

公開版 v1.1

技能職人材育成マスター [普通旋盤作業モデル]

技能検定を育成の背骨に、短期・中期・長期をつなぐ

普通旋盤作業モデル

作成基準日：2026-08-25

作成者：VICTOR CONSULTING

詳細版『技能職人材育成マスター [普通旋盤モデル] v1.0』を基に再編集した公開版資料

この資料について

対象・目的・読み方

対象

中小製造業の経営者、人材育成担当者、製造現場管理者が、技能者育成の全体像を検討するための公開資料です。

目的

技能検定を背骨に、短期・中期・長期をつなぐ技能者育成モデルを構築する

代表モデル

詳細育成マスターの標準モデルは「18歳・工業高校機械科卒・中小製造業入社・普通旋盤を主担当」です。本資料では普通旋盤を代表例として扱います。

利用前提

年次・習熟度は標準モデルであり、法定・公式の到達年数ではありません。各社の設備、製品、精度要求、技能者構成、配属業務に応じて開始位置と到達基準を調整してください。

技能検定合格だけを目的にせず、段取り、品質、異常対応、改善、指導まで含めた技能者育成として読みます。

考え方

技能検定を「育成の背骨」にする

重要：本マスターは「試験対策表」ではない。技能検定を公的な背骨として使いながら、実製品で必要な段取り・品質・異常対応・改善・指導までを含む技能者育成モデルである。

公式要求

国の技能検定が明示する要求を能力基準として置く

教育単位

OJTで教え、評価できる粒度へ展開する

実務補完

検定だけでは測りきれない現場能力を区別して加える

長期設計

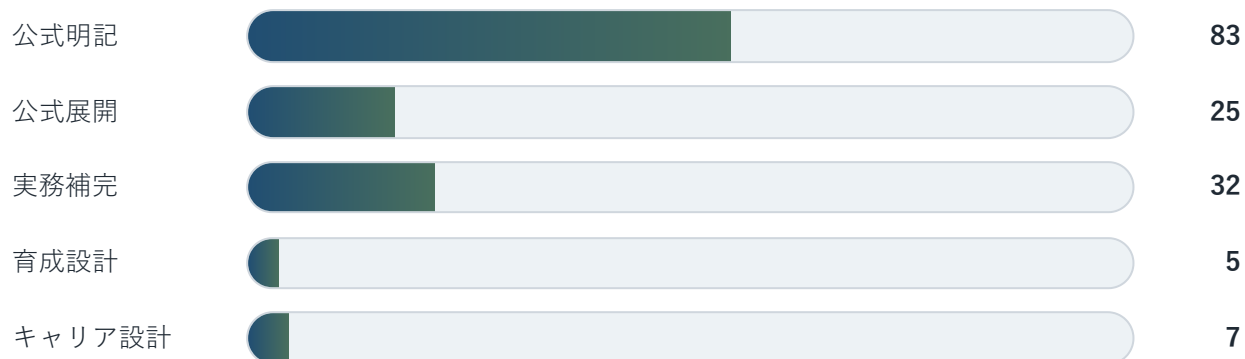
短期・中期・長期の成長へ接続する

「公式要求」と「実務補完」「育成設計」「キャリア設計」を混同せず、事実と設計を分けて扱います。

構造

152項目の育成マスター

根拠区分別



区分	意味	扱い
公式明記	厚労省/JAVADA等が明示している要求・制度	事実として扱う
公式展開	公式要求をOJT・教育可能な粒度に分解	設計上の具体化であることを明示
実務補完	検定だけでは不足する一般的な実務能力	検定外能力として区別
育成設計	標準時期・評価ゲート・OJT運用	会社ごとに調整するモデル
キャリア設計	複合技能・特級・名工等への長期展望	自動昇格ではなく可能性として提示

大分類別

A 安全・基本動作
12項目

B 設備・治工具・段取り
16項目

C 図面・測定・品質
22項目

D 切削工具・切削理論
26項目

E 加工技能
27項目

F 工程設計・異常対応・改善
20項目

G 学科・共通知識
15項目

H 育成運用・キャリア
14項目

公開版では、152項目の完全マスターそのものは掲載しません。全体構造を理解するための代表項目だけを抜粋します。

評価軸

習熟度 L0～L5



年数ではなく「できる状態」で見る

同じ1年目でも、学校での経験、3級取得状況、配属業務によって開始位置は変わります。習熟フェーズで管理し、できる状態を確認します。

評価の使い方

知識理解、指導下での実施、単独作業、異常対応、標準化・指導を分けて、OJTの観察・口頭試問・加工結果・記録で確認します。

入社時

スタートライン診断

工業高校機械科卒という肩書きで一律開始せず、図面・測定・安全・加工経験を診断して開始位置を決めます。

安全

危険行動、停止判断、始業点検

図面

投影図、寸法、公差、表面性状

測定

ノギス、マイクロメータ、測定姿勢

段取り

工作物・工具取付け、中心高さ

加工

外径、穴、テーパ、ねじの経験

レディネス

受検資格とは別に総合判断

元となる詳細育成マスターの「入社時技能診断」と1年目ロードマップに基づく整理です。

1年目

標準育成ロードマップ

標準例。学校での経験・3級取得状況・配属業務に応じて開始位置をずらす。習熟フェーズで管理する。

育成テーマ	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1年目末の目安
安全・基本動作	導入	導入	反復	反復	反復	反復	自立	自立	自立	自立	自立	評価	危険行動を避け、異常時に停止・報告できる
図面・公差・表面性状	導入	導入	反復	反復	反復	自立	自立	自立	自立	自立	自立	評価	標準的な旋削図面を読んで加工・測定へつなげる
ノギス・マイクロ測定	導入	導入	反復	反復	自立	自立	自立	自立	自立	自立	自立	評価	標準測定を単独で安定実施
旋盤構造・始業点検	導入	反復	反復	自立	自立	自立	自立	自立	自立	自立	自立	評価	始業点検と基本操作を自律実施
ワーク・工具取付／段取り	導入	導入	指導下	指導下	反復	反復	自立	自立	自立	自立	自立	評価	標準品の基本段取りを単独実施
端面・外径・段付き	導入	指導下	指導下	反復	反復	自立	自立	自立	自立	自立	自立	評価	通常精度の標準加工を安定実施
穴あけ・内径加工		導入	指導下	指導下	反復	反復	自立	自立	自立	自立	自立	評価	通常精度の穴加工を単独実施
テーパ加工			導入	指導下	指導下	反復	反復	自立	自立	自立	自立	評価	標準テーパ加工と測定ができる
三角ねじ加工				導入	指導下	指導下	反復	反復	自立	自立	自立	評価	標準的な三角ねじを加工・確認できる
切削条件の選定	導入	導入	反復	指導下	指導下	反復	反復	自立	自立	自立	自立	評価	標準表等を根拠に条件を選べる
自主検査・はめあい		導入	反復	指導下	反復	反復	自立	自立	自立	自立	自立	評価	加工途中と完成時の自主検査ができる
実製品OJT	導入	導入	指導下	指導下	指導下	反復	反復	反復	自立	自立	自立	評価	標準品の一部を自立して完結
技能検定レディネス	導入								反復	反復	評価	評価	3級相当の穴を確認し、次の受検/育成目標を決定

- 導入
- 指導下
- 反復
- 自立
- 評価

級別要求

3級・2級・1級で何が変わるのか

ここは公式資料のみで構成。育成年次の提案は含めない。

観点	3級	2級	1級	主な根拠
制度上の技能水準	初級技能者	中級技能者	上級技能者	S7
円筒・テーパ・平面等	通常の精度	通常の精度＋曲面・偏心	複雑かつ高精度＋曲面・偏心	S1
作業中の支障調整	明示なし	簡単な支障を調整	各種支障を調整	S1
刃先の再研削	明示なし	要求あり	要求あり	S1
作業時間の見積り	明示なし	明示なし	要求あり	S1
令和8年度 実技課題	S45C 2素材→2部品。内外径・テーパ等	S45C 2素材→2部品。内外径・テーパ・ねじ・偏心等	S45C 2素材→3部品。内外径・テーパ・ねじ・ローレット・偏心等	S2
令和8年度 標準/打切時間	2時間 / 2時間30分	3時間 / 3時間30分	3時間30分 / 4時間	S2
公開採点項目の特徴	材料、加工精度、外観、表面粗さ、作業態度、作業時間	外観、表面粗さ、ねじはめあい、テーパ当たり、部品寸法、組立寸法、作業態度・時間等	2級項目に加えローレットのできれば等	S3

上級技能

「削れる」から「診断・改善できる」へ

上級技能者には、加工そのものに加えて、条件決定、工具寿命、異常原因の切分け、再発防止、標準化までが求められます。

分野	育成項目	到達状態	時期	技能検定との関係	評価方法
D 切削工具・切削理論	工具摩耗の判定	摩耗形態を観察し、交換・再研削・条件変更の判断ができる。	1年目	3級から寿命判定要求	判定課題
D 切削工具・切削理論	刃先の再研削	摩耗・欠損した工具を必要な形状へ再研削できる。	2年目	2級と3級の代表差分	刃先形状＋加工結果
D 切削工具・切削理論	被削材×工具材種×条件の統合判断	材料・工具・加工目的を同時に考えて送り、切込み、速度を決定できる。	8か月	技能検定の中核能力	加工結果＋説明
D 切削工具・切削理論	工具費・能率・品質の最適化	単に削れる条件でなく、サイクル、工具寿命、不良リスクのバランスを比較できる。	4年目	熟練者・改善人材へ	改善効果評価
F 工程設計・異常対応・改善	びびりの原因切分け	工具突出し、剛性、条件、保持等からびびり原因を切り分け、対処できる。	2年目	上位級の支障対応	トラブル課題
F 工程設計・異常対応・改善	寸法ばらつき・ドリフト	工具摩耗、熱、測定、締付け等から寸法変化の原因を切り分けられる。	2年目	実務品質の核心	原因分析
F 工程設計・異常対応・改善	表面粗さ不良	工具摩耗、送り、構成刃先、びびり等から面不良の原因を切り分け対策できる。	2年目	採点・実務両面	原因判定
F 工程設計・異常対応・改善	熱変位の扱い	加工熱・測定温度が寸法に影響する場面を見抜き、測定・休止・条件を調整できる。	3年目	1級相当の精度安定化	寸法推移分析
F 工程設計・異常対応・改善	原因仮説の立案	不良・異常に対し、現象→候補原因→確認方法の順に仮説を立てられる。	3年目	熟練技能の言語化	A3/なぜなぜ等
F 工程設計・異常対応・改善	標準切削条件表の改善	現場実績を蓄積し、材質・工具・加工別の条件表を更新できる。	5年目	会社の技能ストック化	改訂レビュー

受検判断

受検資格と受検準備度の違い

Eligibility

技能検定の受検資格。学歴・下位級合格等による必要実務経験を確認する制度上の条件です。

Readiness

安全、学科、実技、時間、再現性、級固有要求を総合して「受けるべき時期」を判断する育成上の条件です。

詳細育成マスターでは「受検資格」と「受検させたい技能到達時期」を分けて扱う、と明記されています。

分野	育成項目	到達状態	時期	技能検定との関係	評価方法
H 育成運用・キャリア	3級受検 readiness	受検資格だけでなく、安全・学科・実技・時間・再現性を総合して3級受検時期を判断する。	9か月	『受けられる』≠『受けるべき』	総合評価
H 育成運用・キャリア	2級受検 readiness	2級固有の曲面・偏心・支障対応・再研削等を含めて受検判断する。	2年目	中級技能者の節目	総合評価
H 育成運用・キャリア	1級受検 readiness	複雑・高精度加工、各種支障対応、条件決定、工具寿命、再研削、時間見積りを総合確認する。	4年目	上級技能者への節目	総合評価

10年ロードマップ 1

基礎から自立技能へ

領域	入社～1年	2年目	3年目	4～5年目	6～7年目	8～10年目	10年時点の姿
安全	基本動作を定着	自立	異常時の安全判断	後輩への注意・指導	リスク予防	標準改善	安全を守り、守らせられる
図面	基本図面・公差	はめあい・粗さ	加工を意識した読図	複雑図面	加工計画へ反映	後輩指導	図面から工程を構想できる
測定	基本測定	標準測定を自立	はめあい・粗さ	高精度測定	測定方法選択	指導・標準化	品質判断を自律できる
段取り	指示下→標準段取り	標準品を自立	自分で計画	複雑品の段取り	最適化	標準化・指導	段取りを設計・改善できる
加工技能	3級相当の基本加工	2級要素へ	偏心・応用加工	1級要素・高精度	複雑・高精度加工	難加工・指導	上級技能者として再現性ある加工
切削条件	基礎理解	標準表から選択	自分で決定	工具・材料別に最適化	品質・能率を両立	標準条件を改善	条件を説明・標準化できる

10年ロードマップ 2

異常対応・品質・改善・伝承へ

領域	入社～1年	2年目	3年目	4～5年目	6～7年目	8～10年目	10年時点の姿
工具	基本使用	摩耗を識別	寿命を判断	再研削・選定	最適化	指導	工具技術を品質と原価へつなげる
異常対応	報告・停止	異常に気づく	簡単な支障を処置	原因を切り分ける	各種支障に対応	再発防止・標準化	問題を自力で閉じられる
品質	測って確認	自主検査	原因を考える	工程から品質を作る	工程改善	指導	検査依存でなく工程で品質を作る
改善	改善事例を学ぶ	小改善	自分で提案	工程改善	生産性・原価改善	若手を巻き込む	改善を継続して成果化する
技能検定	入社診断／3級相当確認	2級育成	2級受検ゾーン	1級育成	1級受検ゾーン	第2技能・複数技能へ	社外にも通用する技能称号を持つ
人材育成	—	—	新人を助ける	OJT補助	後輩指導	技能伝承・標準化	自分の技能を次世代へ渡せる

1級取得後

キャリアは一本道ではなく分岐する

ルート	主眼	代表的な次の一手	注意
専門深化型	一つの加工技能を極める	高精度・難加工・新規品立上げ・1級技能の深化	資格数より実績を重視
複合技能型	加工領域を広げる	第2・第3の技能検定2級/1級	地域の複合技能称揚制度等は例であり全国共通ではない
管理監督型	現場をまとめる	特級等	特級は単純な加工技能の最上位ではない
技能指導型	人を育てる	OJT指導・標準化・技能伝承	後進育成実績を残す
技術・改善型	工程を進化させる	条件最適化・工程改善・生産技術との連携	技能検定外の能力も評価する

特級は、専門技能の単純な上位級ではなく、管理者・監督者が通常有すべき水準として扱います。

生涯キャリア

長く成長できる技能職人生を描く

県等の名工・現代の名工・黄綬褒章は資格の自動昇格ではない。長年の卓越技能、実績、後進育成、社会への貢献等の先にある顕彰として示す。

段階	年齢イメージ	技能の中心	資格・公的評価の例	会社での役割	次の方向
導入期	18～20	安全・測定・基礎加工	3級相当／3級	新人	2級へ
自立期	20～25	標準作業の自立	2級	一人前	1級へ
上級期	23～30	高精度・複雑加工／異常対応	1級	上級技能者	専門深化／複合技能
専門形成期	25～35	得意分野を深める・広げる	第2職種2級・1級、複数1級	中核技能者	専門／複合／指導へ
中核技能期	30～45	難加工・工程改善・技能伝承	特級（管理監督方向）等	リーダー／指導者	後進育成・実績蓄積
卓越技能期	40～55	卓越技能＋改善＋後進育成	都道府県等の優秀技能者表彰の候補	社内トップ技能者	社会への技能貢献
社会還元期	50歳～	技能伝承・産業貢献	現代の名工等	技能伝承者	更なる社会的顕彰
顕彰	—	長年の卓越技能・模範的事績	黄綬褒章等	—	—

抜粋 1

詳細育成マスター抜粋：安全・段取り・測定

分野	育成項目	到達状態	時期	技能検定との関係	評価方法
A 安全・基本動作	回転体周辺の安全行動	回転中の工作物・チャック・工具に不用意に近づかず、安全位置で操作・監視できる。	入社直後	全級共通の安全土台	行動観察チェック
A 安全・基本動作	工作物の確実な固定	工作物の突出し・把握長・締付けを確認し、飛出しリスクを管理できる。	1か月	実技課題以前の必須安全技能	段取り観察
A 安全・基本動作	始業前点検	潤滑、ガード、チャックキー、操作系、異音等を点検し、異常時に使用停止できる。	入社直後	全級共通	点検記録
A 安全・基本動作	段取り前リスク予測	特殊形状、長尺、偏心、重い工作物などで追加リスクを洗い出せる。	6か月	2級以降の自立段取りに必要	口頭レビュー
B 設備・治工具・段取り	工作物の取付け	軸心、把握、突出し、変形を考慮して工作物を取付けられる。	2か月	全実技の前提	段取りチェック
B 設備・治工具・段取り	心出し・振れ確認	加工前に振れを確認し、必要に応じて調整できる。	4か月	高精度加工の土台	ダイヤルゲージ等で確認
B 設備・治工具・段取り	加工基準・基準面設定	後工程と精度配分を考えて、加工基準とつかみ替え方を決められる。	2年目	1級相当実務能力の重要補完	工程レビュー
C 図面・測定・品質	寸法公差と狙い値	上限・下限・中間値を理解し、工程能力や後加工を踏まえて狙い値を設定できる。	2か月	採点の寸法精度に直結	寸法評価
C 図面・測定・品質	表面粗さ・表面性状記号	図面要求を読み、送り・ノーズR等との関係を理解して加工条件へ反映できる。	3か月	全級採点対象	粗さ測定/比較
C 図面・測定・品質	ノギス	用途、最小読取、測定圧・姿勢を理解し、再現性よく測定できる。	入社直後	工業高校卒でも診断	標準片測定
C 図面・測定・品質	外側マイクロメータ	外径寸法を適切な測定力で測定し、器差・温度等に注意できる。	1か月	旋盤技能の基本測定	標準片+加工品
C 図面・測定・品質	完成品の自己検査	図面要求を網羅して自己検査し、次工程へ渡す判断ができる。	8か月	『加工して終わり』を防止	検査結果比較
C 図面・測定・品質	組立・はめあい評価	単品寸法だけでなく、ねじ・テーパ・組立寸法など機能として評価できる。	2年目	2・1級の重要な差	実技評価

抜粋 2

詳細育成マスター抜粋：工具・加工

分野	育成項目	到達状態	時期	技能検定との関係	評価方法
D 切削工具・切削理論	バイトの種類・用途	外径、内径、面取り、溝、ねじ等の用途に合うバイトを選定できる。	2か月	旋削技能の基礎	選定課題
D 切削工具・切削理論	切削速度	切削速度の意味を理解し、材質・工具・工程から設定できる。	3か月	3級から実技要求	条件設定課題
D 切削工具・切削理論	工具摩耗の判定	摩耗形態を観察し、交換・再研削・条件変更の判断ができる。	1年目	3級から寿命判定要求	判定課題
D 切削工具・切削理論	刃先の再研削	摩耗・欠損した工具を必要な形状へ再研削できる。	2年目	2級と3級の代表差分	刃先形状＋加工結果
D 切削工具・切削理論	被削材×工具材種×条件の統合判断	材料・工具・加工目的を同時に考えて送り、切込み、速度を決定できる。	8か月	技能検定の中核能力	加工結果＋説明
E 加工技能	外径仕上げ削り	寸法公差と表面粗さを同時に満足する仕上げ加工ができる。	3か月	検定の基本	寸法＋粗さ
E 加工技能	穴ぐり（中ぐり）	内径バイトを適切に保持し、通常精度の穴ぐりを行える。	6か月	3級要求	内径寸法・粗さ
E 加工技能	テーパ削り	複式刃物台等を設定し、通常精度のテーパ加工ができる。	5か月	3級から要求	径差・当たり
E 加工技能	外径三角ねじ	ピッチ・切込み・逃げを管理し、通常精度の外ねじを加工できる。	7か月	3級要求	ゲージ/はめあい
E 加工技能	偏心削り	偏心量、保持、安全バランスを考え、通常精度の偏心加工ができる。	2年目	2級差分の代表	偏心量・安全
E 加工技能	複雑・高精度な円筒/テーパ/曲面/平面/偏心	複数要素が重なる部品を加工順・基準・熱変位まで考えて完成できる。	4年目	1級の本質	完成品総合評価
E 加工技能	3級課題相当の総合加工	内外径、テーパ等を含む2部品を、安全・精度・時間を意識して完成できる。	9か月	3級は到達点の一例	製品・態度・時間
E 加工技能	2級課題相当の総合加工	内外径、テーパ、ねじ、偏心等を含む2部品を、標準時間を意識して完成できる。	2年目	中級技能者の節目	製品・はめあい・態度・時間
E 加工技能	1級課題相当の総合加工	内外径、テーパ、ねじ、ローレット、偏心等を含む3部品を、標準時間を意識して完成できる。	4年目	上級技能者の節目	製品・はめあい・態度・時間

抜粋 3

詳細育成マスター抜粋：異常対応・改善・育成運用

分野	育成項目	到達状態	時期	技能検定との関係	評価方法
F 工程設計・異常対応・改善	加工順序の決定	図面・精度・保持・工具交換を考慮して、加工順序を自分で決められる。	1年目	自立技能者の重要能力	工程レビュー
F 工程設計・異常対応・改善	作業時間の見積り	段取り・加工・測定を分解し、部品製作時間を見積もれる。	4年目	1級の明示差分	見積差分析
F 工程設計・異常対応・改善	びびりの原因切分け	工具突出し、剛性、条件、保持等からびびり原因を切り分け、対処できる。	2年目	上位級の支障対応	トラブル課題
F 工程設計・異常対応・改善	寸法ばらつき・ドリフト	工具摩耗、熱、測定、締付け等から寸法変化の原因を切り分けられる。	2年目	実務品質の核心	原因分析
F 工程設計・異常対応・改善	表面粗さ不良	工具摩耗、送り、構成刃先、びびり等から面不良の原因を切り分け対策できる。	2年目	採点・実務両面	原因判定
F 工程設計・異常対応・改善	原因仮説の立案	不良・異常に対し、現象→候補原因→確認方法の順に仮説を立てられる。	3年目	熟練技能の言語化	A3/なぜなぜ等
F 工程設計・異常対応・改善	標準切削条件表の改善	現場実績を蓄積し、材質・工具・加工別の条件表を更新できる。	5年目	会社の技能ストック化	改訂レビュー
F 工程設計・異常対応・改善	工程改善・生産性向上	QCDを見ながら工程全体を改善し、標準化・展開まで行える。	5年目	将来の卓越技能・社会貢献へ	QCD効果＋標準化
G 学科・共通知識	品質管理の基礎	ばらつき、標準、検査、工程内品質の基本を理解し、加工結果をデータで見る。	6か月	技能と品質を接続	簡易分析
G 学科・共通知識	技能検定学科問題への統合対応	工作機械、材料、製図、安全、旋盤加工法を横断して判断できる。	8か月	受検対策を育成評価に利用	模擬学科
H 育成運用・キャリア	入社時技能診断	工業高校卒という肩書きで一律開始せず、図面・測定・安全・加工経験を診断して開始位置を決める。	入社時	AI個別化の入口	診断結果
H 育成運用・キャリア	1級受検 readiness	複雑・高精度加工、各種支障対応、条件決定、工具寿命、再研削、時間見積りを総合確認する。	4年目	上級技能者への節目	総合評価
H 育成運用・キャリア	特級という管理監督ルートの理解	特級は単純な加工技能の上位ではなく、管理者・監督者が通常有すべき水準であることを理解し、志向に応じ選択する。	6年目	1級後の分岐として扱う	理解確認

横展開

他職種への展開方法

普通旋盤の内容をコピーするのではなく、「公式要求→実務補完→時間軸」の作り方を横展開する。

Step	作業	生成AIの支援内容	人が確認すべきこと	成果物
1	対象作業を決める	技能検定の職種・作業名を整理	自社の主担当業務と合っているか	対象定義
2	公式試験基準を取得	3/2/1級の要求を抽出・比較	現行版か、解釈の飛躍がないか	級別要求差分
3	最新実技課題を取得	加工要素・時間・材料を構造化	年度・公開範囲	実技要求表
4	採点項目を取得	何が評価されるか分類	非公開採点ロジックを推測しない	評価観点表
5	共通基礎を抽出	安全・図面・測定・材料等を分離	職種共通と専門固有の境界	共通基礎マスター
6	専門技能を細分化	公式要求を教育可能な粒度へ分解	一項目が大きすぎないか	専門技能マスター
7	実務不足を補う	段取り・品質・異常・改善・指導を追加	検定外であることを明示	実務補完マスター
8	入社時診断を設計	質問・実技確認項目を生成	高校差・経験差を吸収できるか	初期診断
9	到達レベルを設定	L0～L5へ展開	年数でなくできる状態になっているか	評価基準
10	短中長へ配置	1年・10年・生涯へ配置	受検資格と技能到達を混同していないか	ロードマップ
11	受検ゲートを設計	弱点と準備度を整理	合格保証のような表現を避ける	レディネス判定
12	継続更新	制度改定・実績を反映	公式資料を定期確認	更新版マスター

普通旋盤の項目を単純置換するのではなく、各職種の公式基準と実務技能から再構成します。

利用上の注意

汎用モデルとして使い、各社で調整する

そのまま標準化しない

普通旋盤は代表モデルです。自社の工程・設備・製品に合わせて調整します。

公式要求と実務補完を分ける

制度上の要求、教育上の展開、検定外の実務能力を混同しません。

受検資格と準備度を分ける

受けられることと、受けるべき状態にあることは別に判断します。

顕彰を昇級経路にしない

名工・現代の名工・黄綬褒章等は、資格の自動昇格ではありません。

品質要求を反映する

公差、測定方法、検査記録、工程能力などは会社ごとの要求を加えます。

更新する

制度・実技課題は年度更新があるため、再利用時は現行版を確認します。

本資料を引用・転載する場合は、資料名および VICTOR CONSULTING を出典として明記してください。

出典・版情報

主な出典

URLは2026-08-25時点で確認したもの。制度・実技課題は年度更新があるため、再利用時は現行版を確認する。

ID	機関	資料名	版/確認時点	本マスターでの用途
S1	厚生労働省	機械加工技能検定試験の試験科目及びその範囲並びにその細目	現行掲載版（2026-08-25確認）	1・2・3級の学科・実技要求。育成マスターの背骨。
S2	中央職業能力開発協会（JAVADA）	令和8年度（前期）技能検定 実技試験問題の概要	令和8年度前期	普通旋盤1・2・3級の実技課題、材料、加工要素、標準時間・打ち切り時間。
S3	中央職業能力開発協会（JAVADA）	実技試験 採点項目及び配点	2026-08-25閲覧。ページ上は現時点掲載内容の更新時点に注意。	普通旋盤の製品、表面粗さ、はめあい、テーパ当たり、寸法、作業態度、時間等。
S4	厚生労働省	3級技能検定の实技試験課題を用いた人材育成マニュアル 機械加工（普通旋盤）編（改訂版）	令和8年3月	安全、設備、図面、公差、表面性状、工具選定、切削条件、取付け、基本技能の指導参考。
S5	文部科学省	高等学校学習指導要領・同解説（工業）	現行課程	工業高校の標準的な学習領域。学校差があるため入社時診断を前提とする根拠。
S6	厚生労働省	技能検定 受検資格（都道府県知事の実施する職種）	2026-08-25確認	学歴・下位級合格等による必要実務経験。専門高校卒では2級0年のケースあり。
S7	厚生労働省	技能検定制度について	2026-08-25確認	国家検定、技能士称号、級の位置付け。
S8	愛知県	愛知県複合技能士称揚制度	2026-05-12更新	複数職種・作業の技能検定合格を称揚する制度例。全国一律制度ではない。
S9	愛知県	愛知県優秀技能者（あいちの名工）表彰	2026年度情報	優れた技能、実績、後進育成、作業改善等の社会貢献を評価する地域表彰の例。
S10	厚生労働省	卓越した技能者の表彰制度の概要（現代の名工）	現行制度概要	卓越技能、現役、産業発展への寄与、他技能者の模範が要件。
S11	内閣府	褒章の種類及び授与対象（黄綬褒章）	2026-08-25確認	工業等の業務に精励し、他の模範となる技術・事績を有する方が黄綬褒章の対象。

資料名：技能職人材育成マスター [普通旋盤作業モデル] 公開版 v1.1

版：v1.1

作成基準日：2026-08-25

作成者：VICTOR CONSULTING