

平成26年度後期

技能検定受検案内

技能五輪長崎県大会案内

長崎県職業能力開発協会

〒 851-2127

西彼杵郡長与町高田郷 547-21

技能・技術向上支援センター内

TEL 095-894-9971

FAX 095-894-9972

<http://www.nagasaki-noukai.or.jp>

技能検定とは

技能検定とは、労働者の有する技能を一定の基準により検定し、これを公証する技能の国家検定制度です。

技能者の技能修得意欲を増進させ、社会的な評価の向上を図り、ひいてはわが国の産業発展に寄与しようとするものです。

技能検定に合格した方には、特級、1級及び単一等級は厚生労働大臣名の、2級及び3級は長崎県知事名の合格証書が交付され、技能士と称することができます。

(等級区分は職種によって違います。)

1 実施日程

受 付 期 間	実 技 試 験	学 科 試 験	合 格 発 表
平成26年10月6日(月) から 平成26年10月17日(金) ※ 土日、祝日は除く	平成26年12月3日(水) から 平成27年2月15日(日) までのうち当協会が指定 する日 問題公表 平成26年11月26日(水) 当協会で公表します。 また、後日受検票とともに 送付いたします。 (統一実施にかかるものを除く。)	平成27年1月25日(日) 平成27年2月1日(日) 平成27年2月4日(水) 平成27年2月8日(日) 日時、場所については 決定次第、受検票で 通知いたします。	平成27年 3月13日(金)

2 試験の方法

技能検定の試験は、職種・作業ごとに**実技試験**及び**学科試験**によって実施いたします。

実技試験には、**作業試験**、**要素試験**及び**ペーパーテスト**があり、職種・作業・級により組合せがあります。

(4ページ以降参照のこと)

3 受検申請手続き

概 略 説 明

申請の方法	手 数 料		申請書	備 考
窓口持参の場合	現金の場合		同時に提出して下さい	複数の受検者が同時に手続きをされる場合は、下記のとおり別表を作り、職種・作業・級・氏名・手数料額がわかるようにして下さい。(一括振込可)
	振込の場合	振込金受取等のコピーをご持参下さい。		
郵送する場合	現金の場合	現金書留で郵送して下さい。	同時に提出して下さい。 折りたたんでもかまいません。	
	振込の場合	振込金受取等のコピーを同封して下さい。		

申請書の記入例は P16 をご覧下さい。

受検資格については P 6 をご覧下さい。

免除の資格については P 7 をご覧下さい。

別表の例

職 種	作 業	級	氏 名	実技試験	学科試験	手数料額
配管	建築配管作業	1級	時津 次郎	17,900	3,100	21,000
防水施工	アスファルト防水作業	2級	長崎 花子	受検しない	3,100	3,100
建築大工	大工工事作業	2級	検定 太郎	17,900	免除	17,900
建築大工	大工工事作業	技能五輪	技能 光	17,900		17,900
合 計			4名	53,700	6,200	59,900

詳細説明

提出書類等	①技能検定受検申請書(写真を1枚貼って下さい。)1通 ②受 検 手 数 料(申請書と同時に納入して下さい。) ③免除の証明書類のコピー(後日判明しても免除できません。) ④在校生料金の場合、在学証明書 ⑤特級の受検者の場合、1級の合格証書のコピー ⑥申請書を郵送する場合は、締切日(10月17日)までの消印のあるものに限り受け付けます。 ⑦受検手数料(受検する実技試験・学科受検手数料)は、締切日までに納入下さい。 イ 現金の場合 窓口を持参するか現金書留で郵送して下さい。 ロ 振込の場合 指定口座に入金のうえ振込依頼書のコピーを申請書に添付して下さい。複数名分を一括で入金する場合、受検者の一覧表を作り個人ごとの金額がわかるようにして下さい。振込手数料は振込人負担です。 ハ 免除される試験についての手数料は不要です。 ニ 手数料額については4ページ以降をご覧ください。 ⑧提出先 長崎県職業能力開発協会 職業能力検定課 〒 851-2127 西彼杵郡長与町高田郷 547-21 TEL 095-894-9971 FAX 095-894-9972
留 意 事 項	①実技試験・学科試験の両方免除の場合は全職種(前期・後期)とも受検申請できます。 両方免除の場合、写真及び手数料は不要です。 (詳細は、長崎県職業能力開発協会までお問い合わせ下さい。) ②受検手数料については実技受検手数料と学科受検手数料を同時に納入下さい。 (免除または受検しない試験についての手数料は不要です。) また、受付完了後は受検手数料についてはいかなる理由があっても返金は出来ません。 ③実技試験について、受付人員及び設備等の制約のため、他県で受検していただく場合や実技試験をとりやめる場合があります。 ④学科試験は全国統一の日程で実施されます。また、一部の実技試験についても全国統一の日程で実施されます。4ページ以降をご覧ください。 ⑤受検資格の判定に必要な場合は、証明書類を別途提出いただく場合があります。 ※機械設備の関係で、作業によっては受検者の事業所等を試験会場に指定する場合があります。

技能検定受検申請書は、当協会、又は各市町村役場、県雇用労働政策課、各職業能力開発校、関係組合、事業所等にあります。

振 込 先

親和銀行

口座番号 時津支店 普通口座 1040979
 口座名義 長崎県職業能力開発協会
 会長 前 田 富 雄

十八銀行

口座番号 時津支店 普通口座 988225
 口座名義 長崎県職業能力開発協会
 会長 前 田 富 雄

※ 銀行振込の場合は振込金受取書又は利用明細書(ATM等)のコピーを必ず添付して下さい。

実施職種・受検手数料・実施日

- ・ 受検手数料は、全職種・全作業とも、実技試験が17,900円、学科試験が3,100円です。
- ・ 学科試験は全国統一の実施日程です。
- ・ 実技試験の欄に◎印のみで指定日の記入がない職種(作業)については、平成26年12月3日(水)から平成27年2月15日(日)のうち当協会が指定する日に実施します。
- ・ 日付の入っているものは全国統一の実施日程です。
- ・ ペーパーテスト欄の①は、1級のみが対象です。
- ・ その他、ご不明な点はお問い合わせ下さい。

特 級 (実技試験概要は、P.10をご覧ください)

職 種 名 (下記の26職種)	学科試験日	実技試験日		
		作業試験	要素試験	ペーパーテスト
鋳造・金属熱処理・機械加工・放電加工・金型製作・金属プレス加工・工場 板金・めっき・仕上げ・機械検査・ダイカスト・機械保全・電子機器組立て・ 電気機器組立て・半導体製品製造・プリント配線板製造・自動販売機調整・ 光学機器製造・内燃機関組立て・空気圧装置組立て・油圧装置調整・建設 機械整備・婦人子供服製造・紳士服製造・プラスチック成形・パン製造	H27. 2. 1 10:00 開始			H27. 2. 1 13:15 開始

1・2 級 (実技試験概要は、P.10～P.14ご覧ください)

職 種 名	作 業 名	学科試験日	実技試験日		
			作業試験	要素試験	ペーパーテスト
さ く 井	バーカッション式さく井工事作業	H27. 2. 1 13:15 開始		H27. 1.18	H27. 1.18 9:00 開始
さ く 井	ロータリー式さく井工事作業	H27. 2. 1 13:15 開始		H27. 1.18	H27. 1.18 9:00 開始
工 場 板 金	機械板金作業	H27. 2. 1 13:15 開始	◎		
工 場 板 金	数値制御タレットパンチプレス板金作業	H27. 2. 1 13:15 開始	◎		
め っ き	溶融亜鉛めっき作業	H27. 2. 1 13:15 開始	◎		
ロ ー プ 加 工	ロープ加工作業	H27. 1.25 10:00 開始	◎		
機 械 検 査	機械検査作業	H27. 1.25 10:00 開始	◎		H27. 1.25 13:15 開始
機 械 保 全	機械系保全作業	H27. 2. 8 13:15 開始		◎	
機 械 保 全	電気系保全作業	H27. 2. 8 13:15 開始	◎		
機 械 保 全	設備診断作業	H27. 2. 8 13:15 開始		◎	
電 気 機 器 組 立 て	シーケンス制御作業	H27. 1.25 10:00 開始	◎		H27. 1.25 13:15 開始
半 導 体 製 品 製 造	集積回路チップ製造作業	H27. 2. 8 10:00 開始		H27. 1.25	
プ リ ン ト 配 線 板 製 造	プリント配線板設計作業	H27. 2. 8 10:00 開始	H27. 1.25 9:00		
空 気 圧 装 置 組 立 て	空気圧装置組立て作業	H27. 2. 8 10:00 開始		H27. 1.18	H27. 1.18 9:00 開始
油 圧 装 置 調 整	油圧装置調整作業	H27. 2. 1 10:00 開始	◎		H27. 2. 1 13:15 開始
農 業 機 械 整 備	農業機械整備作業	H27. 2. 1 10:00 開始	◎		H27. 2. 1 13:15 開始
冷 凍 空 気 調 和 機 器 施 工	冷凍空調和機器施工作業	H27. 2. 1 10:00 開始	◎		H27. 2. 1 13:15 開始
和 裁	和服製作作業	H27. 2. 8 10:00 開始	◎		
製 版	DTP作業	H27. 2. 8 10:00 開始	◎		
石 材 施 工	石材加工作業	H27. 2. 1 10:00 開始	◎		
建 築 大 工	大工工事作業	H27. 2. 8 10:00 開始	◎		
か わ ら ぶ き	かわらぶき作業	H27. 2. 8 10:00 開始	◎		
配 管	建築配管作業	H27. 1.25 10:00 開始	◎		H27. 1.25 13:15 開始
配 管	プラント配管作業	H27. 1.25 10:00 開始	◎		H27. 1.25 13:15 開始
型 枠 施 工	型枠工事作業	H27. 1.25 10:00 開始	◎		① H27. 1.25 13:15 開始
鉄 筋 施 工	鉄筋施工図作成作業	H27. 2. 8 10:00 開始	H27. 1.18 9:00		
鉄 筋 施 工	鉄筋組立て作業	H27. 2. 8 10:00 開始	◎		

1・2級（実技試験概要は、P.10～P.14ご覧下さい）

職 種 名	作 業 名	学 科 試 験 日	実 技 試 験 日		
			作業試験	要素試験	ペーパーテスト
コンクリート圧送施工	コンクリート圧送工事作業	H27. 2. 1 13:15 開始		H27. 1.18 9:00	H27. 1.18 10:10 開始
防 水 施 工	アスファルト防水工事作業	H27. 2. 1 10:00 開始	◎		
防 水 施 工	合成ゴム系シート防水工事作業	H27. 2. 1 10:00 開始	◎		
防 水 施 工	塩化ビニル系シート防水工事作業	H27. 2. 1 10:00 開始	◎		
防 水 施 工	改質アスファルトシート工法防水工事作業	H27. 2. 1 10:00 開始	◎		
カーテンウォール施工	金属製カーテンウォール工事作業	H27. 2. 1 10:00 開始		H27. 1.18	H27. 1.18 9:00 開始
テクニカルイラストレーション	テクニカルイラストレーション手書き作業	H27. 2. 8 10:00 開始	H27. 1.18 9:00		
テクニカルイラストレーション	テクニカルイラストレーションCAD作業	H27. 2. 8 10:00 開始	H27. 1.18 9:00		
機 械・プラント製図	機械製図手書き作業	H27. 2. 1 10:00 開始	H27. 1.25		
機 械・プラント製図	機械製図CAD作業	H27. 2. 1 10:00 開始	H27. 1.25		
機 械・プラント製図	プラント配管製図作業	H27. 2. 1 10:00 開始	H27. 1.18 9:00		
電 気 製 図	配電盤・制御盤製図作業	H27. 2. 8 10:00 開始	H27. 1.25 9:00		
塗 装	鋼橋塗装作業	H27. 2. 8 10:00 開始	◎		
義 肢・装 具 製 作	義肢製作作業	H27. 2. 8 10:00 開始	◎		
義 肢・装 具 製 作	装具製作作業	H27. 2. 8 10:00 開始	◎		
舞 台 機 構 調 整	音響機構調整作業	H27. 2. 4 10:00 開始	◎	H27. 2. 4 13:15	

単一等級（実技試験概要は、P.14をご覧下さい）

職 種 名	作 業 名	学 科 試 験 日	実 技 試 験 日		
			作業試験	要素試験	ペーパーテスト
電 子 回 路 接 続	電子回路接続作業	H27. 2. 8 10:00 開始	◎		
樹脂接着剤注入施工	樹脂接着剤注入工事作業	H27. 2. 8 10:00 開始	◎		
バルコニー施工	金属製バルコニー工事作業	H27. 2. 1 13:15 開始		H27. 1.18	H27. 1.18 9:00 開始

3 級（実技試験概要は、P.15をご覧下さい）

職 種 名	作 業 名	学 科 試 験 日	実 技 試 験 日		
			作業試験	要素試験	ペーパーテスト
造 園	造園工事作業	H27. 2. 1 13:15 開始	◎	◎	
機 械 加 工	普通旋盤作業	H27. 2. 1 13:15 開始	◎		
機 械 検 査	機械検査作業	H27. 2. 8 10:00 開始	◎		
電 気 機 器 組 立 て	配電盤・制御盤組立て作業	H27. 1.25 10:00 開始	◎		
電 気 機 器 組 立 て	シーケンス制御作業	H27. 1.25 10:00 開始	◎		
プリント配線板製造	プリント配線板設計作業	H27. 2. 8 10:00 開始	H27. 1.25 9:00		
時 計 修 理	時計修理作業	H27. 2. 1 13:15 開始	◎		
冷凍空気調和機器施工	冷凍空気調和機器施工作業	H27. 2. 1 10:00 開始	◎		
和 裁	和服製作作業	H27. 2. 8 10:00 開始	◎		
建 築 大 工	大工工事作業	H27. 2. 8 10:00 開始	◎		
配 管	建築配管作業	H27. 1.25 10:00 開始	◎		
テクニカルイラストレーション	テクニカルイラストレーション手書き作業	H27. 2. 8 10:00 開始	H27. 1.18 9:00		
テクニカルイラストレーション	テクニカルイラストレーションCAD作業	H27. 2. 8 10:00 開始	H27. 1.18 9:00		
機 械・プラント製図	機械製図手書き作業	H27. 2. 1 10:00 開始	H27. 1.25		
機 械・プラント製図	機械製図CAD作業	H27. 2. 1 10:00 開始	H27. 1.25		
電 気 製 図	配電盤・制御盤製図作業	H27. 2. 8 10:00 開始	H27. 1.25 9:00		
貴金属装身具製作	貴金属装身具製作作業	H27. 2. 1 13:15 開始	◎		

※ 職業高校等の在学学生が3級を受検する場合、実技試験の手数料が割引かれます。

【実技試験手数料 11,900円 学科試験手数料 3,100円】

詳細は、長崎県職業能力開発協会までお問い合わせ下さい。

受 検 資 格

受検資格は、当該検定職種に関する実務経験が必要で、検定職種に関する学歴・職業訓練歴・指導員免許等により短縮されています。（実務経験年数を算出する場合は、卒業証書、修了証書、免許証、合格証書等の交付年月日を起算日とします。）

技能検定の受検に必要な実務経験年数

(単位：年)

受 検 対 象 者 (※1)		1 級		2 級		3 級	単 一 等 級	特 級
		2 級 合格後	3 級 合格後	3 級 合格後	3 級 合格後	級 (※6)		1 級 合格後
実 務 経 験 の み ※以下の各欄に該当する者以外は全て実務経験のみでの資格判定となります。		7	2	4	2	0	3	5
専 門 高 校（検 定 職 種 に 関 す る 学 科）卒 業 又 は 専 修 学 校 〔大学入学資格付与課程（検定職種に関する学科）に限る〕卒業（※2）		6	2	4	0	0	1	
短大・高等専門学校・高校専攻科（検定職種に関する学科）又は 専修学校〔大学編入資格付与課程（検定職種に関する学科）に限る〕卒業（※2）		5	2	4	0	0	0	
大 学（検 定 職 種 に 関 す る 学 科）卒 業 又 は 専 修 学 校 〔大学院入学資格付与課程（検定職種に関する学科）に限る〕卒業（※2）		4	2	4	0	0	0	
専 修 学 校（※3）又 は 各 種 学 校 （ 検 定 職 種 に 関 す る 学 科 ） 卒 業 （厚生労働大臣が指定した者に限る。）	800時間以上	6	2	4	0	0	1	
	1,600時間以上	5	2	4	0	0	1	
	3,200時間以上	4	2	4	0	0	0	
短 期 課 程 の 普 通 職 業 訓 練 （検定職種に関する訓練科）修了（※4）		6	2	4	0	0	1	
普 通 課 程 の 普 通 職 業 訓 練 （検定職種に関する訓練科）修了（※4）	2,800時間未満	5	2	4	0	0	1	
	2,800時間以上	4	2	4	0	0	0	
専 門 課 程 の 高 度 職 業 訓 練（検定職種に関する訓練科）修了（※4）		3	1	2	0	0	0	
応 用 課 程 の 高 度 職 業 訓 練（検定職種に関する訓練科）修了		1		0	0	0	0	
長 期 課 程 又 は 短 期 課 程 の 指 導 員 訓 練（検定職種に関する訓練科）修了		1 ※5		0 ※5	0	0	0	
職 業 訓 練 指 導 員 免 許（検定職種に関する免許職種）取得		1		—	—	—	0	
長 期 養 成 課 程 の 指 導 員 訓 練 修 了		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は学校教育法に基づくそれぞれの者に準ずる。
- ※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35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終了した者は、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。
- ※5：短期養成課程の指導員訓練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校の長が認める審査）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。
- ※8：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。
- ※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。

注1：実技試験問題概要で **免許又は技能講習** **特別教育** マークのある作業については、資格証等を携帯していなければ受検できません。

注2：受検資格の実務経験年数については、申請受付最終日の平成26年10月17日を基準日としてご判断下さい。

注3：受検資格について不明な点は、長崎県職業能力開発協会までお問い合わせ下さい。

試験の免除資格

技能検定試験の免除一覧表

1. 技能検定関係（同一検定職種に限る。）

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	—	—	—	—	実技試験又は学科試験に合格した日から5年間（最終年にあつては年度終わりまで）有効
	学科試験のみ合格	学科の全部	—	—	—	—	
1 級	技能検定合格	—	学科の全部			—	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
	実技試験のみ合格	—	実技の全部			—	
	学科試験のみ合格	—	学科の全部			—	
2 級	技能検定合格	—	—	学科の全部		—	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
	実技試験のみ合格	—	—	実技の全部		—	
	学科試験のみ合格	—	—	学科の全部		—	
3 級	技能検定合格	—	—	—	学科の全部	—	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
	実技試験のみ合格	—	—	—	実技の全部	—	
	学科試験のみ合格	—	—	—	学科の全部	—	
単一等級	技能検定合格	—	—	—	—	学科の全部	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
	実技試験のみ合格	—	—	—	—	実技の全部	
	学科試験のみ合格	—	—	—	—	学科の全部	

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	5 年	学科の全部			学科の全部		
	実務経験年数	2 年	—	学科の全部			学科の全部	
			—	—	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	4 年	—	学科の全部			学科の全部	
	実務経験年数	1 年	—	—	学科の全部		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(2,800 時間以上なら 1 年)の実務経験		—	—	学科の全部		学科の全部	
			—	—	学科の全部		—	
短期課程の普通職業訓練について修了時試験合格かつ修了	1 級 技 能 士 コ ー ス		—	学科の全部			—	
	2 級 技 能 士 コ ー ス		—	—	学科の全部		—	
	単一等級技能士コース		—	—	—	—	学科の全部	
技能五輪全国大会における技能証			—	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		—	※
全国障害者技能競技大会	実 技 部 門 の 技 能 証		—	—	実技の全部		—	※
	学 科 部 門 の 技 能 証		—	—	学科の全部		—	※

※：有効期限を過ぎた技能証であっても有効（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		—		
建築士法による木造建築士試験に合格した者若しくは木造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		—		
東京商工会議所が行う	1 級の技能検定	—	和裁職種に係る実技試験の全部		—	—	
和裁の技能検定	2 級の技能検定	—	—	和裁職種に係る実技試験の全部	—	—	

試験の通知

実技試験及び学科試験の実施については、試験日時・会場、その他注意事項等を記載した受検票で事前に通知します。試験日には受検票を必ずご持参下さい。

結果発表

平成27年3月13日(金)に合格発表いたします。不合格の方には通知しませんのでご留意下さい。

◎技能検定合格の方

長崎県雇用労働政策課のホームページ(<http://www.pref.nagasaki.jp/section/koyo/>)で合格者の受検番号を掲示します。

長崎県職業能力開発協会で合格者の受検番号を掲示するとともに文書で通知いたします。

合格者とは

- ①実技試験及び学科試験に合格された方
- ②実技試験が免除で、学科試験に合格された方
- ③学科試験が免除で、実技試験に合格された方
- ④実技試験及び学科試験の両方が免除の方

◎実技試験・学科試験の一部合格の方

実技試験又は学科試験の一方に合格された方には、「実技試験一部合格通知」又は「学科試験一部合格通知」をお送りします。

なお、この一部合格通知は今後技能検定を受検される場合、免除資格の証明になりますので、大切に保管して下さい。

その他

- ・申請後に住所、氏名等が変更になった場合は必ず長崎県職業能力開発協会に連絡して下さい。
変更の連絡がなく、長崎県職業能力開発協会からの通知等が届かない場合は責任を負いかねます。
- ・ご不明な点は、長崎県職業能力開発協会「職業能力検定課」にお問い合わせ下さい。

【問い合わせ先】

長崎県職業能力開発協会

TEL 095-894-9971 FAX 095-894-9972

〒 851-2127 西彼杵郡長与町高田郷 547-21

技能・技術向上支援センター内

(長崎高等技術専門校の敷地内です。)

【長崎バス】

- ・JR長崎駅より長与ニュータウン行き商業
入口下車徒歩6分
- ・JR長与駅より長崎新地(青葉台団地経由)
行きで商業入口下車徒歩6分

【県営バス】

- ・JR長崎駅より女の都入口行きで女の都
入口下車徒歩15分

【JR】

- ・JR道ノ尾駅より徒歩25分
- ・JR長与駅より徒歩20分

【車】

- ・川平有料道路「女の都ランプ」より約3分
【長崎商業高校側の門よりお入りください。】



技 能 五 輪

技能五輪国際大会は、青年技能者が技能を競うことにより国際交流と親善を図ることを目的として参加国の輪番で隔年開催されています。

今回の長崎県大会は、第53回技能五輪全国大会(平成27年10月開催予定。)へ参加する本県の代表選手を選抜するために行います。

1 競技職種と参加手数料

全国大会競技職種名	関連する技能検定職種	実技試験の作業名	参加手数料
冷凍技術	冷凍空気調和機器施工	冷凍空気調和機器施工作業	17,900
石 工	石材施工	石材加工作業	17,900
建築大工	建築大工	大工工事作業	17,900
配 管	配 管	建築配管作業	17,900
機械製図	機械・プラント製図	機械製図CAD作業	17,900
電 工	(技能五輪単独職種)		17,900
西洋料理	(技能五輪単独職種)		17,900

2 参加資格

平成 4 年 1 月 1 日以降に生まれた者とします。

3 参加の手続き

技能検定受検申請書に、技能検定の手続きに準じて記入して下さい。

また、等級区分は赤字で「五輪」と記載して下さい。

参加手数料は、申請書と同時に提出下さい。申請期間は技能検定と同じく平成26年10月6日(月)から平成26年10月17日(金)[土日、祝日は除く。]の間です。

2級技能検定実技試験の受検申請を併せて行う方は、技能五輪についての参加手数料は不要です。(技能検定の手数は必要です。)

4 実施時期及び場所

平成26年12月3日(水)から平成27年2月15日(日)までの間で長崎県職業能力開発協会が指定します。

5 競技課題

技能検定2級実技試験と同一またはこれに準じた程度の課題とします。

6 特 典

技能検定関連職種で技能五輪にのみ参加の場合、一定水準以上の成績を収めた方には「技能証」が交付されます。この技能証を取得された方は、2級の技能検定受検時に関連職種の実技試験が免除されます。

実技試験問題の概要

平成26年度後期技能検定実技試験問題の概要は次のとおりです。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

【特級】

全職種について、次に掲げるペーパーテストを行う。
ペーパーテストは、工程管理、作業管理、品質管理、原価管理、安全衛生管理、作業指導及び設備管理について行う。

試験時間 3時間

【1・2級】

さく井(パーカッション式さく井工事作業)

1級 次に掲げる要素試験及びペーパーテストを行う。

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

試験時間 20分

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

試験時間 1時間30分

2級 次に掲げる要素試験及びペーパーテストを行う。

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

試験時間 25分

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

試験時間 1時間30分

さく井(ロータリー式さく井工事作業)

1級 次に掲げる要素試験及びペーパーテストを行う。

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

試験時間 24分

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

試験時間 1時間30分

2級 次に掲げる要素試験及びペーパーテストを行う。

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

試験時間 30分

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

試験時間 1時間30分

工場板金(機械板金作業)

特別教育

1級 次に掲げる作業試験を行う。

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

標準時間 1時間

打切り時間 1時間10分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

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

標準時間 45分

打切り時間 55分

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

工場板金(数値制御タレットパンチプレス板金作業)

特別教育

1級 次に掲げる作業試験を行う。

作業1 課題図面に基づき展開図、NCデータ、プログラムリストを作成する。

- ・自動プログラミング装置(CAD/CAM)を使用する場合

標準時間 1時間30分

打切り時間 2時間

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

標準時間 3時間

打切り時間 3時間30分

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

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

標準時間 40分

打切り時間 50分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

作業1 課題図面に基づき展開図、NCデータ、プログラムリストを作成する。

- ・自動プログラミング装置(CAD/CAM)を使用する場合

標準時間 1時間30分

打切り時間 2時間

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

標準時間 2時間30分

打切り時間 3時間

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

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

標準時間 40分

打切り時間 50分

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

めっき(溶融亜鉛めっき作業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

- (1) 塩酸溶液の遊離塩酸濃度の測定及び指定の濃度にするための塩酸補給量の算出を行う。

標準時間 20分

打切り時間 30分

- (2) 試験片の溶融亜鉛めっき処理、付着量の制御、直接法での付着量測定及び付着量グラフの作成を行う。

標準時間 1時間15分

打切り時間 1時間30分

- (3) 間接法による付着量試験、膜厚測定及び密着性試験を行う。

標準時間 1時間

打切り時間 1時間15分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

- (1) 試験液の比重測定及びその濃度の算出を行う。

標準時間 20分

打切り時間 30分

- (2) 試験片の溶融亜鉛めっき処理及び直接法での付着量測定を行う。

標準時間 1時間15分

打切り時間 1時間30分

- (3) ①見本試験片の判定及び②製品の仕上げを行う。

①試験時間 4分

②標準時間 30分

打切り時間 40分

ロープ加工(ロープ加工作業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

ワイヤもつこの現寸図を作成して、ワイヤもつこを製作する。

標準時間 3時間30分

打切り時間 4時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。

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

標準時間 2時間20分

打切り時間 2時間35分

機械検査(機械検査作業)

1級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

- (1) 作業試験

- ①外側マイクロメータ、ノギス、ハイトゲージ及びシリンダゲージを用いた部品の寸法測定(26箇所)を行う。

試験時間 13分

- ②歯厚マイクロメータを用いた歯車のまたぎ歯厚測定を行う。

試験時間 5分

- ③三針法によるねじプラグゲージの有効経測定を行う。

試験時間 3分

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

試験時間 8分

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

試験時間 2時間

機械検査(機械検査作業)

2級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

(1) 作業試験

①外側マイクロメータ、ノギス、ハイトゲージ及びシリンドラゲージを用いた部品の寸法測定(21箇所)を行う。

試験時間 11分

②歯厚マイクロメータを用いた歯車のまたぎ歯厚測定を行う。

試験時間 5分

③三針法によるねじプラグゲージの有効経測定を行う。

試験時間 3分

④外側マイクロメータの器差測定(ブロックゲージ使用)を行う。

試験時間 6分

(2) ペーパーテストは、単純な形状の部品の精密測定の際の段取り方法、測定方法及び計算式について記述式等で行う問題と品質管理の問題により行う。

試験時間 1時間45分

機械保全(機械系保全作業)

1級 次に掲げる要素試験を行う。

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

試験時間 1時間20分

2級 次に掲げる要素試験を行う。

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

試験時間 1時間20分

機械保全(電気系保全作業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

(1) プログラマブルコントローラ(PLC)を用いて、シーケンスタイムチャートの回路を組立て、プログラムを入力する。また、指示された仕様の追加を行う。

(2) リレー及びタイマリレーの点検を行う。また、有接点シーケンス回路を点検し、不良箇所の修復を行う。

標準時間 1時間20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。

(1) プログラマブルコントローラ(PLC)を用いて、シーケンスタイムチャートの回路を組立て、プログラムを入力する。また、指示された仕様の追加を行う。

(2) リレー及びタイマリレーの点検を行う。また、有接点シーケンス回路を点検し、不良箇所の修復を行う。

標準時間 1時間20分 打ち切り時間 1時間50分

機械保全(設備診断作業)

1級 次に掲げる要素試験を行う。

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

試験時間 1時間40分

2級 次に掲げる要素試験を行う。

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

試験時間 1時間20分

電気機器組立て(シーケンス制御作業)

1級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

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

標準時間 2時間10分 打ち切り時間 2時間30分

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

試験時間 1時間

電気機器組立て(シーケンス制御作業)

2級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

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

標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間20分

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

試験時間 1時間

半導体製品製造(集積回路チップ製造作業)

1級 次に掲げる要素試験を行う。

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

試験時間 1時間30分

2級 次に掲げる要素試験を行う。

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

試験時間 1時間30分

プリント配線板製造(プリント配線板設計作業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

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

標準時間 3時間45分 打ち切り時間 4時間15分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

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

標準時間 3時間 打ち切り時間 3時間30分

空気圧装置組立て(空気圧装置組立て作業)

1級 次に掲げる要素試験及びペーパーテストを行う。

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

試験時間 45分

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

試験時間 2時間

2級 次に掲げる要素試験及びペーパーテストを行う。

(1) 要素試験は、検出器(センサ)の判定、電磁弁の判定、空気圧機器の判定等について行う。

試験時間 45分

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

試験時間 2時間

油圧装置調整(油圧装置調整作業)

1級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

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

標準時間 1時間 打ち切り時間 1時間20分

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

試験時間 2時間

2級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

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

標準時間 1時間 打ち切り時間 1時間20分

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

試験時間 2時間

農業機械整備(農業機械整備作業)

1級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

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

試験時間 50分

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

試験時間 1時間

2級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

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

試験時間 1時間5分

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

試験時間 1時間

冷凍空気調和機器施工(冷凍空気調和機器施工作業)

免許又は技能講習

1級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

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

標準時間 1時間30分 打ち切り時間 2時間

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

試験時間 1時間30分

2級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

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

標準時間 1時間30分 打ち切り時間 2時間

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

試験時間 1時間30分

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

和裁(和服製作作業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

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

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

標準時間 7時間 打ち切り時間 7時間30分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

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

標準時間 6時間 打ち切り時間 6時間30分

製版(DTP作業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

DTPシステムを用いて、提示された指定書により支給された課題データを組版・編集し、カラープリンタにより出力する。

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。

DTPシステムを用いて、提示された指定書により支給された課題データを組版・編集し、カラープリンタにより出力する。

標準時間 1時間45分 打ち切り時間 2時間

石材施工(石材加工作業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

中硬石又は硬石を使用して、浮彫り紋様のある石製品を製作する。

ただし、みがき加工は行わない。

中硬石の場合： 標準時間 3時間40分 打ち切り時間 4時間

硬石の場合： 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。

中硬石又は硬石を使用して、沈み彫り紋様のある石製品を製作する。

ただし、みがき加工は行わない。

中硬石の場合： 標準時間 2時間40分 打ち切り時間 3時間

硬石の場合： 標準時間 4時間10分 打ち切り時間 4時間40分

建築大工(大工工事作業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

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

標準時間 5時間30分 打ち切り時間 5時間45分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

柱建て四方転びの平面図、正面図、側面図及び柱の現寸展開図を作成し、木ごしらえ及び墨付けをした後、加工組立てを行う。

標準時間 5時間30分 打ち切り時間 5時間45分

かわらぶき(かわらぶき作業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

屋根下地に、引掛け棧葺きにより瓦葺きを行う。

なお、軒先には、一文字軒瓦を使用する。

標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間30分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

屋根下地に、引掛け棧葺きにより瓦葺きを行う。

なお、軒先には、万十軒瓦を使用する。

標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間30分

配管(建築配管作業)

1級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

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

標準時間 3時間30分 打ち切り時間 3時間50分

- (2) ペーパーテストは、配管図から材料を拾い出して、材料表を作成する。

試験時間 2時間

2級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

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

標準時間 2時間30分 打ち切り時間 2時間50分

- (2) ペーパーテストは、配管図から材料を拾い出して、材料表を作成する。

試験時間 2時間

配管(プラント配管作業) **免許又は技能講習** **特別教育**

(鋼管課題の場合)

1級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

- (1) 作業試験は、配管用炭素鋼鋼管(3B)又は硬質ポリ塩化ビニル管(3B)等をエルボ、フランジ等の管継手で組み立て、アーク溶接の仮付け又は接着によりプラント配管系統の一部を製作する作業を行う。

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、アイソメ図の作成及び作業手順、スプール図による工数等の見積りに行う。

試験時間 2時間

2級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

- (1) 作業試験は、配管用炭素鋼鋼管(2B・3B)又は硬質ポリ塩化ビニル管(2B・3B)等をエルボ、フランジ等の管継手で組み立て、アーク溶接の仮付け又は接着によりプラント配管系統の一部を製作する作業を行う。

標準時間 3時間30分 打ち切り時間 4時間

- (2) ペーパーテストは、配管図による材料取り及び現図型取りについて行う。

試験時間 2時間

(注) 作業試験で鋼管課題の場合

(鋼管課題とは、配管用炭素鋼鋼管を使用する作業試験問題を示す。)

- ① 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。
- ② 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。

型枠施工(型枠工事作業)

1級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

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

標準時間 5時間 打ち切り時間 5時間30分

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

試験時間 2時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。

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

標準時間 5時間 打ち切り時間 5時間30分

鉄筋施工(鉄筋施工図作成作業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

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

試験時間 3時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。

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

試験時間 2時間30分

鉄筋施工(鉄筋組立て作業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

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

標準時間 1時間40分 打ち切り時間 2時間10分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

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

標準時間 1時間20分 打ち切り時間 1時間40分

コンクリート圧送施工(コンクリート圧送工事作業)

1級 次に掲げる要素試験及びペーパーテストを行う。

- (1) 要素試験は、写真、イラスト等を利用して、コンクリートポンプの関係部品の名称及び用途、ブーム付きコンクリートポンプ車の旋回装置、フレッシュコンクリートの説明等について行う。

試験時間 50分

- (2) ペーパーテストは、圧送時の閉塞、圧送計画、配管計画等について行う。

試験時間 2時間

2級 次に掲げる要素試験及びペーパーテストを行う。

- (1) 要素試験は、写真、イラスト等を利用して、コンクリートポンプの関係部品の名称及び使用目的、ブーム付きコンクリートポンプ車の点検・検査機器の名称及び用途、コンクリートの種類及び用途等について行う。

試験時間 50分

- (2) ペーパーテストは、ポンプ圧送性、コンクリートの材料、配合及び性質等について行う。

試験時間 2時間

防水施工(アスファルト防水工事作業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

- 試験台の平場、立上がり及び貫通配管の各部にアスファルト防水を行う。

標準時間 1時間50分 打ち切り時間 2時間20分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

- 試験台の平場及び立上がり部にアスファルト防水を行う。

標準時間 1時間50分 打ち切り時間 2時間10分

防水施工(合成ゴム系シート防水工事作業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

- 試験台の平場、立上がり及び貫通配管回りの各部に合成ゴム系シート防水を行う。

標準時間 2時間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。

- 試験台の平場及び立上がり部の各部に合成ゴム系シート防水を行う。

標準時間 1時間50分 打ち切り時間 2時間20分

防水施工(塩化ビニル系シート防水工事作業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

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

標準時間 1時間50分 打ち切り時間 2時間20分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

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

標準時間 1時間50分 打ち切り時間 2時間20分

防水施工(改質アスファルトシートトーチ工法防水工事作業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

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

標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間30分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

- 試験台の平場及び立上がり部の各部に改質アスファルトシートトーチ工法防水を行う。

標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間30分

カーテンウォール施工(金属製カーテンウォール工事作業)

1級 次に掲げる要素試験及びペーパーテストを行う。

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

試験時間 27分

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

試験時間 2時間

カーテンウォール施工(金属製カーテンウォール工事作業)

2級 次に掲げる要素試験及びペーパーテストを行う。

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

試験時間 18分

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

試験時間 2時間

テクニカルイラストレーション(テクニカルイラストレーション手書き作業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

第三角法で描かれた課題図に示す組立図から、等角図(等測図)で立体組立断面図を作成する。

試験時間 4時間30分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

第三角法で描かれた課題図に示す組立図及び部品図から、等角投影図(等測投影図)で立体分解図(分解立体図)を作成する。

試験時間 3時間30分

テクニカルイラストレーション(テクニカルイラストレーションCAD作業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

第三角法で描かれた課題図に示す組立図から、等角図(等測図)で立体組立断面図をCAD(グラフィックソフトを含む。)により作成する。

試験時間 4時間30分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

第三角法で描かれた課題図に示す組立図及び部品図から、等角投影図(等測投影図)で立体分解図(分解立体図)をCAD(グラフィックソフトを含む。)により作成する。

試験時間 3時間30分

機械・プラント製図(機械製図手書き作業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

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

試験時間 5時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。

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

試験時間 4時間

機械・プラント製図(機械製図CAD作業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

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

試験時間 5時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。

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

試験時間 4時間

機械・プラント製図(プラント配管製図作業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

指示された配置図、P & Iダイアグラム、配管計画図、機器外観図及び配管部品表を基に、指定された配管の配管組立図(平面図)を作成する。

試験時間 5時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。

指示された配管組立図、配管材料分類表及び配管部品表を基に、指定された配管のアイソメ図(等角図:尺度は問わない。)及び材料表を作成する。

試験時間 4時間

電気製図(配電盤・制御盤製図作業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

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

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

試験時間 6時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。

- (1) 高圧・フィーダ回路を収納する閉鎖配電盤の扉正面図を作成するとともに部品表及び部品配置図を完成する。
- (2) 2台の既設ポンプ用三相誘導電動機のうち、1台を省エネのためインバータ装置付きに改造したあとの展開接続図をCWD方式で書く。

試験時間 6時間

塗装(鋼橋塗装作業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

- (1) 電動工具及び手工具による旧塗膜除去作業
- (2) 塗料の調合作業
- (3) 旧塗膜を除去した面の塗装作業
- (4) 塗膜厚測定作業

試験時間 1時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。

- (1) 電動工具及び手工具による旧塗膜除去作業
- (2) 塗料の調合作業
- (3) 旧塗膜を除去した面の塗装作業

試験時間 50分

義肢・装具製作(義肢製作作業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

与えられた石膏塊を加工して、右大腿義足吸着式四辺形ソケットの陽性モデルを製作する。

標準時間 3時間30分

打切り時間 4時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。

与えられた陽性モデル及び材料を用い、下腿ソケット(P T B式)を製作する。

標準時間 3時間30分

打切り時間 4時間

義肢・装具製作(装具製作作業)

1級 次に掲げる作業試験を行う。

陽性モデルを修正して、P T B短下肢装具(免荷装具)を製作する。

標準時間 3時間30分

打切り時間 4時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。

手背屈装具(指伸展装置付)を製作する。

標準時間 3時間30分

打切り時間 4時間

舞台機構調整(音響機構調整作業)

1級 次に掲げる作業試験及び要素試験を行う。

- (1) 作業試験は、課題の音源について、音響機器を用いてミキシングを行う。

試験時間 30分

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

試験時間 30分

2級 次に掲げる作業試験及び要素試験を行う。

- (1) 作業試験は、課題の音源について、音響機器を用いてミキシングを行う。

試験時間 18分

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

試験時間 30分

【単一等級】

電子回路接続(電子回路接続作業)

単一等級 次に掲げる作業試験を行う。

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

ただし、この回路は電子回路としての機能を持たないものとする。

なお、環境問題からはんだ付けには、鉛フリーはんだを使用する。

標準時間 3時間

打切り時間 3時間15分

樹脂接着剤注入施工(樹脂接着剤注入工事作業)

単一等級 次に掲げる作業試験を行う。

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

標準時間 1時間40分

打切り時間 2時間

技能検定受検申請書記入例

技能検定受検申請書

(申請書は必ず本人が記入して下さい)

(左票) 技能検定を受けたいので申請します。

長崎県知事殿

平成22年4月5日

氏名 検定太郎

(印)

該当する数字に○印をつけてください

区	免除なし	1	実技及び学科受検
		2	学科試験のみ受検
		3	実技試験のみ受検
分	免除あり	4	学科試験のみ受検(実技免除)
		5	実技試験のみ受検(学科免除)
		6	実技及び学科の両方の免除申請

受付印

(右票)

検定職種	塗装
実技作業名	建築塗装作業
等級区分	1 級
受検番号	※
フリガナ氏名	ケンテイ タロウ (姓) 検定 (名) 太郎
生年月日	大昭平53年10月1日(32才)
住所	〒851-2107 西彼杵郡時津町久留里郷 0000-44 久留里ハイツ202号 電話(095)882-1616
勤務先	〒851-2108 名称 △△塗装 住所 西彼杵郡時津町 日並郷 ××××-00 電話(095)882-1450
受検資格判定	※ 免除資格判定 ※ 実技 ※ 学科 ※

窓口	
郵送	
現金	
振込	銀行 〇〇〇〇

写真

(3cm×4cm)
申請前6月以内に撮影した正面脱帽半身像のものとする

実技手数料	学科手数料
※ 収納済印	※ 収納済印
¥ 円	¥ 円

検定職種	塗装	等級区分	1 級	受検番号	※
実技作業名	建築塗装作業	※			
フリガナ氏名	ケンテイ タロウ (姓) 検定 (名) 太郎	生年月日	大昭平53年10月1日(男)	年齢及び性別	(満32年6月) 女
住所	〒851-2107 電話(095)882局1616番 久留里ハイツ202号 西彼杵郡時津町久留里郷0000-44 同居先方				
受検資格	学歴	学校名	学科又は課程	所在地	在学期間
	訓練歴	訓練施設名	訓練科	所在地	訓練を受けた期間
	職業	事業所名	地位職名	所在地	在職期間
	資格	試験、検定、免許等の名称	合格した年月日		受検資格判定
免除の資格	実技試験	試験、検定、免許等の名称			
	学科試験	学科一部合格(金属塗装作業)			

長崎県雇用労働政策課

Tel 代 095(824)1111

直 095(895)2717

長崎市江戸町2-13 (〒850-8570)

長崎県職業能力開発協会

Tel 095(894)9971

Fax 095(894)9972

西彼杵郡長与町高田郷 547-21

(〒851-2127)

(長崎高等技術専門学校の敷地内です。)

