



平成23年度 後期

技 能 検 定 受 検 案 内
技能五輪長野県地方大会参加案内

- 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技能に対する社会一般の評価を高め、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。
- 技能検定は、検定職種ごとに「特級 1級 2級 3級」、「特級 1級 2級」、「1級 2級 3級」、「1級 2級」に分かれているものと、「単一等級」として実施するものがあり、実技試験と学科試験により行われます。
- 技能検定受検申請書の受付、試験の実施等の業務を各都道府県の職業能力開発協会が実施しております。
- 技能検定に合格された「特級、1級及び単一等級」の方は厚生労働大臣より、また、「2級及び3級」の方は長野県知事より合格証が交付され、「技能士」の称号が与えられます。
- 技能検定は、長野県技能競技大会を兼ねており、技能検定合格者のうち実技成績優秀者は、長野県知事又は長野県職業能力開発協会長から表彰されます。
- 技能五輪長野県地方大会は、技能五輪全国大会に派遣する選手を選抜する予選大会として技能検定実技試験と同時に実施されます。
技能五輪全国大会は、各都道府県の地方大会等から選抜された各職種の青年技能者が技能を競う大会であり、毎年開催されています。

受付期間 (土曜・日曜を除く)

平成23年 10月3日(月)~10月14日(金)まで

*最終日の消印有効です。

目	次
1 実施職種及び受検手数料 …… 2頁~	10 受検資格 …… 7頁
2 実施日程 …… 5頁	11 試験の免除資格 …… 8頁
3 受検申請の手続き …… 6頁	12 技能五輪長野県地方大会 …… 9頁
4 受検票の交付 …… 6頁	13 受検申請書・受検案内書等の請求と 問い合わせ先 …… 10頁
5 合格発表及び合格通知等 …… 6頁	14 別表と個人情報の保護 …… 11頁
6 試験問題の公開 …… 6頁	15 実技試験問題の概要 …… 12頁~
7 正解の公開 …… 6頁	16 申請書記入例 …… 23頁
8 自己情報の開示 …… 7頁	17 技能検定試験問題集申込用紙 24頁
9 表 彰 …… 7頁	

長野県職業能力開発協会

〒380-0836 長野市大字南長野南県町 688-2

電話 026 (234) 9050(代) F A X 026 (234) 9280

1 実施職種（作業）及び受検手数料

特 級

職種番号	作業番号	職 種 名（受検科目）	実技手数料	学科手数料	備 考
005	000	金 属 熱 処 理	16,500円	3,100円	
006	000	機 械 加 工	16,500円	3,100円	
007	000	金 属 プ レ ス 加 工	16,500円	3,100円	
123	000	工 場 板 金	16,500円	3,100円	
010	000	め っ き	16,500円	3,100円	
012	000	仕 上 げ	16,500円	3,100円	
013	000	機 械 検 査	16,500円	3,100円	
014	000	ダ イ カ ス ト	16,500円	3,100円	
133	000	機 械 保 全	16,500円	3,100円	
015	000	電 子 機 器 組 立 て	16,500円	3,100円	
016	000	電 気 機 器 組 立 て	16,500円	3,100円	
141	000	半 導 体 製 品 製 造	16,500円	3,100円	
097	000	自 動 販 売 機 調 整	16,500円	3,100円	
148	000	光 学 機 器 製 造	16,500円	3,100円	
067	000	内 燃 機 関 組 立 て	16,500円	3,100円	
142	000	空 気 圧 装 置 組 立 て	16,500円	3,100円	
084	000	油 圧 装 置 調 整	16,500円	3,100円	
068	000	建 設 機 械 整 備	16,500円	3,100円	
025	000	婦 人 子 供 服 製 造	16,500円	3,100円	
037	000	プ ラ ス チ ッ ク 成 形	16,500円	3,100円	
		20 職 種			

1・2級

職種番号	職 種 名	作業番号	作 業 名	実技手数料	学科手数料	備 考
121	さ く 井	010	パーカッション式さく井工事	16,500円	3,100円	
		020	ロータリー式さく井工事	16,500円	3,100円	
123	工 場 板 金	030	機 械 板 金	16,500円	3,100円	
		040	数値制御タレットパンチプレス板金	16,500円	3,100円	
013	機 械 検 査	010	機 械 検 査	16,500円	3,100円	
133	機 械 保 全	010	機 械 系 保 全	16,500円	3,100円	
		020	電 気 系 保 全	16,500円	3,100円	※1(4頁へ)
		030	設 備 診 断	16,500円	3,100円	

1・2級

職種番号	職種名	作業番号	作業名	実技手数料	学科手数料	備考
016	電気機器組立て	060	シーケンス制御	16,500円	3,100円	※1(4頁へ)
141	半導体製品製造	010	集積回路チップ製造	16,500円	3,100円	
		020	集積回路組立て	16,500円	3,100円	
162	プリント配線板製造	010	プリント配線板設計	16,500円	3,100円	
		020	プリント配線板製造	16,500円	3,100円	
160	鉄道車両製造・整備	060	走行装置整備	16,500円	3,100円	
		080	鉄道車両点検・調整	16,500円	3,100円	
019	時計修理	010	○時計修理	16,500円	3,100円	
148	光学機器製造	020	光学機器組立て	16,500円	3,100円	
142	空気圧装置組立て	010	空気圧装置組立て	16,500円	3,100円	
077	農業機械整備	010	農業機械整備	16,500円	3,100円	
069	冷凍空気調和機器施工	010	○冷凍空気調和機器施工	16,500円	3,100円	
027	和裁	010	和服製作	16,500円	3,100円	
070	帆布製品製造	010	帆布製品製造	16,500円	3,100円	
150	石材施工	010	○石材加工	16,500円	3,100円	
151	菓子製造	010	洋菓子製造	16,500円	3,100円	
		020	和菓子製造	16,500円	3,100円	
038	建築大工	010	○大工工事	16,500円	3,100円	
039	かわらぶき	010	かわらぶき	16,500円	3,100円	
046	配管	010	○建築配管	16,500円	3,100円	
047	鉄筋施工	010	鉄筋施工図作成	16,500円	3,100円	
		020	鉄筋組立て	16,500円	3,100円	
157	コンクリート圧送施工	010	コンクリート圧送工事	16,500円	3,100円	
086	防水施工	010	アスファルト防水工事	16,500円	3,100円	
		040	合成ゴム系シート防水工事	16,500円	3,100円	
		050	塩化ビニル系シート防水工事	16,500円	3,100円	
		090	改質アスファルトシートトーチ工法防水工事	16,500円	3,100円	
050	ガラス施工	010	ガラス工事	16,500円	3,100円	
052	機械・プラント製図	010	機械製図手書き	16,500円	3,100円	
		015	○機械製図CAD	16,500円	3,100円	※2(4頁へ)
075	金属材料試験	020	組織試験	16,500円	3,100円	
060	塗装	040	鋼橋塗装	16,500円	3,100円	
	27 職種		40 作業			

3 級

職種番号	職種名	作業番号	作業名	実技手数料	学科手数料	備考
013	機械検査	010	機械検査	16,500円 11,000円	3,100円	
016	電気機器組立て	030	配電盤・制御盤組立て	16,500円 11,000円	3,100円	
		060	シーケンス制御	16,500円 11,000円	3,100円	※1
162	プリント配線板製造	010	プリント配線板設計	16,500円 11,000円	3,100円	
		020	プリント配線板製造	16,500円 11,000円	3,100円	
019	時計修理	010	時計修理	16,500円 11,000円	3,100円	
069	冷凍空気調和機器施工	010	冷凍空気調和機器施工	16,500円 11,000円	3,100円	
037	プラスチック成形	020	射出成形	16,500円 11,000円	3,100円	※3
038	建築大工	010	大工工事	16,500円 11,000円	3,100円	
046	配管	010	建築配管	16,500円 11,000円	3,100円	
052	機械・プラント製図	010	機械製図手書き	16,500円 11,000円	3,100円	
	9 職種		11 作業			

注1 実技手数料の下段の金額は在校生のみに限ります。

注2 在校生とは、職業能力開発校、職業能力開発総合大学校、高等学校、大学、高等専門学校、専修学校、各種学校などに申請時に在学する者をいいますが、詳しくは当協会にお問い合わせください。

単一等級

職種番号	職種名	作業番号	作業名	実技手数料	学科手数料	備考
140	電子回路接続	010	電子回路接続	16,500円	3,100円	
135	製 麵	010	機械生麵製造	16,500円	3,100円	
		020	機械乾麵製造	16,500円	3,100円	
143	樹脂接着剤注入施工	010	樹脂接着剤注入工事	16,500円	3,100円	※3
	3 職種		4 作業			

- この技能検定は、長野県技能競技大会を兼ねています。また、○印の作業は技能五輪長野県地方大会も合わせて兼ねております。
2級技能検定申請者で技能五輪へ参加を希望される方は「技能五輪長野県地方大会参加申請書」(黄色申請書)で受検申請書を提出ください。(この申請書により2級技能検定の受検を申請したことになります。)詳細は9頁:12 技能五輪長野県地方大会(全国大会地方予選)の項を参照願います。
- 備考欄※1印の受験科目(作業)は受検者1人につき1台のプログラマブルコントローラ(プログラミングツール及びツール接続ケーブル含む)を持参していただきます。
- 備考欄※2印の機械製図CAD作業の実施については制限があります。
(1) 実技試験会場は長野県長野技術専門校で実施します。受検可能人員は20名です。
人数が多い場合は抽選になります。
(2) ハードウェアおよびソフトウェアの持込みを希望する方は、指定する出図用USBプロッタのドライバーをインストールする必要がありますので申請の際、当協会にお問い合わせ下さい。
(3) 試験に使用する設備につきましては、21頁実技問題の概要を参照ください。
- 備考欄※3印の樹脂接着剤注入工事作業及び3級射出成形作業については、試験会場の都合で受検人員の制限をする場合があります。あらかじめ申請の前に必ず当協会にお問い合わせください。
なお、ご希望の方には近県の公示状況をお知らせしますので当協会にお問い合わせください。
- 同時に2科目以上受検申請する場合は、事前に受検が可能かどうか、当協会にお問い合わせの上申請してください。
- 受検者が著しく多い場合は、試験場の設備等の関係から受付期間中であっても締切ることがあります。また、著しく少ない場合は、実技試験の実施を取りやめることがあります。
なお、ご希望の方には近県の公示状況をお知らせしますので当協会にお問い合わせください。
- 受検手数料は、申請書を受理した後は、受検をしない(欠席する)場合でも、返却しません。
- 実技試験及び学科試験両方免除(受検区分D)で受検資格がある場合は、上記の職種(作業)以外の職種(作業)についても受け付け期間内において受検申請ができますので当協会にお問い合わせください。

2 実施日程

項目	内容		
実施公示	平成23年9月1日(木)		
申請書の受付	平成23年10月3日(月)～10月14日(金)まで (土曜・日曜を除く。) *最終日の消印有効です。		
実 技 試 験	問題の公表	平成23年11月25日(金) 長野県職業能力開発協会において	
	実施時期 及び試験会場	平成23年12月5日(月)から平成24年2月19日(日)までの間で 受検票により指定する日時及び試験会場	
	実 技 試 験 の 全 部 又 は 一 部 を 全 国 統 一 の 日 に 実 施 す る 科 目 の 内 容	平成24年 1/15(日)	○パーカッション式さく井工事……………1・2級共実技試験の全部 ○ロータリー式さく井工事……………1・2級共実技試験の全部 ○空気圧装置組立て……………1・2級共実技試験の全部 ○鉄筋施工図作成……………1・2級共実技試験の全部 ○コンクリート圧送工事……………1・2級共実技試験の全部
		平成24年 1/22(日)	○集積回路チップ製造……………1・2級共実技試験の全部 ○集積回路組立て……………1・2級共実技試験の全部 ○プリント配線板設計……………1・2・3級共実技試験の全部 ○機械製図手書き……………1・2・3級共実技試験の全部 ○機械製図CAD……………1・2級共実技試験の全部
		平成24年 1/22(日)	午後 ○機械検査……………1・2級共ペーパーテストの部分 ○シーケンス制御……………1・2級共ペーパーテストの部分 ○建築配管……………1・2級共ペーパーテストの部分 ○ガラス工事……………1級のペーパーテストの部分
平成24年 1/29(日)		午後 ○農業機械整備……………1・2級共ペーパーテストの部分 ○冷凍空気調和機器施工……………1・2級共ペーパーテストの部分 ○機械乾麺製造……………単一等級のペーパーテストの部分 □特級全職種……………ペーパーテストの全部	
学 科 試 験	平成24年 1/22(日)	午前 ○機械検査 ○配電盤・制御盤組立て(3級) ○シーケンス制御 ○洋菓子製造 ○和菓子製造 ○建築配管 ○鉄筋施工図作成 ○鉄筋組立て ○ガラス工事 ○組織試験	
	平成24年 1/29(日)	午前 ○農業機械整備 ○冷凍空気調和機器施工 ○石材加工 ○アスファルト防水工事 ○合成ゴム系シート防水工事 ○塩化ビニル系シート防水工事 ○改質アスファルトシートトーチ工法防水工事 ○機械製図手書き ○機械製図CAD ○機械生麺製造 ○機械乾麺製造 □特級全職種	
		午後 ○パーカッション式さく井工事 ○ロータリー式さく井工事 ○機械板金 ○数値制御タレットパンチプレス板金 ○走行装置整備 ○鉄道車両点検・調整 ○時計修理 ○コンクリート圧送工事	
	平成24年 2/5(日)	午前 ○集積回路チップ製造 ○集積回路組立て ○プリント配線板設計 ○プリント配線板製造 ○光学機器組立て ○空気圧装置組立て ○和服製作 ○帆布製品製造 ○射出成形(3級) ○大工工事 ○かわらぶき ○鋼橋塗装 ○電子回路接続 ○樹脂接着剤注入工事	
午後 ○機械系保全 ○電気系保全 ○設備診断			
合格発表	平成24年3月13日(火)		

3 受検申請の手続き

(1) 申請書類

- ア 受検申請書……受検したい等級の申請用紙に必要事項を申請書記入例（23頁）を参照のうえ※印以外の全項目について申請者本人が記入してください。（1級を受検の際、2級の申請書に記入した場合等は、受付できません。）
- イ 顔写真……申込前6ヶ月以内に撮影したもの（運転免許証写真サイズから5cm×4cmまでの大きさの写真的裏側に氏名、職種、級別を記入したもの）2枚を受検申請書にノリ付けしてください。（実技と学科を両方とも同時に免除で受検申請をする場合に限り、写真は不要です。）
- ウ 免除証明書……実技試験又は学科試験の免除を受けようとする者は、申請書にその資格を記入するとともに、証明する証書を必ず複写機により複写し申請書に添付してください。
- エ 申請書添付用領収書……受検手数料を銀行振込みし、添付用領収書を申請書にノリ付けしてください。（この添付用領収書のないとき、又は、この領収書に銀行領収印のない場合は、申請受付できません。）

受検手数料の納入方法

- 銀行振込……当協会専用の振込み用紙に所定事項を記入したうえ、八十二銀行県庁内支店（普通口座No.76406）あてに受検手数料を振込みしてください。

オ 受検者名簿……受検手数料を2人以上まとめて、銀行振込みをする場合は明細を記入した「受検者名簿」を添付してください。

(2) 書類の提出先…長野県職業能力開発協会 〒380-0836 長野市大字南長野南県町688-2

- 持参又は郵送してください。（郵送する場合は、封筒の表面に「技能検定受検申請書在中」と朱書きし、書留により送付してください。）

4 受検票の交付

- 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12月中旬頃に交付（郵送）します。なお、12月中旬を過ぎても、受検票が届かない場合は当協会へ、電話で照会してください。
- 実技試験を申請した者には、実技試験問題（公表するものに限る。）を受検票と同時に送付します。この問題は試験当日使用するものです。事前申込みの可否については、試験問題の注意事項をお読み下さい。

5 合格発表及び合格通知等

- (1) 合格発表……平成24年3月13日（火）県庁の東側掲示板に受検番号で掲示します。なお、長野県工科短期大学校、長野県立技術専門学校、雇用・能力開発機構長野センター、松本職業能力開発促進センター及び県認定の職業能力開発校にも一覽を送ります。：10頁の表参照（注1）
- (2) 合格通知……技能検定合格者（技能士になる者）には長野県商工労働部人材育成課から、学科試験又は実技試験いずれか一方のみの合格者には、当協会から通知します。（不合格の方には通知はいたしません。）
- なお、特級については、実技試験又は学科試験に合格した者は、その後5年間に行われる同一職種に係る特級の技能検定において、合格した実技試験又は学科試験が免除になります。
- 1・2・3・単一等級については現在のところ免除の有効年数制限はありません。
- (3) 合格証書・技能士章……技能検定合格者（技能士になる者）には、長野県商工労働部人材育成課〔電話026-235-7202〕から、合格証書及び技能士章を送付します。なお、送付の時期については、合格通知に併せて記載し、お知らせします。

《合格証書等の事業所あて送付について》

- ご希望に応じて、各個人の合格証等を、所属企業・団体等の事業所へまとめて送付します。
ご希望の場合は、10月14日（金）までに、対象受検者名簿、送付先（企業・事務所の名称、郵便番号、住所、電話番号、担当者名）を郵送によりお知らせください。（郵送先は、当協会へお願いします。）
- この申し込みがない場合、合格証書等はすべて合格者本人宛に送付します。

6 試験問題の公開

学科試験問題及び中央職業能力開発協会が公開を認めた統一実施実技問題については試験終了後に公開となり、受検者の持ち帰りが可能です。また、受検者以外の者についても、試験終了後、長野県職業能力開発協会において一年間公開いたします。

7 正解の公開

学科試験及び統一実施実技問題の正解については、中央職業能力開発協会が公表したものに限り、試験実施翌日（職種によっては実施期間終了後）から1年間長野県職業能力開発協会にて閲覧が可能です。

なお、長野県工科短期大学校と長野県立技術専門学校、雇用・能力開発機構長野センター及び松本職業能力開発促進センターにおいても、1年間閲覧できます。（注1）

また、原則として試験実施の翌15時以降に中央職業能力開発協会のホームページに学科・ペーパーテストの試験正解が掲載されます。（URL: <http://www.javada.or.jp>）

注1：雇用・能力開発機構長野センター、松本職業能力開発促進センターは平成23年10月1日から「高齢・障害・求職者雇用支援機構」となります。

8 自己情報の開示

受検者本人の請求により、合格発表日から1年間に限り、技能検定の結果（学科得点及び実技得点に限り）を知ることができます。技能検定結果の開示を希望する方は、長野県庁行政情報センターもしくは、最寄の地方事務所行政情報コーナーを通じて開示の手続きを行ってください。

9 表彰

この技能検定は、技能競技大会（特級を除く）を兼ねております。技能検定合格者（学科、実技両方合格者）のうち実技成績優秀者は職種別（作業別）、級別に長野県知事又は長野県職業能力開発協会長から表彰されます。

10 受検資格

(単位 年)

受 検 対 象 者 (区 分) ※ 1	特 級	1 級		2 級		3 級	単一等級
	1級の技能検定に合格後の実務経験(1級の合格証書の複写を添付すること)	1級の技能検定の受検に必要な実務の経験年数		2級の技能検定の受検に必要な実務の経験年数		3級の技能検定の受検に必要な実務の経験年数(※ 5)	単一等級の技能検定の受検に必要な実務の経験年数
		2級の技能検定に合格後の実務経験	3級の技能検定に合格後の実務経験		3級の技能検定に合格後の実務経験		
実務経験のみ		7		2		0.5	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 専修学校(大学編入資格付与課程に限る)卒業		5		0		0	0
大学卒業 ※ 2 専修学校(大学院入学資格付与課程に限る)卒業		4		0		0	0
専修学校 ※ 3 又は 各種学校卒業 (厚生労働大臣 指定のものに限る)	800時間以上	6	2	4	0	0	1
	1,600時間以上	5				0	1
	3,200時間以上	4	0	0			
短期課程の 普通職業訓練修了 ※ 4	700時間以上	6			0	0	1
普通課程の 普通職業訓練修了 ※ 4	2,800時間未満	5			0	0	1
	2,800時間以上	4			0	0	0
専門課程の高度職業訓練修了 ※ 4		3	1	2	0	0	0
応用課程の高度職業訓練修了			1		0	0	0
長期課程の指導員訓練修了			1		0	0	0
職業訓練指導員免許取得			1		—	—	0

注) ※ 1 : 検定職種に関する学科、訓練科又は免許職種に限る。(11頁 別表1 参照)

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

※ 3 : 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終了した者は、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 : 3級技能検定については、上記のほか、検定職種に関する学科に在学する者及び検定職種に関する訓練科において職業訓練を受けている者も受検できます。(申請書には訓練中、在学中と記入すること。)

その他 下位等級合格後の実務経験年数で受検をする場合は、その証明となる合格証書の複写を必ず添付すること。

11 試験の免除資格

試験の免除資格は、下表のとおりです。この免除資格を持っている人は、受験申請の際その資格を証明する書類のコピーを添付して試験の免除申請をして下さい。(受付期間後に免除申請の申し出をしても受け付けられません)

免除する試験	資格	免除の該当職種及び等級	
学	技能検定合格者	1 級 ……同一職種に係わる1級・2級・3級の全部 2 級 …… 〃 2級・3級の全部 3 級 …… 〃 3級の全部 単一等級 …… 〃 単一等級の全部	
	技能検定において、学科試験に合格した者	特 級 ……同一職種に係わる特級の全部 (免除を受ける期間は5年) 1 級 …… 〃 1級・2級・3級の全部 2 級 …… 〃 2級・3級の全部 3 級 …… 〃 3級の全部 単一等級 …… 〃 単一等級の全部 (ただし、選択科目のある職種は、合格した試験科目と同一の試験科目に限る)	
科 試 験	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取得した者	相当する検定職種に係わる1級・2級・3級又は単一等級の全部	
	普通課程の普通職業訓練において的確に行われたと認められる技能照査に合格した者	技能照査合格後実務経験 0年	相当する検定職種に係わる2級・3級の全部
		同実務経験 2年以上 (2800H以上は1年)	相当する検定職種に係わる2級・3級又は単一等級の全部
	専門課程の高度職業訓練において的確に行われたと認められる技能照査に合格した者	技能照査合格後実務経験 0年	相当する検定職種に係わる2級・3級の全部
		同実務経験 1年以上	相当する検定職種に係わる2級・3級又は単一等級の全部
		同実務経験 4年以上	相当する検定職種に係わる1級・2級・3級又は単一等級の全部
	応用課程の高度職業訓練において的確に行われたと認められる技能照査に合格した者	技能照査合格後実務経験 0年	相当する検定職種に係わる2級・3級又は単一等級の全部
		同実務経験 2年以上	相当する検定職種に係わる1級・2級・3級又は単一等級の全部
		同実務経験 5年以上	相当する検定職種に係わる特級・1級・2級・3級又は単一等級の全部
	験	短期課程の普通職業訓練について修了時試験の合格者で、当該訓練を修了した者	1級技能士コース ……相当する検定職種に係わる1級・2級・3級の全部 2 級 〃 ……相当する検定職種に係わる2級・3級の全部 単一等級 〃 ……相当する検定職種に係わる単一等級の全部
製菓衛生師法による製菓衛生師試験に合格した者		菓子製造の1級・2級の一部 (食品一般及び菓子一般)	
建築士法による1級又は2級の建築士試験に合格した者、又は建築士の免許を取得した者		建築大工、ブロック建築の1級・2級、枠組壁建築 (単一等級) 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取得した者		建築大工の1級・2級、枠組壁建築 (単一等級) の全部	
全国身体障害者技能競技大会の学科部門において、技能証の交付を受けた者		相当する検定職種に係わる2級・3級の全部	
中央技能検定委員の職にあった期間が2年以上ある者		同一の検定職種に係わる1級・2級・3級又は単一等級の全部 (ただし、選択科目のある職種は、委嘱された試験科目と同一の試験科目に限る)	
実 技 試 験		技能検定において、実技試験に合格した者	特 級 ……同一職種に係わる特級の全部 (免除を受ける期間は5年) 1 級 …… 〃 1級・2級・3級の全部 2 級 …… 〃 2級・3級の全部 3 級 …… 〃 3級の全部 単一等級 …… 〃 単一等級の全部 (ただし、選択科目のある職種は、合格した試験科目と同一の試験科目に限る)
		技能五輪全国大会で成績優秀者に対する技能証の交付を受けた者	相当する検定職種に係わる1級の全部 (ただし、選択科目のある職種は、合格した試験科目と同一の試験科目に限る)
	技能五輪全国大会の県予選において、技能証の交付を受けた者	相当する検定職種に係わる2級・3級の全部 (ただし、選択科目のある職種は、合格した試験科目と同一の試験科目に限る)	
	全国身体障害者技能競技大会の実技部門において、技能証の交付を受けた者	相当する検定職種に係わる2級・3級の全部	
	中央技能検定委員の職にあった期間が2年以上ある者	同一の検定職種に係わる1級・2級・3級又は単一等級の全部 (ただし、選択科目のある職種は、委嘱された試験科目と同一の試験科目に限る)	
	都道府県技能検定委員又は指定事業団体技能検定委員の職にあった期間が2年以上ある者	同一の検定職種に係わる1級・2級・3級又は単一等級の全部 (ただし、選択科目のある職種は、委嘱された試験科目と同一の試験科目に限る)	
	東京商工会議所が行う和裁に関する技能検定に合格した者	1 級 ……和裁に係わる1級・2級の全部 2 級 ……和裁に係わる2級の全部	

※免除資格について不明な点は、長野県職業能力開発協会までお問い合わせ下さい。

12 技能五輪長野県地方大会（全国大会地方予選）

技能五輪全国大会とは、青年技能者の技能水準を高めるとともに、技能者の社会的評価の向上を目的に、各都道府県の地方大会等から選抜された各職種の選手により技能を競う大会であり、毎年開催されています。

技能五輪長野県地方大会は、技能五輪全国大会に派遣する選手を選抜する予選大会として技能検定実技試験と同時に実施し、優秀な成績を収めた者の中から、全国大会に参加する者を長野県職業能力開発協会長が推薦します。

(1) 競技職種及び参加料

- ア 今回の技能五輪長野県地方大会で実施する職種は次のとおりです。
- イ 時計修理、冷凍空気調和機器施工、石材加工、大工工事、建築配管および機械製図CADの競技課題は2級技能検定の実技試験課題を使用します。
- ウ 電気溶接、電工、西洋料理の競技課題は中央職業能力開発協会の準備課題を使用します。

長野県地方大会競技職種	全国大会競技職種	参加料 (実技手数料)
時計修理作業	時計修理	16,500円
冷凍空気調和機器施工作業	冷凍技術	16,500円
石材加工作業	石工	16,500円
大工工事作業	建築大工	16,500円
建築配管作業	配管	16,500円
機械製図CAD作業	機械製図	16,500円
電気溶接	電気溶接	16,500円
電工	電工	16,500円
西洋料理	西洋料理	16,500円

(2) 参加資格

技能五輪長野県地方大会の参加資格は、「7頁：10受検資格」に関係なく昭和64年（西暦1989年）1月1日以降に生まれた者で事業主または学校長、訓練施設長の推薦のある方。

・所属事業所代表者の推薦の印

申請書の左下に所属事業所代表者の推薦の印を必要とします。

なお、「時計修理」「冷凍空気調和機器施工」「石材加工」「大工工事」「建築配管」および「機械製図CAD」において技能五輪長野県地方大会参加を申請される方で2級技能検定受検資格のある方は、2級技能検定試験を兼ねて申請することができます。（この場合学科を受検する方は、学科手数料3,100円が必要です。）

- (3) 受付期間
 - (4) 実施日程
 - (5) 問題公表及び場所
 - (6) 申請書の提出
- } 1・2級技能検定と同じです。（5頁の実施日程を参照願います。）

【技能五輪長野県地方大会参加申請書】（黄色申請書）を提出してください。

なお、2級と合わせて申請する場合は、受検申請書の左上の「2級技能検定兼 技能五輪」に○をしてください。（6頁：3受検申請の手続きを参照願います。）

(7) 特典

上記技能職種の時計修理、冷凍空気調和機器施工、石材加工、大工工事、建築配管、および機械製図CAD職種で技能五輪長野県地方大会のみの参加者において合格点以上の成績を収めた者に対しては、長野県職業能力開発協会長から技能証を交付します。（2級受検の際、実技試験が免除されます。）

(8) 表彰

技能五輪長野県地方大会において成績優秀者は、各職種ごとに長野県知事又は長野県職業能力開発協会長から表彰されます。

13 受検申請書・受検案内書等の請求と問い合わせ先

○長野県職業能力開発協会・検定課……………☎380-0836 長野市大字南長野南県町688-2

TEL 026-234-9050 FAX 026-234-9280

○長野県商工労働部人材育成課……………☎380-8570 長野市大字南長野字幅下692-2

TEL 026-235-7202 FAX 026-235-7328

・受検申請用紙等の郵送を希望する場合は、140円分（1名分）の切手を同封して請求してください。

なお、連絡をとりやすくするために、職種、級別、電話番号を記入してください。

また、次の各職業能力開発施設においても、申請書等の書類を配布しています。

施設名	郵便番号	住所	電話番号
東信地区			
佐久技術専門学校	385-0042	佐久市高柳 346-4	0267-62-0549
佐久高等職業訓練校	384-0042	佐久市大字高柳 354-2	0267-62-2276
長野県工科短期大学校	386-1211	上田市大字下之郷字浅間原 813-8	0268-39-1111
上小高等職業訓練校	386-0027	上田市常磐城 1-3-20	0268-22-2666
坂城町中小企業能力開発学院	389-0601	埴科郡坂城町坂城 10051	0268-82-3351
北信地区			
長野技術専門学校	388-8011	長野市篠ノ井布施五明 755-2	026-292-2341
雇用・能力開発機構長野センター 注1	381-0043	長野市吉田 4-25-12	026-243-2933
長野共同高等職業訓練校	381-0022	長野市大字大豆島 4034	026-221-0505
長野地域職業訓練センター	381-0022	長野市大字大豆島 4034	026-221-0505
北信州能力開発センター (中野地域職業訓練センター内)	383-0013	中野市大字中野 1457-1	0269-23-3005
飯岳高等職業訓練校	389-2234	飯山市大字木島 662-1	0269-62-5301
中信地区			
松本技術専門学校	399-0011	松本市寿北 7-16-1	0263-58-3158
松本職業能力開発促進センター 注1	399-0011	松本市寿北 7-17-1	0263-58-2905
松本市中小企業能力開発学院	390-8503	松本市中央 1-23-1	0263-32-5350
中信職業訓練協会	390-0805	松本市清水 2-6-23	0263-34-0488
中信職業訓練センター	390-0805	松本市清水 2-6-23	0263-34-0488
長野県建設訓練協会	390-0833	松本市宮渕本村 1-2 建労会館	0263-25-5951
建設職業訓練センター	390-0833	松本市宮渕本村 1-2 建労会館	0263-25-5951
大北高等職業訓練校	398-0002	大町市大字大町1058-13	0261-22-2050
塩尻高等職業訓練校	399-0703	塩尻市大字広丘高出 1666	0263-52-0373
上松技術専門学校	399-5607	木曾郡上松町大字小川 3540	0264-52-3330
南信地区			
岡谷技術専門学校	394-0004	岡谷市神明町 2-1-36	0266-22-2165
諏訪高等職業訓練校	392-0002	諏訪市湯の脇 2-11-19	0266-52-4306
茅野高等職業訓練校	391-0215	茅野市中大塩 1-9	0266-72-6804
伊那技術専門学校	399-4511	上伊那郡南箕輪村 8304-190	0265-72-2464
上伊那高等職業訓練校	386-0014	伊那市狐島 3650	0265-72-3096
駒ヶ根商工会議所	399-4191	駒ヶ根市上穂栄町 3-1	0265-82-4168
飯田技術専門学校	395-0823	飯田市松尾明 7508-3	0265-22-1067
飯田高等職業訓練校	395-0017	飯田市東新町 2-30	0265-23-5844

注1：雇用・能力開発機構長野センター、松本職業能力開発促進センターは平成23年10月1日から「高齢・障害・求職者雇用支援機構」となります。

別表1 受検資格に関する卒業関連学科は次のとおりです。

検 定 職 種	検定職種に関する学科	検 定 職 種	検定職種に関する学科
さ く 井	土木科、地学科	建 築 大 工	建築科、大工科
工 場 板 金	機械科	か わ ら ぶ き	建築科
機 械 検 査	機械科	配 管	機械科、造船科、建築科
機 械 保 全	機械科、電気科	鉄 筋 施 工	建築科、土木科
電 気 機 器 組 立 て	電子科、電気科	コンクリート圧送工事	建築科、土木科
半 導 体 製 品 製 造	機械科、電子科、電気科	防 水 施 工	建築科
プ リ ン ト 配 線 板 製 造	電子科、電気科	ガ ラ ス 施 工	建築科
鉄 道 車 両 製 造 ・ 整 備	機械科、電気科、造船科、自動車科	機 械 ・ プ ラ ン ト 製 団	機械科、金属工学科、溶接工学科、
時 計 修 理	機械科、電子科、電気科	金 属 材 料 試 験	化学工学科、工業化学科
光 学 機 器 製 造	機械科、物理学科		金属工学科、機械科
空 気 圧 装 置 組 立 て	機械科	塗 装	建築科、工芸科、塗装科
農 業 機 械 整 備	機械科	電 子 回 路 接 続	機械科、電子科、電気科
冷 凍 空 気 調 和 機 器 施 工	設備科	製 麵	農業化学科、食品科、食品工学科
和 裁	被服科、服飾科、和裁科	樹 脂 接 着 剤 注 入 施 工	建築科
帆 布 製 品 製 造	被服科		
プ ラ ス チ ッ ク 成 形	機械科、電気科、工業化学科		
石 材 施 工	建築科、土木科		
菓 子 製 造	菓子科、製菓科		

別表2 受検免除に相当する指導員免許職種は次のとおりです。

受 検 科 目	免許職種名	受 検 科 目	免許職種名	受 検 科 目	免許職種名
さ く 井	さく井科	冷 凍 空 気 調 和 機 器 施 工	冷凍空調機器科	ガ ラ ス 施 工	ガラス工学科
工 場 板 金	塑性加工科	和 裁	和 裁 科	機 械 ・ プ ラ ン ト 製 団	機 械 科
機 械 検 査	機 械 科	帆 布 製 品 製 造	帆布製品科	金 属 材 料 試 験	熱 処 理 科
機 械 保 全	機 械 科	プ ラ ス チ ッ ク 成 形	プラスチック製品科	塗 装	塗 装 科
電 気 機 器 組 立 て	電 気 科 メカトロニクス科	石 材 施 工	石 材 科	電 子 回 路 接 続	電 子 科
半 導 体 製 品 製 造	電 子 科	菓 子 製 造	パン・菓子科	製 麵	麵 科
プ リ ン ト 配 線 板 製 造	該 当 な し	建 築 大 工	建 築 科 枠組建築科	樹 脂 接 着 剤 注 入 施 工	該 当 な し
鉄 道 車 両 製 造 ・ 整 備	鉄 道 車 両 科	か わ ら ぶ き	屋 根 科		
時 計 修 理	時 計 科	配 管	配 管 科		
光 学 機 器 製 造	光 学 ガ ラ ス 科 光学機器科	鉄 筋 施 工	建 設 科		
空 気 圧 装 置 組 立 て	該 当 な し	コ ン ク リ ー ト 圧 送 工 事	建 設 科		
農 業 機 械 整 備	農 業 機 械 科	防 水 施 工	防 水 科		

個人情報の保護について

当協会は、技能検定に関連して皆様より御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令・規範を遵守し、慎重かつ適切に取り扱います。

1 個人情報の利用目的

技能検定に関して当協会が収集した個人情報については、長野県商工労働部人材育成課の指導・監督に従い、厚生労働省が「技能検定関係事務手続き」に定める業務に限定して利用いたします。

また、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を送付するために利用します。

2 個人情報の共同利用について

当協会が保有する個人情報は、技能検定事業に協力する職業能力開発施設並びに関係業種団体等共同で利用する場合があります。

その場合は、共同利用先においても利用目的に限定や秘密保持などについて、適切な管理を行います。

平成23年度 後期 技能検定 実技試験問題の概要

平成23年度後期技能検定実技試験問題の概要は次のとおりですが、試験時間・試験内容につきましては一部変更される場合もあります。

(最新の状況については中央職業能力開発協会のホームページをご参照下さい。<URL: <http://www.javada.or.jp>>)

なお、**免許又は技能講習**のマークがあるものは、試験当日、労働安全衛生法第61条第1項に基づく資格証等を携帯していなければ、原則として試験を受検することができません。

(資格証等の例：ガス溶接作業主任者免許証、ガス溶接技能講習修了証)

また、**特別教育**のマークがあるものは、試験当日、労働安全衛生法第59条第3項に基づく安全又は衛生のための特別の教育を修了した証明書等の原本若しくは写しを提示するか又は特別の教育と同等の知識及び技能を有していることを別途指定する様式により申告していただきます。

特級実技試験問題の概要

金 属 熱 処 理	機 械 加 工	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
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	プ ラ ス チ ッ ク 成 形	

以上の20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級・2級・3級・単一等級実技試験問題の概要

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

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

機械板金作業 特別教育

1級 次に掲げる作業試験を行う。

シヤ及びプレスプ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、冷間圧延銅板（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。

試験時間 1時間10分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

シヤ及びプレスプ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、冷間圧延銅板（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。

試験時間 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。

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

試験時間 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）

試験時間 3時間30分

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

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

試験時間 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

試験時間 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）

試験時間 3時間

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

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

試験時間 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。

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

作業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て、部品を測定させる。

試験時間 13分

作業2 歯厚マイクロメータを用いて、歯車を測定し、測定値から法線ピッチを求めさせる。

試験時間 5分

作業3 三針及び外側マイクロメータを用いて、ねじプラグゲージのねじ部を測定し、計算式を与えて、ねじ部の有効径を求めさせる。

試験時間 3分

作業4 ブロックゲージを用いて、外側マイクロメータの器差及び測定面間の平行度を測定させる。

試験時間 8分

(2) ペーパーテスト

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

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

作業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て、部品を測定させる。

試験時間 11分

作業2 歯厚マイクロメータを用いて、歯車を測定し、測定値から法線ピッチを求めさせる。

試験時間 5分

作業3 三針及び外側マイクロメータを用いて、ねじプラグゲージのねじ部を測定し、計算式を与えて、ねじ部の有効径を求めさせる。

試験時間 3分

作業4 ブロックゲージを用いて、外側マイクロメータの器差を測定させる。

試験時間 6分

(2) ペーパーテスト

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

3級 次に掲げる作業試験を行う。

作業1 外側マイクロメータ、ノギス及びシリンダゲージを用いて部品の測定させる。

試験時間 16分

作業2 三針及び外側マイクロメータを用いて、ねじプラグゲージのねじ部を測定し、計算式を与えて、ねじ部の有効径を求めさせる。

試験時間 8分

作業3 ブロックゲージを用いて、外側マイクロメータの器差を測定させる。

試験時間 10分

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

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 (PC) 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。

試験時間 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 (PC) 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。

試験時間 1時間50分

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

配電盤・制御盤組立て作業

3級 次に掲げる作業試験を行う。

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。

試験時間 4時間30分

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。

試験時間 2時間30分

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

試験時間 1時間

2級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

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

試験時間 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

3級 次に掲げる作業試験を行う。

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。

試験時間 1時間55分

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

集積回路組立て作業

1級 次に掲げる要素試験を行う。

バックグラインディング工程及びダイシング工程、ダイボンディング工程、ワイヤボンディング工程、封止工程、リード外装工程及び端子形成工程、パッケージ、IC (集積回路) 組立工程、安全衛生等について行う。

試験時間 1時間30分

2級 次に掲げる要素試験を行う。

ダイシング工程、ダイボンディング工程、ワイヤボンディング工程、封止工程、リード外装工程及び端子形成工程、パッケージ、IC (集積回路) 組立工程、安全衛生等について行う。

試験時間 1時間30分

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。

試験時間 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。

試験時間 3時間30分

3級 次に掲げる作業試験を行う。

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

試験時間 3時間

プリント配線板製造作業

1級 次に掲げる作業試験を行う。

与えられた製造条件に基づいて、スクリーン印刷法又は写真法のいずれかの方法によって、プリント配線板を製造する。

試験時間 3時間程度

（試験会場の設備によって試験時間の延長等の可能性がある。）

2級 次に掲げる作業試験を行う。

与えられた製造条件に基づいて、スクリーン印刷法又は写真法のいずれかの方法によって、プリント配線板を製造する。

試験時間 3時間程度

（試験会場の設備によって試験時間の延長等の可能性がある。）

3級 次に掲げる作業試験を行う。

与えられた製造条件に基づいて、スクリーン印刷法又は写真法のいずれかの方法によって、プリント配線板を製造する。

試験時間 1時間30分程度

（試験会場の設備によって試験時間の延長等の可能性がある。）

走行装置整備作業

1級 次に掲げる作業試験を行う。

ボルトの締付け、平頭のピンの検査、輪軸の測定と内輪の選定及び円筒ころ軸箱の組立てを行う。

試験時間 2時間5分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

ボルトの締付け及び平頭ピンの検査を行う。

試験時間 50分

鉄道車両点検・調整作業

1級 次に掲げる作業試験を行う。

配電盤、パンタグラフ（又は機関、機関付属機器）、戸閉装置の点検・調整及び台車の測定について行う。

試験時間 2時間50分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

配電盤、パンタグラフ（又は機関、機関付属機器）、戸閉装置の点検・調整及び台車の測定について行う。

試験時間 2時間50分

時計修理作業

1級 次に掲げる作業試験を行う。

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

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

試験時間 4時間30分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

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

試験時間 4時間

3級 次に掲げる作業試験を行う。

アナログ水晶腕時計（バンド付き）の裏ぶたの開閉、電池交換、電池電圧・歩度・消費電流測定、電池寿命算出、バンドの取外し・取付け、中留の長さ微調整、バンドのこま詰め、時刻合わせ、カレンダー合わせ、包装等を行う。

試験時間 1時間20分

光学機器組立て作業

1級 次に掲げる作業試験を行う。

コリメータ、望遠鏡の光学系をそれぞれ組立て、半透過鏡とプリズムとを適正位置に配置し、コリメータからの光路を2光路に分け、さらにこれらを統合し、望遠鏡で十字線の合致及びピント精度の確認を行う。

試験時間 3時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。

コリメータ、望遠鏡の光学系をそれぞれ組立て、コリメータと望遠鏡とを一直線上に配置し、望遠鏡で十字線の合致及びピント精度の確認を行う。

試験時間 3時間

空気圧装置組立て作業

1級 次に掲げる要素試験及びペーパーテストを行う。

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

試験時間 45分

(2) ペーパーテストは、空気圧回路図の説図、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、空気圧シリンダの判定、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説図、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

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。

試験時間 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。

試験時間 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。

3級 次に掲げる作業試験を行う。

銅管及び継手を使用して、フレア加工、曲げ加工等により
冷凍空調設備の配管作業を行う。

試験時間 2時間

連作業操作と支給された成形品1個について判別及び寸法測定を行う。

試験時間 1時間

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、表地はちりめん又はりんずの付けさげ（上前に模様合わせのあるもの）であって、両そで、背縫い、わき縫い、下前のおくみ付け等を事前に縫い上げたもの（上前のおくみ付けは試験場で行う）、また、裏地は絹又は交織であって、背縫い（並幅）、わき縫い、おくみ付け等を事前に縫い上げたものを持参し、試験場において、えり付け、まとめ等を行い、あわせ長着を仕立てる。
- (2) 部分縫いは、表地（検印のあるもの）に色ものしんもす、裏地（検印のあるもの）に白のしんもすを用いて都えりの上前を縫製する。

試験時間 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。

試験時間 6時間30分

帆布製品製造作業

1級 次に掲げる作業試験を行う。

円すい曲面形装飾用テントを製作する。

試験時間 5時間30分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

円すい曲面形装飾用テントを製作する。

試験時間 4時間45分

射出成形作業

3級 次に掲げる作業試験を行う。

指定された金型を成形機に取り付け、型締め調整等成形開

試験時間 3時間30分

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。

試験時間 中硬石の場合 4時間

硬石の場合 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。

試験時間 中硬石の場合 3時間

硬石の場合 4時間40分

洋菓子製造作業

1級 次に掲げる作業試験を行う。

作業1 2種類のボンボンショコラ（トリュフ、モンブラン）を製造する。

作業2 デコレーションケーキの仕上げをする。

試験時間 3時間45分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

作業1 ビスキュイ・ア・ラ・キュイエールを作り、3つの形状に絞る。

作業2 デコレーションケーキの仕上げをする。

試験時間 2時間45分

和菓子製造作業

1級 次に掲げる作業試験を行う。

作業1 織部模様（はちまき）の髷（まげ）預（まげ）饅頭5個を製造する。

作業2 練り切り製品（はさみ菊）1個を仕上げる。

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

試験時間 3時間30分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

作業1 小麦^{まぐじょう}饅頭5個を製造する。

作業2 練り切り製品(斜めへら切り菊)4個を仕上げる。

作業3 どら焼きの皮10枚を製造する。

試験時間 1時間45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、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。

試験時間 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

3級 次に掲げる作業試験を行う。

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

試験時間 2時間35分

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。

試験時間 5時間45分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

柱差し小屋組の平面図、振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。

試験時間 6時間30分

3級 次に掲げる作業試験を行う。

材料に直接墨付けした後、桁、はり、つか、むな桁及びたる木の加工組立てを行い、切り妻小屋組の一部を製作する。

試験時間 3時間

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、大はり及び小ばりの鉄筋施工図並びに加工^あ絵符の作成について行う。

試験時間 3時間

2級 次に掲げる作業試験を行う。

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

試験時間 2時間30分

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。

試験時間 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。

試験時間 4時間30分

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。

試験時間 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。

試験時間 1時間40分

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、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。

試験時間 3時間50分

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、関係部品の名称及び用途、コンクリートバルブの周辺部品の名称及び説明、フレッシュコンクリートの状態及び試験・検査等について行う。

試験時間 50分

- (2) ペーパーテストは、コンクリートポンプ車の能力、圧送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、関係部品の名称及び用途、コンクリートポンプ車の種類及び用途、フレッシュコンクリートの試験・検査等について行う。

試験時間 50分

- (2) ペーパーテストは、ポンプ圧送性、配管作業の留意点等について行う。

試験時間 2時間

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、立上り及び貫通配管の各部にアスファルト防水を行う。

試験時間 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り部にアスファルト防水を行う。

試験時間 2時間10分

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。

試験時間 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りの各部に合成ゴム系シート防水を行う。

試験時間 2時間20分

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。

試験時間 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。

試験時間 2時間20分

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。

試験時間 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。

試験時間 2時間30分

ガラス工事作業

1級 次に掲げる作業試験及びペーパーテストを行う。

- (1) 作業試験は、与えられた試験台、図面等に基づいて、アルミサッシの組立て・取付け作業、板ガラスの切断・加工作業、板ガラスの方立工法・弾性シーリング工法・グレイジングガスケット工法による板ガラスの取付け作業、建築窓ガラス用フィルムの貼付け作業を行う。

試験時間 3時間10分

- (2) ペーパーテストは、立面図、建具詳細図等に基づき、適正なガラスの寸法、ガラス工事に必要な工事費の算出等について行う。

試験時間 1時間45分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

与えられた試験台、図面等に基づいて、アルミサッシの組立て・取付け作業、板ガラスの切断・加工作業、板ガラスの方立工法・弾性シーリング工法・グレイジングガスケット工法による板ガラスの取付け作業、建築窓ガラス用フィルムの貼付け作業を行う。

試験時間 3時間10分

機械製図手書き作業

1級 次に掲げる作業試験を行う。

試験時間 2時間5分

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作成する。

試験時間 4時間

3級 次に掲げる作業試験を行う。

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

試験時間 3時間

等について行う。

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の除去
- (2) 塗料調整
- (3) 旧塗膜を除去した面の塗装
- (4) 塗膜厚の測定

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の除去
- (2) 塗料調整
- (3) 旧塗膜を除去した面の塗装

試験時間 50分

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

*実施会場となる長野県長野技術専門校の施設について

①CADソフト : AutoCAD 2007

②基本ソフト : WindowsXP

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。

試験時間 3時間15分

組織試験作業

1級 次に掲げる作業試験を行う。

顕微鏡組織試験（組織写真撮影を含む）、顕微鏡組織判定、マクロ組織試験結果及び破面の判定、硬化層深さ測定、結晶粒度試験、非金属介在物の顕微鏡試験等について行う。

試験時間 3時間10分

2級 次に掲げる作業試験を行う。

顕微鏡組織試験、顕微鏡組織判定、マクロ組織及びサルファプリント試験結果の判定、硬化層深さ測定、結晶粒度試験

機械生麺製造作業

単一等級 次に掲げる作業試験を行う。

原料粉の判定をし、小麦粉及び食塩水又は加水溶液の使用量を見積りしたうえで、それぞれを秤量及び調整し、ミキシング、複合、圧延・切出し、玉取りを行って、生うどん又は生中華麺を製造する。

試験時間 1時間30分

機械乾麺製造作業

単一等級 次に掲げる要素試験及びペーパーテストを行う。

(1) 要素試験

課題1

圧延切り出し機を操作して、支給された麺帯（長さ2m、厚さ6mm）を試験当日指定された厚さの麺帯に圧延する。

なお、圧延切り出し機のロールのギャップは、試し切り出しを行って調整する。

課題2

指定されたボーメ度の高濃度食塩水約1ℓを調製し、これを用いて指定されたボーメ度の低濃度食塩水を調製する。

課題3

提示された5種類の原料粉の品名を目視、指触及び味覚により判定する。

課題4

提示された2種類の麺帯における食塩水の加水率を目視及び指触により判定する。

課題5

提示された3種類の麺線の切り出しに使用された切刃の番号を、目視及び指触により判定する。

なお、切刃番号は、日本工業規格（JISB9201）によるものとする。

課題6

赤外線水分計を用いて、提示された乾麺の水分測定を行う。

試験時間 1時間程度

（試験会場の設備によって試験時間の延長等の可能性がある。）

(2) ペーパーテスト

与えられた製造条件下における使用機の選定、うどんの厚さ調整、各乾燥工程の目的・内容・方法、食塩含有量と乾麺平衡水分回、乾麺の保存等について行う。

試験時間 1時間

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^{せんこう}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。

試験時間 2時間

電気溶接

技能五輪 板厚6.0mm及び9.0mmのSM41の材料をアーク溶接して箱形状の水圧容器に組みあげる。

競技時間は 約4時間

電 工

技能五輪 既設の木製板（立面）上に配線工事「金属管（19mm）工事、合成樹脂管（16mm）工事及び平形ビニル外装ケーブル工事」を行う。

競技時間は 約6時間

西洋料理

技能五輪 課題Ⅰ（魚料理）競技時間50分、

課題Ⅱ（鶏料理）競技時間60分、

課題Ⅲ（デザート）の自由課題）競技時間40分

を行う。

申請書記入例

- ・申請書は本人が申請して下さい。
- ・必ず「かい書」で記入して下さい。(略字は使用しないで下さい。)
- ・学歴、職歴は最近のものを一番上に記入、それ以外のものを順に下に記入して下さい。
- ・「在校生」(4頁の注2に該当する方)は、右票の勤務先の欄に「在学中」と記入して下さい。

(左側) 2級技能検定申請書

長野県知事 氏名 信州太郎

平成23年10月7日

技能検定を受検したいので申請します。

口試番号 038 検定職種 建築大工 受験番号 試験会場

作番番号 010 作業者名 大工工事

フリガナ (姓) シンシュウ (名) タロウ 生年月日 60年10月1日 性別 男

氏名 信州太郎 (年齢) 62 (年) (月) 26 (日) 0

住所 3910-0837 長野市大宮南長野0000 職能ハイツ3号

現在のも (有) 検定工務店 大工 長野市00町000 電話(026-000-XXXX)

職歴の名称(該当するものを○で囲む)

1. 実技試験合格	6. 技能士	取得地	長野 (大工工事)	取得年月日・番号(等しきを併記)	平成19年3月XX日	免状番号	0000
2. 技能士試験合格	7. 技能検定委員						
3. 技能士試験合格	8. その他						

○個人情報(前三者への提供について) 技能検定試験(実技・講習会等)業務のため、試験会場・関係団体及び関係企業等へ、氏名・住所・電話番号及び勤務先を知らせることに同意して承諾をしない場合は、右の□欄にチェックをつけてください。

承諾しません

最近のものを一番上に記入、以前のものを順に下に記入する。

職務内容は、なるべく詳しく記入する。

証明書(合格通知ハガキ等)の写しを添付すること。

- ・「職務内容」は詳しく必ず記入して下さい。
- ・免除のある方は必ず記入し、「その証明書のコピー」を付けて下さい。
- ・実技試験、学科試験の両方免除の方(受験区分D)は、写真は不要です。
- ・写真は、本人と確認できるような帽子、サングラス等の着用のないものにして下さい。また、デジタルカメラ等で撮影したものは、縦横の倍率の整ったものを使用して下さい。

(右側) 2級試験写真票 A

受験番号 038 検定職種 建築大工

作番番号 010 作業者名 大工工事

受験番号

試験会場

フリガナ シンシュウ タロウ

氏名 信州太郎

写真 (3cm×4cm)

H23年10月7日撮影

申請前3ヶ月以内に撮影した正面顔半身像のものを貼付けること。なお、写真の裏に、姓別、受験作業名、氏名を記入のこと。

※印の欄は記入しないこと。

(右側) 2級

受験職種 建築大工

作業名 大工工事

住所 長野市大宮南長野0000 職能ハイツ3号

氏名 信州太郎

日付 有 検定工務店

受験区分	科目	資格		受験	免除
		甲	乙		
A	1	○	○	○	○
	2	○	○	○	○
	3	○	○	○	○
	4	○	○	○	○
B	5	○	○	○	○
	6	○	○	○	○
C	7	○	○	○	○
	8	○	○	○	○
D	9	○	○	○	○
	10	○	○	○	○

受験手数料 0円 3,100円

(右側) 2級試験写真票 B

受験番号 038 検定職種 建築大工

作番番号 010 作業者名 大工工事

受験番号

試験会場

フリガナ シンシュウ タロウ

氏名 信州太郎

申請先 (有) 検定工務店 (〒380-XXXX)

申請先住所 長野市00町000 (〒026-000-XXXX)

写真 (3cm×4cm)

H23年10月7日撮影

申請前3ヶ月以内に撮影した正面顔半身像のものを貼付けること。なお、写真の裏に、姓別、受験作業名、氏名を記入のこと。

※印の欄は記入しないこと。

受験資格	免状取得	手数料	納付印
実技試験	実技試験	実技試験	実技試験
学科試験	学科試験	学科試験	学科試験

自分の受験区分番号に○をし、受験内容を正確に受験手数料を割り入れてください。

受験区分

A 実技・学科共に免除になるものがない

甲 実技・学科共に免除

乙 学科のみ免除

丙 実技のみ免除

B 実技免除で学科を受検

C 学科免除で実技を受検

D 実技・学科共に免除

免除の証明書が必要

申請書添付用領収書

(この用紙は、申請書と一緒に提出してください。)

先方 八十二銀行 県庁内支店

受取印	金額	3,100
合計	金額	3,100

フリガナ シンシュウ タロウ

出典人 信州太郎 様

受取人 長野県職業能力開発協会 口座 No. 76406

備考

上記のとおり負担額での振込みを依頼しましたから、ご通知いたします

平成 年 月 日

株式会社 八十二銀行

(振込銀行=受取申請書一頁の職業能力開発協会)

技能検定試験問題集申込用紙

住所	〒
事業所	
氏名	田

1・2級技能検定学科試験問題解説集

No	収録職種	定価	部数	金額
第4集	金属熱処理	2,310		
第7集	切削工具研削・放電加工	2,630		
第11集	建築図面製作・テクニカルイラストレーション	2,100		
第18集	建設機械整備	1,575		
第27集	婦人子供服製造	2,416		
第37集	石材施工・製材のこ目立て・ガラス製品製造	2,100		

新版・技能検定学科試験問題解説集(1・2級)

No.1	機械保全	2,625		
No.2	配管	3,150		
No.3	塗装	3,150		
No.4	型枠施工	1,575		
No.5	鉄筋施工	2,100		
No.7	内装仕上げ施工	3,675		
No.8	冷凍空調調和機器施工・熱絶縁施工	2,625		
No.9	仕上げ	2,625		
No.10	機械・プラント製図	2,310		
No.11	機械検査	2,100		
No.12	機械加工	3,150		
No.13	造園	2,100		
No.14	金属プレス加工	2,100		
No.15	金属材料試験	2,730		
No.16	鉄工	3,150		
No.17	建築板金	2,730		
No.18	工場板金	3,150		
No.19	めっき・ダイカスト	3,150		
No.20	半導体製品製造	2,835		
No.21	電子機器組立て	1,890		
No.22	電気機器組立て	3,150		
No.23	電気製図	1,890		
No.24	油圧装置調整	1,680		
No.27	農業機械整備	1,890		
No.29	表装	2,310		
No.30	建具製作	2,100		
No.31	左官・タイル張り	2,625		
No.32	建築大工・畳製作	2,730		
No.33	防水施工(前期)	2,940		
No.34	防水施工(後期)	3,360		
No.35	とび・かわらぶき	2,625		
No.36	サッシ施工・ガラス施工	2,835		

1・2級技能検定試験問題集

601集	問題集1 金属熱処理(平成20~22年度)	1,890		
602集	問題集2 仕上げ(平成20~22年度)	2,100		
603集	問題集3 金属プレス加工(平成20~22年度)	1,575		
604集	問題集4 工場板金(平成20~22年度)	2,415		
605集	問題集5 機械加工(平成20~22年度)	2,625		
606集	問題集6 プラスチック成形(平成20~22年度)	2,100		
607集	問題集7 表装(平成20~22年度)	1,785		

平成20・21年度版 1・2級技能検定試験問題集

建設関係①(造園・建築板金・左官・内装仕上げ施工)	1,680		
建設関係②(配管・型枠施工・鉄筋施工・かわらぶき)	1,470		
建設関係③(とび・防水施工)	1,680		
建設関係④(塗装・建築大工)	1,470		
一般機械器具関係①(機械検査・機械保全)	1,470		
一般機械器具関係②(建設機械整備・空気圧装置組立て・機械・プラント製図)	1,470		
電気・精密機械器具関係①(電子機器組立て・電気機器組立て)	1,680		
電気・精密機械器具関係②(半導体製品製造・プリント配線板製造・自動販売機調整)	1,680		

平成18・19年度版 1・2級技能検定試験問題集

金属加工関係①(金属熱処理・仕上げ)	2,100		
金属加工関係②(工場板金・金属プレス加工)	1,890		
金属加工関係③(機械加工)	2,100		
諸工業①(婦人子供服製造・和裁・フラワー装束)	1,890		
諸工業②(印刷・プラスチック成形・表装)	1,890		
建設関係①(造園・建築板金・左官・内装仕上げ施工)	1,890		
建設関係③(とび・防水施工)	1,890		
一般機械器具関係②(建設機械整備・空気圧装置組立て・機械・プラント製図)	1,575		
電気・精密機械器具関係②(半導体製品製造・プリント配線板製造・自動販売機調整)	1,890		

3級技能検定試験問題集

平成20・21年度版 3級技能検定試験問題集 第1集 室内側装飾、造園工事、時計修理、和服製作、大工工事、とび、建築配管、プラント配管、プラスチック系、床仕上げ工事、カーペット系床仕上げ工事、鋼製下地工事、ボード仕上げ工事、広告面粘着シート仕上げ、片側機調整、画像写真、商品装飾展示、フラワー装束、冷凍空調調和機器施工、射出成形、鋳鉄鋳物製造、内外装板金、曲げ板金、打ち出し板金、左官、金属塗装、コンクリートブロック工事	1,575		
平成20・21年度版 3級技能検定試験問題集 第2集 一般熱処理、浸炭・浸炭窒化・窒化処理、高周波・炎熱処理、普通旋盤、フライス盤、平面研削盤、数値制御旋盤、マシニングセンタ、電気めっき、機械組立仕上げ、機械検査、機械系保全、電気系保全、電子機器組立て、配電盤・制御盤組立て、シーケンス制御、プリント配線板設計、プリント配線板製造、機械製図手書き、配電盤・制御盤製図、屋形形内燃機関組立て、テクニカルイラストレーション手書き、テクニカルイラストレーションCAD	1,575		
平成18・19年度版 3級技能検定試験問題集 第1集 収録職種:平成20・21年度版との違い:カーテン工事は収録あり、コンクリートブロック工事は収録なし	1,680		
平成18・19年度版 3級技能検定試験問題集 第2集 収録職種:平成20・21年度版との違い:テクニカルイラストレーション手書き、テクニカルイラストレーションCADはテクニカルイラストレーションとして収録	1,680		

特級技能検定試験問題集

特級技能士のための管理・監督の知識(平成15年8月発行)	3,780		
平成21年度特級技能検定試験問題集 第1集 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、電子機器組立て、電気機器組立て、半導体製品製造、内燃機関組立て、空気圧装置組立て、油圧装置調整	1,785		
平成21年度特級技能検定試験問題集 第2集 めっき、仕上げ、機械検査、ダイカスト、機械保全、プリント配線板製造、自動販売機調整、光学機器製造、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	1,785		

特級技能検定学科試験問題解説集

第101集 機械加工・仕上げ・プラスチック成形	3,150		
合計		冊	円

※住所は〇〇ハイフ・〇〇マンション 〇号室まで、はっきりとご記入下さい。また、事業所できりまとめで申し込む場合は、宛先となる事業所名と代表者の部署・氏名をご記入下さい。

※代金につきましては、同封の振込用紙にてお振込下さい。

※ご注文いただいた回数は、預払いにて送り致します。送料については別途ご負担いただきます。

申込先:長野県職業能力開発協会 〒380-0836 長野市大字南長野南町688-2 TEL 026-234-9050

【注文FAX番号】026-234-9280