ち切り時間 3時間

畳製作(畳製作作業)

- 1級 次に掲げる作業試験を行う。
手縫いによりへり付き板入畳(1枚)を製作し、試験台へ敷き込みを行った後、床の間畳(ござ)の製作及び取付けを行う。
標準時間 5時間 打ち切り時間 5時間30分
- 2級 次に掲げる作業試験を行う。
手縫いによりへり付き素がまち畳(1枚)を製作し、試験台へ敷き込みを行った後、薄べりの製作を行う。
標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間30分

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。
標準時間 5時間30分 打ち切り時間 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。
標準時間 5時間 打ち切り時間 6時間

築炉(築炉作業)

- 1級 次に掲げる作業試験を行う。
粘土質耐火れんが及びプラスチック耐火物の代用品により、半円せりを有し、鈍角に曲がる炉壁を築造する。
標準時間 2時間15分 打ち切り時間 2時間45分
- 2級 次に掲げる作業試験を行う。
粘土質耐火れんが及びプラスチック耐火物の代用品により、くしぜりを有する炉壁を築造する。
標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間30分

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。
打ち切り時間 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を組立図により組み立て、仮付け溶接を行う。
標準時間 1時間30分 打ち切り時間 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。
打ち切り時間 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。
標準時間 1時間10分
打ち切り時間 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。

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。

標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間30分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

図面に従って、ボール盤、ガス切断装置、アーク溶接装置又は半自動アーク溶接装置、万力等を使用し、切断、穴あけ、切曲げ、組立て、溶接等の作業を行い、等辺山形鋼(SS400相当品)及び鋼板(SS400相当品)を加工し、簡単な構造物を製作する。

標準時間 3時間30分 打ち切り時間 4時間

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

1、2級とも、アーク溶接等の作業に関し労働安全衛生法に基づく安全又は衛生のための特別の教育を修了した証明書等の原本若しくは写しの提示、又は特別の教育と同等の知識及び技能を有していることの申告を要する。

鉄道車両製造・整備(内部ぎ装作業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

ドリル、タッパ、木工用工具等を使用して、化粧板をはり合わせ、骨体にヒンジを用いて組み合わせ、二つ折りの点検ふたを製作する。

標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間30分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

ドリル、タッパ、木工用工具等を使用して、化粧板をはり合わせ、骨体にヒンジを用いて組み合わせ、点検ふたを製作する。

標準時間 2時間30分 打ち切り時間 3時間

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。

標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

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。

標準時間 2時間 打ち切り時間 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。

標準時間 2時間20分 打ち切り時間 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。

標準時間 2時間20分 打ち切り時間 2時間50分

電気機器組立て(配電盤・制御盤組立て作業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

(1) 展開接続図により、三相誘導電動機の制御盤の組立てを行う。

標準時間 4時間15分 打ち切り時間 4時間45分

(2) 配線点検盤の抵抗回路及びリレー回路のスイッチの入切を点検する。

試験時間 15分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

(1) 展開接続図により、三相誘導電動機の制御盤の組立てを行う。

標準時間 4時間15分 打ち切り時間 4時間45分

(2) 配線点検盤の回路スイッチの入切を点検する。

試験時間 10分

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。

標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間30分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

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

標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間30分

塗装(木工塗装作業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

2枚の見本板及び2枚の見本紙に基づいて調色し、3枚の合板に次に掲げる塗装を行う。

(1) 刷毛塗りの着色仕上げ後、刷毛塗り2回仕上げを行う。

(2) 刷毛塗り及び吹付け塗りにより、不透明塗装仕上げを行う。

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

標準時間 4時間30分 打ち切り時間 5時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。

2枚の見本板に基づいて調色し、2枚の合板に次に掲げる塗装を行う。

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

(2) 刷毛塗りの着色仕上げ後、刷毛塗り2回仕上げを行う。

標準時間 4時間30分 打ち切り時間 5時間

塗装(建築塗装作業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

(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。

試験時間 下吹き3分 模様付け2分

(2) ラワン合板に、刷毛によりつや有合成樹脂エマルジョンペイント(2回塗り)塗装及びローラーブラシにより合成樹脂エマルジョンペイント塗装(パテ地付けを含む。)を行う。

標準時間 4時間30分 打ち切り時間 4時間50分

(3) 吹付け塗装によるスプレーパターン作成を行う。

試験時間 3分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

(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。

試験時間 下吹き3分 模様付け2分

(2) ラワン合板に、刷毛によりつや有合成樹脂エマルジョンペイント(2回塗り)塗装及びローラーブラシにより合成樹脂エマルジョンペイント塗装(パテ地付けを含む。)を行う。

標準時間 4時間30分 打ち切り時間 4時間50分

(3) 吹付け塗装によるスプレーパターン作成を行う。

試験時間 3分

塗装(金属塗装作業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

(1) 鋼板で製作した角筒(200mm×100mm×450mm)の外面に、下塗り及びパテ付けを行う。

- (2) 見本板に基づいて調色したラッカーエナメル及びラッカーメタリックにより、被塗装物に吹付け塗り仕上げする。
標準時間 4時間 打ち切り時間 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、下塗り及びバテ付けを行う。
- (2) 見本板に基づいて調色したラッカーエナメルにより、被塗装物に吹付け塗り仕上げする。
標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間30分

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。
標準時間 1時間30分 打ち切り時間 1時間50分
- (2) そり(こした)のにせた重量物の運搬の作業を行う。
試験時間 10分
- (3) 3種類の重量物の目測の作業を行う。
試験時間 5分
- 2級 次に掲げる作業試験を行う。
- (1) 鋼管を使用して片流れ小屋組の作業を行う。
標準時間 1時間30分 打ち切り時間 1時間50分
- (2) 3種類の重量物の目測の作業を行う。
試験時間 5分

ナ行

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。
標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30分
- 2級 次に掲げる作業試験を行う。
- 試験台の平場に床タイル及び床シートを張り付ける作業を行う。
標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間30分

内装仕上げ施工(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。
標準時間 2時間40分 打ち切り時間 2時間55分
- 2級 次に掲げる作業試験を行う。
- 試験台に天井伏図、展開図等に基づいて、天井は、鋼製野縁、野縁受け、つりボルト等を使用し、また、壁(平壁)は、スタッド、ランナ、スペーサ等を使用して鋼製下地作業を行う。
標準時間 2時間10分 打ち切り時間 2時間25分
- (注) 1、2級とも、研削といし(高速といし)の取替え等の作業に関し労働安全衛生法に基づく安全又は衛生のための特別の教育を修了した証明書等の原本若しくは写しの提示、又は特別の教育と同等の知識及び技能を有していることの申告を要する。

内装仕上げ施工(ボード仕上げ工事作業)

- 1級 次に掲げる作業試験を行う。
- 鋼製下地が取り付けられている試験台に、天井伏図、展開図等に基づいて、天井及び壁(柱による違い壁)のボード仕上げ作業を行う。
標準時間 2時間40分 打ち切り時間 2時間55分
- 2級 次に掲げる作業試験を行う。
- 鋼製下地が取り付けられている試験台に、天井伏図、展開図等に基づいて、天井及び壁(平壁)のボード仕上げ作業を行う。
標準時間 2時間10分 打ち切り時間 2時間25分

内装仕上げ施工(木質系床仕上げ工事作業)

- 1級 次に掲げる作業試験を行う。
- (1) 試験架台にフローリング(単層、複合及び複合(雁行タイプ))の張付け作業を行う。
- (2) 単層フローリングの釘打ち作業を行う。
標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30分
- 2級 次に掲げる作業試験を行う。
- (1) 試験架台にフローリング(複合(1×6タイプ)及び複合(雁行タイプ))の張付け作業を行う。
- (2) 複合フローリング(1×6タイプ)の釘打ち作業を行う。
標準時間 2時間15分 打ち切り時間 2時間45分

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。
標準時間 4時間30分 打ち切り時間 5時間
- 2級 次に掲げる作業試験を行う。
- 呼び径100Aの水道用硬質塩化ビニル管等で製作された試験台及び鋼管エルボに押出法ポリスチレンフォーム保温筒、ロックウール保温筒、ロックウール保温帯、けい酸カルシウム保温筒、ステンレス鋼板等を使用して、熱絶縁作業を行う。
標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間30分

熱絶縁施工(吹付け硬質ウレタンフォーム断熱工事作業)

- 1級 次に掲げる作業試験を行う。
- 試験台の施工部(折板及びベニヤ)に硬質ウレタンフォーム吹付け発泡作業を行う。
標準時間 1時間20分 打ち切り時間 1時間40分
- 2級 次に掲げる作業試験を行う。
- 試験台の施工部(ベニヤ)に硬質ウレタンフォーム吹付け発泡作業を行う。
標準時間 1時間 打ち切り時間 1時間20分

ハ行

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

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(芯地を貼り及び印付けを含む)の材料(無地の薄手ウール地)により、ブラウスを1着製作する。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

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。
- 指定された2種類の熱可塑性樹脂を用いて、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。
標準時間 3時間10分 打ち切り時間 3時間40分
- 2級 次に掲げる作業試験を行う。

指定された2種類の熱可塑性樹脂を用いて、射出成形により箱状の成形品を製作し、成形品の寸法測定を行う。

標準時間 2時間30分 打ち切り時間 3時間

プラスチック成形(インフレーション成形作業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

指定された2種類のポリエチレン樹脂を用いて、厚さ及び折径の異なった合計3種類のフィルムを製造し、「成形寸法検査表」及び「材料ロス率計算表」を作成する。

標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間15分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

指定された1種類のポリエチレン樹脂を用いて、厚さ及び折径の異なった合計3種類のフィルムを製造し、「成形寸法検査表」を作成する。

標準時間 2時間15分 打ち切り時間 2時間30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

防水施工(ウレタンゴム系塗膜防水工事業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

試験台の平場面、笠木・立上がり面及び箱部にウレタンゴム系塗膜防水工事業を行う。

標準時間 1時間40分 打ち切り時間 2時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。

試験台の平場面及び笠木・立上がり面にウレタンゴム系塗膜防水工事業を行う。

標準時間 1時間40分 打ち切り時間 2時間

防水施工(アクリルゴム系塗膜防水工事業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

あらかじめ用意された試験台の斜壁(開口部を含む)、天端、パイプ回り、立上がり面及びひび割れ部分を増し塗り、補強布、シーリング材等で補強し、アクリルゴム系塗膜防水材料により塗膜防水工事業を行う。

標準時間 1時間50分 打ち切り時間 2時間10分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

あらかじめ用意された試験台の斜壁(開口部を含む)、天端、立上がり面及びひび割れの部分を増し塗り、補強布等で補強し、アクリルゴム系塗膜防水材料により塗膜防水工事業を行う。

標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間20分

防水施工(シーリング防水工事業)

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業を行う。

標準時間 2時間15分 打ち切り時間 2時間35分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

試験台に固定されたガラス回り、サッシ回り目地、クロス目地、方立及び無目にシーリング防水工事業を行う。

標準時間 1時間30分 打ち切り時間 1時間50分

防水施工(FRP防水工事業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

試験台の平場面、笠木・立上がり面及び箱部にFRP防水工事業を行う。

標準時間 1時間30分 打ち切り時間 1時間50分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

試験台の平場面及び笠木・立上がり面にFRP防水工事業を行う。

標準時間 1時間30分 打ち切り時間 1時間50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。

標準時間 4時間 打ち切り時間 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

標準時間 4時間30分 打ち切り時間 5時間

(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。

標準時間 4時間 打ち切り時間 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

標準時間 4時間30分 打ち切り時間 5時間

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

標準時間 4時間 打ち切り時間 5時間

トランジスタ開閉回路で噴流方式の場合

標準時間 4時間30分 打ち切り時間 5時間30分

コンデンサ充放電回路で浸漬方式の場合

標準時間 5時間 打ち切り時間 6時間

コンデンサ充放電回路で噴流方式の場合

標準時間 5時間30分 打ち切り時間 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

標準時間 4時間 打ち切り時間 5時間

トランジスタ開閉回路で噴流方式の場合

標準時間 4時間30分 打ち切り時間 5時間30分

コンデンサ充放電回路で浸漬方式の場合
標準時間 5時間 打ち切り時間 6時間
コンデンサ充放電回路で噴流方式の場合
標準時間 5時間30分 打ち切り時間 6時間30分

定尺寸法、実長寸法及び数量並びに構造用合板の数量の算出に
ついて行う。

試験時間 2時間

マ行

めっき(電気めっき作業)

- 1級 次に掲げる作業試験を行う。
- 課題1 鋼板にニッケル・クロムめっきをする。
 - 課題2 鋼板に亜鉛めっき・クロメート処理を行う。
 - 課題3 不調めっき液を分析調整し、ハルセルテストを行う。
- 標準時間 2時間10分 打ち切り時間 2時間40分
- 2級 次に掲げる作業試験を行う。
- 課題1 鋼板にニッケル・クロムめっきをする。
 - 課題2 鋼板に亜鉛めっき・クロメート処理を行う。
 - 課題3 酸及びアルカリの中和滴定を行う。
- 標準時間 1時間25分 打ち切り時間 1時間55分

単一等級

サ行

産業洗浄(高压洗浄作業)

- 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
- 課題1 下水道管洗浄車を使用して、定められた下水道管の洗浄を行う。
- 標準時間 15分 打ち切り時間 20分
- 課題2 高压洗浄車を使用して、熱交換器の管内の洗浄を行う。
- 標準時間 15分 打ち切り時間 20分
- 課題3 高压洗浄車を使用して、鋼板に塗られた塗料の剥離洗浄を行う。
- 打ち切り時間 5分
- (2) ペーパーテスト
- 高压洗浄システムの選定、圧力損失の算出等について行う。
- 試験時間 40分

ヤ行

溶射(防食溶射作業) 免許又は技能講習

- 単一等級 次に掲げる作業試験を行う。
- ブラスト面の判定、試験板のブラスト面への防食溶射(アルミニウム溶射)及び皮膜厚さ測定を行う。
- 標準時間20分 打ち切り時間 35分
- (注) 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。

ラ行

路面標示施工(溶融ペイントハンドマーカージェット作業)

- 単一等級 次に掲げる作業試験を行う。
- (1) 「進行方向」の路面標示に必要な作図作業を行う。
- 標準時間 30分 打ち切り時間 35分
- (2) テストピース(塗膜厚測定板)の作製及び(1)で描いた作図への路面塗装作業を行う。
- 標準時間 35分 打ち切り時間 40分

フ行

枠組壁建築(枠組壁工事業)

- 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、製作図に従い、小屋組の一部の現寸図を作成し、枠組壁工法により、小屋組及び壁枠組の一部の加工組立てを行う。
- 標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間30分
- (2) ペーパーテストは、枠組壁工法による平屋建の住宅の平面図等の各種図面から土台、床、壁及び小屋に必要な構造用製材の

3級

ア行

園芸装飾(室内園芸装飾作業)

- 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製作する。
- 標準時間 1時間 打ち切り時間 1時間20分

カ行

化学分析(化学分析作業)

- 3級 次に掲げる作業試験を行う。
- (1) 定性分析
- 与えられた試料溶液中に含まれる、2種類の金属イオンの検出を行う。
- 標準時間 1時間 打ち切り時間 1時間15分
- (2) 中和滴定
- 与えられた試料溶液(炭酸ナトリウム溶液)中に含まれる、炭酸ナトリウムの量を求める。
- 標準時間 1時間 打ち切り時間 1時間15分

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、 $\phi 60 \times 115\text{mm}$ 程度のS45Cの材料1個及び $\phi 60 \times 55\text{mm}$ ($\phi 25$ の穴のあいたもの)程度のS45Cの材料1個に、内外径削り、テーパ削り等の切削加工を行い、はめ合わせのできる部品を2個製作する。
- なお、使用するバイトの品種は、超硬、ハイス、その他のものでもよい。
- 標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間30分

機械加工(フライス盤作業)

- 3級 次に掲げる作業試験を行う。
- 立フライス盤(Na1~Na3程度)を使用し、SS400の材料(45 \times 65 \times 80、2個)をエンドミル(2枚刃、多刃)及び正面フライスにて切削加工して直みぞ部をそれぞれはめ合わせることができる部品を製作する。
- 標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間30分

機械加工(マシニングセンタ作業)

- 3級 次に掲げる作業試験を行う。
- 課題1 簡単な部品のプロセスシート作成までのプログラミング作業を行う。
- 打ち切り時間 30分
- 課題2 立形又は横形マシニングセンタを使用して、与えられたプログラムのMDI入力、加工段取り(心合わせ等)及び疑似工具によるマシニングセンタ加工を行う。
- 標準時間 40分 打ち切り時間 50分

金属熱処理(一般熱処理作業)

- 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
- 提示された写真を基に変形測定及び硬さ試験について行う。
- 試験時間 10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

金属熱処理(浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業)

- 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
提示された写真を基に変形測定及び硬さ試験について行う。
試験時間 10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

金属熱処理(高周波・炎熱処理作業)

- 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
提示された写真を基に変形測定及び硬さ試験について行う。
試験時間 10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

建築大工(大工工事作業)

- 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

広告美術仕上げ(広告面粘着シート仕上げ作業)

- 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、課題作品を製作する。
標準時間 3時間 打切り時間 3時間30分

工場板金(曲げ板金作業)

- 3級 次に掲げる作業試験を行う。
板金工具及びリベット締めにより冷間圧延鋼板(SPCC 厚さ0.8mm)を加工して、上部円筒・下部円すいの製品を製作する。
標準時間 2時間30分 打切り時間 3時間

サ行

左官(左官作業)

- 3級 次に掲げる作業試験を行う。
床と仮定された試験台に所定の塗り仕上げを行う。
標準時間 1時間 打切り時間 1時間30分

商品装飾展示(商品装飾展示作業)

- 3級 次に掲げる作業試験を行う。
「ハッピーバースデー」をテーマに、仕様及び完成図に従い、子供服売場の壁面PPを想定した商品プレゼンテーションを行う。
標準時間 1時間 打切り時間 1時間15分

造園(造園工事作業)

- 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
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

夕行

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

塗装(金属塗装作業)

- 3級 次に掲げる作業試験を行う。

- (1) 鋼板で製作したL形の被塗装物(200mm×100mm×300mm)の外面に、パテ付け及び下塗りを行う。
- (2) 見本板に基づいて調色したものを、被塗装物に吹付け塗り仕上げする。
標準時間 2時間30分 打切り時間 3時間

とび(とび作業) 特別教育

- 3級 次に掲げる作業試験を行う。
杵組、単管及び木製足場板を使用して、杵組応用登り栈橋の組立てを行う。
標準時間 1時間50分 打切り時間 2時間10分
- (注) 足場の組立て、解体又は変更の作業に関し労働安全衛生法に基づく安全又は衛生のための特別の教育を修了した証明書等の原本若しくは写しの提示、又は特別の教育と同等の知識及び技能を有していることの申告を要する。ただし、平成27年7月1日以前に足場組立て解体又は変更の作業に伴う業務に従事していた者で、特別教育を修了していない者は、証明書等の原本又は写しの提示は要せず、申告も要しない。

八行

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及びリハーサル、本番としてのミキシング(音出し)、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

フラワー装飾(フラワー装飾作業)

- 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

マ行

めっき(電気めっき作業)

- 3級 次に掲げる作業試験を行う。
めっき電流の計算、ニッケルめっき浴のpH値の測定及び鋼板へのニッケルめっき作業を行う。
標準時間 30分 打切り時間 35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（山形県山形市を中心に開催予定）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（予定）

競技職種は、下表の16職種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	全国大会競技職種名	予選実施競技職種（作業）名
機械組立て	◎ 仕上げ（機械組立仕上げ作業）	工場電気設備	● 電気機器組立て（配電盤・制御盤組立て作業）
抜き型	◎ 仕上げ（金型仕上げ作業）	左官	● 左官（左官作業）
旋盤	● 機械加工（普通旋盤作業）	とび	とび（とび作業）
フライス盤	● 機械加工（フライス盤作業）	家具	家具製作（家具手加工作業）
構造物鉄工	◎ 鉄工（構造物鉄工作業）	建具	建具製作（木製建具手加工作業）
タイル張り	タイル張り（タイル張り作業）	貴金属装身具	貴金属装身具製作（貴金属装身具製作作業）
曲げ板金	◎ 工場板金（曲げ板金作業）	フラワー装飾	フラワー装飾（フラワー装飾作業）
電子機器組立て	● 電子機器組立て（電子機器組立て作業）	洋裁	● 婦人子供服製造（婦人子供注文服製作作業）

●は人数制限職種、◎は自社検定職種（詳細はP3 ③実施職種及び試験日時「受付方法に関する注意事項」参照）

(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に必要事項を記入のうえ、平成28年4月4日（月）～4月15日（金）〔土曜日・日曜日を除く〕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、左上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（技能五輪東京都予選参加申込書）を貼り付けて下さい。

(4) 予選実施日時及び場所

平成28年6月2日（木）～9月7日（水）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ください。

(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で一定水準以上の成績を修めた方には、平成28年9月30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。

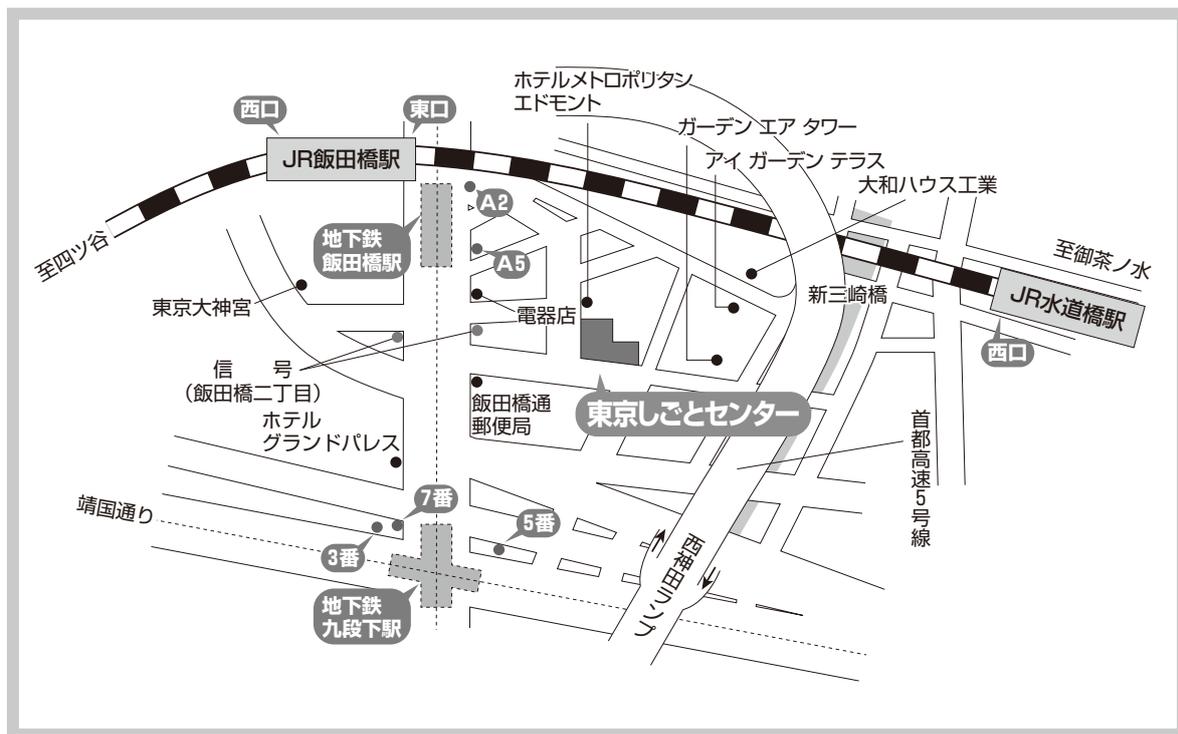
(8) その他

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、仕上げ職種については、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-vada.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いたします。
- ※ 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。