



令和5年度前期

技能検定受検案内

(技能五輪鹿児島県大会案内) ※19ページをご参照ください

▼受検申請受付▼

令和5年 4月3日(月)～4月14日(金) (※土・日は除く)

午前8時30分から午後5時15分まで

1・2級 (26職種39作業)	
検定職種	作業
造園	造園工事
機械加工	普通旋盤
	数値制御旋盤
	フライス盤
	平面研削盤
	円筒研削盤
	マシニングセンタ
非接触除去加工	数値制御形彫り放電加工
建築板金	内外装板金
	ダクト板金
工場板金	打出し板金
仕上げ	機械組立仕上げ
切削工具研削	工作機械用切削工具研削
電子機器組立て	電子機器組立て
電気機器組立て	配電盤・制御盤組立て
建設機械整備	建設機械整備
婦人子供服製造	婦人子供注文服製作
家具製作	家具手加工
建具製作	木製建具手加工
石材施工	石張り

1・2級	
検定職種	作業
とび	とび
左官	左官
ブロック建築	コンクリートブロック工事
タイル張り	タイル張り
畳製作	畳製作
防水施工	ウレタンゴム系塗膜防水工事
	アクリルゴム系塗膜防水工事
	シーリング防水工事
内装仕上げ施工	プラスチック系床仕上げ工事
	鋼製下地工事
	ボード仕上げ工事
	化粧フィルム工事
熱絶縁施工	保温保冷工事
表装	表具
	壁装
塗装	建築塗装
	金属塗装
写真	肖像写真デジタル
	フラワー装飾

3級 (13職種14作業)	
検定職種	作業
園芸装飾	室内園芸装飾
造園	造園工事
機械加工	普通旋盤
	フライス盤
工場板金	打出し板金
機械検査	機械検査
電子機器組立て	電子機器組立て
建築大工	大工工事
とび	とび
左官	左官
ブロック建築	コンクリートブロック工事
塗装	金属塗装
舞台機構調整	音響機構調整
フラワー装飾	フラワー装飾

単一等級 (1職種1作業)	
路面標示施工	溶融ペイントハンドマーカール工事

技能検定のお申込み・お問合せ先

鹿児島県職業能力開発協会

〒892-0836 鹿児島市錦江町9番14号
TEL099-226-3240 FAX099-222-8020
ホームページアドレス <http://www.syokunou.or.jp/>



合格発表・合格証書の交付

鹿児島県商工労働水産部
雇用労政課

〒890-8577 鹿児島市鴨池新町10番1号
(直通)TEL099-286-3019 FAX099-286-5582
ホームページアドレス <http://www.pref.kagoshima.jp/>

はじめに

技能検定とは、働くうえで身につける、または必要とされる技能の習得レベルを評価する国家検定制度で、試験に合格すると合格証書が交付され、「技能士」と称することができます。

重要 技能検定の実施に関する新型コロナウイルス感染防止対策について

技能検定の実施に当たっては、次のとおり感染防止対策に取り組んでいますので、受検者の皆様は、御協力いただきますようお願いいたします。

1 受検者への感染防止対策のお願い

- (1) 試験の受付時は、少なくとも1メートル間隔での整列をお願いします。
- (2) マスクの着用は、受検者の判断に委ねることとしますが、できるだけマスクの持参及び会場内でのマスクの着用をお願いします。なお、マスク着用の場合、本人確認の際は、マスクの脱着をお願いします。
- (3) 会場内では、咳エチケット、手洗い、アルコール等による手指消毒の徹底をお願いします。
- (4) 試験会場への入退室時や待機時など、会場内では、密集しないようお願いします。
- (5) 試験日に、受付で、新型コロナウイルス感染防止対策チェックリストにより、受検者の体温等の健康状態と感染者との濃厚接触の有無などの確認を行います。
- (6) 試験日に、受検者が次のいずれかに該当する場合は、受検を自粛していただきます。なお、原則として受検手数料の返還はできません。
 - ① 37.5℃以上又は平熱を1℃以上超える発熱、咳・のどの痛みなどの風邪の症状、だるさ（倦怠感）、息苦しさ、身体が重く感じる、疲れやすい等、嗅覚や味覚の異常などいずれかの症状がある場合
 - ② 試験日前7日以内に、新型コロナウイルス感染症が陽性とされた者の濃厚接触者となった場合
 - ③ 感染が疑われる同居家族や身近な知人が検査による陰性が確定していない場合
 - ④ 新型コロナウイルス感染症に感染した場合
 - ア 有症状者の場合
発症日から7日間経過し、かつ、症状軽快後24時間経過していない場合
 - イ 無症状者（無症状病原体保有者）の場合
検体採取日から7日間経過していない場合
- (7) 試験日に、感染が疑われる受検者が出た場合は、保健所等の公的機関へ個人情報を提供する場合があります。

2 試験会場での感染防止対策

- (1) 試験会場に、アルコール等消毒液を設置するなど、手指の衛生を保つことができる環境を整備します。
- (2) 試験会場では、窓やドアの開放等、換気を行います。
- (3) 受検者の配置に当たっては、受検者の間隔をできるだけ2メートル確保します。
- (4) 試験会場の机、椅子、ドア、共用する機器などについては、受検者が使用するたびに消毒します。

新型コロナウイルスの感染状況により、試験が延期又は中止となる場合があります。延期又は中止となった場合はホームページ等でお知らせします。

感染防止対策は、今後の感染状況や新たな知見が得られる等の状況に応じ変更されることがあります。

受検申請の受付から合格証書の交付まで

受検申請の受付 (期間内に提出)

- ・原則として郵送で受検申請（受付期間末日の消印有効）の受付を行います。

ただし、実技試験の受検者数に制限がある職種（防水施工、内装仕上げ施工）についての受検申請受付は、先着順としますので、鹿児島県職業能力開発協会での受付も行います。

受付期間 令和5年4月3日(月)～4月14日(金)（※土・日は除く）
午前8時30分から午後5時15分まで

受検票の交付

- ・受検票は、技能検定受検申請書の「受検票送付先」に郵送いたします。
- ・受検にあたっては、受検票を必ず持参してください。
- ・受検票の送付状況については、鹿児島県職業能力開発協会のホームページ内にある「受検票送付状況」でご確認ください。受検票が届かない場合は、必ず鹿児島県職業能力開発協会にご連絡ください。ご連絡がない場合は、受検票がご本人に届いたものとします。
- ・試験日時の変更はできません。

送付予定日 令和5年6月9日(金)（※6月14日までに届かない場合は）
ご連絡ください。

実技試験

- ・実技試験の試験日時、試験会場は、受検票で通知します。
- ・なお、統一実施日の計画立案等作業試験の試験日時については、「2 実施職種（作業）及び試験実施日」を確認してください。
- ・計画立案等作業試験については、試験翌日午後3時以降、中央職業能力開発協会のホームページ（<http://www.javada.or.jp/>）に正解が掲載されます。

実施期間 令和5年6月6日(火)～令和5年9月10日(日)

学科試験

- ・学科試験の試験会場は、受検票で通知します。
- ・なお、試験日時については、「2 実施職種（作業）及び試験実施日」を確認してください。
- ・試験翌日午後3時以降、中央職業能力開発協会のホームページ（<http://www.javada.or.jp/>）に正解が掲載されます。

試験日 令和5年7月9日(日) 3級職種、8月20日(日)、
8月27日(日)、8月30日(水)、9月3日(日)

合格発表

- ・技能検定合格者（実技試験・学科試験を両方とも合格された方）には、鹿児島県商工労働水産部雇用労政課から本人あてに合格通知を発送します。
- ・また、合格発表日に鹿児島県のホームページ（<http://www.pref.kagoshima.jp/>）に掲載します。
- ・実技試験又は学科試験のいずれかに合格された方については、鹿児島県職業能力開発協会から合格発表日後にいずれかが合格した旨をハガキで通知します。
- ・なお、この通知は次回受検時の免除資格の証明になりますので大切に保管してください。

- ・実技試験・学科試験のいずれも合格されなかった方については、鹿児島県や鹿児島県職業能力開発協会からの通知はありません。

合格発表日 令和5年8月25日(金) 3級職種、9月29日(金)

合格証書の交付

- ・鹿児島県から合格者に、合格証書が交付されます。

実 技	令和5年6月6日(火) から令和5年9月10日(日) ○試験日時・試験会場は、受検票で通知します。 ○計画立案等作業試験・判断等試験を実施する職種のうち、統一実施日が定められている職種は、下表のとおりです。
学 科	○試験日時は、下表のとおりです。 ○試験会場は、受検票で通知します。

1・2級

検 定 職 種	作 業	制限 予定	学科試験日 (令和5年)	開始 時刻	実技試験（計画立案等作業試験）の統一実施日		開始 時刻
造園	造園工事	-	8月20日	10:00	-	-	-
機械加工	普通旋盤	-	8月27日	10:00	-	-	-
	数値制御旋盤	-	8月27日	10:00	8月27日	計画立案等作業試験	13:15
	フライス盤	-	8月27日	10:00	-	-	-
	平面研削盤	-	8月27日	10:00	-	-	-
	円筒研削盤	-	8月27日	10:00	-	-	-
	マシニングセンタ	-	8月27日	10:00	8月27日	計画立案等作業試験	13:15
非接触除去加工	数値制御形彫り放電加工	-	9月3日	10:00	9月3日	1級 計画立案等作業試験	13:15
建築板金	内外装板金	-	9月3日	13:15	-	-	-
	ダクト板金	-	9月3日	13:15	-	-	-
工場板金	打出し板金	-	9月3日	13:15	-	-	-
仕上げ	機械組立仕上げ	-	9月3日	10:00	-	-	-
切削工具研削	工作機械用切削工具研削	-	9月3日	13:15	-	-	-
電子機器組立て	電子機器組立て	-	8月27日	13:15	-	-	-
電気機器組立て	配電盤・制御盤組立て	-	9月3日	10:00	-	-	-
建設機械整備	建設機械整備	-	8月27日	10:00	8月27日	計画立案等作業試験	13:15
婦人子供服製造	婦人子供注文服製作	-	8月27日	13:15	-	-	-
家具製作	家具手加工	-	8月27日	13:15	-	-	-
建具製作	木製建具手加工	-	8月27日	13:15	-	-	-
石材施工	石張り	-	9月3日	10:00	-	-	-
とび	とび	-	8月20日	13:15	-	-	-
左官	左官	-	8月27日	13:15	-	-	-
ブロック建築	コンクリートブロック 工事	-	9月3日	13:15	-	-	-
タイル張り	タイル張り	-	9月3日	10:00	-	-	-
畳製作	畳製作	-	8月27日	13:15	-	-	-
防水施工	ウレタンゴム系塗膜防 水工事	30名	8月20日	13:15	-	-	-
	アクリルゴム系塗膜防 水工事	30名	8月20日	13:15	-	-	-
	シーリング防水工事	20名	8月20日	13:15	-	-	-

1・2級

検 定 職 種	作 業	制限 予定	学科試験日 (令和5年)	開始 時刻	実技試験（計画立案等作業試験）の統一実施日		開始 時刻
内装仕上げ施工	プラスチック系床仕上げ工事	—	8月27日	10:00	—	—	—
	鋼製下地工事	12名	8月27日	10:00	—	—	—
	ボード仕上げ工事	12名	8月27日	10:00	—	—	—
	化粧フィルム工事	—	8月27日	10:00	—	—	—
熱絶縁施工	保温保冷工事	—	9月3日	10:00	—	—	—
表装	表具	—	9月3日	10:00	—	—	—
	壁装	—	9月3日	10:00	—	—	—
塗装	建築塗装	—	8月20日	10:00	—	—	—
	金属塗装	—	8月20日	10:00	—	—	—
写真	肖像写真デジタル	—	8月30日	10:00	—	—	—
フラワー装飾	フラワー装飾	—	9月3日	13:15	—	—	—

注：「制限予定欄」に人数の明記されている職種（作業）は、実技試験の受検者数に制限があるので、原則、受検申請受付は先着順とします。
（詳細は、鹿児島県職業能力開発協会にお問い合わせください）

3級

検 定 職 種	作 業	制限 予定	学科試験日 (令和5年)	開始 時刻	実技試験（計画立案等作業試験）の統一実施日		開始 時刻
園芸装飾	室内園芸装飾	—	7月9日	10:30	—	—	—
造園	造園工事	—		13:15	—	—	—
機械加工	普通旋盤	—		10:30	—	—	—
	フライス盤	—		10:30	—	—	—
工場板金	打出し板金	—		13:15	—	—	—
機械検査	機械検査	—		13:15	—	—	—
電子機器組立て	電子機器組立て	—		10:30	—	—	—
建築大工	大工工事	—		13:15	—	—	—
とび	とび	—		10:30	—	—	—
左官	左官	—		10:30	—	—	—
ブロック建築	コンクリートブロック 工事	—		10:30	—	—	—
塗装	金属塗装	—		13:15	—	—	—
舞台機構調整	音響機構調整	—		13:15	—	—	—
フラワー装飾	フラワー装飾	—		13:15	—	—	—

単一等級

検 定 職 種	作 業	制限 予定	学科試験日 (令和5年)	開始 時刻	実技試験（計画立案等作業試験）の統一実施日		開始 時刻
路面標示施工	溶融ペイントハンド マーカ―工事	—	9月3日	13:15	—	—	—

- ① 受検資格は、原則として検定職種に関する実務経験が必要です。必要とされる実務経験の年数は下表1のとおりですが、学歴、訓練歴、職歴等により短縮される場合があります。
受検申請受付期間の最終日令和5年4月14日現在において下表1の実務経験年数を満たしていることが条件となっています。
- ② 下表1の対象者②につきましては、下表2を確認してください。
- ③ 受検資格について不明な点がありましたら、鹿児島県職業能力開発協会へお問い合わせください。

表1

(単位：年)

対象者	1 級		2 級		3 級 (※7)	単一等級		
	2 級 合格後	3 級 合格後	2 級 合格後	3 級 合格後				
①実務経験のみ	7		2		0 ^{※7}	3		
② 又は⑩は 検定職種 に関する 学科・訓練	②専門学校卒業 ^{※1} 専修学校(大学入学資格付与課程に限る)卒業	6		0		0	1	
	③短大・高専・高校専攻科卒業 ^{※1} 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	
	④大学卒業(専門職大学前期課程修了者を除く) ^{※1} 専修学校(大学院入学資格付与課程に限る)卒業	4	2	4	0		0	0
	⑤専修学校 ^{※2} 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		0	0 ^{※8}	1	
		1600h以上	5		0	0 ^{※8}	1	
		3200h以上	4		0	0 ^{※8}	0	
	⑥短期課程の普通職業訓練修了 ^{※3※9}	700h以上	6		0	0 ^{※5}	1	
	⑦普通課程の普通職業訓練修了 ^{※3※9}	2800h未満	5		0	0	1	
		2800h以上	4		0	0	0	
	⑧専門課程又は特定専門課程の高度職業訓練修了 ^{※3※9}		3	1	2	0	0	
	⑨応用課程又は特定応用課程の高度職業訓練修了 ^{※9}			1		0	0	
	⑩長期課程又は短期養成課程の指導員訓練修了 ^{※9}			1 ^{※4}		0 ^{※4}	0	
⑪職業訓練指導員免許取得			1		-	0		
⑫長期養成課程の指導員訓練修了 ^{※9}			0		0	0		

- ※1：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。
- ※2：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。
- ※3：職業訓練法の一部を改正する法律(昭和53年法律第40号)の施行前に、改正前の職業訓練法に基づく、高等訓練課程又は特別高等訓練課程の養成訓練を修了した者は、それぞれ改正後の職業能力開発促進法に基づく普通課程の普通職業訓練又は専門課程の高度職業訓練を修了したものとみなす。また、職業能力開発促進法の一部を改正する法律(平成4年法律第67号)の施行前に、改正前の職業能力開発促進法に基づく専門課程の養成訓練を修了した者は、専門課程の高度職業訓練を修了したものとみなし、改正前の職業能力開発促進法に基づく普通課程の養成訓練又は職業転換課程の能力再開発訓練(いずれも800時間以上のものに限る。)を修了した者はそれぞれ改正後の職業能力開発促進法に基づく普通課程又は短期課程の普通職業訓練を修了したものとみなす。
- ※4：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、訓練終了後に行われる能力審査(職業訓練指導員試験に合格した者と同等以上の能力を有すると職業能力開発総合大学の長が認める審査)に合格している者に限る。
- ※5：総訓練時間が700時間未満のものを含む。
- ※6：3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であって、工業高等学校の教員等による技能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。
- ※7：検定職種に関し実務の経験を有する者について、受検資格を認めることとする。
- ※8：当該学校が厚生労働大臣の指定を受けたものであるか否かに関わらず、受検資格を付与する。
- ※9：職業能力開発促進法第92条に規定する職業訓練又は指導員訓練に準ずる訓練の修了者においても、修了した職業訓練又は指導員訓練の訓練課程に応じ、受検資格を付与する。

表2 専門高校の学科において受検が認められる検定職種は、次のとおりです。

なお、授業カリキュラムの内容によっては、これ以外にも認められる学科や検定職種があります。

(技能検定職種と学科の対応関係)

検定職種	受検が認められる主な学科名	免許又は技能講習 が必要な職種	検定職種	受検が認められる主な学科名	免許又は技能講習 が必要な職種
園芸装飾	園芸科、フラワーデザイン科、 ガーデニング科		石材施工 建築大工	土木科、建築科 建築科、大工科	
造園	造園科		とび	建築科	▲(3級)
機械加工	機械科		左官	建築科	
非接触除去加工	機械科		ブロック建築	建築科	
建築板金	機械科、建築科		タイル張り	建築科	
工場板金	機械科	▲(1、2級)	防水施工	建築科	
仕上げ	機械科		内装仕上げ施工	建築科	※▲
切削工具研削	機械科、木材加工科		熱絶縁施工	設備科、造船科、工業化学科、 化学工学科、建築科	
電子機器組立て	電子科、電気科		表装	工芸科	
電気機器組立て	電子科、電気科		塗装	建築科、工芸科、塗装科	
建設機械整備	機械科	▲	塗装	建築科、工芸科、塗装科	
婦人子供服製造	被服科、服装科、洋裁科		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	
家具製作	工芸科		路面標示施工	塗装科	
建具製作	建築科、工芸科				

※鋼製下地工事作業に限る。

4

試験の免除

・技能検定において、実技試験、学科試験が免除される対象者、免除の範囲は下表のとおりです。

1 技能検定関係（同一の検定職種又は同一の検定作業に限る。）

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

※1：同一の検定職種に限る。

※2：同一の検定作業に限る。

2 職業能力開発行政関係（検定職種に関する訓練科又は免許職種に限る。）

対象者		技能検定試験の免除の範囲				備考
		1 級	2 級	3 級	単一等級	
指導員試験合格又は指導員免許取得		学科の全部				
応用課程又は特定応用課程の 高度職業訓練における技能照 査合格	技能照査合格後 5 年 実務経験年数	学科の全部				
	2 年	学科の全部				
専門課程又は特定専門課程の 高度職業訓練における技能照 査合格	—		学科の全部			
	技能照査合格後 4 年 実務経験年数	1 年	学科の全部			
		—	学科の全部		—	
普通課程の普通職業訓練 における技能照査合格	技能照査合格後2年(2800h 以上なら1年)の実務経験		学科の全部			
	—		学科の全部		—	
短期課程の普通職業訓練 について修了時試験合格 かつ修了	1 級技能士コース		学科の全部			—
	2 級技能士コース		学科の全部			—
	単一等級技能士コース		—	—	—	学科の全部
中央技能検定委員2年以上		実技の全部及び学科の全部				
都道府県技能検定委員2年以上		実技の全部				
技能五輪全国大会における技能証		実技の全部	—	—	実技の全部	
技能五輪地方大会における技能証		—	実技の全部			— ※
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

対応する訓練科又は免許職種についてご不明な点がございましたら、鹿児島県職業能力開発協会へお問い合わせください。

1 提出書類 ※必要書類が全てそろっていないと受付できません。

①技能検定受検申請書

- ・同封している技能検定受検申請書をお使いください。
- ・「9 技能検定受検申請書記入例」を確認してご記入ください。

②写真

- ・正面上半身脱帽像で申請前6月以内に撮影したもの。
- ・写真の裏面に氏名・職種・作業・等級を記入してください。

③受検手数料

- ・実技試験及び学科試験の受検手数料は、受付期間内（4月3日（月）から4月14日（金）まで）に納めてください。
※受検手数料を受付期間外に納められた場合、受検申請を受け付けられませんので、受検手数料を返還します。
- ・所定の払込取扱票で払込み、払込証明証（貼付用）を技能検定受検申請書の指定の欄に貼付してください。（払込手数料はご負担ください。）
受検申請を受け付けた後は、申請を取り下げた場合又は試験を受けなかった場合でも受検手数料は返還できません。

④免除資格証明書類

6ページの①～②にある実技試験・学科試験の免除を受けようとする方は、その資格を証明する書類（技能検定合格証書、実技免除、学科免除の写しなど）を添付してください。
※受検申請書受付後に試験の免除資格があることが判明しても試験の免除は受けられません。必ずご確認ください。

⑤本人確認書類（写）添付台紙

本人確認書類（写）添付欄に、以下①～④のいずれかの書類（写）を添付してください。

- ① 個人番号カード（マイナンバーカード）※表面のみ
- ② 運転免許証（裏書きがあれば裏面もコピーしてください。）
- ③ 健康保険被保険者証
- ④ 学生証、在学証明書

なお、⑥の手数料減免要件に該当する方で、減免を希望する場合は、雇用保険者証（写）添付欄に雇用保険被保険者証（写）を添付の上、雇用主証明欄に雇用主の証明を受けてください。

⑥手数料減額（免除）申請書

技能検定実技試験2級又は3級を受検する方で、手数料減免を希望する場合は手数料減額（免除）申請書を添付してください（下記の減免要件に該当する方が対象です）。

25歳未満の方（令和5年4月1日現在において25歳に達していない方）で雇用保険被保険者（実技試験受検申請日において雇用保険被保険者である方）

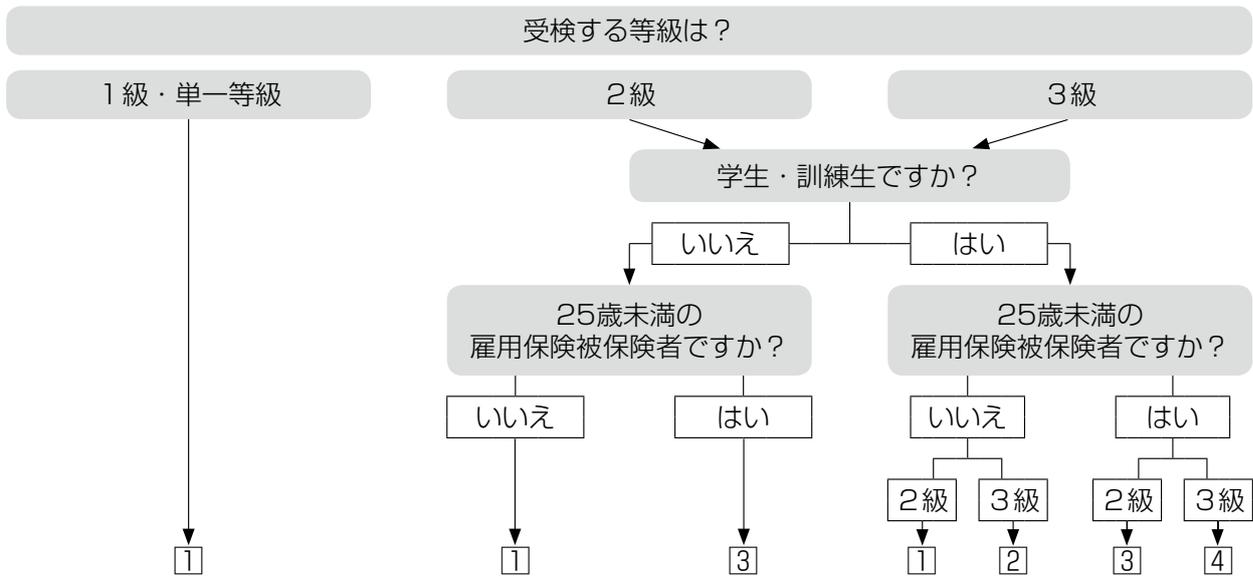
2 受検手数料

受検する試験の手数料を納付してください。

①学科試験受検手数料 一律 3,100円 + ②実技試験受検手数料 フローチャート参照 = 受検手数料

① 学科試験受検手数料 全員（等級・年齢等に関係なく）・・・ 3,100円

② 実技試験受検手数料（以下フローチャート参照）



実技試験受検 手数料区分	1 (減免なし)	2 (減額 6,100円)	3 (減免 9,000円)	4 減額 6,100円 減免 9,000円
金額	18,200円	12,100円	9,200円	3,100円

●高校生等に対する技能検定受検手数料減額措置の範囲等

(学生等の範囲)

- ① 公共職業能力開発施設の訓練生又は職業能力開発総合大学の訓練生
- ② 高等学校又は中等教育学校の後期課程の在校生
- ③ 専修学校又は各種学校の在校生
- ④ 高等専門学校 of 在校生
- ⑤ 短期大学の在校生
- ⑥ 大学の在校生

注. ①については、普通職業訓練の短期課程又は高度職業訓練の専門短期課程若しくは応用短期課程を受けている者は除く。

●若年者に対する技能検定受検手数料の減免措置について

2級又は3級の実技試験を受検する25歳未満の被保険者（雇用保険法に規定する被保険者に限る。）は、受検料が9,000円減免されます。この場合、手数料減額（免除）申請書の提出が必須となりますのでご注意ください。

ただし、出入国管理及び難民認定法（昭和26年政令第319号）別表第一の上欄の在留資格をもって在留する方は減免の対象外です。

また、3級の実技試験を受検する学生は、受検料が6,100円減額されます。

1 実技試験において免許証又は講習等修了証が必要な職種（作業）

下記職種（作業）の実技試験を受検する方は、実技試験当日、免許証又は講習等修了証を携帯していなければ試験を受検することができません。

職種（作業）	等級	免許又は技能講習
工場板金 (打出し板金)	1級 2級	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の携帯
切削工具研削 (工作機械用切削工具研削)	1級 2級	研削といしの取替え等の作業に関し労働安全衛生法に基づく安全又は衛生のための特別の教育を修了した証明書の原本若しくは写しの提示
建設機械整備 (建設機械整備)	1級 2級	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の携帯
内装仕上げ施工 (鋼製下地工事)	1級 2級	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の原本若しくは写しの提示
とび (とび)	3級	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の原本若しくは写しの提示

2 技能検定に係る留意事項

- ① 実技試験及び学科試験の両方の免除を受ける資格を有する場合は、随時に受検申請ができます。
- ② 同時に2検定職種（作業）以上の受検申請は、原則として受付けておりません。ただし、受検を希望する2職種（作業）以上の実技試験と学科試験の免除資格がある場合、又は、受検を希望する2職種（作業）以上の実技試験と学科試験の試験日が全て重複しない場合は、受検申請を受け付けます。
※受付できなかった受検申請は、申請者ご本人へ、申請書と手数料の返還請求書を送付いたします。返還請求書に必要事項をご記入の上、ご返信ください。返還方法は指定の口座へのお振り込みといたします。
- ③ 離島での実技試験は、1職種（作業）の受検者が原則として10名以上の場合に実施します。
- ④ 実技試験において、試験問題に記載されているもの以外の工具等を受検者本人が準備（持参）する職種（作業）があります。（受検票同封文書で通知します。）
- ⑤ 実技試験の実施が困難な事由、又は困難が十分予測される事由が発生したときは、試験実施日等を変更することがあります。
- ⑥ 令和5年度（前期）技能検定学科試験における関係法令、JIS等の各種規格等の記載に基づく出題については、原則として、令和5年4月1日現在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。
- ⑦ 技能検定制度等の詳細については、「技のとびら」をご覧ください。

QRコード



7

教材等について

教材名	お問合せ先
● 1・2級技能検定学科試験問題解説集	鹿児島県職業能力開発協会 http://www.syokunou.or.jp
● 1・2級技能検定試験問題集（過去問題集）	TEL 099-226-3240 FAX 099-222-8020

- ① 鹿児島県職業能力開発協会で前年度の技能検定実技・学科試験問題の公開及びコピーサービス（1ページあたり10円）を行っています。
- ② 中央職業能力開発協会のHPで、前年度の技能検定実技試験問題を公開（閲覧のみ）しています。
<https://www.kentei.javada.or.jp>
- ③ 特級及び3級の問題集は、当協会では取り扱っていないため、中央職業能力開発協会図書センター（<http://excell001.shop23.makeshop.jp/>）にお申込みください。
- ④ 単一等級の問題集は、当協会と中央職業能力開発協会図書センターでも取り扱っておりませんので、コピーサービスをお申込みください。

8

試験結果について

試験結果については、鹿児島県商工労働水産部雇用労政課にお問い合わせください。

なお、技能検定の合格者で特に成績が優秀であった方は、県知事が「県技能検定成績優秀者表彰要領」に基づき、原則として各等級1名を表彰します。

技能検定受検申請書記入例

記載例

技能検定受検申請書

技能検定を受けたので申請します。
 鹿見島県知事 殿 令和5年4月3日
 ※交検票送付先に○を記入して下さい。
 受検票送付先 (国) 鹿見島県知事 殿

※申請の際は本人確認書類の添付が必須となっております。必ず添付して下さい。

等級区分 (○で囲むこと)	特級 (1級) 2級 3級 準1級 準2級 準3級 準4級 準5級
検定職種名	機械加工
作業番号	普通旋盤
受検番号	かごしま 39
受検者名	かごしま 虎見島
性別	男
生年月日	西暦 1983年10月17日 (39歳)
年齢及び性別	39歳 男
住所	〒899-4332 (建物名・棟・号数まで記入して下さい) 鹿見島県00市00町00-00-J-ポッドA棟00号
中学校	00高等学校
高校	00市00町00-00
職業	株式会社 虎見島
職種	工業配管工
資格	工業配管工

① 受検する職種の通算年数の計算 (28年7か月) ※

特級受検 (1級技能検定合格者)	1級受検 (2級技能検定合格者)	2級受検 (3級技能検定合格者)	3級受検 (4級技能検定合格者)	4級受検 (5級技能検定合格者)	5級受検 (6級技能検定合格者)
年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日	年 月 日

② 学級の受検希望地に○を記入するか記載して下さい。

(学科学写真票)

鹿見島	奄美	熊毛	鹿児島	県
等級区分 (○で囲むこと)	特級 (1級) 2級 3級 準1級 準2級 準3級 準4級 準5級			
検定職種名	機械加工			
作業番号	普通旋盤			
受検番号	かごしま 39			
受検者名	かごしま 虎見島			
性別	男			
生年月日	西暦 1983年10月17日 (39歳)			
年齢及び性別	39歳 男			
住所	〒899-4332 (建物名・棟・号数まで記入して下さい) 鹿見島県00市00町00-00-J-ポッドA棟00号			
中学校	00高等学校			
高校	00市00町00-00			
職業	株式会社 虎見島			
職種	工業配管工			

③ 申請書は、必ず本人が記入すること。

(実技写真票)

鹿見島	奄美	熊毛	鹿児島	県
等級区分 (○で囲むこと)	特級 (1級) 2級 3級 準1級 準2級 準3級 準4級 準5級			
検定職種名	機械加工			
作業番号	普通旋盤			
受検番号	かごしま 39			
受検者名	かごしま 虎見島			
性別	男			
生年月日	西暦 1983年10月17日 (39歳)			
年齢及び性別	39歳 男			
住所	〒899-4332 (建物名・棟・号数まで記入して下さい) 鹿見島県00市00町00-00-J-ポッドA棟00号			
中学校	00高等学校			
高校	00市00町00-00			
職業	株式会社 虎見島			
職種	工業配管工			

④ 記載事項に虚偽があったときは、合格を取り消す場合があります。

⑤ 受検票が確実に届くように、アパート名、○○棟、○○号室、住み込みの場合は○○方等をはつきり記入すること。

⑥ 受検職種に関する学校等に在学中または、卒業した場合は記入すること。

⑦ 職業訓練施設等で訓練中または修了した場合は記入すること。

⑧ 現在の勤務先から記入すること。なお、受検しようとする職種に関係ない職歴は記入する必要はない。また、職歴の欄が不足する場合は、適当な補助紙を付けること。

⑨ 上記職歴に記入した年数の合計を記入すること。

⑩ 2級、3級に合格後の実務経験で特級、1級、合格年月日を記入すること。なお、この場合は、その合格証書のコピーを添付すること。

⑪ 「試験の免除」(6ページ)に該当する項目を○で囲み、その年月日を記入すること。また、それを証明する書類のコピーを添付すること。

※学科免除欄の5の向上訓練について
 職業能力開発促進法の規定による技能士コース短期課程「面接指導時間21時間」の普通職業訓練を修了した者という。

⑫ 申請前6月以内に撮影した証明写真を所定の大きさで貼ること。

⑬ ただし、実技・学科両方免除の方は不要。

⑭ 指定の払込用紙で払込みをした後に、払込証明書(貼付用)をこの欄に貼って申請書を提出すること。なお、企業等でまとめて払込みをする場合は、1枚の払込用紙でまとめて払込みをしても構わない。その場合、払込証明書(貼付用)を各自コピーとして各申請書の貼付欄に貼付すること。

⑮ 個人情報報告書第三者へ提供することに同意しない場合は記入すること。

⑬ 学級の受検希望地に○を記入するか記載して下さい。

(学科学写真票)

鹿見島	奄美	熊毛	鹿児島	県
等級区分 (○で囲むこと)	特級 (1級) 2級 3級 準1級 準2級 準3級 準4級 準5級			
検定職種名	機械加工			
作業番号	普通旋盤			
受検番号	かごしま 39			
受検者名	かごしま 虎見島			
性別	男			
生年月日	西暦 1983年10月17日 (39歳)			
年齢及び性別	39歳 男			
住所	〒899-4332 (建物名・棟・号数まで記入して下さい) 鹿見島県00市00町00-00-J-ポッドA棟00号			
中学校	00高等学校			
高校	00市00町00-00			
職業	株式会社 虎見島			
職種	工業配管工			

⑬ 学級の受検希望地に○を記入するか記載して下さい。

(実技写真票)

鹿見島	奄美	熊毛	鹿児島	県
等級区分 (○で囲むこと)	特級 (1級) 2級 3級 準1級 準2級 準3級 準4級 準5級			
検定職種名	機械加工			
作業番号	普通旋盤			
受検番号	かごしま 39			
受検者名	かごしま 虎見島			
性別	男			
生年月日	西暦 1983年10月17日 (39歳)			
年齢及び性別	39歳 男			
住所	〒899-4332 (建物名・棟・号数まで記入して下さい) 鹿見島県00市00町00-00-J-ポッドA棟00号			
中学校	00高等学校			
高校	00市00町00-00			
職業	株式会社 虎見島			
職種	工業配管工			

⑬ 学級の受検希望地に○を記入するか記載して下さい。

(実技写真票)

鹿見島	奄美	熊毛	鹿児島	県
等級区分 (○で囲むこと)	特級 (1級) 2級 3級 準1級 準2級 準3級 準4級 準5級			
検定職種名	機械加工			
作業番号	普通旋盤			
受検番号	かごしま 39			
受検者名	かごしま 虎見島			
性別	男			
生年月日	西暦 1983年10月17日 (39歳)			
年齢及び性別	39歳 男			
住所	〒899-4332 (建物名・棟・号数まで記入して下さい) 鹿見島県00市00町00-00-J-ポッドA棟00号			
中学校	00高等学校			
高校	00市00町00-00			
職業	株式会社 虎見島			
職種	工業配管工			

受検手数料納入 ※記入しないこと

学科学試験料	3,100円
受検手数料	
領収書番号	No.
納入方法	現金・郵便
確認印	○

受検手数料納入 ※記入しないこと

学科学試験料	3,100円
受検手数料	
領収書番号	No.
納入方法	現金・郵便
確認印	○

受検手数料納入 ※記入しないこと

学科学試験料	3,100円
受検手数料	
領収書番号	No.
納入方法	現金・郵便
確認印	○

令和5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「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 切り時間 ○時間○分」と記載されている場合は、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又は特別の教育と同等の知識及び技能を有していることを別途指定する様式により申告していただきます。

[1・2級]

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 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 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

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 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 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→NCテープの作成又は記憶編集機器内への入力→テープ運転又はメモリ運転によるプログラムの確認→切削加工の作業手順で、内外径削り、内外径面取り、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 切り時間 4時間30分

(2) 計画立案等作業試験

加工工程、工作物の取付方法、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→NCテープの作成又は記憶編集機器内への入力→テープ運転又はメモリ運転によるプログラムの確認→切削加工の作業手順で、内外径削り、内外径面取り、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 切り時間 4時間30分

(2) 計画立案等作業試験

加工工程、工作物の取付方法、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 切り時間 4時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

立フライス盤（No.1～No.3程度）を使用し、SS400の材料（ $35 \times 65 \times 75$ 、 $45 \times 55 \times 75$ 、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 切り時間 3時間30分

機械加工（平面研削盤作業）

- 1級 次に掲げる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、工作物の測定及びマシニングセンタの心出し作業について行う。
試験時間 35分
- (2) 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、工作物の測定及びマシニングセンタの心出し作業について行う。
試験時間 25分
- (2) 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

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

工場板金（打出し板金作業） **免許又は技能講習**

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
定盤、板金工具、砂袋、酸素アセチレン溶接装置等を使用し、冷間圧延鋼板（SPCC-SD厚さ0.8mm）を加工して、複雑な凹凸面のある製品を製作する。
標準時間 6時間 打切り時間 7時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

定盤、板金工具、砂袋、酸素アセチレン溶接装置等を使用し、冷間圧延鋼板（SPCC-SD厚さ0.8mm）を加工して、亀甲形状の製品を製作する。 標準時間 5時間 打切り時間 6時間
 (注) 1、2級とも、労働安全衛生法に基づくガス溶接作業主任者免許証又はガス溶接技能講習修了証その他資格を証する書面の携帯を要する。

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（高速度工具鋼製）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。

電子機器組立て（電子機器組立て作業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
 シャーシ、プリント配線板、IC、トランジスタ等の部品を用い、束線設計及び試験当日指示されるプリント板配線作業を行って、省エネコントローラの組立てを行う。 標準時間 4時間 打切り時間 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（ポケットを含むすべ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 5時間30分 打ち切り時間 6時間30分
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
上げ下げ小障子をもち、下部に額を取り付ける建具を製作する。 標準時間 5時間 打ち切り時間 6時間

石材施工（石張り作業）

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

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

左官（左官作業）

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

ブロック建築（コンクリートブロック工事作業）

- 1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
補強コンクリートブロック造の建物の耐力壁の取り合い部及び開口部のブロック積み作業（鉄筋の加工を含む。）並びに開口部のまぐさ型枠（鉄筋組立てを含む。）を製作する。 標準時間 2時間30分 打ち切り時間 3時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
コンクリートブロック塀の隅切部のブロック工事（鉄筋加工を含む。）を行う。 標準時間 2時間 打ち切り時間 2時間15分

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

畳製作（畳製作作業）

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

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 打ち切り時間 2時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
試験台の平場面及び笠木・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 打ち切り時間 2時間

防水施工（アクリルゴム系塗膜防水工事作業）

- 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分をシーリング材、増塗り及び補強布で補強し、アクリルゴム系塗膜防水材料により塗膜防水工事作業を行う。 標準時間 1時間40分 打ち切り時間 2時間
- 2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。
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分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料により塗膜防水工事作業を行う。 標準時間 1時間40分 打ち切り時間 2時間

防水施工（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

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

熱絶縁施工（保温保冷工事作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

呼び径100Aの水道用硬質塩化ビニル管等で製作された試験台及び鋼管エルボに押出法ポリスチレンフォーム保温筒、ロックウール保温帯、けい酸カルシウム保温筒、溶融亜鉛めっき鋼板等を使用して、熱絶縁作業を行う。

標準時間 4時間30分 打切り時間 5時間

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

標準時間 4時間 打切り時間 4時間30分

表装（表具作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

表側にへり布及びふくりんの付いた本紙を、裏側に斜めはぎで布と紙の重ね張りを行う。

標準時間 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。

表側に柄新鳥の子紙を張り、へり回りにすじの付いた布張りを、裏側にたてはぎで重ね張りを行う。

標準時間 4時間 打切り時間 4時間30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 打ち切り時間 4時間20分

(3) 吹付け塗装によるスプレーパターン作成を行う。

試験時間 2分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

(1) ラワン合板に、合成樹脂エマルジョン系複層塗材塗装を行う。

・吹付け塗りの場合

試験時間 下吹き3分 模様付け2分

・多孔質ローラーブラシ塗りの場合

試験時間 1回目塗り4分 2回目塗り4分

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

標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間20分

(3) 吹付け塗装によるスプレーパターン作成を行う。

試験時間 2分

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する。

標準時間 4時間 打ち切り時間 4時間30分

写真（肖像写真デジタル作業）

1級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

作業1 肖像写真制作

モデル（A背広姿の男性、B振袖姿の女性、C羽織袴姿の男性）を、それぞれデジタルカメラで撮影し、画像の選択及び画像処理を行い、カラーポートレート写真を制作する。

試験時間 2時間15分

作業2 画像修復

支給される画像データの傷などを修復する。

試験時間 45分

2級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

作業1 肖像写真制作

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

試験時間 1時間45分

作業2 画像修復

支給される画像データを修復（色補正）する。

試験時間 15分

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ものとする。

課題1 花束の製作作業を行う。

試験時間 45分

課題2 フラワーアレンジメントの製作作業を行う。

試験時間 30分

課題3 選択A ブライダルブーケの製作作業を行う。

試験時間 45分

[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

打ち切り時間 35分

(2) テストピース（塗膜厚測定板）の作製及び(1)で描いた作図への路面塗装作業を行う。

標準時間 35分

打ち切り時間 40分

[3級]

園芸装飾（室内園芸装飾作業）

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

課題図に示すインドアガーデンを製作する。

標準時間 1時間

打ち切り時間 1時間20分

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・敷石敷設及び植栽作業を行う。

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、φ60×115mm程度のS45Cの材料1個及びφ60×55mm（φ25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。

立フライス盤（No. 1～No. 3程度）を使用し、SS400の材料（45×65×80、2個）をエンドミル（2枚刃、多刃）及び正面フライスにて切削加工して直みぞ部をそれぞれはめ合わせることができる部品を製作する。

標準時間 2時間 打切り時間 2時間30分

工場板金（打出し板金作業）

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

定盤、板金工具、砂袋等を使用し、冷間圧延鋼板（SPCC-SD厚さ0.8mm）を加工して、リベット締めにより組立て、杯形状の製品を製作する。

標準時間 3時間 打切り時間 3時間30分

機械検査（機械検査作業）

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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た部品の寸法測定（16箇所）を行う。試験時間 16分

作業2 三針法によるねじプラグゲージの有効径を測定する。試験時間 8分

作業3 外側マイクロメータの指示誤差（器差）測定（ブロックゲージ使用）を行う。試験時間 10分

電子機器組立て（電子機器組立て作業）

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

標準時間 1時間30分 打切り時間 2時間

建築大工（大工工事作業）

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

標準時間 2時間45分 打切り時間 3時間

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

ブロック建築（コンクリートブロック工事作業）

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

コンクリートブロック塀のブロック工事（鉄筋加工を含む。）を行う。標準時間 1時間45分 打切り時間 2時間

塗装（金属塗装作業）

3級 次に掲げる製作等作業試験を行う。

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

(2) 見本板に基づいて調色したものを、被塗装物に吹付け塗り仕上げする。標準時間 2時間30分 打切り時間 3時間

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 セッティング時間：7分、ミキシング時間：約1分、原状復帰：2分

(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

- 技能五輪鹿児島県大会は、青年技能者の技能日本一を競う「第61回技能五輪全国大会」に参加する鹿児島県代表選手を選抜するもので、成績優秀者を全国大会に推薦します。
また、この技能五輪全国大会は、隔年実施される技能五輪国際大会への派遣選手選考会も兼ねています。

1 実施日程

申請受付	令和5年4月3日(月)～令和5年4月14日(金)
競技実施日	令和5年6月6日(火)～令和5年9月10日(日)

2 参加資格

満年齢23歳以下(平成12年1月1日以降に生まれた方)であること。
なお、技能検定の受検資格がある方は、「対応職種」の学科試験も受検できますので、技能検定受検申請書で申請してください。

3 参加申込

【技能五輪鹿児島県大会のみに参加の場合】

(1) 提出書類

- ① 技能五輪鹿児島県大会参加申込書
- ② 本人確認書類(例:個人番号カード(マイナンバーカード)、運転免許証、学生証の写しなど)
- ③ 雇用保険被保険者証の写し ※23歳以下で雇用保険被保険者のみ

(2) 参加手数料 ① 学生等:18,200円 ② 23歳以下で雇用保険被保険者:9,200円

【技能検定2級受検を兼ねて技能五輪鹿児島県大会に参加の場合】

(1) 提出書類

- ① 技能検定受検申請書
※技能検定受検申請書の区分「2級兼五輪」に“○”をしてください。
- ② 本人確認書類(例:個人番号カード(マイナンバーカード)、運転免許証、学生証の写しなど)
- ③ 手数料減額(免除)申請書 ※23歳以下で雇用保険被保険者のみ
- ④ 雇用保険被保険者証の写し ※23歳以下で雇用保険被保険者のみ

(2) 受検手数料 ① 学生等:18,200円 ② 23歳以下で雇用保険被保険者:9,200円

申込(申請)を受け付けた後は、申込(申請)を取り下げた場合又は競技に参加しなかった場合でも手数料は返還できません。

4 技能五輪参加票又は技能検定受検票の交付

【技能五輪鹿児島県大会のみに参加の場合】

システムの都合上、「技能五輪参加票」に代わり、「技能検定受検票」を交付します。
競技日の変更はできません。競技にあたっては、「技能検定受検票」を必ず持参してください。

【技能検定2級受検を兼ねて技能五輪鹿児島県大会に参加の場合】

「技能検定受検票」を交付します。
2ページ「受検票の交付」をご覧ください。

5 競技実施職種(作業)

職種	作業	技能五輪全国大会競技職種名	職種	作業	技能五輪全国大会競技職種名
機械加工	普通旋盤	旋盤	家具製作	家具手加工	家具
機械加工	フライス盤	フライス盤	建具製作	木製建具手加工	建具
工場板金	打出し板金	自動車板金	とび	とび	とび
仕上げ	機械組立て仕上げ	機械組立て	左官	左官	左官
電子機器組立て	電子機器組立て	電子機器組立て	タイル張り	タイル張り	タイル張り
電気機器組立て	配電盤・制御盤組立て	工場電気設備	フラワー装飾	フラワー装飾	フラワー装飾
婦人子供服製造	婦人子供注文服製作	洋裁			

6 技能証又は合格通知の交付

【技能五輪鹿児島県大会のみに参加の場合】

2級実技試験課題の合否基準を満たした方には、技能証を交付します。
なお、技能証を交付された方は、相当する検定職種(作業)に係る2級及び3級の技能検定の実技試験の免除が受けられます。

【技能検定2級受検を兼ねて技能五輪鹿児島県大会に参加の場合】

2ページ「合格発表」をご覧ください。