



令和7年度前期

国家試験

技能検定受検案内

(技能五輪岐阜県予選参加案内)

技能検定は、働く人々の有する技能を一定の基準によって検定し、証明する技能の国家検定制度であり、働く人々の技能と地位の向上を図ることを目的として、職業能力開発促進法に基づき実施されています。

合格者には、特級、1級及び単一等級については厚生労働大臣名、2級、3級については岐阜県知事名の合格証書が交付され、技能士の称号が与えられます。

令和7年度前期技能検定実施日程

受検申請 受付期間		令和7年4月7日(月)～4月18日(金) (土曜日・日曜日を除く9:00～16:00)	
実技試験	問題公表	令和7年 6月 3日(火)	受検者に送付します。
	実施日	★令和7年 6月 10日(火)から " 8月 10日(日)まで	試験の日時、会場は決定次第(6月ごろ) 受検票で通知します。 ※試験の日時・会場は、 <u>受検者の都合で変更できません。</u>
令和7年 6月 10日(火)から " 9月 9日(火)まで ※機械加工関連職種は3頁参照			
学科試験	★令和7年 7月 13日(日)	※各職種の学科試験の日程は1～3頁参照	
	" 8月 24日(日)		
	" 8月 31日(日)		
	" 9月 7日(日)		
合格発表	★令和7年 8月 29日(金)		合格者にはハガキで通知されます。
	令和7年10月 1日(水)		

★印は金属熱処理を除く3級職種が対象となります。

〈問い合わせ先〉

岐阜県職業能力開発協会 検定一課

〒509-0109 各務原市テクノプラザ1-18
TEL (058)260-8686 FAX (058)260-8690
<https://www.gifu-shokunou.or.jp>

個人情報の保護について

- 1 当協会は、技能検定に関連して皆様よりご提供いただいた個人情報について、個人情報保護に関する法律・規範を遵守し、慎重かつ適切に取り扱います。
- 2 当協会が保有する個人情報は、技能検定実施に協力する関係業種団体等共同で利用する場合があります。
- 3 個人情報については、あらかじめ本人から希望しない旨のお申し出があった場合を除き、技能検定に関する資料や講習案内等を送付するために利用することがあります。

万が一このことに了承いただけない場合は、別途申請様式をお送りさせていただきますので、下記番号までご連絡ください。

岐阜県職業能力開発協会 検定一課
TEL:058-260-8686

《試験の中止・順延のお知らせ方法について》

技能検定の実施日において、天災・地変の発生等により試験の実施が困難な場合、試験を中止または順延する可能性があります。中止または順延する場合は、当協会（岐阜県職業能力開発協会）のホームページにて告知いたしますので、ご確認ください。

【岐阜県職業能力開発協会ホームページ】

<https://www.gifu-shokunou.or.jp>

↑新着情報や中止・順延のお知らせ等はこちら

1 実施職種および受検手数料

1級、2級および単一等級は次のとおりです。

(35職種60作業)

等級	職種名	作業名	職種コード	作業コード	受検手数料標準額(円) ※非課税		実技試験			学科試験日							
					実技	学科	製作等 作業試験	判断等 試験	計画立案等 作業試験	8/24(日)		8/31(日)		9/7(日)			
										午前	午後	午前	午後	午前	午後		
1級	園芸装飾	室内園芸装飾作業	103	010	18,200	3,100	○								○		
	造園	造園工事作業	062	010	18,200	3,100	○	○			○						
	鋳造	鋳鉄鋳物鋳造作業	003	010	18,200	3,100	○								○		
2級	金属熱処理	一般熱処理作業	005	010	18,200	3,100	○1級のみ	○2級のみ 8/31	○8/24	○							
		浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業		020	18,200	3,100	○1級のみ	○2級のみ 8/31	○8/24	○							
2級	金属熱処理	高周波・炎熱処理作業	005	030	18,200	3,100		○8/31	○8/24	○							
1級	機械加工	普通旋盤作業	006	010	18,200	3,100	○						○				
		数値制御旋盤作業		200	18,200	3,100	○			○8/31			○				
		フライス盤作業		040	18,200	3,100	○						○				
		数値制御フライス盤作業		210	18,200	3,100	○				○8/31			○			
		平面研削盤作業		120	18,200	3,100	○							○			
		円筒研削盤作業		130	18,200	3,100	○							○			
		心無し研削盤作業		140	18,200	3,100	○							○			
		ホブ盤作業		150	18,200	3,100	○							○			
		マシニングセンタ作業		230	18,200	3,100				○	○8/31			○			
		2級		非接触除去加工	数値制御形彫り放電加工作業	183	020	18,200	3,100	○			○1級のみ 9/7				
ワイヤ放電加工作業	030		18,200		3,100		○			○1級のみ 9/7					○		
レーザー加工作業	040		18,200		3,100		○								○		
2級	金属プレス加工	金属プレス作業	007	010	18,200	3,100	○			○8/24	○						
仕上り	建築板金	内外装板金作業	122	010	18,200	3,100	○									○	
		仕上げ	治工具仕上げ作業	012	010	18,200	3,100	○								○	
			金型仕上げ作業		020	18,200	3,100	○							○		
機械組立仕上げ作業	030		18,200		3,100	○								○			
切削工具研削	工作機械用切削工具研削作業	146	010	18,200	3,100	○									○		
ダイカスト	コールドチャンバダイカスト作業	014	020	18,200	3,100	○				○8/31			○				
電子機器組立て	電子機器組立て作業	015	010	18,200	3,100	○								○			
産業車両整備	産業車両整備作業	166	010	18,200	3,100	○						○					
建設機械整備	建設機械整備作業	068	010	18,200	3,100	○				○8/31			○				

※2級受検者の実技試験手数料の減額については、4頁のフローチャートをご参照ください。
 ※なお、受検票でお知らせする試験日程は原則変更することができません。

等級	職種名	作業名	職種コード	作業コード	受検手数料標準額(円) ※非課税		実技試験			学科試験日					
					実技	学科	製作等 作業試験	判断等 試験	計画立案等 作業試験	8/24(日)		8/31(日)		9/7(日)	
										午前	午後	午前	午後	午前	午後
1級	家具製作	家具手加工作業	124	010	18,200	3,100	○							○	
		いす張り作業		030	18,200	3,100	○							○	
	建具製作	木製建具手加工作業	125	010	18,200	3,100	○							○	
	印刷	オフセット印刷作業	035	020	18,200	3,100	○							○	
	プラスチック成形	射出成形作業	037	020	18,200	3,100	○				○				
		真空成形作業		040	18,200	3,100		○ 9/7	○ 9/7		○				
	強化プラスチック成形	手積み積層成形作業	098	010	18,200	3,100	○								○
	石材施工	石張り作業	150	020	18,200	3,100	○							○	
	とび	とび作業	040	010	18,200	3,100	○				○				
	左官	左官作業	041	010	18,200	3,100	○							○	
ブロック建築	コンクリートブロック工事作業	043	010	18,200	3,100	○								○	
タイル張り	タイル張り作業	044	010	18,200	3,100	○							○		
畳製作	畳製作作業	045	010	18,200	3,100	○							○		
2級	防水施工	ウレタンゴム系塗膜防水工事作業	086	020	18,200	3,100	○				○				
		シーリング防水工事作業		070	18,200	3,100	○				○				
	内装仕上げ施工	プラスチック系床仕上げ工事作業	152	010	18,200	3,100	○					○			
		木質系床仕上げ工事作業		060	18,200	3,100	○					○			
		鋼製下地工事作業		030	18,200	3,100	○					○			
		ボード仕上げ工事作業		040	18,200	3,100	○					○			
		化粧フィルム工事作業		070	18,200	3,100	○					○			
	サッシ施工	ビル用サッシ施工作業	102	010	18,200	3,100	○				○				
	表装	表具作業	059	010	18,200	3,100	○								○
		壁装作業		020	18,200	3,100	○								○
塗装	木工塗装作業	060	010	18,200	3,100	○				○					
	建築塗装作業		020	18,200	3,100	○				○					
	金属塗装作業		030	18,200	3,100	○				○					
	噴霧塗装作業		050	18,200	3,100	○				○					
フラワー装飾	フラワー装飾作業	119	010	18,200	3,100	○								○	
単一	路面標示施工	溶融ペイントハンドマーカ-工事作業	144	010	18,200	3,100	○								○

※2級受検者の実技試験手数料の減額については、4頁のフローチャートをご参照ください。
 ※なお、受検票でお知らせする試験日程につきましては、原則変更することができません。

3級は次のとおりです。

等級	職種名	作業名	職種コード	作業コード	受検手数料標準額(円) ※非課税		実技試験			学科試験日				
					実技	学科	製作等 作業試験	判断等 試験	計画立案等 作業試験	7/13(日)		8/24(日)		
										午前	午後	午前	午後	
3級	園芸装飾	室内園芸装飾作業	103	010	18,200 (12,100)	3,100	○				○			
	造園	造園工事作業	062	010	18,200 (12,100)	3,100	○	○				○		
	鑄造	鑄鉄鑄物鑄造作業	003	010	18,200 (12,100)	3,100	○	○				○		
	金属熱処理	一般熱処理作業 浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業 高周波・炎熱処理作業	005	010	18,200 (12,100)	3,100		○ 8/31	○ 8/24				○	
				020	18,200 (12,100)	3,100		○ 8/31	○ 8/24				○	
				030	18,200 (12,100)	3,100		○ 8/31	○ 8/24				○	
	機械加工	普通旋盤作業 数値制御旋盤作業 フライス盤作業 平面研削盤作業 マシニングセンタ作業	006	010	18,200 (12,100)	3,100	○					○		
				200	18,200 (12,100)	3,100	○					○		
				040	18,200 (12,100)	3,100	○					○		
				120	18,200 (12,100)	3,100	○					○		
				230	18,200 (12,100)	3,100	○					○		
	仕上げ	機械組立仕上げ作業	012	030	18,200 (12,100)	3,100	○					○		
	機械検査	機械検査作業	013	010		3,100						○		
	電子機器組立て	電子機器組立て作業	015	010	18,200 (12,100)	3,100	○				○			
	シーケンス制御	シーケンス制御作業	184	010	18,200 (12,100)	3,100	○					○		
	建築大工	大工工事作業	038	010	18,200 (12,100)	3,100	○					○		
左官	左官作業	041	010	18,200 (12,100)	3,100	○					○			
ブロック建築	コンクリートブロック工事作業	043	010	18,200 (12,100)	3,100	○					○			
塗装	金属塗装作業	060	030	18,200 (12,100)	3,100	○					○			
フラワー装飾	フラワー装飾作業	119	010	18,200 (12,100)	3,100	○					○			

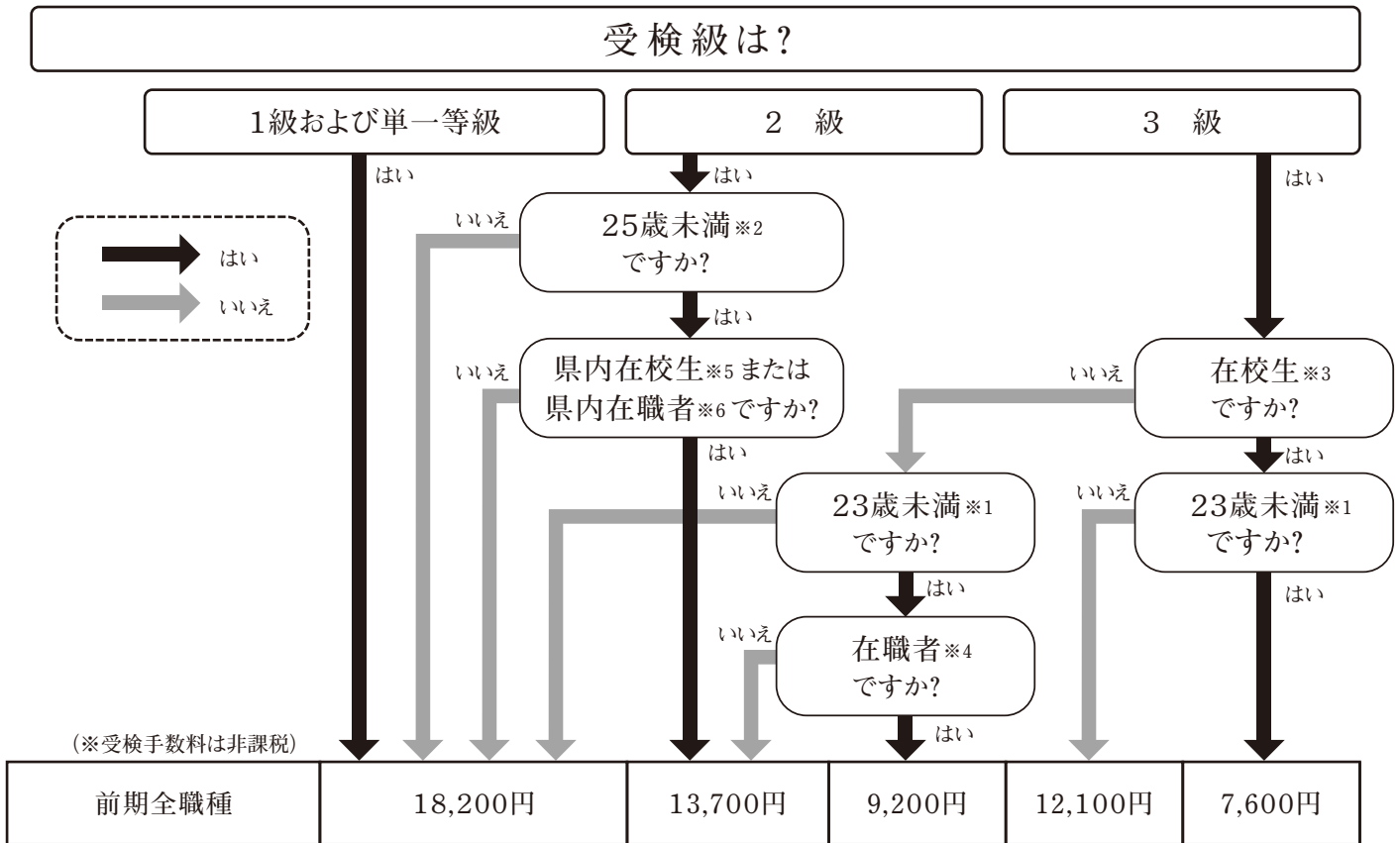
※学科試験のみ実施

- (注)
- 試験科目を選択する職種を受検しようとする者は、その作業名を必ず申請書に記入してください。
 - 3級の実技試験手数料の()内の金額は、在校生の金額を示します。
 - 実技試験の受検者数が僅少(下記)の場合は、試験を実施しない場合があります。また、会場及び設備の都合により受検申請を制限せざるを得ない場合があります。詳しくは、当協会検定一課までお問い合わせください。
記「機械加工関連職種(機械加工[マシニングセンタ作業を除く]、仕上げ、非接触除去加工、切削工具研削)」は原則1社3名未満、「その他の職種の作業」については原則5名未満。
上記「その他の職種の作業」において5名未満であった場合でも、近隣県で受検者の受け入れが可能な場合は申請を受け付けますので、一度当協会にご相談ください。
一部職種(産業車両整備、とび、路面標示施工)について、実技試験が近隣県での実施となる予定であり、近隣県の受け入れ状況によっては受検申請を制限せざるを得ない場合があります。
 - 機械加工関連職種の実技試験実施期間は、令和7年6月21日(土)から令和7年9月7日(日)の間の土日祝日(お盆期間を除く)です。
 - 学科試験の試験時間は下記のとおりです。
1級、2級、単一等級……1時間40分
3級……1時間

※3級受検者の実技試験手数料の減額については、4頁のフローチャートをご参照ください。
※なお、受検票でお知らせする試験日程につきましては、原則変更することができません。

「実技試験」の受検手数料 確認フローチャート

(下記内容は変更となる可能性もあります。変更となる場合はホームページにてお知らせいたします。)



- ※1 23歳未満…令和7年4月1日時点において23歳未満(誕生日が平成14年4月2日以降)である者。
- ※2 25歳未満…令和7年4月1日時点において25歳未満(誕生日が平成12年4月2日以降)である者。
- ※3 在 校 生…実技試験受検申請日において、高等学校、高等専門学校、大学、専修学校、公共職業能力開発施設等(以下この頁において「学校等」という。)の学生・生徒・訓練生である者。(ただし、出入国管理及び難民認定法別表第一の上欄に掲げる在留資格をもって在留する者、短期課程の普通職業訓練又は専門短期課程若しくは応用短期課程の高度職業訓練(いずれも期間が1年に満たない訓練)を受けている者は除く。)
- ※4 在 職 者…実技試験受検申請日において、雇用保険法第4条第1項に規定する雇用保険の被保険者である者。(ただし、出入国管理及び難民認定法別表第一の上欄に掲げる在留資格をもって在留する者は除く。)
- ※5 県内在校生…岐阜県内に住所を有する在校生または岐阜県内に所在する学校等の在校生。
- ※6 県内在職者…岐阜県内に住所を有する在職者または岐阜県内に所在する事業所に勤務する在職者。

【参考】出入国管理及び難民認定法別表第一上欄に掲げる在留資格をもって在留する者

在 留 資 格			
一	外交,公用,教授,芸術,宗教,報道	三	文化活動,短期滞在
二	高度専門職,経営・管理,法律,会計業務,医療,研究,教育,技術・人文知識・国際業務,企業内転勤,介護,興行,技能,特定技能,技能実習	四	留学,研修,家族滞在
		五	特定活動

2 受 検 資 格

受検には、次表の検定職種に関する実務経験が必要です。なお、実務経験とは、検定職種ごとの主要な技能の内容を概ね包含する実務(管理監督、訓練、教育及び研究に関する業務を含む。)の経験及び入職後に当該検定職種に関する訓練又は教育を受けた経験とし、実務の経験年数は受検申請受付期間の最終日で算定します。

[単位:年]

受 検 対 象 者 (※1)	特級	1 級		2 級 (※6)		3 級 (※6)	単一等級
	1 級 合格後	2 級 合格後	3 級 合格後	3 級 合格後	3 級 (※6)		
実 務 経 験 の み		7			2	0 (※7)	3
専 門 高 校 卒 業 (※ 2) 専修学校(大学入学資格付与課程に限る)卒業		6			0	0	1
短大・高専・高校専攻科卒業(※2) 専門職大学前期課程修了 専修学校(大学編入資格付与課程に限る)卒業		5			0	0	0
大学卒業(専門職大学前期課程修了者を除く)(※2) 専修学校(大学院入学資格付与課程に限る)卒業		4			0	0	0
専修学校(※3)又は 各種学校卒業 (厚生労働大臣が指定したものに限る。)	(800h以上)	6	2	4	0	0 (※8)	1
	(1600h以上)	5			0	0 (※8)	1
	(3200h以上)	4			0	0 (※8)	0
短期課程の普通(※4) 職業訓練修了(※9)	5	6			0	0 (※5)	1
普通課程の普通(※4) 職業訓練修了(※9)	(2800h未満)	5			0	0	1
	(2800h以上)	4			0	0	0
専門課程又は特定専門課程の(※4) 高度職業訓練修了(※9)		3	1	2	0	0	0
応用課程又は特定応用課程の(※9) 高度職業訓練修了			1		0	0	0
指導員養成課程の指導員養成訓練修了(※9)			1		0	0	0
職業訓練指導員免許取得			1		-	-	0
高度養成課程の指導員訓練修了(※9)			0		0	0	0

※ 1 : 検定職種に関する学科、訓練科又は免許職種に限る。

※ 2 : 学校教育法による大学、短期大学又は高等学校と同等以上と認められる外国の学校又は他法令学校を卒業した者並びに独立行政法人大学改革支援・学位授与機構により学士の学位を授与された者は学校教育法に基づくそれぞれのものに準ずる。

※ 3 : 大学入学資格付与課程、大学編入資格付与課程及び大学院入学資格付与課程の専修学校を除く。

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

※ 5 : 総訓練時間が700時間未満のものを含む。

※ 6 : 3級(前期又は後期の期間にかかわらず随時実施するものは除く。)の技能検定については、上記のほか、検定職種に関する学科に在学する者及び検定職種に関する訓練科において職業訓練を受けている者等も受検できる。また、工業高等学校に在学する者等であって、かつ、工業高等学校の教員等による検定職種に係る講習を受講し、当該講習の責任者から技能検定試験受検に際して安全衛生上の問題等がないと判定されたものも受検できる。また、基礎級の技能検定については技能実習生のみが、3級(前期又は後期の期間にかかわらず随時実施するものに限る。)は基礎級(旧基礎1級及び基礎2級を含む)に合格した者のみが、2級(前期又は後期の期間にかかわらず随時実施するものに限る。)は基礎級(旧基礎1級及び基礎2級を含む)及び当該検定職種に係る3級の実技試験に合格した者のみが、受検できる。

※ 7 : 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。

※ 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 : 職業能力開発促進法第92条に規定する職業訓練又は指導員訓練に準ずる訓練の修了者においても、修了した職業訓練又は指導員訓練の訓練課程に応じ、受検資格を付与する。

3 試験の免除

実技試験又は学科試験の免除を受けることができる者及び免除の範囲は、概ね次のとおりです。

1 技能検定関係(同一の検定職種に限る。)

対象者		技能検定試験の免除の範囲					備考
		特級	1級	2級	3級	単一等級	
特級	実技試験のみ合格	実技の全部	—	—	—	—	※1
	学科試験のみ合格	学科の全部	—	—	—	—	※1
1級	技能検定合格	—	学科の全部			—	
	実技試験のみ合格	—	実技の全部			—	※2
	学科試験のみ合格	—	学科の全部			—	※2
2級	技能検定合格	—	—	学科の全部		—	
	実技試験のみ合格	—	—	実技の全部		—	※2
	学科試験のみ合格	—	—	学科の全部		—	※2
3級	技能検定合格	—	—	—	学科の全部	—	
	実技試験のみ合格	—	—	—	実技の全部	—	※2
	学科試験のみ合格	—	—	—	学科の全部	—	※2
単一等級	技能検定合格	—	—	—	—	学科の全部	
	実技試験のみ合格	—	—	—	—	実技の全部	※2
	学科試験のみ合格	—	—	—	—	学科の全部	※2

※1：実技試験又は学科試験に合格した日から5年間(当該合格した実技試験が行われた日の翌日から起算して5年を経過した日の属する年の翌年その日が1月1日から3月31日までの間である場合は、その日の属する年)の3月31日まで)有効

※2：選択科目のある検定職種の場合には、同一の選択科目に限る。

2 職業能力開発行政関係(検定職種に関する訓練科又は免許職種に限る。)

対象者			技能検定試験の免除の範囲					備考
			特級	1級	2級	3級	単一等級	
指導員試験合格又は指導員免許取得			—	学科の全部				
応用課程又は特定応用課程の高度職業訓練における技能照査合格	技能照査合格後実務経験年数	5年	—	学科の全部				
		2年	—	学科の全部				
専門課程又は特定専門課程の高度職業訓練における技能照査合格	技能照査合格後実務経験年数	4年	—	学科の全部				
		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	—			
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				※1
都道府県技能検定委員2年以上			—	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	
技能五輪地方予選における技能証			—	—	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

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	
建築士法による1級建築士試験若しくは2級建築士試験に合格した者又は1級建築士若しくは2級建築士の免許を受けた者	—	建築大工職種及びブロック建築職種に係る学科試験の全部		—	枠組壁建築職種に係る学科試験の全部	
建築士法による木造建築士試験に合格した者又は木造建築士の免許を受けた者	—	建築大工職種に係る学科試験の全部		—	枠組壁建築職種に係る学科試験の全部	
東京商工会議所が行う 和裁に関する技能検定	1級の技能検定	—	和裁職種に係る実技試験の全部		—	—
	2級の技能検定	—	—	和裁職種に係る実技試験の全部	—	—

試験の免除についてご不明な点は、当協会検定一課までお問い合わせください。

◎免除資格及び受検申請にあたっての特例

1 免除資格の特例

(1) 2以上の作業を有する検定職種にあつては、2以上の作業に共通する学科試験を実施しているものがあります。この場合、いずれか1つの作業の学科試験に合格すれば、他の共通試験問題の作業はすべて学科試験が免除になります。

下表において、「学科試験共通作業」の同じ枠内にあるものは、学科試験問題が共通です。

検定職種	学科試験共通作業
機械加工 (特記事項)	普通旋盤作業 数値制御旋盤作業
	フライス盤作業 数値制御フライス盤作業
	平面研削盤作業 数値制御平面研削盤作業 円筒研削盤作業 数値制御円筒研削盤作業 心無し研削盤作業
	ホブ盤作業 数値制御ホブ盤作業
ダイカスト	ホットチャンバダイカスト作業 コールドチャンバダイカスト作業

(特記事項)

平成19年度以前に、数値制御旋盤作業、数値制御フライス盤作業、数値制御ボール盤作業、マシニングセンタ作業のいずれかの学科試験に合格した場合は、平成20年度以降の受検申請において、当該4作業のすべての学科試験が免除の対象となる。

「検定職種に関する」学校等の科名対応一覧表(一例)

(※個別の科名のご質問については、当協会までお問い合わせください。)

検定職種	学科の例	検定職種	学科の例
園芸装飾	園芸科、フラワーデザイン科、 ガーデニング科	強化プラスチック成形	工業化学科
造園	造園科	石材施工	建築科、土木科
鋳造	や金科、金属工学科、機械科	とび	建築科
金属熱処理	や金科、金属工学科、機械科	左官	建築科
機械加工	機械科	ブロック建築	建築科
非接触除去加工	機械科	タイル張り	建築科
金属プレス加工	機械科	畳製作	なし
建築板金	機械科、建築科	防水施工	建築科
仕上げ	機械科	内装仕上げ施工	建築科
切削工具研削	機械科、木材加工科	サッシ施工	建築科
ダイカスト	や金科、金属工学科、機械科	表装	工芸科
電子機器組立て	電子科、電気科	塗装	建築科、工芸科、塗装科
産業車両整備	機械科	フラワー装飾	園芸科、フラワーデザイン科、 フラワービジネス科
建設機械整備	機械科	路面標示施工	塗装科
家具製作	工芸科	3級機械検査	機械科
建具製作	建築科、工芸科	3級シーケンス制御	電子科、電気科
印刷	印刷科	3級建築大工	建築科、大工科
プラスチック成形	機械科、電気科、工業化学科		

検定職種に相当する「指導員免許」職種

検定職種	免許職種	検定職種	免許職種
園芸装飾	園芸科	強化プラスチック成形	プラスチック製品科
造園	造園科、森林環境保全科	石材施工	石材科
鑄造	鑄造科	とび	とび科
金属熱処理	熱処理科	左官	左官・タイル科
機械加工	機械科	ブロック建築	ブロック建築科
非接触除去加工	機械科	タイル張り	左官・タイル科
金属プレス加工	塑性加工科	畳製作	畳科
建築板金	塑性加工科、建築板金科	防水施工	防水科
仕上げ	機械科	内装仕上げ施工	床仕上げ科、インテリア科
切削工具研削	機械科、製材機械科	サッシ施工	建築科、サッシ・ガラス施工科
ダイカスト	鑄造科	表装	インテリア科、表具科
電子機器組立て	電子科	塗装	塗装科
産業車両整備	該当なし	フラワー装飾	フラワー装飾科
建設機械整備	建設機械科	路面標示施工	該当なし
家具製作	木工科	3級機械検査	機械科
建具製作	木工科	3級シーケンス制御	電気科、メカトロニクス科
印刷	製版・印刷科	3級建築大工	建築科、枠組壁建築科
プラスチック成形	プラスチック製品科		

4 受検申請の手続き

(1) 受検申請書用紙の交付

申請書用紙は、当職業能力開発協会 検定一課又は関係業種団体(事業所)でお渡します。

(2) 受付期間

令和7年4月7日(月)～令和7年4月18日(金)

受付時間は、平日 9:00～16:00(土曜日・日曜日を除く)

※郵送の場合は、申請受付期間最終日の当日消印有効。

※その他、11頁「4(4) 受検申請書の提出方法」を参照のこと。

(3) 提出書類

ア 技能検定受検申請書(本人確認書類添付(注7)参照) ※本人確認書類は有効期限内のものに限ります。

イ 受検手数料の振込金受取書(受付書)の写し

ウ 実技試験又は学科試験免除資格者は、その資格を証明することのできる書面(写し)

エ 在学証明書 ※必ず申請受付期間内に発行されたものをご提出ください。

学校・訓練校等に在学中の方が受検する場合は、「在学証明書」を添付してください。

オ 以下の作業を受検する場合は、免許や特別教育修了等の資格が必要です。また、試験当日も必ずご持参ください。

職種(作業)名	等級	該当内容	必要書類
金属プレス加工 (金属プレス作業)	1級 2級	動力プレスの金型取付け等	特別教育受講修了証等の写し又は自己申告書
切削工具研削 (工作機械用切削工具研削作業)	1級 2級	研削といしの取替え	特別教育受講修了証等の写し又は自己申告書
ダイカスト (コールドチャンバダイカスト作業)	1級	玉掛け作業	技能講習受講修了証等の資格証等の写し又は特別教育受講修了証等の写し若しくは自己申告書
		クレーン運転	特別教育受講修了証等の写し又は自己申告書
建設機械整備 (建設機械整備作業)	1級 2級	ガス溶接	ガス溶接作業主任者免許証、ガス溶接技能講習修了証等の写し
内装仕上げ施工 (鋼製下地工事作業)	1級 2級	研削といし(高速といし)の取替え等	特別教育受講修了証等の写し又は自己申告書
サッシ施工 (ビル用サッシ施工作業)	1級 2級	アーク溶接	特別教育受講修了証等の写し又は自己申告書

※詳しくは実技試験問題の概要をご覧ください。

(注1) 申請書の記入にあたっては、申請書裏面の記入上の注意に従うほか、特に氏名、生年月日及び住所は略字や俗字を使わないで正確に記入してください。受検案内、記載例は当協会HPからもダウンロード可能です。

(注2) 実技試験及び学科試験の免除を受けようとする時は、「試験の免除」欄に所要事項を必ず記入してください。

また、受検申請時、資格事項の記入のない場合又はその資格を証明する書面の添付がない場合は、後日試験の免除資格のあることが判明しても、試験の免除を受けられませんので十分注意してください。

(注3) 申請書に添付する写真は、証明写真もしくは、写真用紙や光沢紙にプリンターで印刷したものを提出してください。(スナップ写真の切り抜きやコピー用紙へ印刷したものの添付は不可とします。)

(注3) 実技試験及び学科試験のどちらかの免除又は両方共免除の方は、その免除される試験区分の写真添付は不要です。

(注4) 受検申請後、住所等の変更があった場合はすみやかに当協会に御連絡願います。

(注5) 原則、受検者1人につき1作業にて受検申請をしてください(受検区分D申請等を除く)。

なお、複数の作業を申請された場合、各実技試験日、学科試験日が重なったとしても受検手数料はお返しできませんので、御承知ください。

(注6) 受検申請の際、学科試験受検希望地を「東濃地区、飛騨地区」を選択された場合でも、当該地区を選択した受検者が僅少の場合、岐阜地区の会場までお越しいただく場合がありますので予めご了承ください。

(注7) 受検申請時に受検手数料の減額の有無にかかわらず、本人確認書類の添付が必須となります。

(本人確認書類の例) 「運転免許証」「健康保険証」「生徒手帳」など氏名及び生年月日が記載された公的書類の写し(氏名が申請書の記載と同表記のものに限る)。

※添付がない場合は受検申請を受理できません。

※有効期限内のものに限る。

(4) 受検申請書の提出方法

申請書は、下記の団体(会社)に所属している方は各団体(会社)へ、その他の方は当職業能力開発協会 検定一課へ提出してください。
 なお、下記の団体(会社)に所属の方及びそちらが提出先となっている職種を受検の方は、各団体(会社)に受付期間をご確認のうえ、個別に指示されるときまとめ締め切り日までに各団体(会社)へご提出ください。

検定職種	団体名	所在地	電話番号	
園芸装飾	岐阜県グリーンサービス協会	美濃加茂市加茂野町市橋733-2 (有)ピュアグリーン内	〈0574〉66-9137	
造園	(一社)岐阜県造園緑化協会	岐阜市藪田東1-2-2 岐阜県建設会館内	〈058〉273-3342	
鋳造	岐阜県鋳物工業協同組合	岐阜市朝日町6-2	〈058〉263-9307	
金属熱処理	※岐阜県職業能力開発協会			
機械加工	〃			
非接触除去加工	〃			
金属プレス加工	〃			
建築板金	岐阜県板金工業組合	岐阜市江添3-4-13	〈058〉272-5985	
仕上げ	※岐阜県職業能力開発協会			
切削工具研削	〃			
ダイカスト	岐阜県ダイカスト技能検定連絡会	各務原市那加山崎町87-1 中日本ダイカスト工業(株)総務部内	〈058〉383-7311	
電子機器組立て	※岐阜県職業能力開発協会			
産業車両整備	〃			
建設機械整備	〃			
家具製作	岐阜県木工連合会	高山市千島町900-1 飛騨・世界生活文化センター内	〈0577〉32-2100	
建具製作	岐阜県建具技能士会	岐阜市中新町13	〈058〉266-1768	
印刷	岐阜県印刷工業組合	岐阜市菅生2-6-15	〈058〉295-4831	
プラスチック射出成形 真空成形	岐阜県プラスチック工業組合 ※岐阜県職業能力開発協会	各務原市テクノプラザ1-1 テクノプラザ5F	〈058〉216-6510	
強化プラスチック成形	岐阜県強化プラスチック成形連絡会	加茂郡川辺町中川辺1430-1 天竜コンポジット(株)内	〈0574〉69-3511	
石材施工	全国建築石材工業会東海支部	不破郡関ヶ原町2682 関ヶ原石材(株)内	〈0584〉43-2700	
とび	※岐阜県職業能力開発協会			
左官	岐阜県左官業組合連合会	岐阜市加納西山町11-1	〈058〉215-9201	
ブロック建築	東海北陸コンクリートブロック工業組合 岐阜県支所	瑞穂市野田新田4107 穂積コンクリート(株)内	〈058〉327-5670	
タイル張り	岐阜県タイル技工組合	岐阜市長森細畑316-4 足永タイル内	〈058〉245-1922	
畳製作	岐阜県畳組合	岐阜市芥見中野畑160 松田畳店内	〈058〉241-2524	
防水施工	岐阜県防水業協会	山県市高富1450-1	〈090〉4851-6100	
内装仕上げ施工	プラスチック系床仕上げ工事 木質系床仕上げ工事 化粧フィルム工事	岐阜県室内装飾事業協同組合	岐阜市六条南2-12-13 ワビビル102	〈058〉271-2635
	鋼製下地工事 ボード仕上げ工事	岐阜県建設室内工事業協会	岐阜市南鶴7-63-2	〈090〉7037-0578
サッシ施工	岐阜県サッシ施工連絡会	羽島郡笠松町田代1080 (株)ムトー内	〈058〉388-2122	
表装	表具・壁装	岐阜県表具内装技能士会	各務原市那加東新町1-12	〈058〉389-0817
	壁装	岐阜県室内装飾事業協同組合	岐阜市六条南2-12-13 ワビビル102	〈058〉271-2635
塗装	木工塗装	岐阜県木工連合会	高山市千島町900-1 飛騨・世界生活文化センター内	〈0577〉32-2100
	建築塗装	(一社)日本塗装工業会岐阜県支部	岐阜市藪田南1-11-12	〈058〉215-7660
	金属塗装	※岐阜県職業能力開発協会		
	噴霧塗装	〃		
フラワー装飾	岐阜県フラワー装飾技能検定協議会	各務原市緑苑南1-82	〈058〉384-7146	
路面標示施工	(一社)岐阜県道路交通安全施設業協会	岐阜市藪田東1-6-5 松村ビル4階	〈058〉273-8566	
3級機械検査	※岐阜県職業能力開発協会			
3級シーケンス制御	〃			
3級建築大工	岐阜県建築大工技能士会	岐阜市藪田南1-11-12 岐阜県水産会館5F	〈058〉272-4883	
	全建総連岐阜建設労働組合県本部	岐阜市藪田南3-9-5	〈058〉274-3131	

※当職業能力開発協会や、会員団体又は会社に取りまとめをしておりますので、受検希望の方は一度当職業能力開発協会検定一課へお問い合わせください。

(5) 受検手数料

実技試験及び学科試験の手数料は、受付期間内に下記口座へ銀行振込みし、振込金受取書(受付書)の写しを申請書に添付してください。

○技能検定手数料振込口座 **(※令和6年度より口座番号、名義が変更となりました。)**

金融機関名	預金種目	口座番号	口座名義
ソハラ シテン 十六銀行 蘇原支店	普通	1758793	ギフケンシヨクギョウノウリョクカイハツキョウカイ テイキンケンギノウケンテイジュケンテスウリョウ 岐阜県職業能力開発協会 定期試験技能検定受検手数料

(注1) 振込金受取書(受付書)の写しがない場合は、申請を受付けません。

(注2) 試験が免除される者は、手数料を納める必要はありません。

(注3) 申請書を受理した後は、いかなる理由があっても手数料はお返ししませんので、御承知ください。

ただし、以下の場合は受検手数料をお返しいたします。

- ①実技試験又は学科試験が中止となった場合
- ②抽選等で受検者を決定し、選外となった場合
- ③申請内容の不備により申請が受理できない場合
- ④申請期限遅れ等申請手続きの不備により申請が受理できない場合
- ⑤公示していない作業や受検案内の注意事項、当協会ホームページの追加・変更情報等に記載してある受検制限等により申請そのものできない場合
- ⑥過入金や誤入金があった場合

※上記③～⑤の場合は、当協会からの返金振込手続きに必要な振込手数料を差し引いてお返しします。

※上記⑥の場合は振込手数料を差し引いて超過分をお返しします。

(注4) 振込に係る手数料は、受検申請者でご負担下さい。

(6) 提出方法

郵便にて申請書等及び受検手数料の振込金受取書(受付書)の写しをご提出ください。

受付締め切り後(4月18日以降)の発送は受理されませんので御注意ください。

(4月18日の消印は有効)

※11頁「4(4)受検申請書の提出方法」を参照のこと。

(7) 受検申請の制限

当該作業の実技試験の受検者が僅少(下記)の場合は、その作業の実技試験を実施しない場合があります。また、会場及び設備の都合により受検申請を制限する場合があります。

記)「機械加工関連職種(機械加工[マシンニングセンタ作業を除く]、仕上げ、非接触除去加工、切削工具研削)」は原則1社3名未満、「その他の職種の作業」については原則5名未満。

上記「その他の職種の作業」において5名未満であった場合でも、近隣県で受検者の受け入れが可能な場合は申請を受け付けますので、一度当協会にご相談ください。

一部職種(産業車両整備、とび、路面標示施工)について、実技試験の近隣県での実施となる予定であり、近隣県の受け入れ状況によっては受検申請を制限せざるを得ない場合があります。

5 合格発表

(1) 技能検定の合格発表

技能検定の合格者は、令和7年10月1日(水) [3級(金属熱処理職種を除く。)職種については令和7年8月29日(金)]に岐阜県知事と岐阜県職業能力開発協会長の連名で郵送により通知します。

※合格通知は、合格発表日に郵便局へ投函。

また、岐阜県労働雇用課ホームページ内で合格者の受検番号を掲載します。

(2) 一部合格通知

実技試験又は学科試験のいずれかのみ合格者には、令和7年10月1日(水) [3級(金属熱処理職種を除く。)職種については令和7年8月29日(金)]に当協会から「一部合格通知書」により本人あてに通知します。

※合格通知は、合格発表日に郵便局へ投函。

この通知書は、今後同一職種(作業)の技能検定を受検する際に、それぞれの試験の免除資格を証明する書面になりますので大切に保管してください。(詳しくは6頁「3 試験の免除」を参照)

(3) 試験結果の提供

受検者本人の試験結果(実技試験と学科試験の得点及び合否判定)の提供については、県庁1階の情報公開・行政相談窓口で行います。(ただし、受検者本人のみに限ります。代理人等に対しては提供しません。)また、試験結果の提供のためには、受検票及び受検者本人であることを確認するもの(マイナンバーカード、運転免許証、旅券、健康保険の被保険者証等)が必要です。なお、窓口での提供期間は、合格発表後1ヶ月間です。

※技能五輪岐阜県予選参加者本人の得点の提供については当協会にて行います。

※技能検定合格証書の紛失による再発行については、岐阜県労働雇用課までお問い合わせください。

岐阜県商工労働部 労働雇用課 職業能力開発係

〒500-8570 岐阜市藪田南2-1-1 電話(058)272-1111 内線3668

技能五輪岐阜県予選参加案内

技能五輪は、世界各国の青年技能者が職種ごとの技能を競うとともに国際親善を深め、新しい時代にふさわしい産業人となることを目的として実施するものです。

1 参加資格

- (1) 平成14年1月1日以降に生まれた人。(満23歳以下)
- (2) 県内に住所を有する人又は県内に所在する事業所に勤務している人。
- (3) 溶接作業を伴う競技職種に参加する人は、「ガス溶接作業主任者免許証」または、「ガス溶接技能講習修了証」等を所持していること。(後述の「実技試験問題の概要」等参照のこと)

2 競技実施職種及び参加手数料

競技実施職種及び参加手数料は、次のとおりです。

(参加申込日において雇用保険の被保険者である者又は県内在校生(※)は4,500円の減額がございます。)

※県内在校生の定義については、4頁を参照。

競技職種	競技作業名	競技職種コード	競技作業コード	参加手数料		対応する技能検定職種名
				減額対象者	対象者以外	
機械組立て	機械組立仕上げ作業	012	030	13,700	18,200	仕上げ
旋盤	普通旋盤作業	006	010	13,700	18,200	機械加工
フライス盤	フライス盤作業		040	13,700	18,200	機械加工
タイル張り	タイル張り作業	044	010	13,700	18,200	タイル張り
電子機器組立て	電子機器組立て作業	015	010	13,700	18,200	電子機器組立て
左官	左官作業	041	010	13,700	18,200	左官
家具	家具手加工作業	124	010	13,700	18,200	家具製作
建具	木製建具手加工作業	125	010	13,700	18,200	建具製作
フラワー装飾	フラワー装飾作業	119	010	13,700	18,200	フラワー装飾
とび	とび作業	040	010	13,700	18,200	とび

3 競技の実施方法

(1) 競技期日及び競技会場

令和7年6月10日(火)から令和7年6月28日(日)(予定、推薦締切日によって変動)までの間において、当協会が別途指定する日に行います。競技会場及び競技日時については、別途「受検票」により参加者あて通知します。参加申請が受理された方で、万一、6月中旬に入っても届かない場合は、当協会に連絡願います。

(2) 競技課題

競技課題は、令和7年6月3日(火)に当協会において公表するとともに参加者に送付します。

(実技試験(競技)問題は、一部の職種については公表されません。)

参加申請が受理された方で、万一、6月中旬に入っても届かない場合は、当協会に連絡願います。

なお、競技課題は、「2級技能検定実技試験問題」と同様ですから、本書の「実技試験問題の概要」を参照ください。(検定職種(作業)に対応する競技職種のみ)

4 参加申込みの手続き

(1) 申込期日及び申込手続き

令和7年4月7日(月)から令和7年4月18日(金)までの間です。

申込み手続きについては、技能検定と同様ですから「技能検定受検案内」の10頁「4 受検申請の手続き」を参照ください。

(2) 提出書類等

「技能五輪岐阜県予選参加申込書」(所定の用紙による)

ただし、技能五輪とあわせて2級技能検定を受検する人は、「技能検定受検申請書」により申請してください。

なお、この場合、同申請書の左上の余白に「技能五輪兼」と朱書きしてください。

5 特典

(1) 技能証の付与

この大会における2級の技能検定に対応する職種において一定の水準以上の成績をおさめた人には「技能証」が交付されます。なお、「技能証」を受けた人は、対応する技能検定職種の2級・3級を受検する際に、その実技試験が免除されます。

(2) 技能五輪全国大会への出場

この大会において優秀な成績を修めた人は、技能五輪全国大会出場の推薦(一部競技は2次予選会への推薦)が受けられます。詳しくは当協会までお尋ねください。

令和7年度(前期)技能検定 実技試験問題の概要

令和7年度(前期)技能検定実技試験問題の概要は次のとおりですが、試験時間・試験内容につきましては一部変更される場合もあります。(最新の状況については、中央職業能力開発協会HPをご参照下さい。)

なお、試験時間について、「試験時間 ○時間○分」もしくは「打ち切り時間 ○時間○分」と記載されている場合は、試験開始から終了までの作業可能な時間を表しています。一方、「標準時間 ○時間○分 打ち切り時間 ○時間○分」と記載されている場合は、打ち切り時間まで作業可能ですが、標準時間を超過した時間数に応じて減点されます。

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

◎1・2級

1. 園芸装飾(室内園芸装飾作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
課題図に示すインドアガーデンを製作する。
標準時間 3時間30分
打ち切り時間 3時間50分
①使用する植物や材料等の一部は、指定されたものを持参していただきます。
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
(1) 鉢替え作業、剪(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
打ち切り時間 50分
(2) 課題図に示すインドアガーデンを製作する。
標準時間 1時間30分
打ち切り時間 2時間

2. 造園(造園工事作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。
(1) 製作等作業試験
指定された区画内に、竹垣製作、蹲踞・飛石・延段敷設、景石・植栽配置及び小透かし剪定作業を行う。
標準時間 3時間
打ち切り時間 3時間30分
(2) 判断等試験
樹木の枝葉の部分を見て、その樹種名を判定する。
試験時間 10分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。
(1) 製作等作業試験
指定された区画内に、四つ目垣製作、縁石・飛石・敷石敷設、築山及び植栽作業を行う。
標準時間 2時間30分
打ち切り時間 3時間
(2) 判断等試験
樹木の枝葉の部分を見て、その樹種名を判定する。
試験時間 7分30秒

3. 鋳造(鋳鉄鋳物鋳造作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
所定の模型を使用して、主型及び中子を手込めによって造型し、鋳鉄鋳物(製品重量約11kg、材質FC200又はFC250相当)を製作する。
なお、造型は、生型、自硬性鋳型又はガス硬化鋳型のいずれかを用いる。
造型:標準時間 2時間
打ち切り時間 2時間30分
(注湯・冷却は試験時間に含まない。)
型ばらし・砂落とし・堰(せき)折り:
打ち切り時間 30分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
所定の模型を使用して、主型を手込めによって造型し、鋳鉄鋳物(製品重量約16kg、材質FC200又はFC250相当)を製作する。
なお、造型は、生型、自硬性鋳型又はガス硬化鋳型のいずれかを用いる。
造型:標準時間 2時間
打ち切り時間 2時間30分
(注湯・冷却は試験時間に含まない。)
型ばらし・砂落とし・堰(せき)折り:
打ち切り時間 30分

4. 金属熱処理(一般熱処理作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

- 課題1 組織判定
金属顕微鏡を使用して、試験片の組織を判定する。
試験時間 5分
- 課題2 全脱炭層深さ測定
金属顕微鏡を使用して、試験片の全脱炭層深さを測定する。
試験時間 7分
- 課題3 硬さ試験
試験片の外周について、ロックウェル硬さ試験を行い、硬さを試験する。
試験時間 7分

(2) 計画立案等作業試験

- 作業条件の設定、作業段取り、設備の調整等について行う。
試験時間 60分

2級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 判断等試験

- 提示された写真、図を基に火花試験、組織判定、温度測定、構成機器、変形測定、硬さ試験等について行う。
試験時間 25分
- (2) 計画立案等作業試験
作業条件の設定、作業段取り、設備の調整等について行う。
試験時間 50分

5. 金属熱処理(炭炭・炭炭窒化・窒化処理作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

- (1) 製作等作業試験
課題1 組織判定
金属顕微鏡を使用して、試験片の組織を判定する。
試験時間 5分
- 課題2 有効硬化層深さ測定
試験片の被検面について、低試験力ピッカース硬さ試験を行い、限界硬さ近傍の硬さ推移曲線を作成して、有効硬化層深さを求める。なお、試験面の焦点合わせ、測定点の移動、くばみ対角線長さの測定及びグラフ作成は、受検者自身が手作業により行う。
試験時間 15分
(硬さ試験機に自動換算機能が付いている場合)
試験時間 18分
(硬さ試験機に自動換算機能が付いていない場合)
- (2) 計画立案等作業試験
作業条件の設定、作業段取り、設備の調整等について行う。
試験時間 60分

2級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 判断等試験

- 提示された写真、図を基に火花試験、組織判定、温度測定、構成機器、変形測定、硬さ試験等について行う。
試験時間 25分
- (2) 計画立案等作業試験
作業条件の設定、作業段取り、設備の調整等について行う。
試験時間 50分

6. 金属熱処理(高周波・炎熱処理作業)

2級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 判断等試験

- 提示された写真、図を基に火花試験、組織判定、温度測定、構成機器、変形測定、硬さ試験等について行う。
試験時間 25分
- (2) 計画立案等作業試験
作業条件の設定、作業段取り、設備の調整等について行う。
試験時間 50分

7. 機械加工(普通旋盤作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
普通旋盤(センチ間の最大距離が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、テーパー削り、ねじ切り、ローレット加工、偏心削り等の切削加工を行い、はめ合わせのできる部品を3個製作する。
標準時間 3時間30分
打ち切り時間 4時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
普通旋盤(センチ間の最大距離が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、テーパー削り、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

8. 機械加工(数値制御旋盤作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
(1) 製作等作業試験
数値制御旋盤を使用し、 $\phi 100 \times \phi 35$ (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→記憶編集機器内への入力→メモリ運転又はテープ運転によるプログラムの確認→切削加工の作業手順で、内外径削り、内外径面取り、内外テーパー削り、R削り、端面削り、内外径ねじ切り・逃げ溝等の加工を行い、テーパー部及びねじ部で組み付けられる部品を製作する。
標準時間 4時間
打ち切り時間 4時間30分
- (2) 計画立案等作業試験
加工工程、工作物の取付け、切削工具、工具経路、プログラミング等に関する事項について問う。
試験時間 1時間30分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。
(1) 製作等作業試験
数値制御旋盤を使用し、 $\phi 90 \times \phi 35$ (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→記憶編集機器内への入力→メモリ運転又はテープ運転によるプログラムの確認→切削加工の作業手順で、内外径削り、内外径面取り、R削り、端面削り、内外径ねじ切り・逃げ溝等の加工を行い、内外径はめあい及びねじ部で組み付けられる部品を製作する。
標準時間 4時間
打ち切り時間 4時間30分
- (2) 計画立案等作業試験
加工工程、工作物の取付け、切削工具、工具経路、プログラミング等に関する事項について問う。
試験時間 1時間30分

9. 機械加工（フライス盤作業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
立フライス盤（No.1～No.3程度）を使用し、SS400の材料（45×75×80、2個）をエンドミル（2枚刃、多刃）及び正面フライスにて切削加工（R削り、ありみぞ削りを含む）して直みぞ部、こう配部及びありみぞ部をそれぞれはめ合わせることができる部品を製作する。

標準時間 3時間30分
打ち切り時間 4時間

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

標準時間 3時間
打ち切り時間 3時間30分

10. 機械加工（数値制御フライス盤作業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

NCフライス盤等を使用し、支給材料をノイスで固定して、プログラムの作成→記憶編集機器内への入力→メモリ運転又はテープ運転によるプログラムの確認→切削加工の作業手順で、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
打ち切り時間 3時間50分

(2) 計画立案等作業試験

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 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

NCフライス盤等を使用し、支給材料をノイスで固定して、プログラムの作成→記憶編集機器内への入力→メモリ運転又はテープ運転によるプログラムの確認→切削加工の作業手順で、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
打ち切り時間 3時間50分

(2) 計画立案等作業試験

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

11. 機械加工（平面研削盤作業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
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、両逃げ形とし又は1号平形としのφ150mm～305mm）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) 計画立案等作業試験

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、両逃げ形とし又は1号平形としのφ150mm～305mm）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

12. 機械加工（円筒研削盤作業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
万能研削盤（φ55×300mm以上の工作物の研削能力を有するもの。旋回主軸台付き円筒研削盤と内面研削盤との組合せでもよい）を使用して、テーパ付きアーバ及びスリーブの外周研削、端面研削及び内面研削を行う。

標準時間 4時間30分

打ち切り時間 5時間

- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
円筒研削盤（φ55×300mm以上の工作物の研削能力を有するもの）を使用して、テーパ付きアーバの外周研削及び端面研削を行う。

標準時間 3時間
打ち切り時間 3時間30分

13. 機械加工（心無し研削盤作業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
心無し研削盤（研削とし厚さ150mm以上）を使用し、SCM435～445及びS45Cの焼入れ、焼戻し材料（φ35×150、φ6×180（研削部の長さ137mm）、硬さ40～45HRC）の研削加工を通し送り研削及び送り込み研削で行う。

標準時間 3時間
打ち切り時間 3時間30分

- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
心無し研削盤（研削とし厚さ150mm以上）を使用し、SCM435～445の焼入れ、焼戻し材料（φ35×150、φ30×20×φ20（穴）、硬さ40～45HRC）の研削加工を通し送り研削で行う。

標準時間 2時間30分
打ち切り時間 3時間

14. 機械加工（ホブ盤作業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
ホブ盤（テーブルの直径800mm以下）を使用して、S45Cの材料（研削済み）を切削加工して、はすば歯車5個を別々に製作する。

なお、モジュールは、3又は1.5とする。

試験時間 モジュール3の場合

標準時間 3時間

打ち切り時間 3時間30分

モジュール1.5の場合

標準時間 3時間45分

打ち切り時間 4時間15分

- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
ホブ盤（テーブルの直径800mm以下）を使用して、S45Cの材料（研削済み）を切削加工して、はすば歯車2個を別々に製作する。

なお、モジュールは、3又は1.5とする。

試験時間 モジュール3の場合

標準時間 1時間45分

打ち切り時間 2時間15分

モジュール1.5の場合

標準時間 2時間30分

打ち切り時間 3時間

15. 機械加工（マシニングセンタ作業）

- 1級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 判断等試験

仕上げ面に対応する加工方法の選定、表面粗さ及び送り速度の判定、表面粗さに対応する刃具の選定、仕上げ加工の判定、工作物の測定及び機械原点とワーク座標系原点の修正について行う。

試験時間 40分

(2) 計画立案等作業試験

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

試験時間 1時間40分

- 2級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 判断等試験

仕上げ面に対応する加工方法の選定、表面粗さ及び送り速度の判定、工作物の測定及び機械原点とワーク座標系原点の修正について行う。

試験時間 30分

(2) 計画立案等作業試験

切削工具、工作物の取り付け、工具通路図の作成、加工順序の決定、切削条件、マシニングセンタにおける各種の支障の調整、取付け工具の選定、プログラムの誤り箇所等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

16. 非接触除去加工（数値制御彫り放電加工作業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

数値制御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) 計画立案等作業試験
放電加工性能表等による加工条件の設定、放電（通電）時間の見積り等について行う。

試験時間 1時間

- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
数値制御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

17. 非接触除去加工（ワイヤ放電加工作業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

自動プログラミング装置、ワイヤ放電加工機及びワイヤ電極φ0.2（黄銅）又はφ0.25（黄銅）を使用し、支給材料（20×40×60、SKD11）から、互いにはめ合わせられる4部品（テーパ加工を含む）のワイヤ放電加工を行う。

試験時間

浸漬方式の場合

標準時間 4時間

打ち切り時間 5時間

噴流方式の場合

標準時間 4時間30分

打ち切り時間 5時間30分

- (2) 計画立案等作業試験
放電加工性能表等による加工条件の設定、放電（通電）時間の見積り等について行う。

試験時間 1時間

- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
自動プログラミング装置、ワイヤ放電加工機及びワイヤ電極φ0.2（黄銅）又はφ0.25（黄銅）を使用し、支給材料（20×40×60、SKD11）から、互いにはめ合わせられる4部品のワイヤ放電加工を行う。

試験時間

浸漬方式の場合

標準時間 4時間

打ち切り時間 5時間

噴流方式の場合

標準時間 4時間30分

打ち切り時間 5時間30分

18. 非接触除去加工（レーザー加工作業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
CO₂又はファイバレーザーの加工機（切断機）を使用して、軟鋼（SS400、SPHC）の鋼板（厚さ4.5mm及び9.0mm）についてはアシストガスに酸素を用いて、又はステンレス鋼（SUS304）の鋼板（厚さ4.0mm及び6.0mm）についてはアシストガスに窒素を用いて、5部品のレーザー切断加工を行い、立体的に組み合わせる。加工は全てプログラムで行う。プログラム作成は、CAD/CAM等の自動プログラミング装置又は手動による。

試験時間

CAD/CAM等の自動プログラミング装置を使用する場合

標準時間 2時間

打ち切り時間 2時間15分

CAD/CAM等の自動プログラミング装置を使用しない場合（手動）

標準時間 2時間30分

打ち切り時間 2時間45分

- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
CO₂又はファイバレーザーの加工機（切断機）を使用して、軟鋼（SS400）鋼板（厚さ9.0mm）についてはアシストガスに酸素を用いて、又はステンレス鋼（SUS304）の鋼板（厚さ6.0mm）についてはアシストガスに窒素を用いて、3部品のレーザー切断加工を行い、互いにはめ合わせられる。加工は全てプログラムで行う。プログラム作成は、CAD/CAM等の自動プログラミング装置又は手動による。

試験時間

CAD/CAM等の自動プログラミング装置を使用する場合

標準時間 1時間35分

打ち切り時間 1時間50分

CAD/CAM等の自動プログラミング装置を使用しない場合（手動）

標準時間 1時間45分

打ち切り時間 2時間

19. 金属プレス加工 (金属プレス作業) **特別教育**

1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

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
打ち切り時間 2時間30分

(2) 計画立案等作業試験

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 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

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、丸型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
打ち切り時間 1時間45分

(2) 計画立案等作業試験

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) 製作等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。

20. 建築板金 (内外装板金作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

標準時間 4時間30分
打ち切り時間 5時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

標準時間 4時間
打ち切り時間 4時間30分

21. 仕上げ (治工具仕上げ作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

22. 仕上げ (金型仕上げ作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

23. 仕上げ (機械組立仕上げ作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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、S45Cの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 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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SS400の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

24. 切削工具研削

(工作機械用切削工具研削作業) **特別教育**

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

万能工具研削盤を使用し、ボーリングカッタ (超硬合金製) の研削を行う。

標準時間 3時間
打ち切り時間 3時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

万能工具研削盤を使用し、溝入れスローアウェイチップ (超硬合金製) の研削及びエンドミル (高速度工具鋼製) の再研削を行う。

標準時間 3時間
打ち切り時間 3時間40分

(注) 1、2級とも、研削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。

25. ダイカスト

(コールドチャンパダイカスト作業) **免許又は技能講習 特別教育**

1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

コールドチャンパ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、準備作業の完了後、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、製品の鑄造後、金型の取外しを行う。

(各作業の試験時間)

・ 鑄造準備作業 (金型取付けを含む)、鑄造作業標準書の作成のための条件設定
標準時間 40分
打ち切り時間 1時間
・ 鑄造作業 (むだ打ちを含む)
試験時間 40分
・ あと片付け作業 (金型取外しを含む)、鑄造作業標準書及び鑄造生産報告書の作成
標準時間 40分
打ち切り時間 1時間

(2) 計画立案等作業試験

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 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

コールドチャンパ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、準備作業の完了後、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。

(各作業の試験時間)

・ 鑄造準備作業
試験時間 40分
・ 鑄造作業 (むだ打ちを含む)
標準時間 2時間
打ち切り時間 1時間15分
・ あと片付け作業、鑄造作業報告書及び鑄造生産報告書の作成
試験時間 20分

(2) 計画立案等作業試験

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

(注) 製作等作業試験については、1級は、ダイカスト金型の取付け等の作業に関し、労働安全衛生法に基づく玉掛け作業技能講習受講修了証等、資格を証する書面の携帯を要する。また、クレーン運転に関する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。

26. 電子機器組立て (電子機器組立て作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

シャーシ、プリント配線板、IC、トランジスタ等の部品を用い、束線設計及び試験当日指示されるプリント板配線作業を行って、省エネコントローラの組立てを行う。

標準時間 4時間
打ち切り時間 4時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

標準時間 4時間
打ち切り時間 4時間30分

27. 産業車両整備 (産業車両整備作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 油圧部品の分解、測定、点検及び組立てを行う。また、荷役油圧回路内の不良箇所及び不良状態の判定を行う。

試験時間 30分

(2) 与えられた電気装置の模式図について、配線を行う。また、電気部品について、点検を行う。

試験時間 30分

(3) オルタネータの分解、良否判定及び組立てを行う。

試験時間 30分

(4) エンジンのコンプレッション圧力測定、ピストン外径測定及びピストンリングとリング溝の隙間の測定を行う。

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パ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 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(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) フォークリフトのマスト装置について、測定及び良否判定を行う。

試験時間 15分

(4) リーチフォークリフトの制動装置と操縦装置について、測定及び良否判定を行う。

試験時間 15分

(5) スパークプラグ、ラジエータキャップ及び冷却水に関する測定、良否判定等を行う。

試験時間 15分

28. 建設機械整備

(建設機械整備作業) **免許又は技能講習**

1級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

建設機械の内燃機関及び油圧シリンダについての分解、測定、調整及び組立て並びに鋼板へのガス切断、きり穴加工、タップ加工及び丸棒鋼のダイス加工を行う。

試験時間 3時間

(2) 計画立案等作業試験

建設機械の整備工数見積り、点検、故障の発見、修理、調整等について行う。

試験時間 1時間20分

2級 次に掲げる製作等作業試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 製作等作業試験

建設機械の内燃機関及び油圧シリンダについての分解、測定、調整及び組立て並びに鋼板のガス切断及びタップ加工を行う。

試験時間 2時間50分

(2) 計画立案等作業試験

建設機械の点検、故障の発見、修理、調整等について行う。

試験時間 1時間20分

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

29. 家具製作 (家具手加工作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

製作図に基づき、手工具を使用して各種仕口工作を行い、わく状の製品を製作する。

標準時間 5時間30分
打ち切り時間 6時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

標準時間 5時間30分
打ち切り時間 6時間

30. 家具製作 (いす張り作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
円形台輪上に、そく土手、あおり張りにより、いす張りを行う。
標準時間 5時間
打ち切り時間 5時間30分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
台形台輪上に、四方貼付け土手、三方あおり張りにより、いす張りを行う。
標準時間 5時間
打ち切り時間 5時間30分

31. 建具製作 (木製建具手加工作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
斜めの中ざん及び組子のある建具を製作する。
標準時間 4時間30分
打ち切り時間 5時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
上げ下げ小障子のある建具を製作する。
標準時間 3時間30分
打ち切り時間 4時間

32. 印刷 (オフセット印刷作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
多色オフセット印刷機を使用して、CTP刷版4版により4色刷りでコート紙に印刷する。
試験時間
自動刷版交換装置のない枚葉機を使用する場合
2色機
標準時間 2時間30分
打ち切り時間 3時間
4色機以上
標準時間 2時間
打ち切り時間 2時間30分
試験時間
自動刷版交換装置のある枚葉機を使用する場合
2色機
標準時間 1時間45分
打ち切り時間 2時間
4色機以上
標準時間 1時間15分
打ち切り時間 1時間30分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
多色オフセット印刷機を使用して、CTP刷版2版により2色刷りでコート紙に印刷する。
試験時間
自動刷版交換装置のない枚葉機を使用する場合
2色機以上
標準時間 1時間45分
打ち切り時間 2時間15分
試験時間
自動刷版交換装置のある枚葉機を使用する場合
2色機以上
標準時間 1時間
打ち切り時間 1時間15分

33. プラスチック成形 (射出成形作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
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正しい作業手順にて製作し、「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 次に掲げる製作等作業試験を行う。
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正しい作業手順にて製作し、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

34. プラスチック成形 (真空成形作業)

- 1級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。
(1) 判断等試験
成形機・成形法の理解、成形条件の設定、測定器の判定、成形不良の原因とその防止対策の判定等について行う。
試験時間 35分
(2) 計画立案等作業試験
材料選定、成形条件の設定、データの分析、成形機の理解、トリミング機の理解、生産日数の算出、要求品質に適合した技術設計(材料・成形機・金型)、歩留り率の算出等について行う。
試験時間 1時間

2級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

- (1) 判断等試験
成形機・成形法の理解、成形条件の設定、トリミングの判定、測定器の判定、成形不良の原因とその防止対策の判定等について行う。
試験時間 35分
(2) 計画立案等作業試験
材料選定、成形条件の設定、データの分析、成形機の理解、成形不良率の算出、収縮率の算出等について行う。
試験時間 1時間

35. 強化プラスチック成形 (手積み積層成形作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
円筒部分をセットした状態で支給された成形型に、離型処理を施してからゲルコート用樹脂を塗布する。実技試験問題の仕様及び製品図に基づいてガラスマット及びガラスローピングクロスを裁断し、これを積層用の不飽和ポリエステル樹脂により手積み積層成形を行う。
積層層は硬化後に脱型し、正寸トリム、穴あけ・長穴加工を行い、仕上がり製品を作業記録票とともに提出する。
標準時間 5時間
打ち切り時間 5時間30分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
支給された成形型に、離型処理を施してからゲルコート用樹脂を塗布する。実技試験問題に示す「ガラス繊維裁断寸法図」に従ってガラスマット及びガラスローピングクロスを裁断し、これを仕様及び製品図に基づいて積層用の不飽和ポリエステル樹脂により手積み積層成形を行う。
積層層は硬化後に脱型し、正寸トリム、仕上がり製品を作業記録票とともに提出する。
標準時間 4時間
打ち切り時間 4時間30分

36. 石材施工 (石張り作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
下地にみかげ石の幅木、柱石、幕板及び上裏石を張る作業を行う。
標準時間 3時間30分
打ち切り時間 4時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
下地にみかげ石の幅木及び柱石を張る作業を行う。
標準時間 3時間30分
打ち切り時間 4時間

37. とび (とび作業)

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

38. 左官 (左官作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
(1) 壁、天井及びそで壁の一部と仮定された下地に所定の塗り仕上げを行う。
標準時間 4時間50分
打ち切り時間 5時間15分
(2) 吹付け用下地(普通合板)に仕上げ吹付けを行う。
試験時間 10分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
(1) 壁及びそで壁の一部と仮定された下地に所定の塗り仕上げを行う。
標準時間 4時間50分
打ち切り時間 5時間15分
(2) 吹付け用下地(普通合板)に仕上げ吹付けを行う。
試験時間 5分

39. ブロック建築(コンクリートブロック工事業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
補強コンクリートブロック造の建物の耐力壁の取り付け部及び開口部のブロック積み作業(鉄筋の加工を含む。)並びに開口部のまぐさ型枠(鉄筋組立てを含む。)を製作する。
標準時間 2時間15分
打ち切り時間 2時間45分

標準時間 2時間30分
打ち切り時間 3時間

- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
コンクリートブロック塀の隅切部のブロック工事(鉄筋加工を含む。)を行う。
標準時間 2時間
打ち切り時間 2時間15分

40. タイル張り (タイル張り作業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
壁及び床の一部と仮定された下地に、タイル張りを行う。
ただし、下地ブロック積み及びびれんが積み下地は、受検者が製作する。
標準時間 2時間40分
打ち切り時間 3時間10分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
壁及び床の一部と仮定された下地に、タイル張りを行う。
標準時間 2時間30分
打ち切り時間 3時間

41. 量製作 (量製作作業)

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

42. 防水施工 (ウレタンゴム系塗膜防水工事業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
試験台の平面面、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 次に掲げる製作等作業試験を行う。
試験台の平面面及び笠木・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

43. 防水施工 (シーリング防水工事業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
試験台にガラス及び塩化ビニル方立を固定し、ガラス回り、ガラス及び塩化ビニル方立による三方突き合せ目地、サッシ回り目地、クロス目地、方立及び無目にシーリング防水工事業を行う。
標準時間 2時間15分
打ち切り時間 2時間35分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
試験台に固定されたガラス回り、サッシ回り目地、クロス目地、方立及び無目にシーリング防水工事業を行う。
標準時間 1時間30分
打ち切り時間 1時間50分

44. 内装仕上げ施工(プラスチック系床仕上げ工事業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
(1) 試験台1の平場及び階段部分に床タイル及び床シートを張り付ける作業を行う。
標準時間 3時間
打ち切り時間 3時間30分
(2) 試験台2の平場及び立上がり部に床シート張り及び熱溶接作業を行う。
標準時間 3時間
打ち切り時間 3時間30分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
試験台の平場に床タイル及び床シートを張り付ける作業を行う。
標準時間 2時間
打ち切り時間 2時間30分

45. 内装仕上げ施工(木質系床仕上げ工事業)

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
(1) 試験台1にフローリング(単層、複合(直張り用)及び複合(雁行タイプ))の張付け作業を行う。
標準時間 3時間
打ち切り時間 3時間30分
(2) 単層フローリングのフロア釘打ち作業を行う。
標準時間 3時間
打ち切り時間 3時間30分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
(1) 試験台1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。
標準時間 2時間15分
打ち切り時間 2時間45分
(2) 複合フローリング(1×6タイプ)のフロア釘打ち作業を行う。
標準時間 2時間15分
打ち切り時間 2時間45分

46. 内装仕上げ施工(鋼製下地工作業) **特別教育**

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
試験台に天井伏図、展開図等に基づいて、天井は、鋼製野縁、野縁受け、つりボルト等を使用し、また、壁(柱による違い壁)は、スタッド、ランナ、スパーサ等を使用して鋼製下地作業を行う。

標準時間 2時間40分
打ち切り時間 2時間55分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
試験台に天井伏図、展開図等に基づいて、天井は、鋼製野縁、野縁受け、つりボルト等を使用し、また、壁(平壁)は、スタッド、ランナ、スパ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。

47. 内装仕上げ施工(ボード仕上げ工作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
鋼製下地が取り付けられている試験台に、天井伏図、展開図等に基づいて、天井及び壁(柱による違い壁)のボード仕上げ作業を行う。

標準時間 2時間40分
打ち切り時間 2時間55分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
鋼製下地が取り付けられている試験台に、天井伏図、展開図等に基づいて、天井及び壁(平壁)のボード仕上げ作業を行う。

標準時間 2時間10分
打ち切り時間 2時間25分

48. 内装仕上げ施工(化粧フィルム工作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
試験架台のA面、B面及びC面に化粧フィルムを貼り付ける作業を行う。

標準時間 2時間30分
打ち切り時間 3時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
試験架台のA面及びB面に化粧フィルムを貼り付ける作業を行う。

標準時間 1時間45分
打ち切り時間 2時間15分

49. サッシ施工(ビル用サッシ工作業) **特別教育**

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
仮想躯体に、ビル用引違いサッシ、ビル用フィックスサッシを方立(接合材)を使用して、アーク溶接で固定し、付属材の取付けも行う。

標準時間 2時間30分
打ち切り時間 2時間50分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
仮想躯体に、ビル用引違いサッシをアーク溶接で固定し、付属材の取付けも行う。

標準時間 2時間10分
打ち切り時間 2時間40分

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

50. 表装(表具作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
表側にへり布及びふくりんの付いた本紙を、裏側に斜めはぎで布と紙の重ね張りを行う。

標準時間 4時間45分
打ち切り時間 5時間15分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
表側に柄新鳥の子紙を張り、へり回りにすじの付いた布張りを、裏側にたてはぎで重ね張りを行う。

標準時間 3時間50分
打ち切り時間 4時間20分

51. 表装(壁装作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
一部に横板のある壁張り下地に布壁紙、ビニル壁紙、紙壁紙等を張る。

標準時間 4時間
打ち切り時間 4時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
一部に横板のある壁張り下地に布壁紙、ビニル壁紙、紙壁紙等を張る。

標準時間 3時間30分
打ち切り時間 4時間

52. 塗装(木工塗装作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
2枚の見本板及び2枚の見本紙に基づいて調色し、3枚の合板に次に掲げる塗装を行う。

- (1) 刷毛塗りの着色仕上げ後、刷毛塗り2回仕上げを行う。
- (2) 刷毛塗り及び吹付け塗りにより、不透明塗装仕上げを行う。
- (3) さん付きの合板に、刷毛塗りの着色仕上げ後、その一部に吹付け塗りを行う。

標準時間 4時間30分
打ち切り時間 5時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
2枚の見本板に基づいて調色し、2枚の合板に次に掲げる塗装を行う。

- (1) さん付きの合板に、刷毛塗りの着色仕上げ後、その一部に吹付け塗りを行う。
- (2) 刷毛塗りの着色仕上げ後、刷毛塗り2回仕上げを行う。

標準時間 4時間30分
打ち切り時間 5時間

53. 塗装(建築塗装作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
1) ラワン合板に、合成樹脂エマルジョン系複層塗材塗装(凸部処理を含む。)を行う。
・吹付け塗りの場合

試験時間 下吹き 3分
模様付け 2分

・多孔質ローラーブラシ塗りの場合

試験時間 1回目塗り 4分
2回目塗り 4分

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

標準時間 4時間
打ち切り時間 4時間20分

(3) 吹付け塗装によるスプレーパターン作成を行う。

試験時間 2分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
1) ラワン合板に、合成樹脂エマルジョン系複層塗材塗装を行う。

・吹付け塗りの場合

試験時間 下吹き 3分
模様付け 2分

・多孔質ローラーブラシ塗りの場合

試験時間 1回目塗り 4分
2回目塗り 4分

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

標準時間 4時間
打ち切り時間 4時間20分

(3) 吹付け塗装によるスプレーパターン作成を行う。

試験時間 2分

54. 塗装(金属塗装作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
1) 銅板で製作した角筒(200mm×100mm×450mm)の外表面に、下塗り及びワテ付けを行う。

(2) 見本板に基づいて調色したラッカーエナメル及びラッカーメタリックにより、被塗装物に吹付け塗り仕上げを行う。

標準時間 4時間
打ち切り時間 4時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
1) 銅板で製作した角筒(200mm×100mm×450mm)の外表面に、下塗り及びワテ付けを行う。

(2) 見本板に基づいて調色したラッカーエナメルにより、被塗装物に吹付け塗り仕上げを行う。

標準時間 4時間
打ち切り時間 4時間30分

55. 塗装(噴霧塗装作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
1) 軟鋼板をV形にした被塗装物に、エアスプレー噴霧塗装、エアレススプレー噴霧塗装及び静電噴霧塗装の3作業を行う。

(2) スプレーパターンの作成を行う。

標準時間 2時間
打ち切り時間 2時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
1) 軟鋼板をV形にした被塗装物に、エアスプレー噴霧塗装、エアレススプレー噴霧塗装又は静電噴霧塗装のいずれかの2作業を行う。

(2) スプレーパターンの作成を行う。

標準時間 1時間30分
打ち切り時間 2時間

56. フラワー装飾(フラワー装飾作業)

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
課題1 骨組み付花束の製作作業を行う。

試験時間 50分

課題2 フラワーアレンジメントの製作作業を行う。

試験時間 30分

課題3 ブーケ及びコーサージュの製作作業を行う。

試験時間 55分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。ただし、課題3は、選択Aと選択Bのいずれかを選択する。

課題1 花束の製作作業を行う。

試験時間 45分

課題2 フラワーアレンジメントの製作作業を行う。

試験時間 30分

課題3 選択A プライダブルーケの製作作業を行う。

試験時間 45分

選択B 籠花(スタンド花)の製作作業を行う。

試験時間 25分

◎単一等級

1. 路面標示施工(溶融ペイントハンドマーカ工作業)

単一等級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
(1) 「進行方向」の路面標示に必要な作図作業を行う。

標準時間 30分
打ち切り時間 35分

(2) テストピース(塗膜厚測定板)の作製及び

(1) で描いた作図への路面塗装作業を行う。

標準時間 35分
打ち切り時間 40分

◎3級

1. 園芸装飾(室内園芸装飾作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
課題図に示すインドアガーデンを製作する。

標準時間 1時間
打ち切り時間 1時間20分

2. 造園(造園工作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。

(1) 製作等作業試験
指定された区画内に竹垣製作、縁石敷設及び敷石敷設、植栽の作業を行う。

標準時間 2時間
打ち切り時間 2時間30分

(2) 判断等試験
樹木の枝葉の部分を見て、その樹種名を判定する。

試験時間 5分

3. 鑄造(鑄鉄鑄物鑄造作業)

3級 次に掲げる製作等作業試験及び判断等試験を行う。

(1) 製作等作業試験
所定の模型を使用して、中子を手込めによって造型する。
なお、造型は、自硬性鑄型又はガス硬化鑄型のいずれかを用いる。

試験時間 40分

(2) 判断等試験
金属組織の判別をする。鑄型の名称、鑄造方案各部の名称を問う。

試験時間 15分

4. 金属熱処理(一般熱処理作業)

3級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 判断等試験
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) 計画立案等作業試験
設備の調整、熱処理条件等について行う。

試験時間 30分

5. 金属熱処理(浸炭・浸炭炭化・窒化処理作業)

3級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 判断等試験
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) 計画立案等作業試験
設備の調整、熱処理条件等について行う。

試験時間 30分

6. 金属熱処理（高周波・炎熱処理作業）

3級 次に掲げる判断等試験及び計画立案等作業試験を行う。

(1) 判断等試験

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) 計画立案等作業試験

設備の調整、熱処理条件等について行う。

試験時間 30分

7. 機械加工（普通旋盤作業）

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

普通旋盤（センタ間の最大距離が500～1500mm程度のもの）を使用し、 $\phi 60 \times 115$ mm程度のS45Cの材料1個及び $\phi 60 \times 55$ 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、使用するバットの品種は、超硬、ハイス、その他のものでもよい。

標準時間 2時間

打切り時間 2時間30分

8. 機械加工（数値制御旋盤作業）

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

数値制御旋盤を使用し、 $\phi 90 \times \phi 35$ （穴） $\times 55$ 程度のS45C～S53C相当の材料1個に、プログラムの作成→記憶編集機器内への入力→メモリ運転又はテープ運転によるプログラムの確認→切削加工の作業手順で、内外径削り、内外径面取り、外径R削り、内外端面削り等の加工を行い、部品を製作する。

標準時間 2時間30分

打切り時間 3時間

9. 機械加工（フライス盤作業）

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

立フライス盤（No.1～No.3程度）を使用し、SS400の材料（ $45 \times 65 \times 80$ 、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

打切り時間 2時間30分

10. 機械加工（平面研削盤作業）

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

平面研削盤（横軸角テーブル形、テーブル移動左右300mm以上、前後150mm以上、1号平形といしの $\phi 150 \sim 305$ mm）を使用し、S45Cの材料（オス、メス各1個）を研削加工して、それぞれはめ合わせることができる部品を製作する。

標準時間 2時間

打切り時間 2時間30分

11. 機械加工（マシニングセンタ作業）

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

課題1 簡単な部品のプロセスシート作成までのプログラミング作業を行う。

試験時間 30分

課題2 立て形又は横形マシニングセンタを使用し、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

打切り時間 50分

12. 仕上げ（機械組立仕上げ作業）

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

やすり、スコヤ、卓上ボール盤等を使用し、はめあい、心出し、摺り合わせ等により、角ロッドを含むSS400の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

打切り時間 3時間30分

13. 電子機器組立て（電子機器組立て作業）

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

シャーシ、専用プリント配線板、IC、トランジスタ等の部品を用い、光検出器の組立てを行う。

標準時間 1時間30分

打切り時間 2時間

14. シーケンス制御（シーケンス制御作業）

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

指示された仕様に基づいて配線作業を行い、回路を完成させた後、プログラ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 1時間35分

打切り時間 1時間55分

15. 建築大工（大工工事作業）

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

標準時間 2時間45分

打切り時間 3時間

16. 左官（左官作業）

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

床と仮定された試験台に所定の塗り仕上げを行う。

標準時間 1時間

打切り時間 1時間30分

17. ブロック建築（コンクリートブロック工事作業）

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

コンクリートブロック塀のブロック工事（鉄筋加工を含む。）を行う。

標準時間 1時間45分

打切り時間 2時間

18. 塗装（金属塗装作業）

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 鋼板で製作したL形の被塗装物（ $200\text{mm} \times 100\text{mm} \times 300\text{mm}$ ）の外面に、パテ付け及び下塗りを行う。

(2) 見本板に基づいて調色したものを、被塗装物に吹付け塗り仕上げを行う。

標準時間 2時間30分

打切り時間 3時間

19. フラワー装飾（フラワー装飾作業）

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

課題1 花束及びびり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。

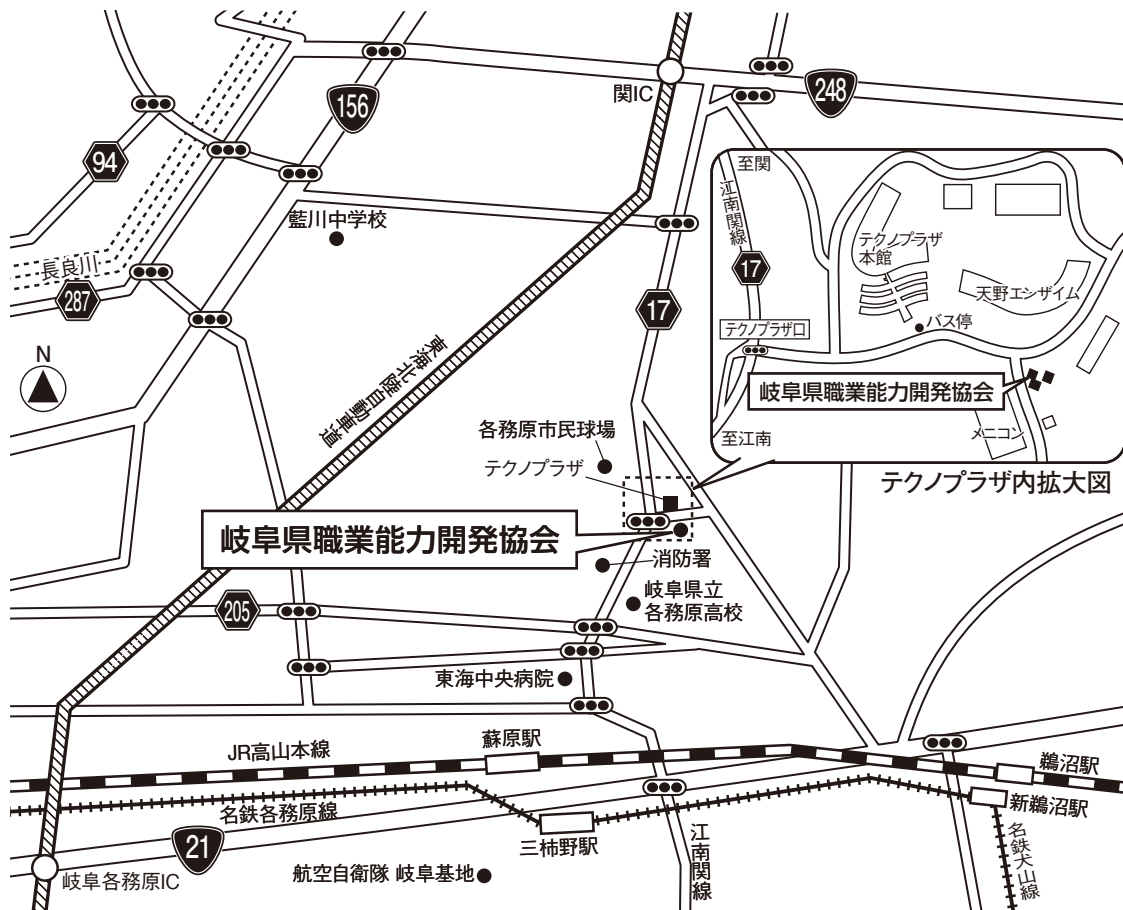
試験時間 30分

課題3 プートニアの製作作業を行う。

試験時間 20分

所在地

〒509-0109 各務原市テクノプラザ1丁目18番地



※地図及び駐車場の詳細は当協会ホームページをご覧ください。

この技能検定、技能五輪岐阜県予選は岐阜県及び国からの補助金を受けています。

令和7年3月3日

岐阜県職業能力開発協会