



令和 8 年度前期 技能検定受検案内 (技能五輪島根県予選参加案内)

技能検定は、働く人々の有する技能を一定の基準により検定し、国として証明する国家検定制度です。

技能検定は職種ごとに特級・1級・2級・3級と単一等級に区分し実技試験及び学科試験によって行い、特級・1級・単一等級の合格者には厚生労働大臣名、2級・3級の合格者には県知事名の合格証書と技能士章が交付され、職業能力開発促進法に基づいて技能士の称号が与えられます。

技能検定実施日程

受 検 申 請 受 付 期 間	令和 8 年 4 月 6 日(月)～ 4 月 17 日(金) ※郵送の場合、4 月 17 日の消印有効
実 技 試 験 問 題 公 表	令和 8 年 6 月 3 日(水)
実 技 試 験	令和 8 年 6 月 10 日(水)～ 9 月 9 日(水)までの間で指定する日 ※造園職種、とび職種は令和 8 年 6 月 10 日(水)～10 月 25 日(日)までの間で指定する日に実施
学 科 試 験	令和 8 年 7 月 12 日(日)、8 月 23 日(日)、8 月 30 日(日)、9 月 6 日(日) のいずれか指定する日
合 格 発 表	令和 8 年 8 月 28 日(金) ※金属熱処理を除く 3 級職種のみ 令和 8 年 10 月 2 日(金) ※造園職種、とび職種は令和 8 年 9 月 10 日(木)～10 月 25 日(日)の間に実技試験を実施した場合、令和 8 年 10 月 30 日(金)



1. 実施職種、試験日、受検手数料 ※AM…10時00分開始（1級・2級・単一等級） PM…1時15分開始
10時30分開始（3級）

1級 28職種48作業

検 定 職 種	作 業 名	受検手数料		学 科 試 験 日			実技試験日	
		実技	学科	8月23日	8月30日	9月6日	判断等試験	計画立案等作業試験
造 園	造 園 工 事 作 業	18,200 ^円	3,100 ^円	AM				
鑄 造	鑄 鉄 鑄 物 鑄 造 作 業	18,200	3,100			AM		
金属熱処理	一 般 熱 処 理 作 業	18,200	3,100	AM				8月23日PM
機 械 加 工	普 通 旋 盤 作 業	18,200	3,100		AM			
	数 値 制 御 旋 盤 作 業				AM			8月30日PM
	フ ラ イ ス 盤 作 業				AM			
	数 値 制 御 フ ラ イ ス 盤 作 業				AM			8月30日PM
	平 面 研 削 盤 作 業				AM			
	円 筒 研 削 盤 作 業				AM			
	マ シ ニ ン グ セ ン タ 作 業				AM			8月30日PM
非接触除去加工	数 値 制 御 形 彫 り 放 電 加 工 作 業	18,200	3,100			AM		9月6日PM
	ワ イ ヤ 放 電 加 工 作 業					AM		9月6日PM
	レ ー ザ ー 加 工 作 業					AM		
金属プレス加工	金 属 プ レ ス 作 業	18,200	3,100	AM				8月23日PM
鉄 工	構 造 物 鉄 工 作 業	18,200	3,100		AM			
建 築 板 金	内 外 装 板 金 作 業	18,200	3,100			PM		
	ダ ク ト 板 金 作 業					PM		
仕 上 げ	治 工 具 仕 上 げ 作 業	18,200	3,100			AM		
	金 型 仕 上 げ 作 業					AM		
	機 械 組 立 仕 上 げ 作 業					AM		
ダイカスト	コールドチャンバダイカスト作業	18,200	3,100		AM			8月30日PM
切削工具研削	工作機械用切削工具研削作業	18,200	3,100			PM		
電子機器組立て	電 子 機 器 組 立 て 作 業	18,200	3,100			PM		
電気機器組立て	配電盤・制御盤組立て作業	18,200	3,100			AM		
建設機械整備	建 設 機 械 整 備 作 業	18,200	3,100		AM			8月30日PM
婦人子供服製造	婦 人 子 供 注 文 服 製 作 作 業	15,100	3,100			PM		
家具製作	家 具 手 加 工 作 業	18,200	3,100			PM		
建具製作	木 製 建 具 手 加 工 作 業	18,200	3,100			PM		
プラスチック成形	イ ン フ レ ー シ ョ ン 成 形 作 業	18,200	3,100	PM				
石材施工	石 張 り 作 業	18,200	3,100			AM		
と び	と び 作 業	18,200	3,100	PM				
左 官	左 官 作 業	18,200	3,100			PM		
タイル張り	タ イ ル 張 り 作 業	18,200	3,100			AM		
畳 製 作	畳 製 作 作 業	18,200	3,100			PM		
防 水 施 工	ウレタンゴム系塗膜防水工事作業	18,200	3,100		PM			
	アクリルゴム系塗膜防水工事作業				PM			
	シーリング防水工事作業				PM			
	改質アスファルトシート常温粘着工法防水工事作業				PM			
	F R P 防 水 工 事 作 業				PM			
内装仕上げ施工	プラスチック系床仕上げ工事作業	18,200	3,100		AM			
	銅製下地工事作業				AM			
	ボード仕上げ工事作業				AM			
	化粧フィルム工事作業				AM			

検 定 職 種	作 業 名	受検手数料		学 科 試 験 日			実技試験日	
		実技	学科	8月23日	8月30日	9月6日	判断等試験	計画立案等作業試験
表 装	壁 装 作 業	18,200 ^円	3,100 ^円			AM		
塗 装	建 築 塗 装 作 業	18,200	3,100	AM				
	金 属 塗 装 作 業			AM				
	噴 霧 塗 装 作 業			AM				
フラワー装飾	フ ラ ワ ー 装 飾 作 業	18,200	3,100			PM		

2 級 28職種48作業 (減免対象者) 35歳未満の在校生 平成3年(1991年)4月2日以降に生まれた者 ※1 ※2 ※3

検 定 職 種	作 業 名	受 検 手 数 料			学 科	学 科 試 験 日			実 技 試 験 日	
		実技	実技(在校生)			8月23日	8月30日	9月6日	判断等試験	計画立案等作業試験
			35歳以上	35歳未満						
造 園	造 園 工 事 作 業	18,200 ^円	18,200 ^円	9,200 ^円	3,100 ^円	AM				
鋳 造	鋳 鉄 鋳 物 鋳 造 作 業	18,200	18,200	9,200	3,100			AM		
金 属 熱 処 理	一 般 熱 処 理 作 業	18,200	18,200	9,200	3,100	AM			8月30日	8月23日PM
機 械 加 工	普 通 旋 盤 作 業	18,200	18,200	9,200	3,100		AM			
	数 値 制 御 旋 盤 作 業						AM			8月30日PM
	フ ラ イ ス 盤 作 業						AM			
	数 値 制 御 フ ラ イ ス 盤 作 業						AM			8月30日PM
	平 面 研 削 盤 作 業						AM			
	円 筒 研 削 盤 作 業						AM			
	マ シ ニ ン グ セ ン タ 作 業						AM			8月30日PM
非 接 触 加 工	数 値 制 御 形 彫 り 放 電 加 工 作 業	18,200	18,200	9,200	3,100			AM		
	ワ イ ヤ 放 電 加 工 作 業							AM		
	レ ー ザ ー 加 工 作 業							AM		
金 属 プ レ ス 加 工	金 属 プ レ ス 作 業	18,200	18,200	9,200	3,100	AM				8月23日PM
鉄 工	構 造 物 鉄 工 作 業	18,200	18,200	9,200	3,100		AM			
建 築 板 金	内 外 装 板 金 作 業	18,200	18,200	9,200	3,100			PM		
	ダ ク ト 板 金 作 業							PM		
仕 上 げ	治 工 具 仕 上 げ 作 業	18,200	18,200	9,200	3,100			AM		
	金 型 仕 上 げ 作 業							AM		
	機 械 組 立 仕 上 げ 作 業							AM		
ダ イ カ ス ト	コ ー ル ド チ ャ ン バ ダ イ カ ス ト 作 業	18,200	18,200	9,200	3,100		AM			8月30日PM
切 削 工 具 研 削	工 作 機 械 用 切 削 工 具 研 削 作 業	18,200	18,200	9,200	3,100			PM		
電 子 機 器 組 立	電 子 機 器 組 立 て 作 業	18,200	18,200	9,200	3,100		PM			
電 気 機 器 組 立	配 電 盤 ・ 制 御 盤 組 立 て 作 業	18,200	18,200	9,200	3,100			AM		
建 設 機 械 整 備	建 設 機 械 整 備 作 業	18,200	18,200	9,200	3,100		AM			8月30日PM
婦 人 子 供 服 製	婦 人 子 供 注 文 服 製 作 作 業	15,100	15,100	6,100	3,100		PM			
家 具 製 作	家 具 手 加 工 作 業	18,200	18,200	9,200	3,100		PM			
建 具 製 作	木 製 建 具 手 加 工 作 業	18,200	18,200	9,200	3,100		PM			
プ ラ ス チ ッ ク 成 形	イ ン プ レ ー シ ョ ン 成 形 作 業	18,200	18,200	9,200	3,100	PM				
石 材 施 工	石 張 り 作 業	18,200	18,200	9,200	3,100			AM		
と び	と び 作 業	18,200	18,200	9,200	3,100	PM				
左 官	左 官 作 業	18,200	18,200	9,200	3,100		PM			

検 定 職 種	作 業 名	受 検 手 数 料				学 科 試 験 日			実 技 試 験 日	
		実 技	実 技 (在 校 生)		学 科	8 月 23 日	8 月 30 日	9 月 6 日	判 断 等 試 験	計 画 立 案 等 作 業 試 験
			35 歳 以 上	35 歳 未 満						
タ イ ル 張 り	タ イ ル 張 り 作 業	18,200 ^円	18,200 ^円	9,200 ^円	3,100 ^円			AM		
畳 製 作	畳 製 作 作 業	18,200	18,200	9,200	3,100		PM			
防 水 施 工	ウレタンゴム系塗膜防水工事作業	18,200	18,200	9,200	3,100		PM			
	アクリルゴム系塗膜防水工事作業					PM				
	シーリング防水工事作業					PM				
	改質アスファルトシート常温接着工法防水工事作業					PM				
	F R P 防 水 工 事 作 業					PM				
内 装 仕 上 げ 施 工	プラスチック系床仕上げ工事作業	18,200	18,200	9,200	3,100		AM			
	鋼製下地工事作業						AM			
	ボード仕上げ工事作業						AM			
	化粧フィルム工事作業						AM			
表 装	壁 装 作 業	18,200	18,200	9,200	3,100			AM		
塗 装	建 築 塗 装 作 業	18,200	18,200	9,200	3,100	AM				
	金 属 塗 装 作 業					AM				
	噴 霧 塗 装 作 業					AM				
フ ラ ワ ー 装 飾	フ ラ ワ ー 装 飾 作 業	18,200	18,200	9,200	3,100			PM		

単一等級 2 職種 3 作業

検 定 職 種	作 業 名	受 検 手 数 料		学 科 試 験 日			実 技 試 験 日	
		実 技	学 科	8 月 23 日	8 月 30 日	9 月 6 日	判 断 等 試 験	計 画 立 案 等 作 業 試 験
路 面 標 示 施 工	溶融ペイントハンドマーカ－工事作業	18,200 ^円	3,100 ^円			PM		
	加熱ペイントマシンマーカ－工事作業	18,200	3,100			PM		
産 業 洗 浄	高 圧 洗 浄 作 業	18,200	3,100	AM				8 月 23 日 PM

在職者は23歳未満の者 平成15年(2003年)4月2日以降に生まれた者で雇用保険被保険者 ※ 1
 在校生は35歳未満の者 平成3年(1991年)4月2日以降に生まれた者 ※ 1 ※ 2 ※ 3
 左記以外は23歳未満の者 平成15年(2003年)4月2日以降に生まれた者 ※ 1 ※ 4

3 級 8 職種 9 作業 (減免対象者)

検 定 職 種	作 業 名	受 検 手 数 料					学 科 試 験 日		実 技 試 験 日	
		実 技 (在 職 者)		実 技 (在 校 生)		実 技 (左 記 以 外)	学 科	7 月 12 日	判 断 等 試 験	計 画 立 案 等 作 業 試 験
		23 歳 以 上	23 歳 未 満	35 歳 以 上	35 歳 未 満					
造 園	造 園 工 事 作 業	18,200 ^円	9,200 ^円	12,100 ^円	3,100 ^円	13,700 ^円	3,100 ^円	PM		
機 械 加 工	普 通 旋 盤 作 業	18,200	9,200	12,100	3,100	13,700	3,100	AM		
	フ ラ イ ス 盤 作 業	18,200	9,200	12,100	3,100	13,700	3,100	AM		
機 械 検 査	機 械 検 査 作 業	—	—	—	—	—	3,100	PM	※ 学 科 試 験 の み	
建 築 大 工	大 工 工 事 作 業	18,200	9,200	12,100	3,100	13,700	3,100	PM		
と び	と び 作 業	18,200	9,200	12,100	3,100	13,700	3,100	AM		
左 官	左 官 作 業	18,200	9,200	12,100	3,100	13,700	3,100	AM		
舞 台 機 構 調 整	音 響 機 構 調 整 作 業	18,200	9,200	12,100	3,100	13,700	3,100	PM		
フ ラ ワ ー 装 飾	フ ラ ワ ー 装 飾 作 業	18,200	9,200	12,100	3,100	13,700	3,100	PM		

※ 1 出入国管理及び難民認定法(昭和26年政令第319号)別表第1の上欄の在留資格をもって在留する者を除く。

※ 2 「在校生」とは次に掲げる方を指します。

① 公共職業能力開発施設(短期訓練課程を除く)の訓練生、認定職業訓練施設(短期訓練課程を除く)の訓練生(就職している者を除く)

② 職業能力開発総合大学の訓練生

③ 学校教育法による大学、短期大学、高等専門学校、高等学校(中等教育学校の後期課程を含む)、専修学校又は各種学校在学する者

※ 3 実技(在校生)の「35歳未満」とは次に掲げる方です。

・ 35歳未満で島根県内の※2の学校等の在校生または島根県内在住者で島根県外の※2の学校等の在校生

※ 4 在職者及び在校生以外の者(ポリテクセンター島根の訓練生等)

※ 5 島根県外在住で島根県外の学校等の在校生が3級を受検する場合、実技受検手数料は7,600円となります。

◆その他注意事項

- ・免許又は技能講習の表示のある作業は、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、原則として試験を受検することが出来ません（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、普通自動車運転免許証）。
- ・特別教育の表示のある作業は、試験当日、労働安全衛生法第59条第3項に基づく安全又は衛生のための特別の教育を修了した証明書等の写しを提示するか又は特別の教育と同等の知識及び技能を有していることを別途指定する様式により申告していただきます。
- ・学科試験時間については、特級は2時間、1・2級及び単一等級は1時間40分、3級は1時間です。

2. 受検資格一覧表

技能検定は、職業訓練歴や学歴により受検に必要な実務経験年数が定められています。

●実務経験年数は、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		3 級 (※7)	単一 等級
	1級 合格後	2級 合格後	3級 合格後		3級 合格後		
実務経験のみ		7			2	0 ^{*8}	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 ^{*9}	1
	1600h以上	5			0	0 ^{*9}	1
	3200h以上	4			0	0 ^{*9}	0
短期課程の普通職業訓練修了 ^{*4} ^{*10}	700h以上	6			0	0 ^{*6}	1
	2800h未満	5			0	0	1
普通課程の普通職業訓練修了 ^{*4} ^{*10}	2800h以上	4			0	0	0
専門課程又は特定専門課程の高度職業訓練修了 ^{*4} ^{*10}		3	1	2	0	0	0
応用課程又は特定応用課程の高度職業訓練修了 ^{*10}			1		0	0	0
長期課程又は短期養成課程の指導員訓練修了 ^{*10}			1 ^{*5}		0 ^{*5}	0	0
職業訓練指導員免許取得			1		-	-	0
長期養成課程の指導員訓練修了 ^{*10}			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：短期養成課程の指導員訓練のうち、実務経験者訓練技法習得コースの修了者については、訓練修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。

※6：総訓練時間が700時間未満のものを含む。

※7：3級及び基礎級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も受検できる。また、3級の技能検定については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。

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

※9：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。

※10：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抵触し、受検資格を付与する。

3. 免除資格一覧表

技能検定試験において実技試験、学科試験が免除される資格、級別、期間の主なものは次のとおりです。
 申請書提出の際、その資格を証明する書類（コピーをしたもの）を添えて提出して下さい。

なお、証明書がないものは免除になりません。

免 除 対 象 者		免除される職種・等級	免除される試験	期間
職業訓練指導員試験に合格した者又は職業訓練指導員免許を受けた者		相当する検定職種1級、2級、3級、単一等級	学科試験	永久に免除
1級の技能検定試験に合格した者		同一検定職種1級、2級、3級	学科試験	
2級の技能検定試験に合格した者		同一検定職種2級、3級	学科試験	
3級の技能検定試験に合格した者		同一検定職種3級	学科試験	
単一等級の技能検定試験に合格した者		同一検定職種単一等級	学科試験	
特級の実技試験に合格した者		同一検定職種特級	実技試験	5年間免除
特級の学科試験に合格した者			学科試験	
1級・2級・単一等級、3級の実技試験に合格した者		同一検定職種（当該作業）1級、2級、単一等級、3級	実技試験	永久に免除
1級・2級・単一等級、3級の学科試験に合格した者			学科試験	
建築士法により1級、2級の建築士の試験に合格した者		建築大工及びブロック建築の1級、2級、並びに枠組壁建築の単一等級	学科試験	
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に合格した後、5年以上の実務経験を有する者		相当する検定職種1級	学科試験	
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に合格した後、2年以上の実務経験を有する者		相当する検定職種単一等級	学科試験	
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に合格した後、4年以上の実務経験を有する者		相当する検定職種1級	学科試験	
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に合格した後、1年以上の実務経験を有する者		相当する検定職種単一等級	学科試験	
普通課程の普通職業訓練における技能照査に合格した後、2年以上の実務経験を有する者		相当する検定職種単一等級	学科試験	
技能照査に合格した者		相当する検定職種2級、3級	学科試験	
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した者（通信訓練）	1級技能士コース	相当する検定職種1級、2級、3級	学科試験	
	2級技能士コース	相当する検定職種2級、3級	学科試験	
	単一等級技能士コース	相当する検定職種単一等級	学科試験	
技能五輪全国大会において技能証の交付を受けた者		相当する検定職種（作業）1級、単一等級	実技試験	
技能五輪地方大会において技能証の交付を受けた者		相当する検定職種（作業）2級、3級	実技試験	
同一の検定職種に関し都道府県技能検定委員の職にあった期間が通算して2年以上である者		同一職種（当該作業）1級、2級、3級、単一等級	実技試験	

年号対照・学卒早見表

申請書の受検資格（在学期間）を記入の際、参考にしてください。【注意】早生まれの方は、卒業年から1年を引いてください。

年号(生年)	西暦(生年)	中卒	高卒	短大卒	大卒	年号(生年)	西暦(生年)	中卒	高卒	短大卒	大卒
H22	2010	R 8				S 61	1986	H14	H17	H19	H21
H21	2009	R 7				S 60	1985	H13	H16	H18	H20
H20	2008	R 6				S 59	1984	H12	H15	H17	H19
H19	2007	R 5	R 8			S 58	1983	H11	H14	H16	H18
H18	2006	R 4	R 7			S 57	1982	H10	H13	H15	H17
H17	2005	R 3	R 6	R 8		S 56	1981	H 9	H12	H14	H16
H16	2004	R 2	R 5	R 7		S 55	1980	H 8	H11	H13	H15
H15	2003	H31(R元)	R 4	R 6		S 54	1979	H 7	H10	H12	H14
H14	2002	H30	R 3	R 5	R 7	S 53	1978	H 6	H 9	H11	H13
H13	2001	H29	R 2	R 4	R 6	S 52	1977	H 5	H 8	H10	H12
H12	2000	H28	H31	R 3	R 5	S 51	1976	H 4	H 7	H 9	H11
H11	1999	H27	H30	R 2	R 4	S 50	1975	H 3	H 6	H 8	H10
H10	1998	H26	H29	H31	R 3	S 49	1974	H 2	H 5	H 7	H 9
H 9	1997	H25	H28	H30	R 2	S 48	1973	H元	H 4	H 6	H 8
H 8	1996	H24	H27	H29	H31	S 47	1972	S63	H 3	H 5	H 7
H 7	1995	H23	H26	H28	H30	S 46	1971	S62	H 2	H 4	H 6
H 6	1994	H22	H25	H27	H29	S 45	1970	S61	H元	H 3	H 5
H 5	1993	H21	H24	H26	H28	S 44	1969	S60	S63	H 2	H 4
H 4	1992	H20	H23	H25	H27	S 43	1968	S59	S62	H元	H 3
H 3	1991	H19	H22	H24	H26	S 42	1967	S58	S61	S63	H 2
H 2	1990	H18	H21	H23	H25	S 41	1966	S57	S60	S62	H元
S64・H元	1989	H17	H20	H22	H24	S 40	1965	S56	S59	S61	S63
S 63	1988	H16	H19	H21	H23	S 39	1964	S55	S58	S60	S62
S 62	1987	H15	H18	H20	H22	S 38	1963	S54	S57	S59	S61

4. 技能検定職種に関する学科一覧表

職種名	検定職種に関する学科
造園	造園科
鋳造	や金科、金属工学科、機械科
金属熱処理	や金科、金属工学科、機械科
金属プレス加工	機械科
機械加工	機械科
非接触除去加工	機械科
機械検査	機械科
鉄工	金属工学科、機械科、造船科、建築科、土木科
建築板金	機械科、建築科
仕上げ	機械科
ダイカスト	や金科、金属工学科、機械科
電子機器組立て	電子科、電気科
電気機器組立て	電子科、電気科
建設機械整備	機械科
婦人子供服製造	被服科、服飾科、洋裁科
家具職種	工芸科
建具職種	建築科、工芸科
石材施工	建築科、土木科
プラスチック成形	機械科、電気科、工業化学科
とび	建築科
左官	建築科
タイル張り	建築科
畳製作	-
防水施工	建築科
内装仕上げ施工	建築科
表装	工芸科
塗装	建築科、工芸科、塗装科
路面標示施工	塗装科
舞台機構調整	電子科、電気科、音響芸術科
産業洗浄	機械科、工業化学科、土木科、金属工学科
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

5. 受検申請手続

(1) 受検申請方法

原則郵送にて受検申請書をご提出下さい。 所定の受検申請書に必要事項を記入の上、本人確認書類、その他必要書類を添えて、受検申請受付期間内にお申込み下さい。

本人確認書類は以下のいずれかの書類の写しとします。**A4サイズの用紙**で提出して下さい。

- ① 運転免許証、個人番号カード（個人番号が記載されている箇所は黒塗りすること）その他の日本の官公庁が発行した身分証明書（氏名及び生年月日が確認できるものに限る。）
- ② 特別永住者証明書、在留カード（外国籍の方）
- ③ 生徒手帳、学生証（氏名及び生年月日が確認できるものに限る。）
- ④ 外国政府が発行した旅券（写真欄及び日本国査証欄）

やむを得ず窓口で申請をされる場合、受付場所での滞在時間を短縮するため、受検申請書はあらかじめ記入し、受検手数料の振込をお済ませの上ご持参下さい。

- ※ 1 申請書は必ず本人が記入して下さい。
- ※ 2 申請書の氏名、住所、生年月日は略字や俗字を使わず正確に記入して下さい。
- ※ 3 申請書に貼付する写真は、試験実施当日、本人確認用として使用しますので、必ずご本人の顔を正面から写した証明写真等（4 cm × 3 cm程度）を貼付して下さい。
- ※ 4 3級の在校生が受検する場合は、④生徒手帳、学生証（氏名及び生年月日が確認できるものに限る。）を提出して下さい。
- ※ 5 学校等に在籍する方は、申請書の所属先に学校名等を記入して下さい。
- ※ 6 在職者で減免を受けようとする方は、雇用保険被保険者であることが必要です。
- ※ 7 受検手数料の額は、令和8年度島根県予算の成立を条件とします。

(2) 受検手数料の支払方法

1 ページ～4 ページに記載されている実技試験及び学科試験の受検手数料を確認の上、下記の口座に振込み、領収書等のコピーを申請書に添付して下さい（免除となる試験の手数料は不要です）。

受検申請後は、いかなる理由でも受検手数料はお返しいたしません。

<振込先>

銀行名：山陰合同銀行	支店名：県庁支店
預金種目：普通預金	口座番号：3641033
口座名義：島根県職業能力開発協会	

※インターネットバンキング等を利用して振込まれる場合、「お取引記録」のコピーを同封して下さい。
尚、申請書の裏面にのり付けしないで下さい。

(3) 受検申請に関する注意事項

- ・受検申請書提出後に転居された場合、又は転居を予定されている場合は速やかにご連絡下さい。
- ・資格、経験年数等申請に偽りがあったときは、受検を取り消すか、合格を取り消すことがあります。
- ・受検申請書類及び受検手数料を持参される場合は、月曜～金曜のみ（8：30～17：15）受け付けます。
- ・受検申請は原則1人1作業です。2作業以上の受検を希望される場合は、申請前に協会へご相談下さい。
- ・試験の実施にあたって特別な配慮が必要な方（障害者等）は、受検申請時又はその前後で当協会へ申し出て下さい。

6. 受検申請の制限

- (1) 試験用設備等の都合により受検申請期間中でも申込を締め切ることがあります。また、受検者が少ないときは試験を実施しないこともありますので、あらかじめご了承ください。
なお、検定委員、試験会場の確保等が困難となった場合も、やむを得ず試験を中止する場合がございますので、予めご了承ください。
- (2) 鑄鉄鑄物鑄造作業
 - ①受入可能人数 20名（1級6名、2級14名）
 - ②1社4名以内を原則
※受入可能人数を超えて希望者があった場合は人数調整を致しますので、あらかじめご了承ください。建設機械整備作業
 - ①受入可能人数 20名
※受入可能人数を超えて希望者があった場合は人数調整を致しますので、あらかじめご了承ください。壁装作業
 - ①受入可能人数 9名
※受入可能人数を超えて希望者があった場合は人数調整を致しますので、あらかじめご了承ください。プラスチック系床仕上げ工事作業
 - ①受入可能人数 3名
※受入可能人数を超えて希望者があった場合は人数調整を致しますので、あらかじめご了承ください。化粧フィルム工事作業
 - ①受入可能人数 5名
※受入可能人数を超えて希望者があった場合は人数調整を致しますので、あらかじめご了承ください。

7. 受検票・試験問題の送付

- (1) 申請書を受理した後、試験日時、試験会場を記載した受検票を6月中旬頃までに発送する予定です。6月下旬になっても届かない場合は、必ず協会までご連絡下さい。
- (2) 実技試験を受検申請した方には、実技試験問題（公表するものに限る）を受検票とは別に公表日以降に発送します。

8. 合格発表

- (1) 技能検定合格者には本人あてに合格通知が発送されます。また、技能検定合格者の受検番号が鳥根県雇用政策課ホームページに掲載されるほか、当協会のホームページ上でも発表します。
- (2) 実技・学科試験いずれか一方に合格された方には、当協会より一部合格通知書を発送します。
- (3) 実技・学科試験とも不合格の方には通知はいたしませんので、予めご了承ください。

9. 試験結果の開示

試験結果（実技・学科別の最終得点）については、受検者本人の請求により知ることができます。希望される方は、合格発表後1ヶ月以内に本人を証明するもの（運転免許証等）、受検票を鳥根県商工労働部雇用政策課（県庁2F）に持参して下さい。なお、代理の方は請求できませんのでご了承ください。

※鳥根県職業能力開発協会では、得点の開示はいたしません。

10. 試験実施会場の撮影行為の禁止

実技試験の製作過程や作品等は秘密事項の対象となるため、スマートフォン等での撮影は禁止します（試験会場外からの撮影も含む）。

受検者には携帯電話、スマートフォン等は電源を切ってカバン等の中にしまってください。

10. 受検手数料の額（非課税）

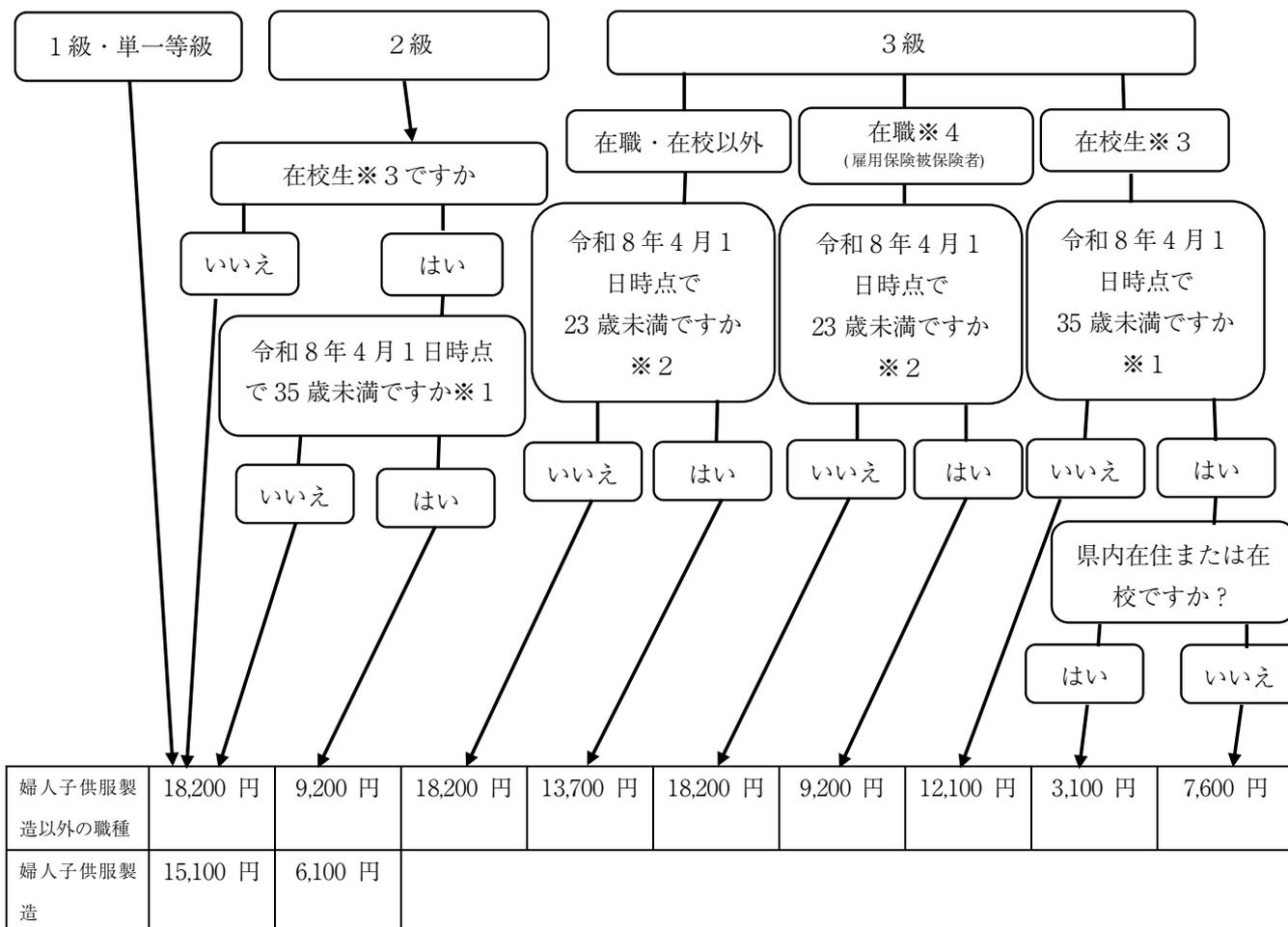
●学科試験と実技試験の両方を受検する場合

学科試験 手数料	+	実技試験 手数料	=	受検手数料
----------	---	----------	---	-------

●学科試験手数料 ※受検級・職種・年齢に関係なく同額です。

全員（一律）・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 3,100円

●実技試験手数料 ※受検級・職種・年齢によって異なります。



- ※1 令和8年4月1日時点で35歳未満の方（1991年4月2日以降に生まれた方）。ただし、出入国管理及び難民認定法別表1の上欄の在留資格をもって在留する方を除く。
- ※2 令和8年4月1日時点で23歳未満の方（2003年4月2日以降に生まれた方）。ただし、出入国管理及び難民認定法別表1の上欄の在留資格をもって在留する方を除く。
- ※3 「在校生」とは次のいずれかに該当する方
 - ・公共職業能力開発施設（短期訓練課程を除く）の訓練生、認定職業訓練施設（短期訓練課程を除く）の訓練生（就職している方を除く）
 - ・職業能力開発総合大学校の訓練生
 - ・学校教育法による大学、短期大学、高等専門学校、高等学校（中等教育学校の後期課程を含む）、専修学校又は各種学校に在学する方
- ※4 雇用保険被保険者とは、雇用保険法（昭和49年法律第116号）第4条第1項に規定する被保険者をいいます。

令和8年度（前期） 技能五輪島根県予選参加案内

次代を担う青年技能者に努力目標を与えるとともに、技能の重要性、必要性をアピールし、技能尊重気運の醸成を図ることを目的として開催される技能五輪全国大会に、本県代表選手として派遣する為の県予選を次のとおり実施します。

(1) 競技作業名(13作業)

機械組立て仕上げ作業	電子機器組立て作業	フラワー装飾作業
普通旋盤作業	配電盤・制御盤組立て作業	婦人子供注文服製作作業
フライス盤作業	左官作業	とび作業
構造物鉄工作業	家具手加工作業	
タイル張り作業	木製建具手加工作業	

(2) 参加資格

平成15年（2003）1月1日以降に生まれた方で、職歴や実務経験に関係なく参加できます。

(3) 参加申込

申込の際は、技能検定受検申請書左上部に「五輪予選参加」と赤字で記入して下さい。（受付期間・提出先等については、技能検定受検と同様です）

参加手数料については、実技試験手数料と同額です。

(4) 実施方法

技能検定2級実技課題により予選を実施します。

実施日は、当協会が指定する日時及び場所において2級技能検定実技試験に併せて行います。

(5) 特典

技能検定に対応する競技職種について、一定水準以上の成績を収めた方には「技能証」を交付いたします。技能証を交付された方は、同一の検定作業2級実技試験が申請により免除になります。

(6) 全国大会への推薦及び概要

競技作業ごとの成績優秀者は、第64回全国大会に推薦します。

日程：令和8年12月（愛知県）

令和8年度（前期）技能検定
実 技 試 験 問 題 の 概 要

令和8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していただきます。

[1・2級]

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

鑄造（鑄鉄鑄物鑄造作業）

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、鑄鉄鑄物（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、自硬性鑄型又はガス硬化鑄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、鑄鉄鑄物（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、自硬性鑄型又はガス硬化鑄型のいずれかを用いる。

造型：標準時間 2時間 打切り時間 2時間30分

(注湯・冷却は試験時間に含まない。)

型ばらし・砂落し・堰^{せき}

折り：打切り時間 30分

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 of 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

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

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。

立てフライス盤（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。

立てフライス盤（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 打切り時間 3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、支給材料をバイスで固定して、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： $\square 100 \times 45$

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、支給材料をバイスで固定して、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

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、両逃げ形といし又は1号平形といしの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 打切り時間 4時間

2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、両逃げ形といし又は1号平形といしの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 打切り時間 3時間30分

機械加工（マシニングセンタ作業）

1級 次に掲げる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

非接触除去加工（数値制御形彫り放電加工作業）

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 打切り時間 5時間

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（CAD/CAMシステムを含む。）、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 打切り時間 5時間

噴流方式の場合

標準時間 4時間30分 打切り時間 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（CAD/CAMシステムを含む）、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 打切り時間 5時間

噴流方式の場合

標準時間 4時間30分 打切り時間 5時間30分

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）の鋼板（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 打切り時間 2時間

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。

鉄工（構造物鉄工作業） **免許又は技能講習** **特別教育**

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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。

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。

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 打切り時間 4時間30分

建築板金（ダクト板金作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

溶融亜鉛めっき鋼板を加工して、長方形の曲がりダクトに長円形の短管を取り付ける。

標準時間 3時間30分 打切り時間 4時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

溶融亜鉛めっき鋼板を加工して、正方形の曲がりダクトに円形の短管を取り付ける。

標準時間 3時間30分 打切り時間 4時間

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の材料にみぞ掘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 打切り時間 3時間40分

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（高速工具鋼製）の再研削を行う。

標準時間 3時間 打切り時間 3時間40分

(注) 1、2級とも、研削といしり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。

ダイカスト（コールドチャンバダイカスト作業） **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 1時間 打切り時間 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、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。

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

電気機器組立て（配電盤・制御盤組立て作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(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 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(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

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。

婦人子供服製造（婦人子供注文服製作作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

持参した裁断済み（ポケットを含む全てのパーツと毛芯及び接着芯並びに印付けを含む。）の材料と作製済みの両袖により、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 5時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

持参した裁断済み（芯地の接着及び印付け並びにロックミシンを含む。）の材料（無地の薄手ウール地）と作製済みの両袖により、ブラウスを1着製作する。

試験時間 4時間

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 打切り時間 6時間

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 打切り時間 4時間

プラスチック成形（インフレーション成形作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

指定された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 2時間30分 打切り時間 2時間45分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

指定された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 打切り時間 2時間30分

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 打切り時間 4時間

とび（とび作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 単管を使用して真づか小屋組の作業を行う。

標準時間 1時間30分 打切り時間 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

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

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、タイル張りをを行う。

標準時間 2時間30分 打切り時間 3時間

畳製作（畳製作作業）

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れ畳（1枚）を製作し、試験台へ敷き込みを行った後、床の間畳（ござ）の製作及び取付けを行う。

標準時間 5時間 打切り時間 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 打切り時間 4時間30分

防水施工（ウレタンゴム系塗膜防水工事作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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作業を行う。

標準時間 1時間40分 打切り時間 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作業を行う。

標準時間 1時間40分 打切り時間 2時間

防水施工（アクリルゴム系塗膜防水工事作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

あらかじめ用意された試験台の壁（開口部を含む。）、天端、パイプ回り及びひび割れ部をシーリング材、増塗り及び補強布で補強し、アクリルゴム系塗膜防水材により塗膜防水工事作業を行う。

標準時間 1時間40分 打切り時間 2時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

あらかじめ用意された試験台の壁（開口部を含む。）、天端及びひび割れ部を増塗り及び補強布で補強し、アクリルゴム系塗膜防水材により塗膜防水工事作業を行う。

標準時間 1時間40分 打切り時間 2時間

防水施工（シーリング防水工事作業）

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作業を行う。

標準時間 2時間15分 打切り時間 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作業を行う。

標準時間 1時間30分 打切り時間 1時間50分

防水施工（改質アスファルトシート常温粘着工法防水工事作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

試験台の平場、立上がり及び貫通配管回りの各部に改質アスファルトシート常温粘着工法防水工事作業を行う。

標準時間 2時間30分 打切り時間 3時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

試験台の平場及び立上がりの各部に改質アスファルトシート常温粘着工法防水工事作業を行う。

標準時間 2時間 打切り時間 2時間30分

防水施工（FRP防水工事作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

試験台の平場面、笠木・立上がり面及び箱部にFRP防水工事作業を行う。

標準時間 1時間30分 打切り時間 1時間50分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

試験台の平場面及び笠木・立上がり面にFRP防水工事作業を行う。

標準時間 1時間30分 打切り時間 1時間50分

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。
- (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 打切り時間 2時間25分

内装仕上げ施工（化粧フィルム工事作業）

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 打切り時間 2時間15分

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 打切り時間 4時間

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

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) 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を行う。
- 標準時間 4時間 打切り時間 4時間30分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

- (1) 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 打切り時間 4時間30分

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と、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 打切り時間 2時間

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 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

[単一等級]

路面標示施工（溶融ペイントハンドマーカ工事作業）

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 打切り時間 40分

路面標示施工（加熱ペイントマシンマーカ工事作業） **免許又は技能講習**

単一等級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) 車線境界線の基準となる線の作図作業を行う。

標準時間 20分 打切り時間 25分

(2) 路面塗装に先だって実施するキャリブレーション（静止）作業を行う。

標準時間 35分 打切り時間 40分

(3) 加熱ペイントマシンマーカ車のドライバー作業を行う。

試験時間 6分

(4) 加熱ペイントマシンマーカ車のオペレーター作業を行う。

標準時間 20分 打切り時間 25分

(注) 受検者が使用する加熱ペイントマシンマーカ車を運転することができる自動車運転免許証の携帯、又はマイナ運転免許証読み取りアプリの画面提示を要する。

産業洗浄（高圧洗浄作業）

単一等級 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 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 打切り時間 20分

課題2 高圧洗浄車を使用して、熱交換器の管内の洗浄を行う。

標準時間 15分 打切り時間 20分

課題3 高圧洗浄車を使用して、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) 計画立案等作業試験

高圧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

[3級]

造園（造園工事作業）

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

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（センチ間の最大距離が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 次に掲げる製作等作業試験を行う。

立てフライス盤（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 打ち切り時間 2時間30分

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 打ち切り時間 3時間

とび（とび作業）**特別教育**

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

わく組、単管及び登り足場板を使用して、わく組応用登り桟橋の組立てを行う。

標準時間 1時間40分 打ち切り時間 2時間

(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。

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

舞台機構調整（音響機構調整作業）

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

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 セッティング及びリハーサル時間：8分以内、

本番（ミキシング）時間：約2分、原状復帰時間：2分以内

(注) セッティング及びリハーサル時間内に、必ず通しリハーサルを行う。

(2) 判断等試験

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20分

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 ブートニアの製作作業を行う。

試験時間 20分

令和8年度（前期）技能検定学科試験、実技試験（判断等試験及び計画立案等作業試験）における関係法令、J I S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、令和7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。

技能検定 Q & A

Q 受検手数料は課税対象ですか。

A 受検手数料は非課税です。振込手数料は課税対象となります。

Q インターネットバンキングを利用して受検手数料を振り込む場合、領収書等の写しはどのようにすればいいですか。

A 振込明細等の写しを申請書に添付してください。

Q 合格証書を紛失しました。再発行は、どのような手続きが必要ですか。

A 合格証書の再発行については、島根県商工労働部雇用政策課（TEL:0852-22-5304）へお問い合わせください。

Q 実技試験または学科試験の一部合格通知のはがきを紛失しました。再発行はどのような手続きが必要ですか。

A 実技試験または学科試験の一部合格通知書の再発行については、当協会（TEL:0852-23-1755）へお問い合わせください。

Q 受検のための講習会は開催されていますか。

A 当協会では受検のための講習会等は開催しておりません。一部の職種について、各業界団体等の主催で開催している場合があります。受検申請の中で、個人情報の提供を承諾している方は、一部の業界団体等から連絡がある場合があります。

Q 参考書や問題集の購入は、どうすればいいですか。

A 当協会では販売をしておりません。購入を希望される方は、島根県技能士会連合会（TEL:0852-23-1707）へお問い合わせください。

Q 実技試験または学科試験のいずれか一方に合格した場合の有効期限はいつまでですか。

A 1級・2級・3級・単一等級は、制度が変更にならない限り有効期限はありません。ただし、特級は合格日より5年間の有効期限があります。なお、実技試験または学科試験の一部合格通知は、免除資格の証明書となりますので大切に保管ください。

Q 過去に実技試験（または学科試験）に合格し、学科試験（または実技試験）も免除になっているのですが、技能検定に合格するためにはどのような手続きが必要ですか。

A 実技試験、学科試験ともに免除を受けることができる方（受検区分D申請）が技能検定に合格するためには、改めて受検申請の手続きが必要です。

