

昭和四十四年労働省令第二十四号

職業能力開発促進法施行規則

職業能力開発促進法施行規則
職業訓練法（昭和四十四年法律第六十四号）及び職業訓練法施行令（昭和四十四年政令第二百五十八号）第二条第二号の規定に基づき、並びに同法を実施するため、職業訓練法施行規則を次のように定める。

目次

第一章 職業能力開発の促進

第一節 職業能力開発の促進の措置（第一条―第三十六条）

第二節 職業能力開発総合高等学校（第三十六条―第三十七条）

第三節 職業訓練指導員等（第三十六条―第三十七条）

第四節 キャリアコンサルタント（第四十八条―第四十九条）

第二章 職業訓練法人（第四十九条―第五十一条）

第三章 職業能力検定（第六十条―第七十一条）

第四章 職業能力開発協会（第七十二条―第七十八条）

第五章 雑則（第七十九条―第八十一条）

附則

第一章 職業能力開発の促進

第一節 職業能力開発の促進の措置

（法第十一条第一項の計画）

第一条 職業能力開発促進法（以下「法」という。）第十一条第一項の計画は、常時雇用する労働者に関して、次に掲げる事項その他必要な事項を定めるものとする。

一 新たに職業生活に入る者に対する職業に必要な基礎的な能力の開発及び向上を促進するための措置に関する事項

二 前号の措置を受けた労働者その他職業に必要な相当程度の能力を有する労働者に対する職業能力の開発及び向上を促進するための措置に関する事項

2 前項の計画を作成するに当たっては、事業主は、中高年齢者に対する職業能力の開発及び向上の促進のための措置の充実強化に特に配慮するものとする。

（職業能力開発推進者の選任）

第二条 法第十二条の職業能力開発推進者の選任は、キャリアコンサルタントその他の同条各号の業務を担当するための必要な能力を有すると認められる者のうちから、事業所ごとに行うものとする。

2 常時雇用する労働者が百人以下である事業所又は二以上の事業主が共同して職業訓練を行う場合その他その雇用する労働者の職業能力の開発及び向上を共同して図ることが適切な場合における常時雇用する労働者が百人を超える事業所については、法第十二条の職業能力開発推進者は当該事業所の専任の者であることを要しないものとする。

（青少年の範囲）

第二条の二 法第十四条の厚生労働省令で定める者は、十五歳以上四十五歳未満である者（十五歳に達する日以後の最初の三月三十一日までの間にある者を除く。）とする。

（法第十五条の七第一項ただし書の厚生労働省令で定める職業訓練）

第三条 法第十五条の七第一項ただし書の厚生労働省令で定める職業訓練は、短期課程の普通職業訓練に準ずる職業訓練で、その教科の全ての科目について簡易な設備を使用して行うことができるものとする。

（法第十五条の七第一項ただし書の厚生労働省令で定める要件）

第三条の二 法第十五条の七第一項ただし書の厚生労働省令で定める要件は、次の各号のいずれにも該当するものであることとする。

一 主として知識を習得するために行われる職業訓練であること。

二 短期課程の普通職業訓練に準ずる職業訓練であること。

三 その教科の全てについて簡易な設備を使用して行うことができる職業訓練であること。

（法第十五条の七第三項の厚生労働省令で定める長期間の訓練課程）

第三条の三 法第十五条の七第三項の厚生労働省令で定める長期間の訓練課程は、応用課程とする。

（法第十五条の七第三項の厚生労働省令で定める要件）

第三条の四 法第十五条の七第三項の厚生労働省令で定める要件は、職業を転換しようとする労働者等に対する迅速かつ効果的な職業訓練であることとする。

（公共職業能力開発施設の行う業務）

第四条 法第十五条の七第四項第二号の厚生労働省令で定める業務は、次のとおりとする。

一 職業訓練の実施に関する調査研究を行うこと。

二 前号に掲げるもののほか、職業能力の開発及び向上に関し必要な業務を行うこと。

2 前項に定める業務のほか、職業能力開発短期大学校及び職業能力開発短期大学校は、短期課程の普通職業訓練を行うことができる。

（職業訓練の実施に関する計画）

第四条の二 法第十五条の八第一項の職業訓練の実施に関する計画は、次に掲げる事項について定めるものとする。

一 計画の期間

二 計画の期間中に実施する職業訓練の対象者の数

三 計画の期間中に実施する職業訓練の内容

四 その他必要な事項

第五条から第七条まで 削除

（国が設置する公共職業能力開発施設）

第八条 国が設置する公共職業能力開発施設の位置及び名称は、別表第一のとおりとする。

2 法第十六条第四項の厚生労働省令で定めるものは、中央障害者職業能力開発及び吉備高原障害者職業能力開発校とする。

（訓練課程）

第九条 職業訓練の訓練課程は、次の表の上欄に掲げる職業訓練の種類に応じ、長期間の訓練課程にあつては同表の中欄に、短期間の訓練課程にあつては同表の下欄にそれぞれ定めるとおりとする。

職業訓練の種類	長期間の訓練課程		短期間の訓練課程	
	普通課程	専門課程	短期課程	専門短期課程
普通職業訓練	普通課程	専門課程	短期課程	専門短期課程
高度職業訓練	専門課程	専門短期課程	短期課程	専門短期課程

（普通課程の訓練基準）

第十条 普通課程の普通職業訓練に係る法第十九条第一項の厚生労働省令で定める事項は、次の各号に掲げるとおりとし、同項の厚生労働省令で定める基準は、それぞれ当該各号に定めるとおりとする。

一 訓練の対象者 学校教育法（昭和二十二年法律第二十六号）による中学校を卒業した者（以下「中学校卒業生」という。）若しくは同法による義務教育学校を卒業した者（以下「義務教育学校卒業生」という。）若しくは同法による中等教育学校の前期課程を修了した者（以下「中等教育学校前期課程修了者」という。）若しくはこれらと同等以上の学力を有すると認められる者であること又は同法による高等学校を卒業した者（以下「高等学校卒業生」という。）若しくは同法による中等教育学校を卒業した者（以下「中等教育学校卒業生」という。）若しくはこれらと同等以上の学力を有すると認められる者であること又は同法による義務教育学校を卒業した者（以下「義務教育学校卒業生」という。）若しくは同法による中等教育学校の前期課程を修了した者（以下「中等教育学校前期課程修了者」という。）若しくはこれらと同等以上の学力を有すると認められる者であること。

二 訓練の実施方法 通信の方法によつても行うことができること。この場合には、適切と認められる方法により、必要に応じて添削指導若しくは面接指導又はその両方を行うこと。

三 訓練の実施方法 通信の方法によつても行うことができること。この場合には、適切と認められる方法により、必要に応じて添削指導若しくは面接指導又はその両方を行うこと。

四 訓練期間 中学校卒業生若しくは義務教育学校卒業生若しくは中等教育学校前期課程修了者又はこれらと同等以上の学力を有すると認められる者（以下この項において「中学校卒業生等」という。）を対象とする場合にあつては二年、高等学校卒業生若しくは中等教育学校卒業生又はこれらと同等以上の学力を有すると認められる者（以下この項において「高等学校卒業生等」という。）を対象とする場合にあつては一年であること。ただし、訓練の対象となる技能及びこれに関する知識の内容、訓練の実施体制等によりこれにより難い場合には、中学校卒業生等を対象とするときにあつては一年以上四年以下、高等学校卒業生等を対象とするときにあつては一年以上四年以下の期間内で当該訓練を適切に行うことができるものと認められる期間とすることができる。

五 訓練時間 一年につきおおむね千四百時間であり、かつ、教科の科目ごとの訓練時間を合計した時間（以下「総訓練時間」という。）が中学校卒業生等を対象とする場合にあつては二千八百時間以上、高等学校卒業生等を対象とする場合にあつては千四百時間以上であること。ただし、訓練の実施体制等によりこれにより難い場合には、一年につきおおむね七百時間とすることができる。

六 設備 教科の科目に応じ当該科目の訓練を適切に行うことができると認められるものであること。

七 訓練生（訓練を受ける者をいう。以下同じ。）の数 訓練を行う一単位につき五十人以下であること。

八 職業訓練指導員 訓練生の数、訓練の実施に伴う危険の程度及び指導の難易に応じた適切な数であること。

九 試験 学科試験及び実技試験に区分し、訓練期間一年以内ごとに一回行うこと。ただし、最終の回の試験は、法第二十一条第一項（法第二十六条の二において準用する場合を含む。）の規定による技能照査（以下「技能照査」という。）をもつて代えることができる。

2 別表第二の訓練科の欄に定める訓練科に係る訓練については、前項各号に定めるところによるほか、同表に定めるところにより行われるものを標準とする。

（短期課程の訓練基準）

第十一条 短期課程の普通職業訓練に係る法第九十九条第一項の厚生労働省令で定める事項は、次の各号に掲げるとおりとし、同項の厚生労働省令で定める基準は、それぞれ当該各号に定めるとおりとする。

一 訓練の対象者 職業に必要な技能（高度の技能を除く。）及びこれに関する知識を習得しようとする者であること。

二 教科 その科目が職業に必要な技能（高度の技能を除く。）及びこれに関する知識を習得させるために適切と認められるものであること。

三 訓練の実施方法 通信の方法によつても行うことができること。この場合には、適切と認められる方法により、必要に応じて添削指導若しくは面接指導又はその両方を行うこと。

四 訓練期間 六月（訓練の対象となる技能及びこれに関する知識の内容、訓練の実施体制等によりこれにより難い場合にあつては、一年）以下の適切な期間であること。

五 訓練時間 総訓練時間が十二時間（別表第三の訓練科の欄に掲げる訓練科に係る訓練にあつては、十時間）以上であること。

六 設備 教科の科目に応じ当該科目の訓練を適切に行うことができると認められるものであること。

2 別表第三の訓練科の欄に掲げる訓練科又は別表第四の訓練科の欄に掲げる訓練科に係る訓練については、前項各号に定めるところによるほか、別表第三又は別表第四に定めるところにより行われるものを標準とする。

3 前二項の規定にかかわらず、短期課程の普通職業訓練のうち第六十五条の規定による技能検定の試験の免除に係るものに係る法第十九条第一項の厚生労働省令で定める事項は、第一項各号に掲げるもの及び試験とし、当該訓練に係る法第十九条第一項の厚生労働省令で定める基準は、別表第五に定めるとおりとする。

（専門課程の訓練基準）

第十二条 専門課程の高度職業訓練に係る法第九十九条第一項の厚生労働省令で定める事項は、次の各号に掲げるとおりとし、同項の厚生労働省令で定める基準は、それぞれ当該各号に定めるとおりとする。

一 訓練の対象者 高等学校卒業若しくは中等教育学校卒業若しくはこれらと同等以上の学力を有すると認められる者であること。

二 教科 その科目が将来職業に必要な高度の技能（専門的かつ応用的な技能を除く。）及びこれに関する知識を有する労働者となるために必要な基礎的な技能及びこれに関する知識を習得させるために適切と認められるものであること。

三 訓練の実施方法 通信の方法によつても行うことができること。この場合には、適切と認められる方法により、必要に応じて添削指導若しくは面接指導又はその両方を行うこと。

四 訓練期間 二年であること。ただし、訓練の対象となる技能及びこれに関する知識の内容、訓練の実施体制等によりこれにより難い場合には、一年を超えない範囲内で当該期間を延長することができる。

五 訓練時間 一年につきおおむね千四百時間であり、かつ、総訓練時間が二千八百時間以上であること。

六 設備 教科の科目に応じ当該科目の訓練を適切に行うことができると認められるものであること。

七 訓練生の数 訓練を行う一単位につき四十人以下であること。

八 職業訓練指導員 訓練生の数、訓練の実施に伴う危険の程度及び指導の難易に応じた適

切な数であること。この場合において、次のいずれかに該当する者を一名以上配置するものであること。

イ 第四十八条の二第二項第一号から第三号までに該当する者又は同項第四号に該当する者で研究上の能力又は教育訓練に関し適切に指導することができる能力を有すると認められるもの

ロ 研究所、試験所等に十年以上在職し、研究上の業績があり、かつ、教育訓練に関し適切に指導することができる能力を有すると認められる者

ハ 厚生労働大臣が定める職業訓練施設において指導の経験を有する者であつて、特に優れた技能又は専門的な知識を有すると認められるもの

九 試験 学科試験及び実技試験に区分し、訓練期間一年以内ごとに一回行うこと。

2 別表第六の訓練科の欄に定める訓練科に係る訓練については、前項各号に定めるところによるほか、同表に定めるところにより行われるものを標準とする。

（専門短期課程の訓練基準）

第十三条 専門短期課程の高度職業訓練に係る法第九十九条第一項の厚生労働省令で定める事項は、次の各号に掲げるとおりとし、同項の厚生労働省令で定める基準は、それぞれ当該各号に定めるとおりとする。

一 訓練の対象者 職業に必要な高度の技能（専門的かつ応用的な技能を除く。）及びこれに関する知識を習得しようとする者であること。

二 教科 その科目が職業に必要な高度の技能（専門的かつ応用的な技能を除く。）及びこれに関する知識を習得させるために適切と認められるものであること。

三 訓練の実施方法 通信の方法によつても行うことができること。この場合には、適切と認められる方法により、必要に応じて添削指導若しくは面接指導又はその両方を行うこと。

四 訓練期間 六月（訓練の対象となる技能及びこれに関する知識の内容、訓練の実施体制等によりこれにより難い場合にあつては、一年）以下の適切な期間であること。

五 訓練時間 総訓練時間が十二時間以上であること。

六 設備 教科の科目に応じ当該科目の訓練を適切に行うことができると認められるものであること。

六 設備 教科の科目に応じ当該科目の訓練を適切に行うことができると認められるものであること。

（応用課程の訓練基準）

第十四条 応用課程の高度職業訓練に係る法第九十九条第一項の厚生労働省令で定める事項は、次の各号に掲げるとおりとし、同項の厚生労働省令で定める基準は、それぞれ当該各号に定めるとおりとする。

一 訓練の対象者 専門課程の高度職業訓練を修了した者又はこれと同等以上の技能及びこれに関する知識を有すると認められる者であること。

二 教科 その科目が将来職業に必要な高度の技能で専門的かつ応用的なもの及びこれに関する知識を有する労働者となるために必要な基礎的な技能及びこれに関する知識を習得させるために適切と認められるものであること。

三 訓練の実施方法 通信の方法によつても行うことができること。この場合には、適切と認められる方法により、必要に応じて添削指導若しくは面接指導又はその両方を行うこと。

四 訓練期間 二年であること。ただし、訓練の対象となる技能及びこれに関する知識の内容、訓練の実施体制等によりこれにより難い場合には、一年以上四年以下の期間内で当該訓練を適切に行うことができると認められる期間とすることができる。

五 訓練時間 一年につきおおむね千四百時間であり、かつ、総訓練時間が二千八百時間以上であること。ただし、訓練の実施体制等によりこれにより難い場合には、一年につきおおむね七百時間とすることができる。

六 設備 教科の科目に応じ当該科目の訓練を適切に行うことができると認められるものであること。

七 訓練生の数 訓練を行う一単位につき四十人以下であること。

八 職業訓練指導員 訓練生の数、訓練の実施に伴う危険の程度及び指導の難易に応じた適切な数であること。この場合において、次のいずれかに該当する者を一名以上配置するものであること。

イ 第四十八条の二第三項第一号、第四号若しくは第五号に該当する者又は同項第三号

に該当する者で博士の学位（外国において授与されたこれに該当する学位を含む。）を有するもの

ロ 研究所、試験所等に十年以上在職し、研究上の業績があり、かつ、教育訓練に關し適切に指導することができる能力を有すると認められる者

ハ 厚生労働大臣が定める職業訓練施設において指導の経験を有する者であつて、特に優れた技能又は専門的な知識を有すると認められるもの

九 試験 学科試験及び実技試験に区分し、訓練期間一年以内ごとに一回行うこと。

2 別表第七の訓練科の欄に定める訓練科に係る訓練については、前項各号に定めるところによるほか、同表に定めるところにより行われるものを標準とする。

第十五条 応用短期課程の訓練基準

（応用短期課程の訓練基準）
第十九条第一項の厚生労働省令で定める事項は、次の各号に掲げるとおりとし、同項の厚生労働省令で定める基準は、それぞれ当該各号に定めるとおりとする。

一 訓練の対象者 職業に必要な高度の技能で専門的かつ応用的なもの及びこれに関する知識を習得しようとする者であること。

二 教科 その科目が職業に必要な高度の技能で専門的かつ応用的なもの及びこれに関する知識を習得させるために適切と認められるものであること。

三 訓練の実施方法 通信の方法によつても行うことができること。この場合には、適切と認められる方法により、必要に応じて添削指導若しくは面接指導又はその両方を行うこと。

四 訓練期間 一年以下の適切な期間であること。

五 訓練時間 総訓練時間が六十時間以上であること。

六 設備 教科の科目に応じ当該科目の訓練を適切に行うことができるものと認められるものであること。

第十六条から第十九条まで 削除

第二十条 障害者職業能力開発校の長は、厚生労働大臣の定めるところにより、訓練生の身体的又は精神的な事情等に配慮して第十条から第十

五条までに定める基準の一部を変更することができる。

（編入等の場合における訓練の実施方法）

第二十一条 公共職業能力開発施設の長は、短期課程の普通職業訓練を修了した者で相当程度の技能及びこれに関する知識を有すると認められるものに対して普通課程の普通職業訓練を行う場合には、その者が受けた短期課程の普通職業訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間に就いて、当該普通課程の普通職業訓練の教科の科目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

2 公共職業能力開発施設の長は、普通課程の普通職業訓練又は専門短期課程の高度職業訓練を修了した者で相当程度の技能及びこれに関する知識を有すると認められるものに対して専門課程の高度職業訓練を行う場合には、その者が受けた普通課程の普通職業訓練又は専門短期課程の高度職業訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間に就いて、当該専門課程の高度職業訓練の教科の科目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

3 公共職業能力開発施設の長は、普通課程の普通職業訓練又は専門課程、専門短期課程若しくは応用短期課程の高度職業訓練を修了した者で相当程度の技能及びこれに関する知識を有すると認められるものに対して応用課程の高度職業訓練を行う場合には、その者が受けた普通課程の普通職業訓練又は専門短期課程若しくは応用短期課程の高度職業訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間に就いて、当該応用課程の高度職業訓練の教科の科目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

4 公共職業能力開発施設の長は、職業訓練を修了した者で相当程度の技能及びこれに関する知識を有すると認められるものに対してその者が修了した訓練科以外の訓練科（その者が修了した訓練課程のものに限る。）に係る職業訓練を行う場合には、その者が受けた職業訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間に就いて、当該職業訓練の教科の科目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

5 公共職業能力開発施設の長は、学校教育法による大学、高等専門学校、高等学校、中等教育学校の後期課程又は専修学校その他これらに準ずる教育施設において学科の科目（専修学校に

ついては、当該専修学校が行う専門課程又は高等課程の学科の科目に對し。以下この項において同じ。）を修めた者に対して職業訓練を行う場合には、その者が修めた学科の科目（当該職業訓練の教科の科目に相当するものに限る。）に応じて、当該職業訓練の教科の科目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

6 公共職業能力開発施設の長は、実務の経験を有する者で相当程度の技能及びこれに関する知識を有すると認められるものに対して職業訓練を行う場合には、その者が有する実務の経験（当該職業訓練の教科の科目に関するものに限る。）に応じて、当該職業訓練の教科の科目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

（教材の種類）
第二十二条 法第二十条の認定（以下「教材認定」という。）の対象となる教材の種類は、次

一 教科書
二 映画、ビデオ、スライド、録音テープその他映画又は音声を用いた教材
三 シミュレーター、模型、プログラムその他職業訓練の実施に効果的な教材
（教材認定の申請）
第二十三条 教材認定を受けようとする教科書その他の教材の著作若しくは製作者又は発売者は、当該教材又はその原稿若しくは見本を添えた教材認定申請書（様式第一号）を厚生労働大臣に提出しなければならない。

（教材認定の方法）
第二十四条 厚生労働大臣は、教材認定の申請があつた場合には、その教材が法の趣旨に適合する等職業訓練の効果的な実施のために適切な内容を有すると認められるものについて、当該教材を使用することが適当であると認められる職業訓練の種類、訓練課程等を示して教材認定を行うものとする。

（認定教材に表示できる事項）
第二十五条 教材認定を受けた教材（以下「認定教材」という。）には厚生労働省認定教材という文字を表示することができる。この場合においては、当該認定のあつた年月日、当該認定に係る職業訓練の種類、訓練課程等を併せて明示しなければならない。

第二十六条 削除

（認定教材の改定）
第二十七条 厚生労働大臣の認定の効力は、改定（軽微な改定を除く。）を加えた教材には及ばないものとする。ただし、改定について厚生労働大臣の承認を受けた場合は、この限りでない。

2 前項ただし書きの承認を受けようとする教材の著作若しくは製作者又は発売者は、当該改定を加えた教材又はその原稿若しくは見本を添えた教材改定承認申請書（様式第一号）を厚生労働大臣に提出しなければならない。

（教材認定の取消し）
第二十八条 厚生労働大臣は、認定教材が適切な内容を有しなくなつたと認めるときは、当該認定教材に係る認定を取り消すものとする。

（技能照査の基準）
第二十九条 技能照査は、普通課程の普通職業訓練又は専門課程若しくは応用課程の高度職業訓練を受ける者に対して、それぞれの訓練課程の職業訓練において習得すべき技能及びこれに関する知識を有するかどうかを判定するため、教科の各科目について行うものとする。

（合格証書）
第二十九条の二 公共職業能力開発施設の長は、技能照査に合格した者に技能照査合格証書（様式第三号）を交付しなければならない。

（修了証書）
第二十九条の三 法第二十二條の修了証書は、次の事項を記載したものでなければならない。

一 職業訓練を修了した者の氏名及び生年月日
二 修了した職業訓練の種類、訓練課程、訓練科の名称及び総訓練時間並びに別表第二から別表第四まで、別表第五各号、別表第六又は別表第七による場合にはその旨
三 修了証書を交付するものの氏名又は名称
四 修了証書を交付する年月日
（職業訓練を無料とする範囲及び手当を支給する範囲）
第二十九条の四 法第二十三條第一項第一号及び同条第二項の厚生労働省令で定める求職者は、職業の転換を必要とする求職者その他厚生労働大臣が定める求職者とする。

2 法第二十三條第一項第一号及び同条第二項の厚生労働省令で定める訓練課程は、短期課程（職業に必要な相当程度の技能及びこれに関する知識を習得させるためのものに限る。次条において同じ。）とする。

（認定教材に表示できる事項）
第二十五条 教材認定を受けた教材（以下「認定教材」という。）には厚生労働省認定教材という文字を表示することができる。この場合においては、当該認定のあつた年月日、当該認定に係る職業訓練の種類、訓練課程等を併せて明示しなければならない。

（認定教材に表示できる事項）
第二十五条 教材認定を受けた教材（以下「認定教材」という。）には厚生労働省認定教材という文字を表示することができる。この場合においては、当該認定のあつた年月日、当該認定に係る職業訓練の種類、訓練課程等を併せて明示しなければならない。

（認定教材に表示できる事項）
第二十五条 教材認定を受けた教材（以下「認定教材」という。）には厚生労働省認定教材という文字を表示することができる。この場合においては、当該認定のあつた年月日、当該認定に係る職業訓練の種類、訓練課程等を併せて明示しなければならない。

(法第二十三条第一項第三号の厚生労働省令で定める基準)

第二十九条の五 法第二十三条第一項第三号の厚生労働省令で定める基準は、職業能力開発校及び職業能力開発促進センターにおいて職業の転換を必要とする求職者その他厚生労働大臣が定める求職者に対して行う短期課程の普通職業訓練並びに障害者職業能力開発校において求職者に対して行う職業訓練とする。

第三十条 法第二十四条第一項の認定(以下この節において「職業訓練の認定」という。)を受けようとする事業主は、職業訓練認定申請書(様式第四号)を管轄都道府県知事(事業主についてはその事業所の所在地を、その他のものについてはその主たる事務所の所在地をそれぞれ管轄する都道府県知事をいう。以下同じ。)に提出しなければならない。

第三十一条 職業訓練の認定を受けようとする事業主の団体若しくはその連合団体若しくは職業訓練法人、中央職業能力開発協会(以下「中央協会」という。)若しくは都道府県職業能力開発協会(以下「都道府県協会」という。)又は一般社団法人若しくは一般財団法人、法人である労働組合その他営利を目的としない法人は、職業訓練認定申請書を管轄都道府県知事に提出しなければならない。この場合において、職業訓練法人、中央協会及び都道府県協会以外のものにあつては定款、寄附行為、規約等その組織、運営の方法等を明らかにする書面(以下この節において「定款等」という。)を、構成員を有する団体にあつては構成員名簿(様式第五号)を提出しなければならない。

2 定款等は、次の事項を記載したものでなければならない。

- 一 目的
- 二 名称
- 三 認定職業訓練のための施設を設置する場合には、その名称及び所在地
- 四 主たる事務所の所在地
- 五 構成員を有する団体にあつては、構成員に関する事項
- 六 役員に関する事項
- 七 会計に関する事項
- 八 解散に関する事項
- 九 定款等の変更に関する事項

第三十二条 都道府県知事は、法第二十四条第二項の規定により都道府県労働局長の意見を聴いて職業訓練の認定をしたときは、その旨を当該都道府県労働局長に通知しなければならない。法第二十四条第三項の規定に基づき当該認定を取り消した場合も同様とする。

第三十二条 都道府県労働局長(の通知)

第三十三条 認定職業訓練を行なうものは、認定職業訓練に関し、第一号又は第三号から第六号までに掲げる事項について変更があつた場合(軽微な変更があつた場合を除く。)にはすみやかに変更のあつた事項及び年月日を、第二号に掲げる事項について変更しようとする場合にはあらかじめその旨を管轄都道府県知事に届け出なければならない。

一 認定職業訓練を行なうものの氏名又は名称及びその事業所又は主たる事務所の所在地

二 認定職業訓練のための施設の名称及び所在地並びに定款等に記載した事項

三 訓練生の概数、教科、訓練期間、訓練時間、設備及び職業訓練指導員の数

四 構成員及び団体の行なう認定職業訓練の一部を行なう当該団体の構成員

五 構成員が当該団体の行なう認定職業訓練の一部を行なう場合には、その行なう訓練の状況

六 認定職業訓練を委託した施設、事業所又は団体の名称及び所在地

第三十四条 認定職業訓練を行なうものは、認定職業訓練を行なうときは、その旨を管轄都道府県知事に届け出なければならない。(事業主等による職業訓練施設の設置)

第三十五条 認定職業訓練を行う事業主等は、職業訓練施設として職業能力開発校、職業能力開発短期大学校、職業能力開発大学校又は職業能力開発促進センターを設置しようとするときは、管轄都道府県知事に申請し、その設置について承認を受けなければならない。

2 管轄都道府県知事は、前項の申請があつた場合に、次の各号に掲げる職業訓練施設の種類のに応じ、それぞれ当該各号に定めるところに適合するものと認めるときでなければ同項の承認をしてはならない。

- 一 職業能力開発校又は職業能力開発促進センター
- イ 教室のほか、当該認定職業訓練の必要に応じた実習等を備えていること。
- ロ 教室の面積は、同時に訓練を行う訓練生一人当たり一・六五平方メートル以上あること。

こと(訓練生の数の増加に応じて職業訓練上支障のない限度において減ずることができきる)。

- ハ 建物の配置及び構造は、訓練を実施する上で適切なものであること。
- ニ 教科、訓練生の数等に応じて必要な教材、図書その他の設備を備えていること。
- 二 職業能力開発短期大学校又は職業能力開発大学校
- イ 教室、実習場及び図書室を職業訓練専用施設として備えるほか、当該認定職業訓練の必要に応じた施設を備えていること。
- ロ 教室の面積は、同時に訓練を行う訓練生一人当たり二平方メートル以上あること

(訓練生の数の増加に応じて職業訓練上支障のない限度において減ずることができきる)。

- ハ 実習場その他の施設の面積は、訓練を実施する上で適切な面積であること。
- ニ 建物の配置及び構造は、訓練を実施する上で適切なものであること。
- ホ 教科、訓練生の数等に応じて必要な教材、図書その他の設備を備えていること。

第三十五条の二 第二十一条及び第二十九条から第二十九条の三までの規定は、認定職業訓練について準用する。この場合において、第二十一条及び第二十九条の二中「公共職業能力開発施設の長」とあるのは「認定職業訓練を行うもの」と、第二十九条の三中「法第二十一条」とあるのは「法第二十六条の二において準用する(法第二十一条)」と読み替えるものとする。

第三十五条の三 認定職業訓練を行うものは、技能審査を行うときは、その行おうとする日の十四日前までに当該技能審査に係る訓練課程、訓練科の名称、試験問題、合格判定の基準、実施年月日及び実施場所を管轄都道府県知事に届け出なければならない。

2 都道府県知事は、認定職業訓練を行うもので技能審査合格証書を交付したものは技能審査合格証書の交付を受けた者の申請があつた場合において、当該技能審査合格証書に係る技能審査が的確に行われたものと認めるときは、当該技能審査合格証書にその旨の証明を行うことができる。

第三十五条の四 認定職業訓練を行なうものは、認定職業訓練実施状況報告書(様式第六号)を

毎年五月三十一日までに管轄都道府県知事に提出しなければならない。

第三十五条の五 法第二十六条の三第一項の実施計画の認定を申請しようとする事業主は、実施計画認定申請書(様式第七号)に実施計画及び実施計画に記載されている内容が確認できる次に掲げる事項を記載した書類を添付して、その主たる事業所の所在地を管轄する都道府県労働局長(第三十五条の八及び第八十一条において「所轄都道府県労働局長」という。)に提出しなければならない。

一 実習併用職業訓練に係る教育訓練の教育課程又は職業訓練の訓練課程

二 法第二十六条の三第二項第三号の職業能力の評価の方法

一 実習併用職業訓練並びにこれを行う上で必要となる実習及び講習の総時間数(以下「総時間数」という。)

二 総時間数のうち、業務の遂行の過程内において行われる職業訓練及びこれを行う上で必要となる実習(以下「実習等」という。)の時間数並びに法第十条の二第二項各号に掲げる職業訓練又は教育訓練及びこれを行う上で必要となる実習及び講習(以下「座学等」という。)の時間数

(青少年の実践的な職業能力の開発及び向上を図るために効果的な実習併用職業訓練に関する基準)

第三十五条の七 法第二十六条の三第三項の厚生労働省令で定める基準は、次のとおりとする。

- 一 実習併用職業訓練の実施期間が六月以上二年以下であること。
- 二 法第二十六条の三第二項第三号の職業能力の評価の方法が実習併用職業訓練により習得された技能及びこれに関する知識を客観的かつ公正に行うに足りるものであること。
- 三 総時間数を一年間当たりの時間数に換算した時間数が八百五十時間以上であること。
- 四 実習等の時間数の総時間数に占める割合が二割以上八割以下であること。

第三十五条の八 法第二十六条の四第一項の規定に基づき実施計画の変更の認定を申請しようとする

(実施計画の変更に係る認定の申請等)

第三十五条の八 法第二十六条の四第一項の規定に基づき実施計画の変更の認定を申請しようとする

する事業主は、実施計画変更認定申請書（様式第七号）を所轄都道府県労働局長に提出しなればならない。

2 前項の申請書には、当該実施計画の変更に伴い第三十五条の五第一号及び第二号に掲げる事項に変更があつたときは、その変更に係る書類を添付しなければならない。

3 実施計画の趣旨の変更を伴わない軽微な変更は、法第二十六条の四第一項の変更の認定を要しないものとする。

4 法第二十六条の三第三項の認定を受けた事業主は、前項の変更をしたときは、その変更の日から三十日以内に、実施計画変更届出書（様式第七号）を所轄都道府県労働局長に届け出なければならない。

（労働者の募集の広告等）
第三十五条の九 法第二十六条の五第一項の厚生労働省令で定めるものは、次のとおりとする。

一 労働者の募集の広告又は文書
二 事業主の広告
三 事業主の営業所、事務所その他の事業場のインターネットを利用した方法により公衆の閲覧に供する情報

2 法第二十六条の五第一項の規定による表示は、「認定実践型人材養成システム」の文字とする。

（法第二十六条の六第二項第二号の厚生労働省令で定めるもの）
第三十五条の十 法第二十六条の六第二項第二号の厚生労働省令で定めるものは、次のとおりとする。

一 事業協同組合及び事業協同組合小組合並びに協同組合連合会
二 水産加工業協同組合及び水産加工業協同組合連合会
三 商工組合及び商工組合連合会

四 商店街振興組合及び商店街振興組合連合会
五 農業協同組合及び農業協同組合連合会
六 生活衛生同業組合であつて、その構成員の三分の二以上が中小事業主（法第二十六条の六第二項第一号に規定する中小事業主をいう。以下同じ。）であるもの

七 酒造組合及び酒造組合連合会であつて、その直接又は間接の構成員たる酒類製造業者の三分の二以上が中小事業主であるもの
（法第二十六条の六第二項第二号の一般社団法人の要件）

第三十五条の十一 法第二十六条の六第二項第二号の厚生労働省令で定める要件は、その直接又は

は間接の構成員の三分の二以上が中小事業主である一般社団法人であることとする。

（承認中小事業主団体の申請）
第三十五条の十二 法第二十六条の六第二項第二号の規定により承認を受けようとする事業協同組合等（同号に規定する事業協同組合等をいう。以下同じ。）は、その旨及び同号の基準に係る事項を記載した申請書を厚生労働大臣に提出しなければならない。

（権限の委任）
第三十五条の十三 法第二十六条の六第四項並びに同条第五項において準用する職業安定法（昭和二十二年法律第四百一十一号）第三十七条第二項及び第四十一条第二項に定める厚生労働大臣の権限のうち、次に掲げる募集に係るものは、承認中小事業主団体（法第二十六条の六第二項第二号に規定する承認中小事業主団体をいう。以下同じ。）の主たる事務所の所在地を管轄する都道府県労働局長に委任する。ただし、厚生労働大臣が自らその権限を行うことを妨げない。

一 承認中小事業主団体の主たる事務所の所在地を都道府県の区域を募集地域とする募集
二 承認中小事業主団体の主たる事務所の所在地を都道府県の区域以外の地域（当該地域における労働力の需給の状況等を勘案して厚生労働大臣が指定する地域を除く。）を募集地域とする募集（当該業種における労働力の需給の状況を勘案して厚生労働大臣の指定する業種に属する事業に係るものを除く。）であつて、その地域において募集しようとする労働者の数が百人（一の都道府県の区域内において募集しようとする労働者の数が三十人以上であるときは、三十人）未満のもの

（訓練担当者の募集に関する事項の届出）
第三十五条の十四 法第二十六条の六第四項の厚生労働省令で定める訓練担当者（法第二十六条の六第一項に規定する訓練担当者をいう。以下同じ。）の募集に関する事項は、次のとおりとする。

一 募集に係る事業所の名称及び所在地
二 募集時期
三 募集職種及び人員
四 募集地域
五 訓練担当者の実習併用職業訓練に係る業務の内容
六 賃金、労働時間その他の募集に係る労働条件

（届出の手続）
第三十五条の十五 法第二十六条の六第四項の規定による届出は、承認中小事業主団体の主たる事務所の所在地を都道府県の区域を募集地域とする募集、当該区域以外の地域を募集地域とする募集（以下この項において「自県外募集」という。）であつて第三十五条の十三第二号に該当するもの及び自県外募集であつて同号に該当しないものの別に行わなければならない。

2 法第二十六条の六第四項の規定による届出をしようとする承認中小事業主団体は、その主たる事務所の所在地を管轄する公共職業安定所（その公共職業安定所が二以上ある場合には、厚生労働省組織規則（平成十三年厚生労働省令第一号）第七百九十三条の規定により当該事務を取り扱う公共職業安定所）の長を経て、第三十五条の十三の募集にあつては同条の都道府県労働局長に、その他の募集にあつては厚生労働大臣に届け出なければならない。

3 前二項に定めるもののほか、届出の様式その他の手続は、厚生労働省職業安定局長（以下「職業安定局長」という。）の定めるところによる。

（訓練担当者募集報告）
第三十五条の十六 法第二十六条の六第一項の募集に従事する承認中小事業主団体は、職業安定局長の定める様式に従い、毎年度、訓練担当者募集報告を作成し、これを当該年度の翌年度の四月末日まで（当該年度の終了前に訓練担当者の募集を終了する場合は、当該終了の日の属する月の翌月末日まで）に前条第二項の届出に係る公共職業安定所の長に提出しなければならない。

（準用）
第三十六条 職業安定法施行規則（昭和二十二年労働省令第十二号）第三十一条の規定は、法第二十六条の六第一項の規定により承認中小事業主団体に委託して訓練担当者の募集を行う中小事業主について準用する。

第二節 職業能力開発総合高等学校
職業訓練
第三十六条の二 法第二十七条第一項の厚生労働省令で定める準則訓練の実施の円滑化に資する職業訓練（次項において「法第二十七条第一項訓練」という。）は、第三項に規定する総合課程における特定専門課程の高度職業訓練及び特

定応用課程の高度職業訓練であつて、職業能力開発総合高等学校において行われる指導員訓練並びに職業能力の開発及び向上に関する調査及び研究と密接な関連の下に行われるものとする。

2 法第二十七条第一項訓練の訓練課程は、高度職業訓練を行う長期間の訓練課程であつて、特定専門課程及び特定応用課程とする。

3 前項の特定専門課程を経て同項の特定応用課程を修了するまでの一連の課程を総合課程という。

4 前項に規定する総合課程における特定専門課程の高度職業訓練及び特定応用課程の高度職業訓練は、それらの訓練の内容について相互に密接な関連を有しながら体系的に実施するものとする。

（特定専門課程の訓練基準等）
第三十六条の二の二 特定専門課程の高度職業訓練に係る基準は、それぞれ当該各号に定めるとおりとする。

一 訓練の対象者 高等学校卒業若しくは中等教育学校卒業若しくはこれらと同等以上の学力を有すると認められる者であること。

二 教科 その科目が将来職業に必要な高度の技能（専門的かつ応用的な技能を除く。）及びこれに関する知識を有する労働者となるために必要な基礎的な技能及びこれに関する知識を習得させるために適切と認められるものであつて特定応用課程の教科と体系的に実施されるものであること。

三 訓練の実施方法 通信の方法によつても行うことができること。この場合には、適切と認められる方法により、必要に応じて添削指導若しくは面接指導又はその両方を行うこと。

四 訓練期間 二年であること。

五 訓練時間 一年につきおおむね千四百時間であり、かつ、総訓練時間が二千八百時間以上であること。

六 設備 教科の科目に応じ当該科目の訓練を適切に行うことができると認められるものであること。

七 訓練生の数 訓練を行う一単位につき四十人以下であること。

八 職業訓練指導員 訓練生の数、訓練の実施に伴う危険の程度及び指導の難易に応じた適切な数であること。この場合において、次の

定応用課程の高度職業訓練であつて、職業能力開発総合高等学校において行われる指導員訓練並びに職業能力の開発及び向上に関する調査及び研究と密接な関連の下に行われるものとする。

2 法第二十七条第一項訓練の訓練課程は、高度職業訓練を行う長期間の訓練課程であつて、特定専門課程及び特定応用課程とする。

3 前項の特定専門課程を経て同項の特定応用課程を修了するまでの一連の課程を総合課程という。

4 前項に規定する総合課程における特定専門課程の高度職業訓練及び特定応用課程の高度職業訓練は、それらの訓練の内容について相互に密接な関連を有しながら体系的に実施するものとする。

（特定専門課程の訓練基準等）
第三十六条の二の二 特定専門課程の高度職業訓練に係る基準は、それぞれ当該各号に定めるとおりとする。

一 訓練の対象者 高等学校卒業若しくは中等教育学校卒業若しくはこれらと同等以上の学力を有すると認められる者であること。

二 教科 その科目が将来職業に必要な高度の技能（専門的かつ応用的な技能を除く。）及びこれに関する知識を有する労働者となるために必要な基礎的な技能及びこれに関する知識を習得させるために適切と認められるものであつて特定応用課程の教科と体系的に実施されるものであること。

三 訓練の実施方法 通信の方法によつても行うことができること。この場合には、適切と認められる方法により、必要に応じて添削指導若しくは面接指導又はその両方を行うこと。

四 訓練期間 二年であること。

五 訓練時間 一年につきおおむね千四百時間であり、かつ、総訓練時間が二千八百時間以上であること。

六 設備 教科の科目に応じ当該科目の訓練を適切に行うことができると認められるものであること。

七 訓練生の数 訓練を行う一単位につき四十人以下であること。

八 職業訓練指導員 訓練生の数、訓練の実施に伴う危険の程度及び指導の難易に応じた適切な数であること。この場合において、次の

いずれかに該当する者を一名以上配置するものであること。

イ 第四十八条の二第三項第一号、第四号若しくは第五号に該当する者又は同項第三号に該当する者で博士の学位(外国において授与されたこれに該当する学位も含む。)を有するもの

ロ 研究所、試験所等に十年以上在職し、研究上の業績があり、かつ、教育訓練に関し適切に指導することができる能力を有すると認められる者

ハ 厚生労働大臣が定める職業訓練施設において指導の経験を有する者であつて、特に優れた技能又は専門的な知識を有すると認められるもの

九 試験 学科試験及び実技試験に区分し、訓練期間一年以内ごとに一回行うこと。

二 別表第六の規定は、特定専門課程の高度職業訓練について準用する。

三 前項において準用する別表第六の訓練科の欄に定める訓練科に係る訓練については、第一項各号に定めるところによるほか、同表に定めるところにより行われるものを標準とする。(特定応用課程の訓練基準等)

第三十六条の二の三 特定応用課程の高度職業訓練に係る基準は、それぞれ当該各号に定めるところとする。

一 訓練の対象者 特定専門課程を修了した者であること。

二 教科 その科目が将来職業に必要な高度の技能及びこれに関する知識を有する労働者となるために必要な基礎的な技能及びこれに関する知識を習得させるために適切と認められるものであつて特定専門課程の教科と体系的に実施されるものであること。

三 訓練の実施方法 通信の方法によつても行うことができること。この場合には、適切と認められる方法により、必要に応じて添削指導若しくは面接指導又はその両方を行うこと。

四 訓練期間 二年であること。

五 訓練時間 一年につきおおむね千四百時間であり、かつ、総訓練時間が二千八百時間以上であること。

六 設備 教科の科目に応じ当該科目の訓練を適切に行うことができることと認められるものであること。

七 訓練生の数 訓練を行う一単位につき四十人以下であること。

八 職業訓練指導員 訓練生の数、訓練の実施に伴う危険の程度及び指導の難易に応じた適切な数であること。この場合において、次のいずれかに該当する者を一名以上配置するものであること。

イ 第四十八条の二第三項第一号、第四号若しくは第五号に該当する者又は同項第三号に該当する者で博士の学位(外国において授与されたこれに該当する学位も含む。)を有するもの

ロ 研究所、試験所等に十年以上在職し、研究上の業績があり、かつ、教育訓練に関し適切に指導することができる能力を有すると認められる者

ハ 厚生労働大臣が定める職業訓練施設において指導の経験を有する者であつて、特に優れた技能又は専門的な知識を有すると認められるもの

九 試験 学科試験及び実技試験に区分し、訓練期間一年以内ごとに一回行うこと。

二 別表第七の規定は、特定応用課程の高度職業訓練について準用する。

三 前項において準用する別表第七の訓練科の欄に定める訓練科に係る訓練については、第一項各号に定めるところによるほか、同表に定めるところにより行われるものを標準とする。(職業能力開発総合大学の行う業務)

第三十六条の三 法第二十七条第二項の厚生労働省令で定める業務は、次のとおりとする。

一 短期課程の普通職業訓練並びに専門短期課程及び応用短期課程の高度職業訓練を行うこと。

二 技能検定に関する援助を行うこと。

三 前二号に掲げる業務のほか、職業能力の開発及び向上に関し必要な業務を行うこと。(準用)

第三十六条の四 第十三条、第十五条及び第二十九条の三の規定は、職業能力開発総合大学校において行う職業訓練(特定専門課程の高度職業訓練及び特定応用課程の高度職業訓練を除く。)について準用する。この場合において、第十三条及び第十五条中「法第十九条第一項」とあるのは「法第二十七条第五項において準用する法第十九条第一項」と、第二十九条の三中「法第二十二條」とあるのは「法第二十七條第五項に

おいて準用する法第二十二條」と読み替えるものとする。

2 第二十一条第三項及び第二十九条から第二十九条の三までの規定は、職業能力開発総合大学校において行う職業訓練(特定専門課程の高度職業訓練及び特定応用課程の高度職業訓練に限る。)について準用する。この場合において、第二十一条第三項中「普通課程の普通職業訓練又は専門課程、専門短期課程若しくは応用短期課程」とあるのは「特定専門課程」と、第二十九条中「普通課程の普通職業訓練又は専門課程若しくは応用課程の高度職業訓練」とあるのは「特定専門課程の高度職業訓練及び特定応用課程の高度職業訓練」と、第二十九条の二中「公共職業能力開発施設」とあるのは「職業能力開発総合大学校」と、第二十九条の三中「法第二十二條」とあるのは「法第二十七條第五項において準用する法第二十二條」と読み替えるものとする。

第三節 職業訓練指導員等

第三十六条の五 指導員訓練の訓練課程は、その種類を指導員養成訓練及び指導員技能向上訓練とし、次の表の上欄に掲げる指導員訓練の種類に応じ、同表の下欄にそれぞれ定めるところとする。

指導員訓練の種類

指導員養成訓練

指導員技能向上訓練

養成課程 訓練技法・技能等習得コース

実務経験者訓練技法習得コース

職種転換コース

高度養育専門課程担当者養成コース

職業能力開発研究学域

応用課程担当者養成コース

二 訓練科は、第三十八条第二項に定める免許職種に関する訓練科とする。

三 教科、訓練の実施方法、訓練期間、訓練時間、設備その他の事項は、別表第八に定めるところによること。

四 訓練を行う一単位の訓練生の数は、四十人以下とする。

五 試験は、教科の科目ごとに一回以上行うこと。

(訓練技法習得コースの訓練基準)

第三十六条の六の二 応用課程又は特定応用課程の高度職業訓練を修了した者に対して普通職業訓練を担当するために必要な訓練技法を培うことを目的とする訓練技法習得コースの指導員養成訓練に関する基準は、次のとおりとする。

一 訓練の対象者は、応用課程及び特定応用課程の高度職業訓練を修了した者とする。

二 訓練科は、第三十八条第二項に定める免許職種に関する訓練科とする。

三 教科、訓練の実施方法、訓練期間、訓練時間、設備その他の事項は、別表第八の三に定めるところによること。

四 訓練を行う一単位の訓練生の数は、四十人以下とする。

(訓練技法・技能等習得コースの訓練基準)

第三十六条の六の三 学校教育法による大学(短期大学を除く。第一号、第三十六条の七の二第一号ハ及び第三十八条第三項において同じ。)において免許職種に関する学科を修めて卒業した者に対して普通職業訓練を担当するために必要な訓練技法並びに技能及び技術を培うことを目的とする訓練技法・技能等習得コースの指導員養成訓練に関する基準は、次のとおりとする。

一 訓練の対象者は、学校教育法による大学において免許職種に関する学科を修めて卒業した者とする。

二 訓練科は、第三十八条第三項に定める免許職種に関する訓練科とする。

五 試験は、教科の科目ごとに一回以上行うこと。

(実務経験者訓練技法習得コースの訓練基準)
第三十六条の六の四 職業訓練指導員試験を受けることができる者等に対して普通職業訓練を担

当するため必要な訓練技法を培うことを目的とする実務経験者訓練技法習得コースの指導員養成訓練に関する基準は、次のとおりとする。
一 訓練の対象者は、法第三十条第三項に定める職業訓練指導員試験を受けることができる者、第六十一条第一項に規定する一級の技能検定若しくは法第四十四条第一項ただし書の規定により等級に区分しないで行う技能検定(以下「単一等級の技能検定」という。)に合格した者であつて厚生労働大臣が指定する講習を受けていないもの(以下「指定講習受講資格者」という。)又は職業訓練において訓練を担当しようとする者若しくは担当している者とする。

二 訓練科は、第三十八条第四項に定める免許職種に関する訓練科及び職業能力開発総合大学校の長が定める訓練科とすること。
三 教科、訓練の実施方法、訓練期間、訓練時間、設備その他の事項は、別表第八の四に定めるところによること。
四 訓練を行う一単位の訓練生の数は、四十人以下とすること。
五 試験は、教科の科目ごとに一回以上行うこと。

(職種転換コースの訓練基準)
第三十六条の六の五 職業訓練指導員免許を既に有している者等に対して他の免許職種に関する普通職業訓練を担当するために必要な技能及び技術を培うことを目的とする職種転換コースの指導員養成訓練に関する基準は、次のとおりとする。

一 訓練の対象者は、次のいずれかに該当する者とする。
イ 法第二十八条第一項の職業訓練指導員免許を受けた者
ロ 職業訓練指導員の業務に関し一年以上の実務経験を有する者
ハ 当該訓練課程の訓練科に関し、二級の技能検定に合格した者でその後三年以上の実務経験を有するもの又はこれと同等以上の技能及びこれに関する知識を有すると認められる者

二 訓練科は、第三十八条第五項に定める免許職種に関する訓練科とすること。
三 教科、訓練の実施方法、訓練期間、訓練時間及び設備は、別表第八の五に定めるところによること。
四 訓練を行う一単位の訓練生の数は、十五人以下とすること。
五 試験は、教科の科目ごとに一回以上行うこと。

二 職業能力開発総合大学校の長及び法第二十七条の二第二項において準用する法第二十四条第一項の認定に係る指導員訓練を行うものは、法第二十八条第一項の免許を受けた者に対して職種転換コースの指導員養成訓練を行う場合は、教科の全部又は一部を省略し、及び訓練期間を短縮することができる。
(専門課程担当者養成コースの訓練基準)
第三十六条の七 普通職業訓練において訓練を担当している者等に対して専門課程の高度職業訓練を目的とする専門課程担当者養成コースの指導員養成訓練に関する基準は、次のとおりとする。

一 訓練の対象者は、次のいずれかに該当する者とする。
イ 法第二十八条第一項の職業訓練指導員免許を受けた者
ロ 当該訓練課程の訓練科に関し、普通職業訓練の訓練指導員を担任している者
ハ イ及びロと同等以上の知識並びに技能及び技術を有すると職業能力開発総合大学校の長が認める者

二 訓練科は、高度指導科とすること。
三 教科、訓練の実施方法、訓練期間、訓練時間、設備その他の事項は、別表第九に定めるところによること。
四 訓練を行う一単位の訓練生の数は、四十人以下とすること。
五 試験は、教科の科目ごとに一回以上行うこと。

(職業能力開発研究学域の訓練基準)
第三十六条の七の二 特定応用課程の高度職業訓練を修了した者等に対して高度の専門性が求められる人材開発分野に関する研究能力を培うとともに、専門課程の高度職業訓練を指導するために必要な能力を培うことを目的とする職業能力開発研究学域の指導員養成訓練に関する基準は、次のとおりとする。

一 訓練の対象者は、次のいずれかに該当する者とする。
イ 法第二十八条第一項の職業訓練指導員免許を受けた者
ロ 当該訓練課程の訓練科に関し、普通職業訓練の訓練指導員を担任している者
ハ イ及びロと同等以上の知識並びに技能及び技術を有すると職業能力開発総合大学校の長が認める者

二 訓練科は、高度指導科とすること。
三 教科、訓練の実施方法、訓練期間、訓練時間、設備その他の事項は、別表第九に定めるところによること。
四 訓練を行う一単位の訓練生の数は、四十人以下とすること。
五 試験は、教科の科目ごとに一回以上行うこと。

一 訓練の対象者は、次のいずれかに該当する者とする。
イ 特定応用課程の高度職業訓練を修了した者
ロ 応用課程の高度職業訓練を修了した者
ハ 学校教育法による大学において免許職種に関する学科を修めて卒業した者
ニ イからハまでと同等以上の知識並びに技能及び技術を有すると認められる者

二 専攻科、各専攻科の教科、訓練の実施方法、訓練期間、訓練時間、設備その他の事項は、別表第九の二に定めるところによること。
三 訓練を行う一単位の訓練生の数は、二十人以下とすること。
四 試験は、教科の科目ごとに一回以上行うこと。

(応用課程担当者養成コースの訓練基準)
第三十六条の七の三 専門課程の高度職業訓練において訓練を担当している者等に対して応用課程の高度職業訓練を担当するために必要な訓練技法並びに技能及び技術を培うことを目的とする応用課程担当者養成コースの指導員養成訓練に関する基準は、次のとおりとする。

一 訓練の対象者は、次のいずれかに該当する者とする。
イ 第三十六条の七に規定する専門課程担当者養成コースの指導員養成訓練を修了した者
ロ 前条に規定する職業能力開発研究学域の指導員養成訓練を修了した者
ハ イ及びロと同等以上の知識並びに技能及び技術を有すると認められる者

二 訓練科は、応用研究科とし、応用研究科には専攻分野に応じて数個の専攻を置くことを標準とすること。
三 教科(研究論文の作成を含む)、訓練の実施方法、訓練期間、訓練時間、設備その他の事項は、別表第九の三に定めるところによること。
四 訓練を行う一単位の訓練生の数は、四十人以下とすること。
五 試験は、教科の科目ごとに一回以上行いかつ、研究論文の審査は、訓練修了時に行うこと。

第三十六条の八 削除
第三十六条の九 削除

(研修課程の訓練基準)
第三十六条の十 研修課程の指導員技能向上訓練に関する基準は、次のとおりとする。
一 訓練の対象者は、職業訓練において訓練を担当しようとする者若しくは担当している者又は法第二十八条第一項の職業訓練指導員免許を受けた者とする。

二 教科、訓練時間及び設備は、別表第十に定めるところによること。
三 訓練の実施方法は、通信の方法によつても行うことができること。この場合には、適切と認められる方法により、必要に応じて添削指導若しくは面接指導又はその両方を行うこと。

(準用)
第三十六条の十一 第二十一条第四項から第六項までの規定は、指導員訓練について準用する。この場合において、同条第四項から第六項までの規定中「公共職業能力開発施設の長」とあるのは「職業能力開発総合大学校の長及び法第二十七条の二第二項において準用する法第二十四条第一項の認定に係る指導員訓練を行うもの」と読み替えるものとする。
(指導員訓練の修了証書)
第三十六条の十二 法第二十七条の二第二項において準用する法第二十一条の修了証書は、次の事項を記載したものでなければならない。
一 指導員訓練を修了した者の氏名及び生年月日

二 修了した訓練課程の種類及び訓練科の名称
三 修了証書を交付するものの氏名又は名称並びに認定に係る訓練にあつては修了証書を交付するものの住所又は所在地及び代表者又は当該訓練施設の長の氏名
四 修了証書を交付する年月日
(指導員訓練の認定)
第三十六条の十三 第三十条から第三十四条までの規定は、指導員訓練について準用する。この場合において、第三十条第一項中「法第二十四条第一項」とあるのは「法第二十七条の二第二項において準用する法第二十四条第一項」と、
「職業訓練認定申請書(様式第四号)」とあるのは「厚生労働大臣が別に定める指導員訓練の認定に係る申請書」と、
「職業訓練認定申請書」とあるのは「厚生労働大臣が別に定める指導員訓練の認定に係る申請書」と、
「構成員名簿(様式第五号)」とあるのは

第三十六条の八 削除
第三十六条の九 削除

第三十六条の八 削除
第三十六条の九 削除

第三十六条の八 削除
第三十六条の九 削除

第三十六条の八 削除
第三十六条の九 削除

「厚生労働大臣が別に定める指導員訓練に係る構成員名簿」と、第三十二条中「法第二十四条第三項」とあるのは「法第二十七条の二第二項において準用する法第二十四条第三項」と読み替えるものとする。

(法第二十八条第一項の厚生労働省令で定める訓練課程)

第三十六条の十四

法第二十八条第一項の厚生労働省令で定める訓練課程は、短期課程(労働者の有する職業に必要な相当程度の技能及びこれに関する知識の程度に応じてその職業に必要な技能及びこれに関する知識を追加して習得させるためのものに限る。)とする。

(法第二十八条第一項の厚生労働省令で定める基準)

第三十六条の十五

法第二十八条第一項の厚生労働省令で定める基準は、同項に規定する都道府県知事の免許を受けた者又は第四十八条の三各号のいずれかに該当する者(職業訓練指導員免許を受けた者及び職業訓練指導員試験において学科試験のうち指導方法に合格した者以外の者)にあつては、第三十九条第一号の厚生労働大臣が指定する講習を修了した者に限る。)とする。

(免許職種等)

第三十七条

法第二十八条第二項の厚生労働省令で定める職種は、別表第十一の免許職種の欄に掲げる職種(以下「免許職種」という。)とする。

2 普通課程及び短期課程(第三十六条の十四に定めるものを除く。)

普通職業訓練に關し、法第二十八条第一項の免許(以下「職業訓練指導員免許」という。)を受けた者(福祉工学科に係る職業訓練指導員免許を受けた者を除く。)が担当できる訓練は、次に掲げる訓練とする。

一 当該職業訓練指導員免許に係る免許職種に応じ、別表第十一の訓練科の欄に定める訓練科及びこれに相当する訓練科に係る訓練

二 当該職業訓練指導員免許に係る免許職種に応じ、別表第十一の訓練科の欄に定める訓練科の訓練系と同一の訓練系に係る訓練(当該訓練の教科の系基礎に係る科目についての訓練に限る。)

三 前二号に掲げる訓練のほか、当該職業訓練指導員免許に係る免許職種に応じ、別表第十一の実技試験の科目の欄及び学科試験の科目の欄に定める科目に相当する科目についての訓練

3 福祉工学科に係る職業訓練指導員免許を受けた者が担当することができる訓練は、障害者職業能力開発校の行う訓練のうち、次に掲げる訓練とする。

一 訓練生の身体的又は精神的な事情等に応じた定められた教科指導方法等に基づいて行う訓練

二 訓練生の身体的又は精神的な事情等に応じて改良した設備の使用に関する訓練

(法第二十八条第三項第一号の厚生労働省令で定める訓練課程)

第三十八条

法第二十八条第三項第一号の厚生労働省令で定める訓練課程は、第三十六条の五の表のうち、下欄に掲げる指導員養成課程とする。

2 指導員養成課程

指導員養成課程を修了した者の受けることができる免許職種は、その者が修了した次の表の上欄に掲げる訓練科に係る指導員習得コース及び訓練技法習得コースに応じ、同表の下欄に掲げる免許職種(括弧を付した免許職種については、当該免許職種に關して、特定応用課程若しくは応用課程の高度職業訓練を修了し、かつ、その者が適切に指導することができる能力を有する職業能力開発総合大学の長が認めるものに限る。)とする。

指導員習得コース及び訓練技法習得コースの訓練科

機械指導科	機械科 (溶接科) (塑性加工科) (メカトロニクス科) (熱処理科)
電気指導科	電気科 (電気工学科) (メカトロニクス科) (発変電科) (送配電科)
電子情報指導科	電子科 (コンピュータ制御科) (情報処理科) (メカトロニクス科)
建築指導科	建築科 (防水科) (左官・タイル科) (配管科)

3 訓練技法・技能等習得コースの指導員養成訓練を修了した者の受けることができる免許職種は、その者が修了した次の表の上欄に掲げる訓練科に係る訓練技法・技能等習得コースに応じ、同表の下欄に掲げる免許職種(括弧を付した免許職種については、当該免許職種に關して、学校教育法による大学において当該免許職種に関する学科を修めて卒業した場合に限る。)とする。

(木工科)

訓練技法・技能等習得コースの訓練科	機械科 (溶接科) (塑性加工科) (メカトロニクス科) (熱処理科)
電気指導科	電気科 (電気工学科) (メカトロニクス科) (発変電科) (送配電科)
電子情報指導科	電子科 (コンピュータ制御科) (情報処理科) (メカトロニクス科)
建築指導科	建築科 (建設科) (防水科) (左官・タイル科) (配管科) (木工科)
実務経験者訓練技法習得コースの訓練科	熱処理科 (熱処理科) (塑性加工科)

5 職種転換コースの指導員養成訓練を修了した者の受けることができる免許職種は、その者が修了した次の表の上欄に掲げる訓練科に係る職種転換コースに応じ、同表の下欄に掲げる免許職種とする。

職種転換コースの訓練科	免許職種
溶接科	溶接科
塑性加工科	塑性加工科
構造物鉄工科	構造物鉄工科
機械科	機械科
電子科	電子科
電気科	電気科
コンピュータ制御科	コンピュータ制御科
電気工学科	電気工学科
自動車整備科	自動車整備科
内燃機関科	内燃機関科
木工科	木工科
建築科	建築科
配管科	配管科
塗装科	塗装科
デザイン科	デザイン科
メカトロニクス科	メカトロニクス科
情報処理科	情報処理科

第三十九条

法第二十八条第四項の規定に基づき厚生労働省令で定める者は、次の各号のいずれかに該当する者とする。

一 免許職種に関し、第六十一条に規定する一級の技能検定又は単一等級の技能検定に合格した者で、厚生労働大臣が指定する講習を修了したもの

二 免許職種に関する学科を修めた者で、看護、看護実習、家庭実習、情報、情報実習、農業、農業実習、工業、工業実習、商業、商業実習、水産、水産実習、福祉又は福祉実習の教科についての高等学校の教員の普通免許状（教育職員免許法（昭和二十四年法律第百四十七号）第四十一条に定める普通免許状をいう。）を有するもの

三 免許職種に関し、廃止前の職業訓練法（昭和三十三年法律第百三十三号。以下「旧法」という。）第七條第二項の職業訓練法に規定する職業訓練指導員の訓練で、長期訓練又は短期訓練の課程を修了した者

四 旧法第二十四條第一項の職業訓練指導員試験に合格した者

五 第三十六條の七の二に規定する職業能力開発研究学域の指導員養成訓練において別表第九の二第一号一に規定する科目を履修した者

六 指定講習受講資格者又は職業訓練において訓練を担当しようとする者若しくは担当している者であつて、実務経験者訓練法習得コースの指導員養成訓練において職業能力開発総合大学の長が定める科目を履修したもの（職業訓練において訓練を担当しようとする者又は担当している者にあつては、職業訓練指導員試験の実技試験及び学科試験に合格した者と同等以上の技能及びこれに関する知識を有すると職業能力開発総合大学の長が認めるものに限る。）

（免許の申請）

第四十条 法第二十八條第三項の職業訓練指導員免許の申請は、職業訓練指導員免許申請書（様式第八号）に第三十八條若しくは第三十九條に規定する者に該当することを証する書面又は第四十八條の職業訓練指導員試験合格証書を添えて、都道府県知事に提出して行わなければならない。

（免許の様式）

第四十一条 法第二十八條第三項の免許証（以下「免許証」という。）は、様式第九号によるものとする。

（免許の再交付）

第四十二条 免許証の交付を受けた者は、免許証を滅失し、若しくは損傷したとき、又は氏名を

変更したときは、免許証の再交付を申請することができる。

2 前項の申請は、職業訓練指導員免許再交付申請書（様式第十号）を職業訓練指導員免許を受けた都道府県知事に提出して行わなければならない。この場合において、当該申請が免許証を損傷したことによるものであるときは免許証を、氏名を変更したことによるものであるときは免許証及び氏名を変更したことを証する書面を添えなければならない。

3 都道府県知事は、第一項の規定による申請が氏名を変更したことによるものである場合において、氏名を変更したことを公簿によつて確認することができるときは、前項後段に規定する氏名を変更したことを証する書面の添付を省略させることができる。（法第二十八條第五項第一号の厚生労働省令で定める者）

第四十二条の二

法第二十八條第五項第一号の厚生労働省令で定める者は、精神の機能の障害により職業訓練指導員の業務を適正に行うに当たつて必要な認知、判断及び意思疎通を適切に行うことができない者とする。（都道府県知事への届出）

第四十二条の三

職業訓練指導員免許を受けた者又はその法定代理人若しくは同居の親族は、当該職業訓練指導員免許を受けた者が精神の機能の障害を有する状態となり職業訓練指導員の業務の継続が著しく困難となつたときは、都道府県知事にその旨を届け出るとする。この場合においては、その病名、障害の程度、病因、病後の経過、治癒の見込みその他参考となる所見を記載した医師の診断書を添付しなければならない。

（免許の取消し）

第四十三条 法第二十九條第一項又は第二項の規定による職業訓練指導員免許の取消しを受けた者は、すみやかに、取消しをした都道府県知事に免許証を返納しなければならない。2 前項の職業訓練指導員免許の取消しをした都道府県知事は、すみやかにその旨を他の都道府県知事に通知しなければならない。

第四十四条

削除（職業訓練指導員試験）

第四十五条

職業訓練指導員試験の実技試験及び学科試験は、別表第十一の実技試験の科目の欄及び学科試験の科目の欄に掲げる科目について、免許職種ごとに行なうものとする。

2 都道府県知事は、職業訓練指導員試験の実施期日、実施場所、職業訓練指導員試験受験申請書の提出期限その他試験に関し必要な事項を、当該期日の二月前までに、公示しなければならない。（受験資格）

第四十五条の二

法第三十條第三項第一号に定める者が受けることができる職業訓練指導員試験は、その者が合格した技能検定に係る別表第十一の二の上欄に掲げる検定職種に、同表の下欄に掲げる免許職種に係る職業訓練指導員試験とする。

2 法第三十條第三項第二号の厚生労働省令で定める実務の経験を有する者は、次の各号のいずれかに該当する者とする。一 第三十六條の五の表の指導員養成訓練のうち、下欄に掲げる指導員養成課程又は第三十六條の七の二に規定する職業能力開発研究学域の指導員養成訓練を修了し、既に職業訓練指導員免許を受けた者で、その後受けようとする免許職種に関し一年以上の実務の経験を有するもの

二 免許職種に関し、専門課程又は特定専門課程の高度職業訓練を修了した者で、その後一年以上の実務の経験を有するもの

三 免許職種に関し、普通課程の普通職業訓練（旧法の規定により行われた専門的な技能に関する職業訓練及び認定職業訓練を含む。以下第六十四條の二から第六十四條の六までにおいて同じ。）を修了した者で、その後二年以上の実務の経験を有するもの

四 免許職種に関し、短期課程の普通職業訓練であつて総訓練時間が七百時間以上のものを修了した者で、その後三年以上の実務の経験を有するもの

五 学校教育法による大学（短期大学を除く。以下第四十八條の三及び第六十四條の二から第六十四條の六までにおいて同じ。）において免許職種に関する学科を修めて卒業した者で、その後当該免許職種に関し一年以上の実務の経験を有するもの

六 学校教育法による短期大学（同法による専門職大学の前期課程（以下「専門職大学前期課程」という。）を含む。第四十八條の三第四九條、第六十四條の二第二項第六号及び附則第九條第一項第二号において同じ。）又は高等専門学校において免許職種に関する学科を

修めて卒業した者（専門職大学前期課程にあつては、修了した者）で、その後当該免許職種に関し二年以上の実務の経験を有するもの

七 学校教育法による高等学校又は中等教育学校の後期課程において免許職種に関する学科を修めて卒業した者で、その後当該免許職種に関し三年以上の実務の経験を有するもの

八 学校教育法による高等学校又は中等教育学校を卒業した者で、その後免許職種に関し五年以上の実務の経験を有するもの

九 学校教育法による専修学校又は各種学校（修業年限が二年以上で、中学校若しくは義務教育学校を卒業したこと若しくは中等教育学校の前期課程を修了したこと又はこれらと同等以上の学力を有することを入学資格とするものに限る。）のうち厚生労働大臣が指定するものにおいて免許職種に関する学科を修めて卒業した者で、その後当該免許職種に関し四年（専修学校の専門課程において修業年限が二年のものを修めて卒業した者にあつては、三年、修業年限が三年以上のものを修めて卒業した者にあつては、二年、専修学校の高等課程若しくは一般課程又は各種学校において修業年限が三年以上のものを修めて卒業した者にあつては、三年）以上の実務の経験を有するもの

十 免許職種に関し、八年以上の実務の経験を有する者

十一 厚生労働大臣が別に定めるところにより前各号に掲げる者と同等以上の実務の経験を有すると認められる者

法第三十條第三項第三号に掲げる者は、次の各号のいずれかに該当する者とする。一 別表第十一に定める免許職種に関し、応用課程又は特定応用課程の高度職業訓練を修了した者

二 別表第十一の三の免許職種の欄に掲げる免許職種に関し、同表の受験することができる者の欄に該当する者

三 別表第十一に定める免許職種に関し、厚生労働大臣が別に定めるところにより前号に掲げる者と同等以上の能力を有すると認められる者

四 別表第十一に定める免許職種に関し、職業訓練指導員試験において実技試験に合格した者と同等以上の技能を有すると認められる者として厚生労働大臣が定める者

れらに相当する職員としての経歴を有する者であつて、教育訓練に関し適切に指導することができる能力を有すると認められるもの

八 学校教育法による大学又は職業能力開発総合大学校、職業能力開発大学校若しくは職業能力開発短期大学校において、助教又はこれに相当する職員としての経歴を有する者であつて、教育訓練に関し適切に指導することができる能力を有すると認められるもの

九 学校教育法による大学又は職業能力開発総合大学校、職業能力開発大学校若しくは職業能力開発短期大学校において、三年以上、助手又はこれに相当する職員としての経歴を有する者であつて、教育訓練に関し適切に指導することができる能力を有すると認められるもの

十 研究所、試験所等に五年以上在職し、研究上の業績があり、かつ、教育訓練に関し適切に指導することができる能力を有すると認められる者

十一 三年以上、教育訓練に関する指導の経験を有する者であつて、優れた技能又は専門的な知識を有すると認められるもの

十二 十年以上（専門課程担当者養成コースの指導員養成訓練を修了した者又は学士の学位を有する者にあつては、五年以上）の実務の経験を有する者であつて、教育訓練に関し適切に指導することができる能力を有すると認められるもの

（法第三十条の二第一項の厚生労働省令で定める基準）

第四十八條の二の二 法第三十条の二第一項の厚生労働省令で定める基準は、専門課程の高度職業訓練については前条第二項各号のいずれかに該当する者とし、応用課程の高度職業訓練については前条第三項各号のいずれかに該当する者とする。

（職業訓練指導員免許を受けることができる者と同等以上の能力を有すると認められる者）

第四十八條の三 法第三十条の二第二項の厚生労働省令で定める者は、次の各号のいずれかに該当する者（職業訓練指導員免許を受けた者及び職業訓練指導員試験において学科試験のうち指導方法に合格した者以外の者にあつては、第三十九條第一号の厚生労働大臣が指定する講習を修了した者に限る。）とする。

一 法第二十八條第一項に規定する職業訓練に係る教科（以下この条において単に「教科」という。）に関し、応用課程又は特定応用課程の高度職業訓練を修了した者で、その後一年以上の実務の経験を有するもの

二 教科に関し、専門課程又は特定専門課程の高度職業訓練を修了した者で、その後三年以上の実務の経験を有するもの

三 教科に関し、学校教育法による大学を卒業した者で、その後四年以上の実務の経験を有するもの

四 教科に関し、学校教育法による短期大学又は高等専門学校を卒業した者（専門職大学前期課程にあつては、修了した者）で、その後五年以上の実務の経験を有するもの

五 教科に関し、第四十六條の規定による職業訓練指導員試験の免除を受けることができる者

六 前各号に掲げる者と同等以上の能力を有すると認められる者として厚生労働大臣が定める者

（受験資格）

第四十八條の四 法第三十条の四第三項第一号の厚生労働省令で定める講習は、次に掲げる基準に適合するものであることについて、厚生労働大臣の認定を受けた講習とする。

一 別表第十一の三の上欄に掲げる科目及び同表の中欄に掲げる範囲に応じ、その時間数が同表の下欄に掲げる時間数以上であること。

二 講習を実施する者の職員、講習の実施の方法その他の事項についての講習の実施に関する計画が講習の適正かつ確実な実施のために適切なものであること。

三 講習を実施する者が前号の講習の実施に関する計画の適正かつ確実な実施に必要な経理的及び技術的な基礎を有すること。

法第三十条の四第三項第二号の厚生労働省令で定める実務の経験を有する者は、次の各号のいずれかに該当する者とする。

一 労働者の職業の選択に関する相談に関し三年以上の実務の経験を有する者

二 労働者の職業生活設計に関する相談に関し三年以上の実務の経験を有する者

三 労働者の職業能力の開発及び向上に関する相談に関し三年以上の実務の経験を有する者

法第三十条の四第三項第三号の厚生労働省令で定める者は、次の各号のいずれかに該当する者とする。

一 キャリアコンサルティングに関し、一級又は二級の技能検定において学科試験又は実技試験に合格した者

二 前項各号及び前号に掲げる者と同等以上の能力を有すると認められる者として厚生労働大臣が定める者

（試験の免除）

第四十八條の五 法第三十条の四第四項の厚生労働省令で定める資格を有する者は、次の各号に掲げる者とし、その者に対して、同条第二項の学科試験及び実技試験のうち、それぞれ、当該各号に定める試験を免除する。

一 キャリアコンサルティングに関し、一級又は二級の技能検定において学科試験に合格した者、学科試験

二 キャリアコンサルティングに関し、一級又は二級の技能検定において実技試験に合格した者、実技試験

（登録の申請）

第四十八條の六 法第三十条の五第二項の規定により登録の申請を行う者は、登録試験機関登録申請書（様式第十二号の二）に次に掲げる書類を添えて、厚生労働大臣に提出しなければならない。

一 定款又は寄附行為及び登記事項証明書

二 申請の日の属する事業年度の直前の事業年度における財産目録及び貸借対照表（申請の日の属する事業年度に設立された法人にあつては、その設立時における財産目録）

三 申請の日の属する事業年度における事業計画書及び収支予算書

四 会計の監査の結果を記載した書類

五 申請に関する意思の決定を証する書類

六 役員の名簿及び略歴を記載した書類

七 資格試験業務（法第三十条の五第一項に規定する資格試験業務をいう。以下同じ。）以外の業務を行おうとするときは、その業務の種類及び概要を記載した書類

八 資格試験業務の実施に関する計画を記載した書類

九 登録を受けようとする者が法第三十条の六各号のいずれにも該当しない法人であること

十 法第三十条の七第一項第一号に掲げる科目について、同項第二号に規定する試験委員（以下「試験委員」という。）により問題の作成及び採点が行われるものであることを証する書類

二 講習を実施する者の職員、講習の実施の方法その他の事項についての講習の実施に関する計画が講習の適正かつ確実な実施のために適切なものであること。

三 講習を実施する者が前号の講習の実施に関する計画の適正かつ確実な実施に必要な経理的及び技術的な基礎を有すること。

法第三十条の四第三項第二号の厚生労働省令で定める実務の経験を有する者は、次の各号のいずれかに該当する者とする。

一 労働者の職業の選択に関する相談に関し三年以上の実務の経験を有する者

二 労働者の職業生活設計に関する相談に関し三年以上の実務の経験を有する者

三 労働者の職業能力の開発及び向上に関する相談に関し三年以上の実務の経験を有する者

法第三十条の四第三項第三号の厚生労働省令で定める者は、次の各号のいずれかに該当する者とする。

一 試験委員の経歴を記載した書類

十二 資格試験業務の管理に関する文書として、次に掲げるもの

イ 試験の実施に関する計画の策定方法に関する文書

ロ 資格試験業務に関する公正の確保に関する事項を記載した文書

十三 法第三十条の七第一項第三号イに規定する専任の部門が置かれていることを説明した書類

2 前項第八号に掲げる書類は、次に掲げる事項を記載したものでなければならない。

一 第四十八條の十一各号に掲げる事項

二 資格試験業務に関する事業計画及び収支予算に係る事項

三 手数料の額及びその積算の基礎に係る事項

（試験科目）

第四十八條の七 法第三十条の七第一項第一号の厚生労働省令で定める科目は、次に掲げる科目とする。

一 キャリアコンサルティングの社会的意義に関する科目

二 キャリアコンサルタントの倫理と行動に関する科目

（信頼性の確保のための措置）

第四十八條の八 法第三十条の七第一項第三号ロの厚生労働省令で定める措置は、次に掲げるものとする。

一 試験に関する不正行為を防止するための措置を講じること。

二 終了した試験の問題及び当該試験の合格基準を公表すること。

三 資格試験業務の実施に関する計画として、次の各号のいずれにも適合する計画を定めていること。

イ 資格試験業務を適正かつ確実に実施するために必要な職員の確保について定められていること。

ロ 資格試験業務を適正かつ確実に実施するために必要な事務所その他の設備の確保について定められていること。

ハ 資格試験業務に係る経理が、他の業務に係る経理と区分して整理されることとされていること。

四 前号の資格試験業務の実施に関する計画の適正かつ確実な実施に必要な経理的及び技術

一 試験委員の経歴を記載した書類

十二 資格試験業務の管理に関する文書として、次に掲げるもの

イ 試験の実施に関する計画の策定方法に関する文書

ロ 資格試験業務に関する公正の確保に関する事項を記載した文書

十三 法第三十条の七第一項第三号イに規定する専任の部門が置かれていることを説明した書類

2 前項第八号に掲げる書類は、次に掲げる事項を記載したものでなければならない。

一 第四十八條の十一各号に掲げる事項

二 資格試験業務に関する事業計画及び収支予算に係る事項

三 手数料の額及びその積算の基礎に係る事項

（試験科目）

第四十八條の七 法第三十条の七第一項第一号の厚生労働省令で定める科目は、次に掲げる科目とする。

一 キャリアコンサルティングの社会的意義に関する科目

二 キャリアコンサルタントの倫理と行動に関する科目

（信頼性の確保のための措置）

第四十八條の八 法第三十条の七第一項第三号ロの厚生労働省令で定める措置は、次に掲げるものとする。

一 試験に関する不正行為を防止するための措置を講じること。

二 終了した試験の問題及び当該試験の合格基準を公表すること。

三 資格試験業務の実施に関する計画として、次の各号のいずれにも適合する計画を定めていること。

イ 資格試験業務を適正かつ確実に実施するために必要な職員の確保について定められていること。

ロ 資格試験業務を適正かつ確実に実施するために必要な事務所その他の設備の確保について定められていること。

ハ 資格試験業務に係る経理が、他の業務に係る経理と区分して整理されることとされていること。

四 前号の資格試験業務の実施に関する計画の適正かつ確実な実施に必要な経理的及び技術

一 試験委員の経歴を記載した書類

十二 資格試験業務の管理に関する文書として、次に掲げるもの

イ 試験の実施に関する計画の策定方法に関する文書

ロ 資格試験業務に関する公正の確保に関する事項を記載した文書

十三 法第三十条の七第一項第三号イに規定する専任の部門が置かれていることを説明した書類

2 前項第八号に掲げる書類は、次に掲げる事項を記載したものでなければならない。

一 第四十八條の十一各号に掲げる事項

二 資格試験業務に関する事業計画及び収支予算に係る事項

三 手数料の額及びその積算の基礎に係る事項

（試験科目）

第四十八條の七 法第三十条の七第一項第一号の厚生労働省令で定める科目は、次に掲げる科目とする。

一 キャリアコンサルティングの社会的意義に関する科目

二 キャリアコンサルタントの倫理と行動に関する科目

（信頼性の確保のための措置）

第四十八條の八 法第三十条の七第一項第三号ロの厚生労働省令で定める措置は、次に掲げるものとする。

一 試験に関する不正行為を防止するための措置を講じること。

二 終了した試験の問題及び当該試験の合格基準を公表すること。

三 資格試験業務の実施に関する計画として、次の各号のいずれにも適合する計画を定めていること。

イ 資格試験業務を適正かつ確実に実施するために必要な職員の確保について定められていること。

ロ 資格試験業務を適正かつ確実に実施するために必要な事務所その他の設備の確保について定められていること。

ハ 資格試験業務に係る経理が、他の業務に係る経理と区分して整理されることとされていること。

四 前号の資格試験業務の実施に関する計画の適正かつ確実な実施に必要な経理的及び技術

一 試験委員の経歴を記載した書類

十二 資格試験業務の管理に関する文書として、次に掲げるもの

イ 試験の実施に関する計画の策定方法に関する文書

ロ 資格試験業務に関する公正の確保に関する事項を記載した文書

十三 法第三十条の七第一項第三号イに規定する専任の部門が置かれていることを説明した書類

2 前項第八号に掲げる書類は、次に掲げる事項を記載したものでなければならない。

一 第四十八條の十一各号に掲げる事項

二 資格試験業務に関する事業計画及び収支予算に係る事項

三 手数料の額及びその積算の基礎に係る事項

（試験科目）

第四十八條の七 法第三十条の七第一項第一号の厚生労働省令で定める科目は、次に掲げる科目とする。

一 キャリアコンサルティングの社会的意義に関する科目

二 キャリアコンサルタントの倫理と行動に関する科目

（信頼性の確保のための措置）

第四十八條の八 法第三十条の七第一項第三号ロの厚生労働省令で定める措置は、次に掲げるものとする。

一 試験に関する不正行為を防止するための措置を講じること。

二 終了した試験の問題及び当該試験の合格基準を公表すること。

三 資格試験業務の実施に関する計画として、次の各号のいずれにも適合する計画を定めていること。

イ 資格試験業務を適正かつ確実に実施するために必要な職員の確保について定められていること。

ロ 資格試験業務を適正かつ確実に実施するために必要な事務所その他の設備の確保について定められていること。

ハ 資格試験業務に係る経理が、他の業務に係る経理と区分して整理されることとされていること。

四 前号の資格試験業務の実施に関する計画の適正かつ確実な実施に必要な経理的及び技術

的な基礎を有し、かつ、次のいずれにも該当すること。

イ 全国的な規模で継続して毎年一回以上法第三十条の四第一項のキャリアアコンサルタント試験（以下「キャリアアコンサルタント試験」という。）を実施できる資産及び能力を有すること。

ロ 法第三十条の四第二項の実技試験における評価基準の調整その他客観的な評価ができるような措置を講ずること。

ハ 資格試験業務以外の業務を行つていてる場合には、その業務を行うことによつて資格試験業務が不公正になるおそれがないよう必要な措置を講ずること。

（登録事項の変更の届出）

第四十八条の九 法第三十条の五第一項に規定する登録試験機関（以下「登録試験機関」という。）は、法第三十条の八第一項の規定による届出をしようとするときは、次に掲げる事項を記載した届出書を厚生労働大臣に提出しなければならない。

- 一 変更しようとする事項
- 二 変更しようとする年月日
- 三 変更の理由
- 四 登録試験機関は、法第三十条の八第二項の規定による届出をしようとするときは、次に掲げる事項を記載した届出書を厚生労働大臣に提出しなければならない。

一 選任又は解任された役員又は試験委員の氏名

二 選任又は解任の年月日

三 選任又は解任の理由

四 選任の場合にあつては、選任された者の略歴

五 役員員の選任の場合にあつては、当該役員が法第三十条の六第一号に該当しない者であることを誓約する書面

六 試験委員の選任又は解任の場合にあつては、法第三十条の七第一項第一号に掲げる科目について、試験委員により問題の作成及び採点が行われるものであることを証する書類（試験業務規程の認可の申請）

第四十八条の十 登録試験機関は、法第三十条の九第一項前段の認可を受けようとするときは、試験業務規程認可申請書（様式第十二号の三）に、試験業務規程を添えて、厚生労働大臣に提出しなければならない。

（試験業務規程の認可の申請）

2 登録試験機関は、法第三十条の九第一項後段の認可を受けようとするときは、試験業務規程変更認可申請書（様式第十二号の四）に、試験業務規程（変更に係る部分に限る。）を添えて、厚生労働大臣に提出しなければならない。（試験業務規程の記載事項）

第四十八条の十一 法第三十条の九第二項の厚生労働省令で定める事項は、次に掲げるものとする。

- 一 資格試験業務を行う時間及び休日に関する事項
- 二 資格試験業務を行う場所及び試験地に関する事項
- 三 資格試験業務の信頼性を確保するための措置に関する事項
- 四 試験の受験の申込みに関する事項
- 五 試験の受験手数料の額及びその収納の方法に関する事項
- 六 試験の問題の作成及び試験の合格判定の方法に関する事項
- 七 試験の問題及び試験の合格基準の公表に関する事項
- 八 試験の合格証明書の交付及び再交付に関する事項
- 九 試験委員の選任及び解任に関する事項
- 十 資格試験業務に関する秘密の保持に関する事項
- 十一 不正受験者の処分に関する事項
- 十二 資格試験業務に関する帳簿及び書類の管理に関する事項
- 十三 法第三十条の十一第一項に規定する財務諸表等の備付け及び閲覧等の方法に関する事項
- 十四 その他資格試験業務の実施に関し必要な事項

（業務の休廃止の許可の申請）

第四十八条の十二 登録試験機関は、法第三十条の十の許可を受けようとするときは、資格試験業務休止（廃止）許可申請書（様式第十二号の五）を厚生労働大臣に提出しなければならない。

（電磁的記録に記録された事項を表示する方法）

第四十八条の十三 法第三十条の十一第二項第三号の厚生労働省令で定める方法は、当該電磁的記録に記録された事項を紙面又は出力装置の映像面に表示する方法とする。

2 法第三十条の十一第二項第四号の厚生労働省令で定める方法は、次に掲げるもののうち、登録試験機関が定めるものとする。

- 一 送信者の使用に係る電子計算機（入出力装置を含む。以下同じ。）と受信者の使用に係る電子計算機とを電気通信回線で接続した電子情報処理組織を使用する方法であつて、当該電気通信回線を通じて情報が送信され、受信者の使用に係る電子計算機に備えられたファイルに当該情報が記録されるもの
- 二 磁気ディスク、シー・ディー・ロムその他これに準ずる方法により一定の事項を確実に記録しておくことができる物（以下「磁気ディスク等」という。）をもつて調製するファイルに情報を記録したものを交付する方法（帳簿の備付け等）

第四十八条の十四 法第三十条の十六の厚生労働省令で定める事項は、次のとおりとする。

- 一 試験年月日
- 二 試験地
- 三 受験者の受験番号、氏名、生年月日、住所及び可否の別
- 四 前項の受験者の試験の合格年月日
- 五 前項各号に掲げる事項が、電子計算機に備えられたファイル又は磁気ディスク等に記録され、必要に応じ登録試験機関において電子計算機その他の機器を用いて明確に紙面に表示されるときは、当該記録をもつて帳簿への記載に代えることができる。

登録試験機関は、帳簿（前項の規定による記録が行われた同項のファイル又は磁気ディスク等を含む。）を、資格試験業務の全部を廃止するまで保存しなければならない。

4 登録試験機関は、次に掲げる書類を備え、試験を実施した日から三年間保存しなければならない。

- 一 試験の受験申込書及び添付書類
- 二 終了した試験の問題及び答案用紙（立入検査を行う職員の証明書）
- 三 試験業務規程（様式第十二号の六）に示す証票の様式は、様式第十二号の六によるものとする。

（キャリアアコンサルタントの登録）

第四十八条の十六 法第三十条の十九第一項の厚生労働省令で定める事項は、次のとおりとする。

- 一 生年月日
- 二 性別
- 三 住所
- 四 事務所の名称

2 法第三十条の十九第一項の登録を受けようとする者は、キャリアアコンサルタント登録申請書（様式第十二号の七）を厚生労働大臣に提出しなければならない。

3 前項のキャリアアコンサルタント登録申請書には、次に掲げる書類を添付しなければならない。

イ キャリアアコンサルタント試験の合格証の写し（次条第五項の規定の適用を受ける者にあつては、当該合格証の写し及び同条第一項に規定する講習の修了証（同条第三項又は第四項の規定の適用を受ける者にあつては、これに代わるべき書面））

ロ 住民票の抄本又はこれに代わる書面

4 法第三十条の十九第二項第一号の厚生労働省令で定める者は、精神の機能の障害によりキャリアアコンサルタントの業務を適正に行うに当たつて必要な認知、判断及び意思疎通を適切に行うことができな者とする。

（講習）

第四十八条の十七 法第三十条の十九第三項の更新を受けようとする者は、法第三十条の二十のキャリアアコンサルタント登録証（以下「登録証」という。）の有効期間が満了する日の五年前から同日までの間に、次の各号に掲げる講習ごと当該各号に定める時間以上の講習を受けなければならない。

- 一 労働関係法令その他キャリアアコンサルティングを適正に実施するために必要な知識の維持を図るための講習として別に厚生労働省令で定めるところにより厚生労働大臣が指定するもの 八時間
- 二 キャリアアコンサルティングを適正に実施するために必要な技能の維持を図るための講習として別に厚生労働省令で定めるところにより厚生労働大臣が指定するもの 三十時間

2 キャリアアコンサルティングに関し、一級の技能検定に合格しているキャリアアコンサルタントにより行われるキャリアアコンサルティングの実務に関する指導又はキャリアアコンサルティングの実務は、前項第二号の規定の適用については、十時間以内に限り講習とみなす。

3 キャリアアコンサルティングに関し、一級又は二級の技能検定に合格した者に対しては、当該

合格の日から五年以内に法第三十条の十九第三項の更新を受けようとする際にその者が受けるべき第一項の講習を免除する。

4 キャリアコンサルティングに関し、一級の技能検定に合格した者に対しては、第一項第二号の講習を免除する。

5 キャリアコンサルタント試験に合格した日から五年を経過した日以降に法第三十条の十九第一項の登録を受けようとする者については、前各項の規定を準用する。この場合において、第一項中「法第三十条の二十のキャリアコンサルタント登録証（以下「登録証」という。）の有効期間が満了する日」とあるのは、「法第三十条の十九第一項の登録を受ける日」とする。

（登録の更新）

第四十八條の十八 法第三十条の十九第三項の更新を受けようとする者は、登録の有効期間満了の日の九十日前から三十日前までの間にキャリアコンサルタント登録更新申請書（様式第十二号の八）に前条第一項に規定する講習の修了証（同条第三項又は第四項の規定の適用を受ける者にあつては、これに代わるべき書面）を添えて、厚生労働大臣に提出しなければならない。

（登録証）

第四十八條の十九 登録証は、様式第十二号の九によるものとする。

（登録事項の変更の届出）

第四十八條の二十 キャリアコンサルタントは、法第三十条の十九第一項に規定する事項に変更があつたときは、キャリアコンサルタント登録事項変更届出書（様式第十二号の十）を、氏名の変更を届け出る場合にあつては戸籍謄本若しくは戸籍抄本又はこれらに代わる書面及び登録証を添え、これを厚生労働大臣に提出しなければならない。

2 厚生労働大臣は、前項の規定による届出があつたときは、法第三十条の十九のキャリアコンサルタント名簿に変更があつた事項及び変更があつた年月日を登録するとともに、登録証を訂正し、当該届出をした者に交付するものとする。

（登録証の再交付）

第四十八條の二十一 キャリアコンサルタントは、登録証を滅失し、又は損傷したときは、キャリアコンサルタント登録証再交付申請書（様式第十二号の十一）を厚生労働大臣に提出して、登録証の再交付を受けることができる。

2 前項の規定により登録証の再交付を申請した者は、失つた登録証を発見したときは、遅滞なく、これを厚生労働大臣に返納しなければならない。

（登録の取消し等）

第四十八條の二十二 厚生労働大臣は、法第三十条の二十二の規定によりキャリアコンサルタントの登録を取り消し、又はキャリアコンサルタントの名称の使用の停止を命じたときは、理由を付し、その旨を登録の取消し又は名称の使用の停止の処分を受けた者に通知しなければならない。

2 法第三十条の二十二の規定によりキャリアコンサルタントの登録を取り消された者は、遅滞なく、登録証を厚生労働大臣に返納しなければならない。

（業務廃止等の報告）

第四十八條の二十三 キャリアコンサルタントがその業務を廃止し、死亡し、又は法第三十条の十九第二項各号のいずれかに該当するに至つたときは、当該キャリアコンサルタント、その相続人又はその法定代理人は、遅滞なく、その旨を、書面により、厚生労働大臣に報告しなければならない。

（指定の申請）

第四十八條の二十四 法第三十条の二十四第二項の規定により指定の申請を行う者は、指定登録機関指定申請書（様式第十二号の十二）に次に掲げる書類を添えて、厚生労働大臣に提出しなければならない。

一 定款又は寄附行為及び登記事項証明書

二 申請の日の属する事業年度の直前の事業年度における財産目録及び貸借対照表（申請の日の属する事業年度に設立された法人にあつては、その設立時における財産目録）

三 申請の日の属する事業年度における事業計画書及び収支予算書

四 会計の監査の結果を記載した書類

五 申請に關する意思の決定を証する書類

六 役員の名簿及び略歴を記載した書類

七 登録事務以外の業務を行おうとするときは、その業務の種類及び概要を記載した書類

八 登録事務の実施に關する計画を記載した書類

九 指定を受けようとする者が法第三十条の二十六の規定により準用する法第三十条の六各号のいずれにも該当しない法人であることを誓約する書面

（役員を選任又は解任の届出）

第四十八條の二十五 指定登録機関は、法第三十条の二十六の規定により準用する法第三十条の八第二項の規定による届出をしようとするときは、次に掲げる事項を記載した届出書を厚生労働大臣に提出しなければならない。

一 選任又は解任された役員の名簿

二 選任又は解任の年月日

三 選任又は解任の理由

四 選任の場合にあつては、選任された者の略歴

五 選任の場合にあつては、選任された者が法第三十条の二十六の規定により準用する法第三十条の六第一号に該当しない者であること

を誓約する書面

（登録事務規程の認可の申請）

第四十八條の二十六 指定登録機関は、法第三十条の二十六の規定により準用する法第三十条の九第一項前段の認可を受けようとするときは、登録事務規程認可申請書（様式第十二号の十三）に、登録事務規程を添えて、厚生労働大臣に提出しなければならない。

2 指定登録機関は、法第三十条の二十六の規定により準用する法第三十条の九第一項後段の認可を受けようとするときは、登録事務規程変更認可申請書（様式第十二号の十四）に、登録事務規程（変更に係る部分に限る。）を添えて、厚生労働大臣に提出しなければならない。

（登録事務規程の記載事項）

第四十八條の二十七 法第三十条の二十六の規定により準用する法第三十条の九第二項の厚生労働省令で定める事項は、次に掲げる事項とする。

一 登録事務を行う時間及び休日に関する事項

二 登録事務を行う場所に関する事項

三 登録の実施の方法に関する事項

四 手数料の収納の方法に関する事項

五 法第三十条の十九第三項の更新を受けるための手数料の額

六 登録証の交付、再交付又は訂正に関する事項

七 登録事務に關して知り得た秘密の保持に關する事項

八 登録事務に關する帳簿及び書類並びに法第三十条の十九第一項のキャリアコンサルタント名簿の保存に關する事項

九 その他登録事務の実施に關し必要な事項

（業務の休廃止の許可の申請）

第四十八條の二十八 指定登録機関は、法第三十条の二十六の規定により準用する法第三十条の十の許可を受けようとするときは、登録事務休止（廃止）許可申請書（様式第十二号の十五）を厚生労働大臣に提出しなければならない。

（帳簿の備付け等）

第四十八條の二十九 法第三十条の二十六の規定により準用する法第三十条の十六の厚生労働省令で定める事項は、次のとおりとする。

一 登録申請受付年月日

二 登録申請を受けた事務所の所在地

三 登録申請をした者の氏名、生年月日、性別、住所、事務所の所在地、事務所の名称及び登録の可否

四 登録年月日

2 前項各号に掲げる事項が、電子計算機に備えられたファイル又は磁気ディスク等に記録され、必要に応じ指定登録機関において電子計算機その他の機器を用いて明確に紙面に表示されるときは、当該記録をもつて帳簿への記載に代えることができる。

3 指定登録機関は、帳簿（前項の規定による記録が行われた同項のファイル又は磁気ディスク等を含む。）を、登録事務の全部を廃止するまで保存しなければならない。

（立入検査を行う職員の見込み）

第四十八條の三十 法第三十条の二十六の規定により準用する法第三十条の十七第二項の身分を示す証票の様式は、様式第十二号の十六によるものとする。

（指定登録機関が登録事務を行う場合における規定の適用）

第四十八條の三十一 法第三十条の二十四第一項に規定する指定登録機関（以下「指定登録機関」という。）が同項に規定する登録事務（以下「登録事務」という。）を行う場合における第四十八條の十六第二項、第四十八條の十八、第四十八條の二十及び第四十八條の二十一の規定の適用については、これらの規定中「厚生労働大臣」とあるのは、「法第三十条の二十四第一項に規定する指定登録機関」とする。

2 指定登録機関が登録事務を行う場合における第四十八條の二十三の規定の適用については、同条中「厚生労働大臣」とあるのは、「業務を廃止し、又は死亡したときにあつては指定登録機関に、同条第二項各号のいずれかに該当する

2 前項各号に掲げる事項が、電子計算機に備えられたファイル又は磁気ディスク等に記録され、必要に応じ指定登録機関において電子計算機その他の機器を用いて明確に紙面に表示されるときは、当該記録をもつて帳簿への記載に代えることができる。

3 指定登録機関は、帳簿（前項の規定による記録が行われた同項のファイル又は磁気ディスク等を含む。）を、登録事務の全部を廃止するまで保存しなければならない。

（立入検査を行う職員の見込み）

第四十八條の三十 法第三十条の二十六の規定により準用する法第三十条の十七第二項の身分を示す証票の様式は、様式第十二号の十六によるものとする。

（指定登録機関が登録事務を行う場合における規定の適用）

第四十八條の三十一 法第三十条の二十四第一項に規定する指定登録機関（以下「指定登録機関」という。）が同項に規定する登録事務（以下「登録事務」という。）を行う場合における第四十八條の十六第二項、第四十八條の十八、第四十八條の二十及び第四十八條の二十一の規定の適用については、これらの規定中「厚生労働大臣」とあるのは、「法第三十条の二十四第一項に規定する指定登録機関」とする。

2 指定登録機関が登録事務を行う場合における第四十八條の二十三の規定の適用については、同条中「厚生労働大臣」とあるのは、「業務を廃止し、又は死亡したときにあつては指定登録機関に、同条第二項各号のいずれかに該当する

合格の日から五年以内に法第三十条の十九第三項の更新を受けようとする際にその者が受けるべき第一項の講習を免除する。

4 キャリアコンサルティングに関し、一級の技能検定に合格した者に対しては、第一項第二号の講習を免除する。

5 キャリアコンサルタント試験に合格した日から五年を経過した日以降に法第三十条の十九第一項の登録を受けようとする者については、前各項の規定を準用する。この場合において、第一項中「法第三十条の二十のキャリアコンサルタント登録証（以下「登録証」という。）の有効期間が満了する日」とあるのは、「法第三十条の十九第一項の登録を受ける日」とする。

（登録の更新）

第四十八條の十八 法第三十条の十九第三項の更新を受けようとする者は、登録の有効期間満了の日の九十日前から三十日前までの間にキャリアコンサルタント登録更新申請書（様式第十二号の八）に前条第一項に規定する講習の修了証（同条第三項又は第四項の規定の適用を受ける者にあつては、これに代わるべき書面）を添えて、厚生労働大臣に提出しなければならない。

（登録証）

第四十八條の十九 登録証は、様式第十二号の九によるものとする。

（登録事項の変更の届出）

第四十八條の二十 キャリアコンサルタントは、法第三十条の十九第一項に規定する事項に変更があつたときは、キャリアコンサルタント登録事項変更届出書（様式第十二号の十）を、氏名の変更を届け出る場合にあつては戸籍謄本若しくは戸籍抄本又はこれらに代わる書面及び登録証を添え、これを厚生労働大臣に提出しなければならない。

2 厚生労働大臣は、前項の規定による届出があつたときは、法第三十条の十九のキャリアコンサルタント名簿に変更があつた事項及び変更があつた年月日を登録するとともに、登録証を訂正し、当該届出をした者に交付するものとする。

（登録証の再交付）

第四十八條の二十一 キャリアコンサルタントは、登録証を滅失し、又は損傷したときは、キャリアコンサルタント登録証再交付申請書（様式第十二号の十一）を厚生労働大臣に提出して、登録証の再交付を受けることができる。

（役員を選任又は解任の届出）

第四十八條の二十五 指定登録機関は、法第三十条の二十六の規定により準用する法第三十条の八第二項の規定による届出をしようとするときは、次に掲げる事項を記載した届出書を厚生労働大臣に提出しなければならない。

一 選任又は解任された役員の名簿

二 選任又は解任の年月日

三 選任又は解任の理由

四 選任の場合にあつては、選任された者の略歴

五 選任の場合にあつては、選任された者が法第三十条の二十六の規定により準用する法第三十条の六第一号に該当しない者であること

を誓約する書面

2 前項各号に掲げる事項が、電子計算機に備えられたファイル又は磁気ディスク等に記録され、必要に応じ指定登録機関において電子計算機その他の機器を用いて明確に紙面に表示されるときは、当該記録をもつて帳簿への記載に代えることができる。

3 指定登録機関は、帳簿（前項の規定による記録が行われた同項のファイル又は磁気ディスク等を含む。）を、登録事務の全部を廃止するまで保存しなければならない。

（立入検査を行う職員の見込み）

第四十八條の三十 法第三十条の二十六の規定により準用する法第三十条の十七第二項の身分を示す証票の様式は、様式第十二号の十六によるものとする。

（指定登録機関が登録事務を行う場合における規定の適用）

第四十八條の三十一 法第三十条の二十四第一項に規定する指定登録機関（以下「指定登録機関」という。）が同項に規定する登録事務（以下「登録事務」という。）を行う場合における第四十八條の十六第二項、第四十八條の十八、第四十八條の二十及び第四十八條の二十一の規定の適用については、これらの規定中「厚生労働大臣」とあるのは、「法第三十条の二十四第一項に規定する指定登録機関」とする。

に至つたときにあつては厚生労働大臣」とす

第二章 職業訓練法人

(設立の認可の申請)

第四十九条 法第三十五条第一項の認可の申請は、定款又は寄附行為及び役員となるべき者の就任の承諾を証する書面並びに次の事項を記載した書面を添えた申請書を管轄都道府県知事に提出して行なわなければならない。

- 一 設立者の氏名、住所及び履歴(法人その他の団体にあつては、その名称、代表者の氏名及び主たる事務所の所在地)
二 設立代表者を定めたときは、その氏名及びその権限の証明
三 法第二十四条第一項の認定を受けようとする職業訓練及び訓練課程の種類、訓練科の名称並びにその訓練生の数
四 認定職業訓練のための施設を設置する場合には、施設及び設備の概要並びにその施設の長となるべき者の氏名及び履歴
五 設立当時において帰属すべき財産の目録及び当該財産の帰属を明らかにする証明
六 設立後二年間の業務計画及びこれに伴う予算

七 役員となるべき者の履歴(成立の届出)

第五十条 法第三十七条第二項の届出は、登記事項証明書に添えた届出書を提出して行なわなければならない。

(定款又は寄附行為の変更)

第五十条之二 法第三十九条第一項の厚生労働省令で定める事項は、法第三十五条第二項第四号及び第十一号に掲げる事項とする。

第五十一条 法第三十九条第一項の認可の申請は、次の事項を記載した書面を添えた申請書を管轄都道府県知事に提出して行なわなければならない。

- 一 変更の内容及び理由
二 定款又は寄附行為に定められた変更に関する手続を経たことの証明

2 前項に規定するもののほか、定款又は寄附行為の変更を行なつて、あらたに認定職業訓練のための施設を設置しようとする場合には第一号及び第二号に掲げる事項を記載した書面を、法第三十三条各号のいずれかに掲げる業務を行なおうとする場合には第二号に掲げる事項を記載した書面を前項の申請書に添えて管轄都道府県知事に提出しなければならない。

一 第四十九条第三号及び第四号に掲げる事項
二 定款又は寄附行為の変更後二年間の業務計画及びこれに伴う予算

3 法第三十九条第三項の規定による届出は、第一項第一号に掲げる事項に記載した書面及び第二項第二号に掲げる事項に関する書面を添えた届出書を管轄都道府県知事に提出して行なわなければならない。

第五十二条 (解散の認可の申請)
法第四十条第二項の認可の申請は、次の事項を記載した書面を添えた申請書を管轄都道府県知事に提出して行なわなければならない。

- 一 解散の理由の詳細
二 財産目録
三 残余財産の帰属に関する事項
(解散の届出)

第五十三条 法第四十条第四項の届出は、前条各号の事項を記載した書面及び定款又は寄附行為に定められた解散に関する手続を経たことを証明する書面を添えた届出書を提出して行なわなければならない。

第五十四条 法第四十二条第二項又は第三項の認可の申請は、次の事項を記載した書面を添えた申請書を管轄都道府県知事に提出して行なわなければならない。

- 一 残余財産及びその帰属すべき者
二 社団である職業訓練法人にあつては、残余財産の帰属について総社員の同意を得たことの証明
(申請書等の提出部数)

第五十五条 この章に定める申請書の提出部数は二通とし、届出書の提出部数は一通とする。

第五十六条から第五十九条まで 削除

第三章 職業能力検定

第六十条 (技能検定の職種)
法第四十四条第一項の厚生労働省令で定める職種は、別表第十一の三の三に掲げるとおりとする。

2 職業能力開発促進法施行令(昭和四十四年政令第二百五十八号)第二条の厚生労働省令で定める職種は、別表第十一の三の四に掲げるとおりとする。

(等級の区分)
第六十一条 法第四十四条第一項の厚生労働省令で定める等級は、特級、一級、二級、三級又は基礎級とする。

2 技能検定は、別表第十一の四の上欄に掲げる検定職種(技能検定に係る職種をいう。以下同じ。)に同じ同表の下欄に掲げる等級に区分して行う。

3 法第四十四条第一項ただし書の厚生労働省令で定める職種は、次に掲げる検定職種とする。

- 一 溶射
二 電子回路接続
三 製麺
四 枠組壁建築
五 エーエルシーパネル施工
六 ルーネー施工
七 路面標示施工
八 塗料調色
九 調理
十 ハウスクリーニング
十一 産業洗浄

第六十二条 法第四十四条第二項の厚生労働省令で定める技能検定の資格に必要な技能及びこれに関する知識の程度は、検定職種ごとに次の各号に掲げる技能検定の区分に応じ、当該各号に定めるとおりとする。

- 一 特級の技能検定 検定職種ごとの管理者又は監督者が通常有すべき技能及びこれに関する知識の程度
二 一級の技能検定 検定職種ごとの上級の技能労働者が通常有すべき技能及びこれに関する知識の程度
三 二級の技能検定 検定職種ごとの中級の技能労働者が通常有すべき技能及びこれに関する知識の程度
四 三級の技能検定 検定職種ごとの初級の技能労働者が通常有すべき技能及びこれに関する知識の程度

五 基礎級の技能検定 検定職種ごとの基本的な業務を遂行するために必要な基礎的な技能及びこれに関する知識の程度
六 単一等級の技能検定 検定職種ごとの上級の技能労働者が通常有すべき技能及びこれに関する知識の程度

(実技試験の実施方法)
第六十二条之二 技能検定の実技試験の実施方法は、別表第十一の四の上欄に掲げる検定職種に同じ、同表の下欄に掲げる方法のうち、いずれか一以上のものにより行う方法とする。

(試験科目)
第六十二条之三 技能検定の実技試験及び学科試験(以下「技能検定試験」という。)(法第四十七条第一項の規定に基づいて厚生労働大臣が指定試験機関に試験科目及びその範囲の設定を行わせるものを除く。)は、次の各号に掲げる技能検定の区分に応じ、当該各号に定める試験科目について行うものとする。

- 一 特級の技能検定 別表第十一の五の上欄に掲げる検定職種に応じ同表の中欄及び下欄に掲げる試験科目
二 一級の技能検定 別表第十二の上欄に掲げる検定職種に応じ同表の中欄及び下欄に掲げる試験科目
三 二級の技能検定 別表第十三の上欄に掲げる検定職種に応じ同表の中欄及び下欄に掲げる試験科目
四 三級の技能検定 別表第十三の二の上欄に掲げる検定職種に応じ同表の中欄及び下欄に掲げる試験科目

五 基礎級の技能検定 別表第十三の三の上欄に掲げる検定職種に応じ同表の中欄及び下欄に掲げる試験科目
六 単一等級の技能検定 別表第十三の四の上欄に掲げる検定職種に応じ同表の中欄及び下欄に掲げる試験科目

(技能検定の試験問題等の作成等)
第六十三条 法第四十六条第三項の規定に基づいて中央協会が、技能検定試験に係る試験問題及び試験実施要領を作成したときは、当該試験問題及び試験実施要領について厚生労働大臣の認定を受けなければならない。指定試験機関が、法第四十七条第一項の規定に基づいて技能検定試験に係る試験科目及びその範囲を設定若しくは変更し、又は試験実施要領を作成したときも、同様とする。

2 指定試験機関は、前項の規定により試験科目及びその範囲について厚生労働大臣の認定を受けたときは、公示しなければならない。

(技能検定試験の方法)
第六十三条之二 法第四十六条第四項の規定に基づいて都道府県協会が行う技能検定試験は、前条第一項前段の規定により厚生労働大臣の認定を受けた試験問題及び試験実施要領を用いて行うものとする。

2 法第四十七条第一項の規定に基づいて指定試験機関が行う技能検定試験は、前条第一項後段

の規定により厚生労働大臣の認定を受けた試験科目及びその範囲並びに試験実施要領を用いて行うものとする。

- 3 前項の規定によるほか、二以上の指定試験機関が同一の検定職種について技能検定試験を行う場合にあっては、当該各技能検定試験は、次の各号に掲げる試験の区分に応じ、当該各号に定める要件を満たすものでなければならない。
 - 一 学科試験（選択科目に係る部分を除く。）
 - 同一の試験科目及びその範囲並びに試験実施要領を用いて実施すること。
 - 二 実技試験 異なる試験科目を用いて実施すること。

（指定試験機関の指定）

第六十三条の三 法第四十七条第一項の指定は、技能検定試験業務を行うおとす者の申請により行う。

- 2 厚生労働大臣は、法第四十七条第一項の規定により指定試験機関に技能検定試験業務を行わせるときは、技能検定試験業務（当該指定試験機関に行わせるものに限る。）を行わないものとする。

（欠格条項）

第六十三条の四 前条第一項の申請を行う者が次のいずれかに該当する場合は、法第四十七条第一項の指定を受けることができない。

- 一 法第四十七条第四項第二号の規定により指定を取り消され、その取消しの日から二年を経過しない者
- 二 第六十三条の十第二項の規定により指定を取り消され、その取消しの日から二年を経過しない者
- 三 その役員のうちに、法第百条から第百二条までの規定により刑に処せられ、その執行を終わり、又は執行を受けることがなくなった日から二年を経過しない者がある者

（指定の申請）

第六十三条の五 法第四十七条第一項の指定を受けようとする者は、次に掲げる事項を記載した申請書を厚生労働大臣に提出しなければならない。

- 一 名称及び住所並びに代表者の氏名
- 二 技能検定試験業務を行うおとする事務所の名称及び所在地
- 三 行おうとする技能検定試験業務の範囲
- 四 技能検定試験業務を開始しようとする日
- 2 前項の申請書には、次に掲げる書類を添付しなければならない。

- 一 申請者が法人である場合にあっては、次に掲げる書類
 - イ 定款又は寄附行為及び登記事項証明書
 - ロ 申請の日の属する事業年度の直前の事業年度における財産目録及び貸借対照表（申請の日の属する事業年度に設立された法人にあっては、その設立時における財産目録）
 - ハ 申請の日の属する事業年度における事業計画書及び収支予算書
 - ニ 会計の監査の結果を記載した書類

- 二 指定の申請に関する意思の決定を証する書類
- ホ 役員の名簿及び略歴を記載した書類
- ヘ 現に行っている業務の概要を記載した書類
- ト 技能検定試験業務の実施に関する計画を記載した書類
- チ 指定試験機関技能検定委員の選任に関する事項を記載した書類
- リ その他参考となる事項を記載した書類
- ヌ 申請者が事業主の団体又はその連合団体の場合にあっては、次に掲げる書類
 - イ 定款、規約等団体又は連合団体の目的、組織、運営等を明らかにする書類及び代表者の住民票の写し
 - ロ 前号ロからヌまでに掲げる書類

- 3 前項各号に掲げる書類のほか、第一項の申請書には、次の各号に掲げる場合に依り、当該各号に定める書類を添付しなければならない。
 - 一 申請者が検定職種に係る業務に従事する労働者を対象とした職業能力を評価する試験を行ってきた実績を有する場合 当該試験の概要及び実績を記載した書類
 - 二 申請者が新たに試験を行おうとする場合 当該申請者の役員及び職員が行ってきた検定職種に係る業務に従事する労働者を対象とした職業能力を評価する試験の概要及び実績並びに当該申請者が行おうとする試験に関する学科試験及び実技試験に係る試行的な試験を行った結果について記載した書類
 - 4 第二項第一号に掲げる書類は、次に掲げる事項を記載したものでなければならない。
 - 一 第六十三条の六第二項各号に掲げる事項
 - 二 技能検定試験業務に関する事業計画及び収支予算に係る事項
 - 三 手数料の額及びその積算の基礎に係る事項

四 試験科目及びその範囲、試験実施要領、受検資格並びに試験の免除の基準に係る事項（指定の基準）

第六十三条の五の二 法第四十七条第一項第一号の基準に適合する計画は、次の各号のいずれにも該当するものとする。

- 一 技能検定試験業務を適正かつ確実に実施するために必要な職員の確保について定められていること。
- 二 技能検定試験業務を適正かつ確実に実施するために必要な事務所その他の設備の確保について定められていること。
- 三 技能検定試験業務の対象に、申請者又はその関係者が雇用する者その他当該申請者又はその関係者と密接な関係を有する者以外の者を含むこととされていること。
- 四 技能検定試験業務に係る経理が、申請者の行う他の業務に係る経理と区分して整理されることとされていること。

第六十三条の五の三 法第四十七条第二号の基準に適合する者は、次の各号のいずれにも該当するものとする。

- 一 全国的な規模で継続して毎年一回以上技能検定を実施できる資産及び能力があり、かつ、次のいずれかに該当すること。
- イ 検定職種に係る業務に従事する労働者を対象とした職業能力を評価する試験として実技試験を含む試験を客観的な評価基準により適切に行ってきた実績を有すること。
- ロ 検定職種に係る業務に従事する労働者を対象とした職業能力を評価する試験を全国的に毎年千人以上の規模で適切に行ってきた実績を有すること。
- ハ 新たに試験を行おうとする場合にあっては、当該申請者の役員及び職員がイ又はロに掲げる実績を有するとともに、当該申請者が行おうとする試験に関する学科試験及び実技試験に係る試行的な試験を客観的な評価基準により適切に実施したものであること。
- ニ 新たに試験を行おうとする場合にあっては、当該申請者が行おうとする試験に關して、客観的な評価基準による学科試験及び実技試験に係る試行的な試験であつて実践的であるものとして厚生労働省人材開発統括官が定めるものを適切に実施したものであること。

二 技能検定試験業務以外の業務を行つている場合には、その業務を行うことによつて技能検定試験業務が不公正になるおそれがないこと。

- 三 インターネットを利用して公衆の閲覧に供する方法により、技能検定の実施職種、実施期日、実施場所、技能検定受検申請書の提出期限その他の技能検定の実施に必要な事項、試験科目及びその範囲、受検資格並びに試験の免除の基準を公示することができること。

（試験業務規程）

第六十三条の六 指定試験機関は、技能検定試験業務の実施に関する規程（以下この節において「試験業務規程」という。）を定め、厚生労働大臣の承認を受けなければならない。これを変更しようとするときも、同様とする。

- 2 試験業務規程で定めるべき事項は、次のとおりとする。
 - 一 試験の実施の方法に関する事項
 - 二 可否基準
 - 三 可否基準及び実技試験問題の概要の事前公表に関する事項
 - 四 試験問題の持ち帰り及び試験問題の正答の公表に関する事項
 - 五 受検手数料の収納の方法に関する事項
 - 六 技能検定試験業務に關して知り得た秘密の保持に関する事項
 - 七 技能検定試験業務に關する帳簿及び書類の保存に関する事項
 - 八 前各号に掲げるもののほか、技能検定試験業務の実施に關し必要な事項

（技能検定試験業務の休廃止）

第六十三条の七 指定試験機関は、厚生労働大臣の許可を受けなければ、技能検定試験業務の一部を休止し、又は廃止してはならない。

（事業計画等）

第六十三条の八 指定試験機関は、毎事業年度開始前に（法第四十七条第一項の指定を受けた日の属する事業年度にあっては、その指定を受けた後遅滞なく）、その事業年度の事業計画及び収支予算を作成し、厚生労働大臣の承認を受けなければならない。これを変更しようとするときも、同様とする。

2 指定試験機関は、毎事業年度経過後三月以内に、その事業年度の事業報告書及び収支決算書（会計の監査の結果を記載した書類を含む。）を

作成し、厚生労働大臣に提出しなければならない。

(指定試験機関技能検定委員)

第六十三條の九 指定試験機関は、技能検定試験に係る試験科目及びその範囲の設定、試験問題及び試験実施要領の作成、技能及びこれに関する知識の程度の評価に係る事項その他の技術的事項に関する業務を行う場合には、指定試験機関技能検定委員を行わせなければならない。

2 指定試験機関技能検定委員は、技能検定に関し高い識見を有する者であつて、当該検定職種について専門的な技能、技術又は学識経験を有するものの中から選任しなければならない。
3 指定試験機関は、指定試験機関技能検定委員を選任したときは、その日から十五日以内に、指定試験機関技能検定委員の氏名、略歴、担当する技能検定試験業務及び選任の理由を記載した届出書を厚生労働大臣に提出しなければならない。

4 指定試験機関は、指定試験機関技能検定委員の氏名について変更が生じたとき、指定試験機関技能検定委員の担当する技能検定試験業務を変更したとき、又は指定試験機関技能検定委員を解任したときは、その日から十五日以内に、その旨を厚生労働大臣に届け出なければならない。

(指定の取消し等)

第六十三條の十 厚生労働大臣は、次の各号に掲げる事由のあるときは、指定試験機関に対してその是正(役員又は指定試験機関技能検定委員の解任を含む。)を勧告することができる。
一 指定試験機関がこの規則の規定に違反したとき、又は指定試験機関の運営が著しく不適当であると認められるとき。

二 指定試験機関の役員又は指定試験機関技能検定委員が、法第四十七條第二項の規定若しくは試験業務規程に違反したとき、又は技能検定試験業務に関し著しく不適当な行為をしたとき。

2 厚生労働大臣は、前項の勧告によつてもなお是正が行われない場合には、法第四十七條第一項の指定を取り消すことができる。

(試験結果の報告及び帳簿の保存)

第六十三條の十一 指定試験機関は、試験を実施したときは、遅滞なく、受検者の受検番号、氏名、生年月日、住所及び試験の成績を記載した受検者一覧表を厚生労働大臣に提出しなければならない。

2 指定試験機関は、試験を実施したときは、受検者の受検番号、氏名、生年月日、住所及び試験の成績、合格した者の合格証書の番号並びに合格証書を交付する年月日を記載した帳簿を作成し、これを保存しなければならない。

(厚生労働大臣による技能検定試験業務の実施等)

第六十三條の十二 厚生労働大臣は、指定試験機関が第六十三條の七の許可を受けて技能検定試験業務の全部若しくは一部を休止したとき、法第四十七條第四項の規定により指定試験機関に対し技能検定試験業務の全部若しくは一部の停止を命じたとき、又は指定試験機関が天災その他の事由により技能検定試験業務の全部若しくは一部を実施することが困難となつた場合において必要があると認めるときは、第六十三條の第三項の規定にかかわらず、技能検定試験業務の全部又は一部を自ら行うものとする。

2 指定試験機関は、第六十三條の七の許可を受けて技能検定試験業務の全部若しくは一部を廃止する場合、第六十三條の十第二項の規定により指定を取り消された場合又は前項の規定により厚生労働大臣が技能検定試験業務の全部若しくは一部を自ら行う場合には、次に掲げる事項を行わなければならない。

- 一 技能検定試験業務を厚生労働大臣に引き継ぐこと。
二 技能検定試験業務に関する帳簿及び書類を厚生労働大臣に引き継ぐこと。
三 その他厚生労働大臣が必要と認めること。

(指定試験機関に係る公示)

第六十三條の十三 厚生労働大臣は、次の場合には、その旨を官報に公示しなければならない。
一 第六十三條の七の許可をしたとき。
二 第六十三條の十第二項の規定により指定を取り消したとき。
三 前条第一項の規定により厚生労働大臣が技能検定試験業務の全部若しくは一部を自ら行うこととするとき、又は自ら行つていた技能検定試験業務の全部若しくは一部を行わないこととするとき。

(名称等の変更の届出)

第六十三條の十四 指定試験機関は、第六十三條の五第一項第一号又は第二号に掲げる事項を変更しようとするときは、あらかじめ、その旨及びこれらの事項を変更しようとする日を厚生労働大臣に届け出なければならない。

(特級の技能検定の受検資格)
第六十四條 法第四十五條第二号の厚生労働省令で定める実務の経験を有する者は、特級の技能検定については、検定職種に関し、一級の技能検定に合格した者で、その後五年以上の実務の経験を有するものとする。

(一級の技能検定の受検資格)

第六十四條の二 法第四十五條第一号の厚生労働省令で定める準則訓練を修了した者は、一級の技能検定については、次の各号のいずれかに該当する者とする。
一 検定職種に関し、応用課程の高度職業訓練を修了した者(当該検定職種に関し、当該訓練を修了した後一年以上の実務の経験を有する者に限る。)

二 検定職種に関し、専門課程の高度職業訓練を修了した者(当該検定職種に関し、当該訓練を修了した後三年以上の実務の経験を有する者、二級の技能検定に合格した者で当該技能検定に合格した後の一級以上の実務の経験を有するもの又は三級の技能検定に合格した者で当該技能検定に合格した後二年以上の実務の経験を有するものに限る。)

三 検定職種に関し、普通課程の普通職業訓練を修了した者(当該検定職種に関し、当該訓練を修了した後五年(総訓練時間が二千八百時間以上)の訓練を修了した者にあつては、四年)以上の実務の経験を有する者に限る。)

四 検定職種に関し、短期課程の普通職業訓練であつて総訓練時間が七百時間以上のものを修了した者(当該検定職種に関し、当該訓練を修了した後六年以上の実務の経験を有する者に限る。)

2 法第四十五條第二号の厚生労働省令で定める実務の経験を有する者は、一級の技能検定については、次の各号のいずれかに該当する者とする。
一 検定職種に関し、特定応用課程の高度職業訓練又は第三十六條の五の表の指導員養成訓練のうち、下欄に掲げる指導員養成課程の指導員養成訓練を修了した者で、その後一年以上の実務の経験を有するもの

二 検定職種に関し、特定専門課程の高度職業訓練を修了した者で、その後三年(二級の技能検定に合格した者にあつては当該技能検定に合格した後一年、三級の技能検定に合格した者にあつては当該技能検定に合格した後二年)以上の実務の経験を有するもの

二 別表第十一の二の下欄に掲げる免許職種に係る職業訓練指導員免許を受けた者で、その後当該免許職種に応募する同表の上欄に掲げる検定職種(その検定職種が二以上あるときは、いずれか一の検定職種)に関し一年以上の実務の経験を有するもの

三 検定職種に関し、二級の技能検定に合格した者で、その後二年以上の実務の経験を有するもの
四 検定職種に関し、三級の技能検定に合格した者で、その後四年以上の実務の経験を有するもの

五 学校教育法による大学又は専修学校(学校教育法施行規則(昭和二十二年文部省令第十一号)第五十五條第一項第五号に規定する文部科学大臣が指定するものに限る。)において検定職種に関する学科を修めて卒業した者で、その後当該検定職種に関し四年以上の実務の経験を有するもの

六 学校教育法による短期大学、高等専門学校又は専修学校(同法第三十二條に規定する専門課程に限る。)において検定職種に関する学科を修めて卒業した者(専門職大学前期課程にあつては、修了した者)で、その後当該検定職種に関し五年以上の実務の経験を有するもの

七 学校教育法による高等学校、中等教育学校の後期課程又は専修学校(学校教育法施行規則第五十條第三号に規定する文部科学大臣が指定するものに限る。)において検定職種に関する学科を修めて卒業した者で、その後当該検定職種に関し六年以上の実務の経験を有するもの

八 学校教育法による専修学校(第五号から前号までに規定するものを除く。)又は各種学校(授業時数が八百時間以上のもに限り、以下次条及び第六十四條の六において同じ。)のうち厚生労働大臣が指定するものにおいて検定職種に関する学科を修めて卒業した者で、その後当該検定職種に関し六年(授業時数が千六百時間以上三千二百時間未満のもの)を修めて卒業した者(当該検定職種に合格した者)であつては五年、授業時数が三千二百時間以上のもを修めて卒業した者(当該検定職種に合格した者)であつては四年)以上の実務の経験を有するもの

九 検定職種に関し七年以上の実務の経験を有する者

3 法第四十五条第三号の厚生労働省令で定める者は、一級の技能検定については、次の各号のいずれかに該当する者とする。

- 一 検定職種に関し、第三十六条の五の表の指導員養成訓練のうち、下欄に掲げる高度養成課程の指導員養成訓練を修了した者
- 二 第一項各号、前項各号及び前号に掲げる者と同等以上の技能及びこれに関する知識を有すると認められる者として厚生労働大臣が定める者

第六十四条の三 法第四十五条第一号の厚生労働省令で定める準則訓練を修了した者は、二級の技能検定については、次の各号のいずれかに該当する者とする。

- 一 検定職種に関し、応用課程又は専門課程の高度職業訓練を修了した者
- 二 検定職種に関し、普通課程の普通職業訓練を修了した者
- 三 検定職種に関し、短期課程の普通職業訓練であつて総訓練時間が七百時間以上のものを修了した者

2 法第四十五条第二号の厚生労働省令で定める実務の経験を有する者は、二級の技能検定については、検定職種に関し二年以上の実務の経験を有する者とする。

3 法第四十五条第三号の厚生労働省令で定める者は、二級の技能検定については、次の各号のいずれかに該当する者とする。

- 一 検定職種に関し、三級の技能検定に合格した者
- 二 検定職種に関し、特定応用課程又は特定専門課程の高度職業訓練を修了した者
- 三 検定職種に関し、第三十六条の五の表の指導員養成訓練のうち、下欄に掲げる指導員養成課程又は高度養成課程の指導員養成訓練を修了した者

三 学校教育法による大学、短期大学、高等専門学校、高等学校、中等教育学校の後期課程、専修学校（同法第百三十二条に規定する専門課程、学校教育法施行規則第百五十条第三号若しくは第百五十五条第一項第五号に規定する文部科学大臣が指定するもの又は厚生労働大臣が指定するものに限る。）又は各種学校（厚生労働大臣が指定するものに限る。）において検定職種に関する学科を修めて卒業した者（当該学科を修めて専門職大学前期課程を修了した者を含む。）

四 第一項各号、前項及び前三号に掲げる者と同等以上の技能及びこれに関する知識を有すると認められる者として厚生労働大臣が定める者

第六十四条の四 法第四十五条第一号の厚生労働省令で定める準則訓練を修了した者は、三級の技能検定については、次の各号のいずれかに該当する者とする。

- 一 検定職種に関し、応用課程又は専門課程の高度職業訓練を修了した者
- 二 検定職種に関し、普通課程の普通職業訓練を修了した者
- 三 検定職種に関し、短期課程の普通職業訓練を修了した者

2 法第四十五条第二号の厚生労働省令で定める実務の経験を有する者は、三級の技能検定については、検定職種に関し実務の経験を有する者とする。

3 法第四十五条第三号の厚生労働省令で定める者は、三級の技能検定については、次の各号のいずれかに該当する者とする。

- 一 検定職種に関し、応用課程又は専門課程の高度職業訓練を受けている者
- 二 検定職種に関し、普通課程の普通職業訓練を受けている者
- 三 検定職種に関し、短期課程の普通職業訓練を受けている者
- 四 検定職種に関し、特定応用課程又は特定専門課程の高度職業訓練を修了した者
- 五 検定職種に関し、第三十六条の五の表の指導員養成訓練のうち、下欄に掲げる指導員養成課程又は高度養成課程の指導員養成訓練を受けている者

六 学校教育法による大学、短期大学、高等専門学校、高等学校、中等教育学校の後期課程、専修学校又は各種学校において検定職種に関する学科を修めて卒業した者（当該学科を修めて専門職大学前期課程を修了した者を含む。次条第三項第六号において同じ。）

七 学校教育法による大学、短期大学、高等専門学校、高等学校、中等教育学校の後期課

程、専修学校又は各種学校において検定職種に関する学科に在学する者

八 第一項各号、前項及び前各号に掲げる者と同等以上の技能及びこれに関する知識を有すると認められる者として厚生労働大臣が定める者

第六十四条の五 法第四十五条第一号の厚生労働省令で定める準則訓練を修了した者は、基礎級の技能検定については、それぞれ次の各号のいずれかに該当する者とする。

- 一 検定職種に関し、応用課程又は専門課程の高度職業訓練を修了した者
- 二 検定職種に関し、普通課程の普通職業訓練を修了した者
- 三 検定職種に関し、短期課程の普通職業訓練を修了した者

2 法第四十五条第二号の厚生労働省令で定める実務の経験を有する者は、検定職種に関し実務の経験を有する者とする。

3 法第四十五条第三号の厚生労働省令で定める者は、基礎級の技能検定については、それぞれ次の各号のいずれかに該当する者とする。

- 一 検定職種に関し、応用課程又は専門課程の高度職業訓練を受けている者
- 二 検定職種に関し、普通課程の普通職業訓練を受けている者
- 三 検定職種に関し、短期課程の普通職業訓練を受けている者
- 四 検定職種に関し、特定応用課程又は特定専門課程の高度職業訓練を修了した者
- 五 検定職種に関し、第三十六条の五の表の指導員養成訓練のうち、下欄に掲げる指導員養成課程又は高度養成課程の指導員養成訓練を受けている者

六 学校教育法による大学、短期大学、高等専門学校、高等学校、中等教育学校の後期課程、専修学校又は各種学校において検定職種に関する学科を修めて卒業した者

七 学校教育法による大学、短期大学、高等専門学校、高等学校、中等教育学校の後期課

程、専修学校又は各種学校において検定職種に関する学科に在学する者

八 第一項各号、前項及び前各号に掲げる者と同等以上の技能及びこれに関する知識を有すると認められる者として厚生労働大臣が定める者

第六十四条の六 法第四十五条第一号の厚生労働省令で定める準則訓練を修了した者は、単一等級の技能検定については、次の各号のいずれかに該当する者とする。

- 一 検定職種に関し、応用課程又は専門課程の高度職業訓練を修了した者
- 二 検定職種に関し、普通課程の普通職業訓練を修了した者（総訓練時間が二千八百時間未満の訓練を修了した者にあつては、当該検定職種に関し、当該訓練を修了した後一年以上の実務の経験を有する者に限る。）
- 三 検定職種に関し、短期課程の普通職業訓練であつて総訓練時間が七百時間以上のものを修了した者（当該検定職種に関し、当該訓練を修了した後一年以上の実務の経験を有する者に限る。）

2 法第四十五条第二号の厚生労働省令で定める実務の経験を有する者は、単一等級の技能検定については、次の各号のいずれかに該当する者とする。

- 一 学校教育法による高等学校、中等教育学校の後期課程又は専修学校（学校教育法施行規則第百五十条第三号に規定する文部科学大臣が指定するものに限る。）において検定職種に関する学科を修めて卒業した者で、その後当該検定職種に関し一年以上の実務の経験を有するもの
- 二 学校教育法による専修学校（前号及び次項第三号に規定するものを除く。）又は各種学校のうち厚生労働大臣が指定するものにおいて検定職種に関する学科を修めて卒業した者で、その後当該検定職種に関し一年以上の実務の経験を有するもの

3 法第四十五条第三号の厚生労働省令で定める者は、単一等級の技能検定については、次の各号のいずれかに該当する者とする。

一 検定職種に関し、特定応用課程又は特定専門課程の高度職業訓練を修了した者

- 一の二 検定職種に関し、第三十六条の五の表の指導員養成訓練のうち、下欄に掲げる指導員養成課程又は高度養成課程の指導員養成訓練を修了した者
 - 二 別表第十一の二の上欄に掲げる検定職種に関し、同表の下欄に掲げる免許職種に係る職業訓練指導員免許を受けた者
 - 三 学校教育法による大学、短期大学、高等専門学校、専修学校（同法第百三十二条に規定する専門課程、学校教育法施行規則第百五十五条第一項第五号に規定する文部科学大臣が指定するもの又は授業時数が三千二百時間以上のもののうち厚生労働大臣が指定するものに限る。）又は各種学校（授業時数が三千二百時間以上のもののうち厚生労働大臣が指定するものに限る。）において検定職種に関する学科を修めて卒業した者（当該学科を修めて専門職大学前期課程を修了した者を含む。）
 - 四 第一項各号、前項各号及び前三号に掲げる者と同等以上の技能及びこれに関する知識を有すると認められる者として厚生労働大臣が定める者
- （受検資格の特例）**
第六十四条の七 第六十四条から前条までの規定にかかわらず、別表第十一の三の四に掲げる職種の技能検定に係る受検資格については、指定試験機関が定めることができるものとする。
- 2 前項の受検資格は、職業訓練若しくは職業に関する教育訓練の受講の経験又は実務の経験をその内容とするものでなければならぬ。
 - 3 二以上の指定試験機関が同一の検定職種について技能検定試験業務を行う場合にあつては、当該各指定試験機関の定める受検資格は、同一でなければならない。
 - 4 指定試験機関は、第一項の受検資格を定めるときは、厚生労働大臣の承認を受けなければならない。これを変更しようとするときも、同様とする。
 - 5 指定試験機関は、前項の承認を受けた受検資格を公示しなければならない。
- （試験の免除）**
第六十五条 次の表の上欄に掲げる者は、特級の技能検定に係る技能検定試験についてそれぞれ同表の下欄に掲げる試験の免除を受けることができる。

免除を受けることのできる者	免除の範囲
特級の技能検定同一の検定職種に係る特級の技能検定の実技試験（当該合格した実技試験が行われた日の翌日から起算して五年を経過した日の属する年の翌年（その日が一月一日から三月三十一日までの間のいずれかの日である場合にあっては、その日の属する年）の三月三十一日までの間に行われたものに限る。）の全部	当該検定職種に特級の技能検定の学科試験の相当する応用課全部
同級の技能検定同一の検定職種に係る特級の技能検定の学科試験（当該合格した学科試験が行われた日の翌日から起算して五年を経過した日の属する年の翌年（その日が一月一日から三月三十一日までの間のいずれかの日である場合にあっては、その日の属する年）の三月三十一日までの間に行われたものに限る。）の全部	当該検定職種に係る特級の技能検定の学科試験の全部
一級の技能検定において実同一の検定職種に係る一級の技能検定の学科試験の全部	当該検定職種に係る一級の技能検定の学科試験の全部
二級の技能検定において実同一の検定職種に係る二級の技能検定の学科試験の全部	当該検定職種に係る二級の技能検定の学科試験の全部

実技試験の全部（一級の技能検定を受ける者（以下「一級受検者」という。）が実技試験の試験科目を選択することとして選定した試験科目に係る検定職種に係る場合にあっては、一級受検者が当該合格した実技試験において選択した試験科目と同一の試験科目を選択して技能検定試験を受けようとするときに限る。）	一級の技能検定において学科試験に合格した者
一級の技能検定に係る一級の技能検定の試験科目を同一の検定職種に係る一級の技能検定の試験科目を選択することとして選定した試験科目を同一の検定職種に係る場合にあっては、一級受検者が当該合格した学科試験において選択した試験科目を同一の検定職種に係る一級の技能検定の試験科目を選択して技能検定試験を受けようとするときに限る。）	当該検定職種に相当する免許職種に限り、職業訓練指導員試験に合格した者又は職業訓練指導員免許を受けた者
二級の技能検定に係る二級の技能検定の試験科目を同一の検定職種に係る二級の技能検定の試験科目を選択することとして選定した試験科目を同一の検定職種に係る場合にあっては、二級受検者が当該合格した学科試験において選択した試験科目を同一の検定職種に係る二級の技能検定の試験科目を選択して技能検定試験を受けようとするときに限る。）	厚生労働大臣が別に定める一級の技能検定の試験科目を同一の検定職種に係る場合にあっては、一級受検者が当該合格した学科試験において選択した試験科目を同一の検定職種に係る二級の技能検定の試験科目を選択して技能検定試験を受けようとするときに限る。）

当該検定職種に関し二年以上の実務の経験を有する者	一級又は二級の技能検定に合格した者
当該検定職種に相当する専門課程の高度職業訓練に係る技能検定の試験科目を同一の検定職種に係る場合にあっては、二級受検者が当該合格した実技試験において選択した試験科目を同一の検定職種に係る場合にあっては、二級受検者が	一級又は二級の技能検定に合格した者
当該検定職種に相当する専門課程の高度職業訓練に係る技能検定の試験科目を同一の検定職種に係る場合にあっては、二級受検者が当該合格した実技試験において選択した試験科目を同一の検定職種に係る場合にあっては、二級受検者が	一級又は二級の技能検定に合格した者

<p>一級又は二級の技能検定において学科試験に合格した者</p>	<p>一級又は二級の技能検定に係る二級の技能検定の学科試験の全部(二級受検者が学科試験の試験科目を選択することとしている検定職種に係る場合にあつては、二級受検者が当該合格した学科試験において選択した試験科目と同一の試験科目(一級の技能検定において学科試験に合格した者にあつては、当該合格した学科試験において選択した試験科目)を選択して技能検定試験を受けようとするときに限る。)</p>	<p>当該合格した実技試験において選択した試験科目と同一の試験科目(一級の技能検定において実技試験に合格した者にあつては、当該合格した実技試験において選択した試験科目に相当する試験科目)を選択して技能検定試験を受けようとするときに限る。)</p>	<p>当該検定職種に相当する免許職種に關し、職業訓練指導員試験に合格した者又は職業訓練指導員免許を受けた者</p>	<p>厚生労働大臣が別に定める他の法令の規定による検定若しくは又は学科試験の全部又はは試験に合格した者一部又は免許を受けた者</p>	<p>当該検定職種に相当する訓練科に關し、的確に行われたと認められる技能照査に合格した者</p>	<p>当該検定職種に相当する訓練科に關し、短期課程の普通職業訓練(別表第五第一</p>	<p>当該合格した実技試験において選択した試験科目と同一の試験科目(一級の技能検定において実技試験に合格した者にあつては、当該合格した実技試験において選択した試験科目に相当する試験科目)を選択して技能検定試験を受けようとするときに限る。)</p>	<p>号又は第二号に定めるところにより行われるものに限る。の的確に行われたと認められる修了時の試験に合格した者で、当該訓練を修了したものの</p>	<p>厚生労働大臣が別に定める二級の技能検定において実技試験に合格した者と同等以上の技能及びこれに関する知識を有すると認めたる者</p>
<p>一級、二級又は三級の技能検定において実技試験に合格した者</p>	<p>一級、二級又は三級の技能検定に係る三級の技能検定の学科試験の全部</p>	<p>4 次の表の上欄に掲げる者は、三級の技能検定に係る技能検定試験についてそれぞれ同表の下欄に掲げる試験の免除を受けることができる。</p>	<p>免除を受けることができない者</p>	<p>一級、二級又は三級の技能検定に係る三級の技能検定の学科試験の全部</p>	<p>一級、二級又は三級の技能検定に係る三級の技能検定の学科試験の全部(三級の技能検定を受ける者(以下「三級受検者」という。)が実技試験の試験科目を選択することとしている検定職種に係る場合にあつては、三級受検者が当該合格した実技試験において選択した試験科目と同一の試験科目(一級又は二級の技能検定において実技試験に合格した者にあつては、当該合格した実技試験において選択した試験科目</p>	<p>一級、二級又は三級の技能検定に係る三級の技能検定の学科試験の全部</p>	<p>厚生労働大臣が別に定める二級の技能検定において実技試験に合格した者と同等以上の技能及びこれに関する知識を有すると認めたる者</p>	<p>一級、二級又は三級の技能検定において実技試験に合格した者</p>	<p>厚生労働大臣が別に定める三級の技能検定の学科試験の全部</p>
<p>一級、二級又は三級の技能検定において実技試験に合格した者</p>	<p>一級、二級又は三級の技能検定に係る三級の技能検定の学科試験の全部</p>	<p>5 次の表の上欄に掲げる者は、基礎級の技能検定に係る技能検定試験についてそれぞれ同表の下欄に掲げる試験の免除を受けることができる。</p>	<p>免除を受けることができる者</p>	<p>一級、二級、三級又は基礎級の技能検定において実技試験に合格した者</p>	<p>一級、二級、三級の技能検定に係る三級の技能検定の学科試験の全部</p>	<p>一級、二級又は三級の技能検定に係る三級の技能検定の学科試験の全部</p>	<p>厚生労働大臣が別に定める三級の技能検定の学科試験の全部</p>	<p>一級、二級又は三級の技能検定において実技試験に合格した者</p>	<p>厚生労働大臣が別に定める三級の技能検定の学科試験の全部</p>
<p>一級、二級又は三級の技能検定において実技試験に合格した者</p>	<p>一級、二級又は三級の技能検定に係る三級の技能検定の学科試験の全部</p>	<p>6 次の表の上欄に掲げる者は、基礎級の技能検定に係る技能検定試験についてそれぞれ同表の下欄に掲げる試験の免除を受けることができる。</p>	<p>免除を受けることができない者</p>	<p>一級、二級、三級又は基礎級の技能検定において実技試験に合格した者</p>	<p>一級、二級、三級の技能検定に係る三級の技能検定の学科試験の全部</p>	<p>一級、二級又は三級の技能検定に係る三級の技能検定の学科試験の全部</p>	<p>厚生労働大臣が別に定める三級の技能検定の学科試験の全部</p>	<p>一級、二級又は三級の技能検定において実技試験に合格した者</p>	<p>厚生労働大臣が別に定める三級の技能検定の学科試験の全部</p>

当該検定職種に相当する訓練科基礎級の技能検
 練（別表第五第一号又は第二号全部
 に定めるところにより行われる
 ものに限る。）の的確に行われた
 と認められる修了時の試験に合
 格した者で、当該訓練を修了し
 たもの

厚生労働大臣が別に定めるとし、厚生労働大臣が
 るにより基礎級の技能検定にお別々に定める基礎
 いて実技試験に合格した者と同級の技能検定の
 等以上の技能及びこれに関する実技試験の全部
 知識を有すると認めたる者

厚生労働大臣が別に定めるとし、厚生労働大臣が
 るにより基礎級の技能検定にお別々に定める基礎
 いて学科技験に合格した者と同級の技能検定の
 等以上の技能及びこれに関する学科技験の全部
 知識を有すると認めたる者

6 次の表の上欄に掲げる者は、単一等級の技能
 検定に係る技能検定試験についてそれぞれ同表
 の下欄に掲げる試験の免除を受けることができ
 る。

免除を受けることができ、免除の範囲 る者	同一の検定職種に係 る単一等級の技能検 定の学科技験の全部
単一等級の技能検定に合格 した者	同一の検定職種に係 る単一等級の技能検 定の学科技験の全部
単一等級の技能検定におい て実技試験に合格した者	同一の検定職種に係 る単一等級の技能検 定の学科技験の全部

単一等級の技能検定におい
て学科技験に合格した者

当該検定職種に相当する免
許職種に、職業訓練指
導員試験に合格した者又は
職業訓練指導員免許を受け
たる者

厚生労働大臣が別に定める
他の法令の規定による検定
若しくは試験に合格した者
又は免許を受けた者

当該検定職種に相当する
用課程又は特定応用課程及
び特定専門課程の高度職業
訓練に係る訓練科に、
訓練に用いられたと認められ
る技能検査に合格した者

同一の検定職種に係 る単一等級の技能検 定の学科技験の全部 （単一等級受検者が学 科試験の試験科目を 選択することとして いる検定職種に係る 場合にあつては、単 一等級受検者が当該 合格した学科技験に おいて選択した試験 科目と同一の試験科 目を選択して技能検 定試験を受けようと するときに限る。）	同一の検定職種に係 る単一等級の技能検 定の学科技験の全部
厚生労働大臣が別に 定める単一等級の技 能検定の学科技験又 は学科技験の全部又 は一部	同一の検定職種に係 る単一等級の技能検 定の学科技験の全部
単一等級の技能検 定の学科技験の全部	同一の検定職種に係 る単一等級の技能検 定の学科技験の全部

は、（一年）以上の実務の経
 験を有する者

当該検定職種に相当する
訓練科に、短期課程の普
通職業訓練（別表第五第
三号に定めるところによ
り行われるものに限る。）
の的確に行われたと認め
られるもの

厚生労働大臣が別に定め
るところにより単一等級
の技能検定において実
技試験に合格した者
で、当該訓練を修了し
たもの

厚生労働大臣が別に定め
るところにより単一等級
の技能検定において学
科技験に合格した者と
同等以上の技能及び
これに関する知識を
有すると認めたる者

同一の検定職種に係 る単一等級の技能検 定の学科技験の全部	同一の検定職種に係 る単一等級の技能検 定の学科技験の全部
同一の検定職種に係 る単一等級の技能検 定の学科技験の全部	同一の検定職種に係 る単一等級の技能検 定の学科技験の全部
同一の検定職種に係 る単一等級の技能検 定の学科技験の全部	同一の検定職種に係 る単一等級の技能検 定の学科技験の全部

三 当該検定職種に相当する訓練科に、短
 期課程の普通職業訓練の的確に行われたと認
 められる修了時の試験に合格した者で、当該
 訓練を修了した者

二以上の指定試験機関が同一の検定職種につ
 いて技能検定試験業務を行う場合にあつては、
 当該各指定試験機関の定める試験の免除の基
 準は、同一でなければならない。

指定試験機関は、第一項の試験の免除の基
 準を定めたときは、厚生労働大臣の承認を受け
 なければならない。これを変更しようとするとき
 も、同様とする。

指定試験機関は、前項の承認を受けた試験の
 免除の基準を公示しなければならない。
 （受検の申請等）

- 第六十六条 技能検定を受けようとする者は、様
 式第十三号により作成した技能検定受検申請書
 （受検地の都道府県知事（指定試験機関が技能
 検定試験業務を行う場合にあつては、指定試験
 機関）が別に様式を定める場合にはその様式に
 より作成したもの）を受検地の都道府県知事
 （指定試験機関が技能検定試験業務を行う場合
 にあつては、指定試験機関。ただし、第六十三
 条の十二第一項の規定により厚生労働大臣が技
 能検定試験業務を行う場合にあつては、厚生労
 働大臣。第三項において同じ。）に提出しなけ
 ればならない。
- 2 法第四十六条第四項の規定に基づいて都道府
 県協会が技能検定試験を実施する場合は、前項
 の申請書は、当該都道府県協会を経由して提出
 しなければならない。
- 3 都道府県知事は、技能検定の実施職種、実施
 期日、実施場所、技能検定受検申請書の提出期
 限その他技能検定の実施に必要な事項を、あら
 かじめ公示しなければならない。
 （合格証書）
- 第六十七条 職業能力開発促進法施行令第二条第
 二号の厚生労働省令で定める等級は、二級、三
 級及び基礎級とする。
- 第六十八条 法第四十九条の合格証書（以下「合
 格証書」という。）のうち、特級、一級及び単
 一等級の技能検定に係るものは、様式第十四号
 によるものとする。
- 2 合格証書のうち、二級、三級及び基礎級の技
 能検定に係るものは、次の各号に掲げる事項を
 記載し、都道府県知事名（別表第十一の三の三
 に掲げる職種（別表第十一の三の四に掲げる職

種を除く。)の技能検定に係るものに限る。)又は指定試験機関の名称(別表第十一の三の四に掲げる職種に技能検定に係るものに限る。)を記して押印しなければならない。

- 一 合格証書の番号
- 二 合格した技能検定の等級、職種及び実技試験の試験科目
- 三 技能士の名称
- 四 合格した者の氏名及び生年月日
- 五 合格証書を交付する年月日

第六十八條の二

別表第十四の上欄に掲げる検定職種に係る一級、二級又は単一等級の技能検定に係る合格証書は、同表の中欄に掲げる学科試験の試験科目を選択して当該検定職種に係る技能検定の学科試験に合格し、かつ、当該学科試験の試験科目に必ず同表の下欄に掲げる実技試験の試験科目に必ず同表の下欄に掲げる実技試験の試験科目(その試験科目が二以上あるときは、いずれか一の試験科目)を選択して当該検定職種に係る技能検定の実技試験に合格した者に交付する。

第六十九條

合格証書の交付を受けた者は、合格証書を滅失し、若しくは損傷したとき、又は氏名を変更したときは、合格証書の再交付を申請することができる。

第七十條

都道府県知事は、第一項の規定による申請が氏名を変更したことを公簿によつて確認することができるときは、前項後段に規定する氏名を変更したことを証する書面の添付を省略させることができる。

都道府県知事は、第一項の規定による申請が氏名を変更したことを公簿によつて確認することができるときは、前項後段に規定する氏名を変更したことを証する書面の添付を省略させることができる。

第七十條

都道府県知事は、技能検定の実技試験又は学科試験に不正の行為があつたときは、当該不正行為を行つた者に対して、その試験を中止し、又はその試験の合格の決定を取り消すものとする。

第七十一條

都道府県知事は、技能検定の実技試験又は学科試験に不正の行為があつたときは、当該不正行為を行つた者に対して、その試験を中止し、又はその試験の合格の決定を取り消すものとする。

第七十二條

都道府県知事は、技能検定の実技試験又は学科試験に不正の行為があつたときは、当該不正行為を行つた者に対して、その試験を中止し、又はその試験の合格の決定を取り消すものとする。

第七十三條

都道府県知事は、技能検定の実技試験又は学科試験に不正の行為があつたときは、当該不正行為を行つた者に対して、その試験を中止し、又はその試験の合格の決定を取り消すものとする。

第七十四條

都道府県知事は、技能検定の実技試験又は学科試験に不正の行為があつたときは、当該不正行為を行つた者に対して、その試験を中止し、又はその試験の合格の決定を取り消すものとする。

二項において同じ。)の厚生労働省令で定める事項は、次のとおりとする。

- 一 発起人の氏名及び住所(法人その他の団体にあつては、その名称、代表者の氏名及び主たる事務所の所在地)
- 二 定款並びに創立総会の会議の日時及び場所についての公告に関する事項
- 三 創立総会の議事の経過
- 四 会員となる旨の申出をしたものの氏名及び住所(法人その他の団体にあつては、その名称、代表者の氏名及び主たる事務所の所在地)

第七十五條

法第六十二條第二項(法第九十條第一項において準用する場合を含む。)の認可の申請は、次の事項を記載した書類を添えた申請書を、中央協会にあつては厚生労働大臣に、都道府県協会にあつては都道府県知事に提出して行わなければならない。

第七十六條

法第六十二條第二項(法第九十條第一項において準用する場合を含む。)の認可の申請は、次の事項を記載した書類を添えた申請書を、中央協会にあつては厚生労働大臣に、都道府県協会にあつては管轄都道府県知事に提出して行わなければならない。

第七十七條

法第六十二條第二項(法第九十條第一項において準用する場合を含む。)の認可の申請は、次の事項を記載した書類を添えた申請書を、中央協会にあつては厚生労働大臣に、都道府県協会にあつては管轄都道府県知事に提出して行わなければならない。

第七十八條

法第六十二條第二項(法第九十條第一項において準用する場合を含む。)の認可の申請は、次の事項を記載した書類を添えた申請書を、中央協会にあつては厚生労働大臣に、都道府県協会にあつては管轄都道府県知事に提出して行わなければならない。

第七十九條

法第六十二條第二項(法第九十條第一項において準用する場合を含む。)の認可の申請は、次の事項を記載した書類を添えた申請書を、中央協会にあつては厚生労働大臣に、都道府県協会にあつては管轄都道府県知事に提出して行わなければならない。

都道府県知事は、技能検定の実技試験又は学科試験に不正の行為があつたときは、当該不正行為を行つた者に対して、その試験を中止し、又はその試験の合格の決定を取り消すものとする。

第七十條

都道府県知事は、技能検定の実技試験又は学科試験に不正の行為があつたときは、当該不正行為を行つた者に対して、その試験を中止し、又はその試験の合格の決定を取り消すものとする。

第七十一條

都道府県知事は、技能検定の実技試験又は学科試験に不正の行為があつたときは、当該不正行為を行つた者に対して、その試験を中止し、又はその試験の合格の決定を取り消すものとする。

第七十二條

都道府県知事は、技能検定の実技試験又は学科試験に不正の行為があつたときは、当該不正行為を行つた者に対して、その試験を中止し、又はその試験の合格の決定を取り消すものとする。

第七十三條

都道府県知事は、技能検定の実技試験又は学科試験に不正の行為があつたときは、当該不正行為を行つた者に対して、その試験を中止し、又はその試験の合格の決定を取り消すものとする。

第七十四條

都道府県知事は、技能検定の実技試験又は学科試験に不正の行為があつたときは、当該不正行為を行つた者に対して、その試験を中止し、又はその試験の合格の決定を取り消すものとする。

(証票) 第七十八條 法第四十八條第二項の証票は、様式第七十七号によるものとする。

2 法第七十四條第二項の証票は、様式第十八号によるものとする。

3 法第九十條第一項において準用する法第七十四條第二項の証票は、様式第十九号によるものとする。

第五章 雑則

(法第九十二條各号に掲げる者に対する技能照査)

第七十九條 公共職業能力開発施設の長、職業能力開発総合大学の長及び職業訓練法人は、法第九十二條に規定する職業訓練に準ずる訓練を受ける者に対して、法第二十一條第一項に規定する技能照査を行うことができる。

2 前項に規定する技能照査に合格した者は、技能士補と称することができる。

3 第二十九條、第二十九條の二及び第三十五條の三の規定は、第一項の場合について準用する。この場合において、第二十九條の二中「公共職業能力開発施設の長」とあるのは、「公共職業能力開発施設の長、職業能力開発総合大学の長及び職業訓練法人」と読み替えるものとする。

(法第九十二條各号に掲げる者に対する修了証書)

第八十條 法第九十二條に規定する職業訓練又は指導員訓練に準ずる訓練を受ける者が、職業訓練又は指導員訓練(以下この条において「職業訓練等」という。)に係る訓練期間及び訓練時間に従い職業訓練等の内容を習得し、それぞれの職業訓練等の修了の要件を満たしていると認められる場合は、公共職業能力開発施設の長、職業能力開発総合大学の長及び職業訓練法人は、当該準ずる訓練を修了した者に対して、法第二十二條(法第二十六條の二、法第二十七條第五項及び法第二十七條の二)第二項において準用する場合を含む。)の修了証書を交付することができる。

2 第二十九條の三及び第三十六條の十二の規定は、前項の場合について準用する。この場合において、第二十九條の三中「法第二十二條」とあるのは、「法第二十二條(法第二十六條の二及び法第二十七條第五項において準用する場合を含む。）」と読み替えるものとする。

3 第一項の修了証書を交付された者が技能検定を受ける場合においては、当該者が修了した職業訓練等の訓練課程に応じ、普通課程若しくは短期課程の普通職業訓練、応用課程、専門課程、特定応用課程若しくは特定専門課程の高度職業訓練又は第三十六條の五の表の指導員養成課程若しくは高度養成課程の指導員養成訓練を修了した者が技能検定を受ける場合に適用されるこの省令の技能検定の受検資格及び技能検定試験の免除に係る規定が適用されるものとする(権限の委任)

第八十一條 法第九十八條の二の規定により、法第二十六條の三第三項(法第二十六條の四第三項において準用する場合を含む。)及び第二十六條の四第二項に規定する厚生労働大臣の権限は、所轄都道府県労働局長に委任する。ただし、同項に規定する権限にあつては、厚生労働大臣が自らその権限を行うことを妨げない。

附則 抄

第一条 この省令(以下「新省令」という。)は、昭和四十四年十月一日から施行する。(職業訓練法施行規則等の廃止)

第二条 次に掲げる省令及び告示は、廃止する。一 職業訓練法施行規則(昭和三十三年労働省令第十六号)

二 技能検定協会に関する省令(昭和四十四年労働省令第十九号)

三 昭和三十三年労働省告示第二十一号(職業訓練法の規定により国が設置する身体障害者職業訓練所を指定する告示)

四 昭和三十三年労働省告示第二十二号(職業訓練指導員免許を受けるために修了しなればならない職業訓練指導員の訓練等及び職業訓練指導員試験の免除を受けることができる者等の範囲を指定する告示)

五 昭和三十四年労働省告示第三十四号(職業訓練法施行規則等の規定に基き、技能検定の試験の免除を受けることができる者及び免除の範囲並びに技能検定の受検資格を定める告示)

六 昭和三十六年労働省告示第四十八号(職業訓練法第二十八條の労働大臣が指定する団体に關する告示)

七 昭和四十一年労働省告示第四号(労働大臣が指定する各種学校及び労働大臣が定める実務の経験の年数を定める告示)

(訓練課程に關する経過措置)

第三条 新省令の施行の際、現に旧法の規定により行なわれている次の表の上欄に掲げる職業訓練は、法(以下「新法」という。)の規定により行なわれる同表の下欄に掲げる訓練課程の法定職業訓練となるものとする。

Table with 2 columns: Old Law Training Course (旧法の職業訓練) and New Law Training Course (新法の職業訓練). Rows include: 1. Basic skills related to vocational training (基礎的な技能に関する職業訓練) vs. Specialized training course (専修訓練課程). 2. School education method (school or university) vs. Training course for high school graduates (高等学校を卒業した者又はこれらと同等以上の学力を有すると認められる者に対する行なうもの). 3. Specialized vocational training vs. Training course for high school graduates (高等学校を卒業した者又はこれらと同等以上の学力を有すると認められる者に対する行なうもの).

練は、法(以下「新法」という。)の規定により行なわれる同表の下欄に掲げる訓練課程の法定職業訓練となるものとする。

旧法の職業訓練

基礎的な技能に関する職業訓練

で、学校教育法による中学校又は高等学校を卒業した者又はこれらと同等以上の学力を有すると認められる者に対する行なうもの

専門的な技能に関する職業訓練又は認定職業訓練

職業訓練法に規定する職業訓練に準ずる職業訓練

第五條 削除 (技能照査に關する経過措置)

第六條 昭和四十五年四月一日から同年十二月三十一日までの間に高等訓練課程の養成訓練を修了する者に対する技能照査は、新省令第二十二條の規定にかかわらず、昭和四十六年一月一日から同年十二月三十一日までの間に高等訓練課程の養成訓練を修了する者に対する技能照査にあわせて行なうものとする。

(編入等に関する経過措置)

第七條 旧法における公共職業訓練又は認定職業訓練を受けた者は、新省令第十四條の適用については、新法による法定職業訓練を受けた者となす。

(認定職業訓練施設の名称に關する経過措置)

第八條 新省令第三十五條の規定にかかわらず、同條の規定による管轄都道府県知事の承認を受けてその名称中に高等職業訓練校という文字を用いる認定職業訓練のための施設は、当分の間、専修訓練課程の養成訓練を高等訓練課程の養成訓練にあわせて行なうことができる。

第八條の二 第三十六條の六の二第一号の規定の適用については、当分の間、「法第四十四條第一項ただし書に規定する等級に区分しないで行う技能検定(以下「単一等級の技能検定」という。))に合格した者」とあるのは、「法第四十四條第一項ただし書に規定する等級に区分しないで行う技能検定(以下「単一等級の技能検定」という。))に合格した者若しくは附則第九條各号に掲げる者」とする。

(職業訓練指導員免許に關する経過措置)

第九條 法第二十八條第四項の規定に基づき厚生労働省令で定める者は、新省令第三十九條に定めるもののほか、当分の間、次の各号のいずれかに該当する者であつて、第三十九條第一号の厚生労働大臣が指定する講習を修了したものとす。

一 学校教育法による大学(短期大学を除く。)において免許職種に關する学科を修めて卒業した者で、その後当該免許職種に關し二年以上の実務の経験を有するもの

二 学校教育法による短期大学又は高等専門学校において免許職種に關する学科を修めて卒業した者(専門職大学前期課程にあつては、修了した者)で、その後当該免許職種に關し四年以上の実務の経験を有するもの

二の二 免許職種に相當する応用課程又は特定応用課程及び特定専門課程の高度職業訓練に

二の二 免許職種に相當する応用課程又は特定応用課程及び特定専門課程の高度職業訓練に

二の二 免許職種に相當する応用課程又は特定応用課程及び特定専門課程の高度職業訓練に

二の二 免許職種に相當する応用課程又は特定応用課程及び特定専門課程の高度職業訓練に

二の二 免許職種に相當する応用課程又は特定応用課程及び特定専門課程の高度職業訓練に

二の二 免許職種に相當する応用課程又は特定応用課程及び特定専門課程の高度職業訓練に

の別表第七の訓練科の欄に掲げる表具科の職業訓練に関する基準に適合すると認める職業訓練を修了した者は、この省令による改正後の別表第七の訓練科の欄に掲げる表具科の職業訓練を修了した者とみなす。

5 この省令の施行の際現にこの省令による改正前の別表第十一の免許職種である意匠図案科について職業訓練指導員免許を受けている者は、この省令による改正後の別表第十一の免許職種であるデザイン科について職業訓練指導員免許を受けたものとみなす。

附則（昭和四十八年三月九日労働省令第二号）
この省令は、昭和四十八年四月一日から施行する。

附則（昭和四十八年五月一日労働省令第一五号）抄

第一条 この省令は、公布の日から施行する。
（施行期日）

第二条 この省令の施行前に附則別表第一の上欄、附則別表第二の上欄又は附則別表第三の上欄に掲げる検定職種に係る一級又は二級の技能検定に合格した者は、それぞれ、附則別表第一の下欄、附則別表第二の中欄又は附則別表第三の第二欄に掲げる検定職種に係る一級又は二級の技能検定に合格した者とみなす。

第三条 この省令の施行前に附則別表第一の上欄に掲げる検定職種に係る一級又は二級の技能検定において実技試験に合格した者は、この省令による改正後の職業訓練法施行規則（以下「新規則」という。）第六十五条第一項又は第二項の規定の適用については、同表の下欄に掲げる検定職種に係る一級又は二級の技能検定の実技試験に合格した者とみなす。

2 この省令の施行前に附則別表第一の上欄又は附則別表第二の上欄に掲げる検定職種に係る一級又は二級の技能検定において学科試験に合格した者は、新規則第六十五条第一項又は第二項の規定の適用については、それぞれ、附則別表第一の下欄又は附則別表第二の中欄に掲げる検定職種に係る一級又は二級の技能検定の学科試験に合格した者とみなす。

3 この省令の施行前に附則別表第二の上欄又は附則別表第三の上欄に掲げる検定職種に係る一級又は二級の技能検定において実技試験に合格した者は、新規則第六十五条第一項又は第二

項の規定の適用については、それぞれ、附則別表第二の下欄又は附則別表第三の第三欄に掲げる実技試験の試験科目を選択して附則別表第二の中欄又は附則別表第三の第二欄に掲げる検定職種に係る一級又は二級の技能検定の実技試験に合格した者とみなす。

4 この省令の施行前に附則別表第三の第一欄に掲げる検定職種に係る一級又は二級の技能検定において学科試験に合格した者は、新規則第六十五条第一項又は第二項の規定の適用については、同表の第四欄に掲げる学科試験の試験科目を選択して同表の第二欄に掲げる検定職種に係る一級又は二級の技能検定の学科試験に合格した者とみなす。

附則別表第一

改正前の検定職種	改正後の検定職種
鉄鋼熱処理	金属熱処理
機械検査	機械検査
金属プレス加工	金属プレス加工
電気めつき	電気めつき
アルミニウム陽極酸化処理	アルミニウム陽極酸化処理
銅工	船舶塗装
光学ガラス研磨	光学ガラス研磨
時計修理	時計修理
電子機器組立て	電子機器組立て
更生タイヤ製造	更生タイヤ製造
化学分析	化学分析
縫製機械整備	縫製機械整備
和裁	和裁
中衣縫製	布はく縫製
作業服製造	布はく縫製
衛生着縫製	布はく縫製
寝具製作	寝具製作
左官	左官
かわらぶき	かわらぶき
スレート施工	スレート施工
タイヤ張り	タイヤ張り
ガラス施工	ガラス施工
築炉	築炉
熱絶縁施工	熱絶縁施工
畳製作	畳製作
ブロック建築	ブロック建築
とび	とび

改正前の検定職種	改正後の実技試験の試験科目
建築大工	建築大工
鉄筋組立て	鉄筋組立て
木型製作	木型製作
機械木工	木工機調整
いす張り	いす張り
機械製図	機械製図
配電盤製図	電気製図
建築製図	建築製図
構造物現図製作	構造物現図製作
車両現図製作	車両現図製作
印章彫刻	印章彫刻

附則別表第二

改正前の検定職種	改正後の実技試験の試験科目
鋳鉄鋳物鋳造	鋳鉄鋳物鋳造作業
鋳鋼鋳物鋳造	鋳鋼鋳物鋳造作業
銅合金鋳物鋳造	銅合金鋳物鋳造作業
亜鉛合金ダイカイク	軽合金鋳物鋳造作業
アルミニウム合金ダイカイク	軽合金鋳物鋳造作業
金ダイカイク	軽合金鋳物鋳造作業
横編みメリヤス	横編みメリヤス縫製作業
縫製	縫製
丸編みメリヤス	丸編みメリヤス縫製作業
縫製	縫製
たて編みメリヤス	丸編みメリヤス縫製作業
木工塗装	木工塗装作業
建築塗装	建築塗装作業
金属塗装	金属塗装作業
噴霧塗装	噴霧塗装作業
合成樹脂製品圧縮成形	プラスチック射出成形作業
合成樹脂製品射出成形	プラスチック射出成形作業
射出成形	射出成形作業

附則別表第三

改正前の検定職種	改正後の実技試験の試験科目
鋳鉄溶解	鋳鉄溶解作業
鋳鋼溶解	鋳鋼溶解作業
銅合金溶解	銅合金溶解作業
亜鉛合金溶解	亜鉛合金溶解作業
アルミニウム合金溶解	アルミニウム合金溶解作業
金溶解	金溶解作業
横編みメリヤス	横編みメリヤス縫製作業
縫製	縫製
丸編みメリヤス	丸編みメリヤス縫製作業
縫製	縫製
たて編みメリヤス	丸編みメリヤス縫製作業
木工塗装	木工塗装作業
建築塗装	建築塗装作業
金属塗装	金属塗装作業
噴霧塗装	噴霧塗装作業
合成樹脂製品圧縮成形	プラスチック射出成形作業
合成樹脂製品射出成形	プラスチック射出成形作業
射出成形	射出成形作業

自由鍛造	鍛造	自由鍛造作業	自由鍛造法
自由鍛造	鍛造	自由鍛造作業	自由鍛造法
普通旋盤加工	機械加工	普通旋盤作業	旋盤加工法
タレット旋盤加工	機械加工	タレット旋盤作業	旋盤加工法
盤加工	機械加工	盤加工作業	旋盤加工法
立旋盤加工	機械加工	立旋盤作業	旋盤加工法
数值制御旋盤加工	機械加工	数值制御旋盤作業	数值制御旋盤加工法
盤加工	機械加工	盤加工作業	機械加工法
フライス盤加工	機械加工	フライス盤作業	フライス盤加工法
形削り盤加工	機械加工	形削り盤作業	形削り盤加工法
立削り盤加工	機械加工	立削り盤作業	立削り盤加工法
平削り盤加工	機械加工	平削り盤作業	平削り盤加工法
ボール盤加工	機械加工	ボール盤作業	ボール盤加工法
横中ぐり盤加工	機械加工	横中ぐり盤作業	横中ぐり盤加工法
ジグ中ぐり盤加工	機械加工	ジグ中ぐり盤作業	ジグ中ぐり盤加工法
盤加工	機械加工	盤加工作業	歯切り盤加工法
ホブ盤加工	機械加工	ホブ盤作業	歯切り盤加工法
平面研削盤加工	機械加工	平面研削盤作業	研削盤加工法
円筒研削盤加工	機械加工	円筒研削盤作業	研削盤加工法
精密器具製機加工	精密器具製作	精密器具製作	精密器具製作
治工具仕上げ	治工具仕上げ	治工具仕上げ	治工具仕上げ
金型仕上げ	金型仕上げ	金型仕上げ	金型仕上げ
機械組立て仕上げ	機械組立仕上げ	機械組立仕上げ	機械組立仕上げ
仕上げ	仕上げ	仕上げ	仕上げ
打出し板金	板金	打出し板金	打出し板金加工法
工場板金	板金	工場板金	工場板金加工法
建築板金	板金	建築板金	建築板金加工法
製罐	製罐	製罐	製罐

空気調和設備配管	配管	建築配管作業	建築配管施工
給排水衛生設備配管	配管	建築配管作業	建築配管施工
造船撈鉄	鉄工	造船撈鉄作業	造船撈鉄作業
鉄工	鉄工	構造物鉄工作	構造物鉄工作
回転電機組立て	電気機組立て	回転電機組立て	回転電機組立て
変圧器組立て	電気機組立て	変圧器組立て	変圧器組立て
配電盤組立て	電気機組立て	配電盤組立て	配電盤組立て
開閉制御器具組立て	電気機組立て	開閉制御器具組立て	開閉制御器具組立て
回転電機巻線	電気機組立て	回転電機巻線	回転電機巻線
線	電気機組立て	製作	製作
絹人絹ドビ織機調整	絹人絹ドビ織機調整	絹人絹ドビ織機調整	絹人絹ドビ織機調整
絹人絹ドビ織機調整	絹人絹ドビ織機調整	絹人絹ドビ織機調整	絹人絹ドビ織機調整
絹人絹ドビ織機調整	絹人絹ドビ織機調整	絹人絹ドビ織機調整	絹人絹ドビ織機調整
タオルドビ織機調整	タオルドビ織機調整	タオルドビ織機調整	タオルドビ織機調整
織機調整	織機調整	織機調整	織機調整
タオルドビ織機調整	タオルドビ織機調整	タオルドビ織機調整	タオルドビ織機調整
染料補正	染料補正	染料補正	染料補正
横編みメリヤ	横編みメリヤ	横編みメリヤ	横編みメリヤ
丸編みメリヤ	丸編みメリヤ	丸編みメリヤ	丸編みメリヤ
整	整	整	整
くつした編み	くつした編み	くつした編み	くつした編み
洋服仕立て	洋服仕立て	洋服仕立て	洋服仕立て
紳士既製服	紳士既製服	紳士既製服	紳士既製服
製造	製造	製造	製造

洋裁	婦人子供既製服製造	婦人子供既製服製造	婦人子供既製服製造
製服製造	製服製造	製服製造	製服製造
車両機器	車両機器	車両機器	車両機器
車両内部	車両内部	車両内部	車両内部
車両配管	車両配管	車両配管	車両配管
車両電気	車両電気	車両電気	車両電気
指物製作	指物製作	指物製作	指物製作
いす木地	いす木地	いす木地	いす木地
建具製作	建具製作	建具製作	建具製作
凸版印刷	凸版印刷	凸版印刷	凸版印刷
オフセット	オフセット	オフセット	オフセット
印刷	印刷	印刷	印刷
活版文選	活版文選	活版文選	活版文選
活版植字	活版植字	活版植字	活版植字
写真植字	写真植字	写真植字	写真植字
写真凸版	写真凸版	写真凸版	写真凸版
プロセス製版	プロセス製版	プロセス製版	プロセス製版
版修整	版修整	版修整	版修整
版焼付け	版焼付け	版焼付け	版焼付け
プロセス製版	プロセス製版	プロセス製版	プロセス製版
表校正	表校正	表校正	表校正
表具	表具	表具	表具
広告美術	広告美術	広告美術	広告美術
上げ	上げ	上げ	上げ

附則 (昭和四八年九月五日労働省令第二十七号) 抄 (施行期日)

1 この省令は、公布の日から施行する。
 附則 (昭和四九年四月一日労働省令第一四号) 抄
 (施行期日)
 第一条 この省令は、公布の日から施行し、改正後の職業訓練法施行規則の規定、次条の規定及び附則第三条の規定による改正後の労働安全衛生規則別表第四の規定は、昭和四十九年四月一日から適用する。
 (経過措置)
 第二条 この省令の施行の際現に職業訓練を受けている者に対する法定職業訓練に関する基準については、なお従前の例による。
 2 前項の規定にかかわらず、この省令の施行の際現に長期指導員訓練課程の指導員訓練を受けている者については、改正後の職業訓練法施行規則(以下「新規則」という。)第十条及び別表第八に定める基準(次項において「新基準」という。)により当該職業訓練を行うことができる。
 3 前項の規定に基づき新基準による長期指導員訓練課程の指導員訓練を行う場合においては、当該訓練生の受けた改正前の職業訓練法施行規則(以下「旧規則」という。)別表第八に定める基準による訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間に応じて、新基準による当該指導員訓練における教科の科目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。
 4 二級技能士訓練課程の向上訓練については、新規則第五条及び別表第四の規定にかかわらず、当分の間、なお従前の基準によることができる。
 5 旧規則別表第八に定める基準による長期指導員訓練課程の指導員訓練又は旧規則別表第九に定める基準による短期指導員訓練課程の指導員訓練を修了した者の受けることのできる免許職種については、なお従前の例による。
 附則 (昭和四九年九月五日労働省令第二十六号) 抄
 (施行期日)
 1 この省令は、公布の日から施行する。
 (経過措置)
 2 この省令の施行前に改正前の職業訓練法施行規則(以下次項において「旧規則」という。)別表第十二及び第十三の検定職種欄に掲げる製鋼に係る技能検定において実技試験に合格した者は、改正後の職業訓練法施行規則(以下こ

の項及び次項において「新規則」という。)第六十五条第一項又は第二項の規定の適用については、新規則別表第十二及び第十三の検定職種欄に掲げる製鋼に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち鑄鋼アーク炉溶解作業を選択して実技試験に合格した者とみなす。
 3 この省令の施行前に旧規則別表第十二及び第十三の検定職種欄に掲げる製鋼に係る技能検定において学科技験の試験科目のうちアーク炉溶解作業法を選択して学科技験に合格した者とみなす。
 附則 (昭和五〇年四月五日労働省令第一五号) 抄 (施行期日)
 第一条 この省令は、公布の日から施行し、改正後の職業訓練法施行規則(以下「新規則」という。)の規定及び次条から第七条までの規定は、昭和五十年四月一日から適用する。
 (法定職業訓練の基準に関する経過措置)
 第二条 この省令の施行の際現に職業訓練を受けている者に対する法定職業訓練に関する基準については、なお従前の例による。
 2 前項の規定にかかわらず、この省令の施行の際現に専修訓練課程の養成訓練、高等訓練課程の養成訓練、二級技能士訓練課程の向上訓練(職業訓練法施行規則の一部を改正する省令(昭和四十九年労働省令第十四号)附則第二条第四項の規定に基づく従前の基準によるものを除く。)又は職業転換訓練課程の能力再開発訓練を受けている者については、それぞれ、新規則第三条及び別表第二、新規則第四条及び別表第三、新規則第五条及び別表第四又は新規則第八條及び別表第七に定める基準(次項において「新基準」という。)により当該職業訓練を行うことができる。
 3 前項の規定に基づき新基準による職業訓練を行う場合においては、当該訓練生の受けた改正前の職業訓練法施行規則(以下「旧規則」という。)別表第二、別表第三(旧規則附則第二条第一号の規定による廃止前の職業訓練法施行規則(昭和三十三年労働省令第十六号)別表第二を含む)、別表第四又は別表第七に定める基準による訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間に於いて、新基準による当該職業訓練にお

る教科の科目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

第三条 旧規則別表第二の訓練科の欄に掲げる無線技術科及び無線通信科に係る職業訓練については、当分の間、なお従前の例によることのできる。

2 前項の規定による職業訓練に係る訓練課程は、職業訓練法施行規則の一部を改正する省令（昭和五十三年労働省令第三十七号。以下「昭和五十三年改正訓練規則」という。）附則第二条第一項に規定する専修訓練課程とする。

第四条 職業訓練法第二十四条第一項に規定する事業主等の行う普通訓練課程の養成訓練に関する基準のうち、建築科に係るものについては、昭和五十三年改正訓練規則による改正後の職業訓練法施行規則別表第三の規定にかかわらず、当分の間、なお従前の例による。

（職業訓練指導員免許に関する経過措置）

第五条 この省令の施行の際に附則別表の上欄に掲げる免許職種について職業訓練指導員免許を受けている者は、それぞれ同表の下欄に掲げる免許職種について職業訓練指導員免許を受けたものとみなす。

（職業訓練指導員試験に関する経過措置）

第六条 この省令の施行前に附則別表の上欄に掲げる免許職種に係る職業訓練指導員試験に合格した者は、それぞれ同表の下欄に掲げる免許職種に係る職業訓練指導員試験に合格した者とみなす。

2 この省令の施行前に附則別表の上欄に掲げる免許職種に係る職業訓練指導員試験において実技試験又は学科試験に合格した者に対する新規規則第四十六条の規定の適用については、それぞれ同表の下欄に掲げる免許職種に係る職業訓練指導員試験において実技試験又は学科試験に合格した者とみなす。

附則別表

改正前の免許職種	改正後の免許職種
園芸科	造園科
造園科	造園科
探鉱科	探鉱科
鉱山測量科	鉱山測量科
鉱山機電科	鉱山機電科
鉄鋼科	鉄鋼科
非鉄金属科	非鉄金属科

圧伸張科	鉄鋼科
鍛造科	鍛造科
熱処理科	熱処理科
粉末冶金科	粉末冶金科
機械科	機械科
溶接科	溶接科
製罐科	製罐科
構造物鉄工科	構造物鉄工科
板金科	板金科
建築板金科	金属表面処理科
金属表面処理科	電子科
電子科	電気制御回路組立て科
電子管科	電子管科
電線被装科	電線被装科
半導体製品科	半導体製品科
蓄電池科	蓄電池科
乾電池科	乾電池科
発変電科	送配電科
送配電科	電気科
電気科	自動車製造科
自動車製造科	自動車整備科
自動車整備科	航空機製造科
航空機製造科	航空機整備科
航空機整備科	鉄道車両科
鉄道車両科	鉄道車両整備科
鉄道車両整備科	自転車科
自転車科	造船科
造船科	舟艇科
舟艇科	時計科
時計科	レンズ科
レンズ科	光学機器科
光学機器科	計測機器科
計測機器科	理化学機器科
理化学機器科	機械組立て科
機械組立て科	製材機械科
製材機械科	内燃機関科
内燃機関科	縫製機械科
縫製機械科	建設機械科
建設機械科	農業機械科
農業機械科	冷凍機器科

紡機調整科	紡機調整科
織機調整科	織機調整科
織布科	織布科
染色科	染色科
メリヤス科	メリヤス科
手芸科	手芸科
洋裁科	洋裁科
洋服科	洋服科
和裁科	和裁科
寝具科	寝具科
帆布製品科	帆布製品科
縫製科	縫製科
合板科	合板科
木型科	木型科
木工科	木工科
木材工芸科	木材工芸科
竹工芸科	竹工芸科
製紙科	製紙科
紙器科	紙器科
印刷科	印刷科
製本科	製本科
軽印刷科	軽印刷科
ゴム製品科	ゴム製品科
合成樹脂製品科	プラスチック製品科
製革科	製革科
皮加工科	皮革加工科
ガラス科	ガラス科
窯業焼成科	窯業焼成科
陶磁器科	陶磁器科
建築ブロック科	ブロック建築科
石材料科	石材料科
七宝科	七宝科
菓子科	菓子科
食肉科	食肉科
水産物加工科	水産物加工科
発酵科	発酵科
化学反応科	化学反応科
石油精製科	石油精製科
化学繊維科	化学繊維科
火薬科	火薬科
建築科	建築科
屋根科	屋根科
とび科	とび科
左官科	左官科

築炉科	築炉科
タイル科	タイル科
畳科	畳科
配管科	配管科
さく井科	さく井科
建設科	建設科
プレハブ建築科	プレハブ建築科
スレート科	スレート科
防水科	防水科
床仕上げ科	床仕上げ科
熱絶縁科	熱絶縁科
ガラス施工科	ガラス施工科
土木科	土木科
地質調査科	地質調査科
測量科	測量科
ボイラ科	ボイラ科
クレーン科	クレーン科
動力科	動力科
写図科	トレス科
化学分析科	化学分析科
金属材料試験科	金属材料試験科
公害検査科	公害検査科
がん具科	がん具科
漆器科	漆器科
金属工芸科	金属工芸科
宝石科	宝石科
印章彫刻科	印章彫刻科
内張り科	内張り科
表具科	表具科
塗装科	塗装科
広告美術科	広告美術科
義肢装具科	義肢装具科
ホークリフト科	フォークリフト科
無線通信科	無線通信科
事務科	事務科
工場管理科	工場管理科
タイプ科	タイプ科
商店科	販売科
家政科	家政科
理容科	理容科
美容科	美容科
旅館科	旅館科
建築物衛生管理科	建築物衛生管理科
調理科	調理科

クリーニング科	クリーニング科
臨床検査科	臨床検査科
デザイン科	デザイン科
情報処理科	情報処理科
原子力科	原子力科

附則 (昭和五〇年七月一日労働省令第一九号)

1 この省令は、公布の日から施行する。
 2 この省令の施行の際現に改正前の職業訓練法施行規則別表第五の訓練科の欄に掲げる監督者訓練四科に係る監督者訓練課程の向上訓練を受けている者に對する職業訓練に関する基準については、なお従前の例による。

附則 (昭和五〇年八月二六日労働省令第二号) 抄

第一条 この省令は、公布の日から施行する。
 (技能検定試験の免除に関する経過措置)
第二条 この省令の施行前に改正前の職業訓練法施行規則(次項において「旧規則」という。)別表第十二及び第十三の検定職種欄に掲げる鑄鉄溶解に係る技能検定において実技試験に合格した者は、改正後の職業訓練法施行規則(以下この条において「新規則」という。)第六十五條第一項又は第二項の規定の適用については、新規則別表第十二及び第十三の検定職種欄に掲げる鑄鉄溶解に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち鑄鉄キユボラ溶解作業を選択して実技試験に合格した者とみなす。

2 この省令の施行前に旧規則別表第十二及び第十三の検定職種欄に掲げる鑄鉄溶解に係る技能検定において学科試験に合格した者は、新規則第六十五條第一項又は第二項の規定の適用については、新規則別表第十二及び第十三の検定職種欄に掲げる鑄鉄溶解に係る技能検定において実技試験の試験科目のうちキユボラ溶解作業法を選択して学科試験に合格した者とみなす。

附則 (昭和五一年三月三〇日労働省令第七号) 抄

第一条 この省令は、公布の日から施行する。
 (施行期日)
第二条 特別高等訓練課程の養成訓練に関する基準等を定める省令(昭和五十年労働省令第十七号。以下「暫定省令」という。)は、廃止する。
 (技能検査に関する経過措置等)
第四条 この省令の施行の際現に特別高等訓練課程の養成訓練を受けている者であつて、前条第

二項の規定により廃止前の暫定省令別表に定める基準により職業訓練を受けるものに対する技能検査については、改正後の職業訓練法施行規則第二十二條の規定にかかわらず、同表に定める教科の各科目について行うことができる。
 2 この省令の施行前に、職業訓練短期大学の長が、特別高等訓練課程の養成訓練を受ける者に對し、当該特別高等訓練課程の養成訓練において習得すべき技能を有するかどうかを判定するため廃止前の暫定省令別表に定める教科の各科目について訓練修了時前二月の間に付した試験は、改正後の職業訓練法施行規則第二十二條の規定に基づいて行つた技能検査とみなす。

附則 (昭和五一年九月一日労働省令第三〇号) 抄

第一条 この省令は、公布の日から施行する。ただし、職業訓練法施行規則別表第四の表製製作科の項の改正規定、別表第十二造園の項、建築大工の項、及びの項、左官の項及び畳製作の項の改正規定並びに別表第十三造園の項、建築大工の項、及びの項、左官の項及び畳製作の項の改正規定は、昭和五十二年四月一日から施行することとする。

(二級技能士訓練課程の向上訓練の基準に関する経過措置)
第二条 この省令の施行の際現に染色科又は畳製作科に係る二級技能士訓練課程の向上訓練を受けている者に對する職業訓練に関する基準については、なお従前の例による。

(技能検定試験の免除に関する経過措置)
第三条 この省令の施行前に改正前の職業訓練法施行規則(次項において「旧規則」という。)別表第十二及び第十三の検定職種欄に掲げる染色に係る技能検定において実技試験に合格した者は、改正後の職業訓練法施行規則(以下この条において「新規則」という。)第六十五條第一項又は第二項の規定の適用については、新規則別表第十二及び第十三の検定職種欄に掲げる染色に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち染色補正作業を選択して実技試験に合格した者とみなす。

2 この省令の施行前に旧規則別表第十二及び第十三の検定職種欄に掲げる染色に係る技能検定において学科試験に合格した者は、新規則第六十五條第一項又は第二項の規定の適用については、新規則別表第十二及び第十三の検定職種

欄に掲げる染色に係る技能検定において学科試験の試験科目のうち染色補正作業を選択して実技試験に合格した者とみなす。

2 前項の規定にかかわらず、この省令の施行の際現に塗装科に係る二級技能士訓練課程の向上訓練を受けている者については、「新規則」という。)別表第四に定める基準(次項において「新基準」という。)により当該職業訓練を行うことができる。

3 前項の規定に基づき新基準による職業訓練を行う場合においては、当該訓練生の受けた改正前の職業訓練法施行規則(次条において「旧規則」という。)別表第四に定める基準による訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間に応じて、新基準による当該職業訓練における教科の科目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

(技能検定試験の免除等に関する経過措置)
第三条 この省令の施行前に旧規則別表第十二及び第十三の検定職種欄に掲げる塗装に係る技能検定において学科試験に合格した者は、新規則第六十五條、第六十八條の二及び別表第十四の規定の適用については、新規則別表第十二及び第十三の検定職種欄に掲げる塗装に係る技能検定において学科試験の試験科目のうち、木工塗装法、建築塗装法、金属塗装法及び噴霧塗装法を選択して学科試験に合格した者とみなす。

2 職業訓練法施行規則の一部を改正する省令(昭和四十八年労働省令第十五号)の施行前に係る技能検定において学科試験に合格した者は、同令附則第三條第二項の規定にかかわらず、新規則第六十五條、第六十八條の二及び別表第十四の規定の適用については、新規則別表第十二及び第十三の検定職種欄に掲げる塗装に係る技能検定において学科試験の試験科目のうち、木工塗装法、建築塗装法、金属塗装法、金属塗装法及び噴霧塗装法を選択して学科試験に合格した者とみなす。

附則 (昭和五二年四月二〇日労働省令第一四号)

この省令は、公布の日から施行する。
附則 (昭和五二年八月三一日労働省令第二六号) 抄

第一条 この省令は、公布の日から施行する。ただし、職業訓練法施行規則別表第四の表電気めつき科の項、木型製作科の項及び化学分析科の項の改正規定、別表第十二電気めつきの項、木型製作の項及び化学分析の項の改正規定並びに別表第十三電気めつきの項、木型製作の項及び化学分析の項の改正規定は、昭和五十三年四月一日から施行する。
 (法定職業訓練の基準に関する経過措置)
第二条 この省令の施行の際現に改正前の職業訓練法施行規則(以下「旧規則」という。)別表第二又は第七の訓練科の欄に掲げる義肢・装具科に係る職業訓練を受けている者に對する法定職業訓練に関する基準については、なお従前の例による。

第三条 この省令の施行の際現に紳士服製造科、ガラス製品製造科、防水施工科及び広告美術仕上げ科に係る二級技能士訓練課程の向上訓練を受けている者に對する法定職業訓練に関する基準については、なお従前の例による。

2 昭和五十三年三月三十一日において現に電気めつき科、木型製作科及び化学分析科に係る二級技能士訓練課程の向上訓練を受けている者に對する法定職業訓練に関する基準については、なお従前の例による。

(技能検定試験の免除に関する経過措置)
第四条 この省令の施行前に旧規則別表第十二及び第十三の検定職種欄に掲げる布はく縫製に係る技能検定において実技試験に合格した者は、改正後の職業訓練法施行規則(以下この条及び次条において「新規則」という。)第六十五條第一項又は第二項の規定の適用については、新規則別表第十二及び第十三の検定職種

欄に掲げる布はく縫製に係る技能検定において実技試験に合格した者は、改正後の職業訓練法施行規則(以下この条及び次条において「新規則」という。)第六十五條第一項又は第二項の規定の適用については、新規則別表第十二及び第十三の検定職種

欄に掲げる布はく縫製に係る技能検定において実技試験に合格した者は、改正後の職業訓練法施行規則(以下この条及び次条において「新規則」という。)第六十五條第一項又は第二項の規定の適用については、新規則別表第十二及び第十三の検定職種

欄に掲げる布は縫製に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち、ワイシャツ製造作業、ワージングウェア製造作業及び衛生白衣製造作業を選択して実技試験に合格した者とみなす。

2 職業訓練法施行規則の一部を改正する省令（昭和四十八年労働省令第十五号）の施行前に中衣縫製、作業服製造又は衛生着縫製に係る技能検定において実技試験に合格した者は、同令附則第三条第一項の規定にかかわらず、新規則第六十五条第一項又は第二項の規定の適用については、新規則別表第十二及び第十三の検定職種に属する布は縫製に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち、ワイシャツ製造作業、ワージングウェア製造作業及び衛生白衣製造作業を選択して実技試験に合格した者とみなす。

第五条 この省令の施行前に旧規則別表第十二及び第十三の検定職種に属する布は縫製に係る技能検定において実技試験に合格した者は、新規則第六十五条第一項又は第二項の規定の適用については、新規則別表第十二及び第十三の検定職種に属する布は縫製に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち、ワイシャツ製造作業、ワージングウェア製造作業及び衛生白衣製造作業を選択して実技試験に合格した者とみなす。

2 この省令の施行前に旧規則別表第十二及び第十三の検定職種に属する布は縫製に係る技能検定において実技試験に合格した者は、新規則第六十五条第一項又は第二項の規定の適用については、新規則別表第十二及び第十三の検定職種に属する布は縫製に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち、ワイシャツ製造作業、ワージングウェア製造作業及び衛生白衣製造作業を選択して実技試験に合格した者とみなす。

附則（昭和五三年九月五日労働省令第三四号）抄

第一条 この省令は、公布の日から施行する。ただし、次の各号に掲げる規定は、当該各号に定める日から施行する。

- 一 職業訓練法施行規則別表第四の表婦人子供服製造の項、別表第十二婦人子供服製造の項及び別表第十三婦人子供服製造の項の改正規定 昭和五十二年十月一日
- 二 職業訓練法施行規則別表第四の表縫造科の項、別表第十二縫造の項及び別表第十三縫造の項の改正規定 昭和五十四年四月一日

（施行期日）

（法定職業訓練の基準に関する経過措置）

第二条 この省令の施行の際現に鍛造科、防水施工及び表具科に係る二級技能士訓練課程の向上訓練を受けている者に対する法定職業訓練に関する基準については、なお従前の例による。

2 昭和五十三年九月三十日において現に婦人子供服製造科に係る二級技能士訓練課程の向上訓練を受けている者に対する法定職業訓練に関する基準については、なお従前の例による。

3 昭和五十四年三月三十一日において現に鍛造科に係る二級技能士訓練課程の向上訓練を受けている者に対する法定職業訓練に関する基準については、なお従前の例による。

第三条 この省令の施行前に改正前の職業訓練法施行規則（以下「旧規則」という。）別表第十二又は第十三の検定職種に属する表具に係る技能検定に合格した者は、それぞれ、改正後の職業訓練法施行規則（以下「新規則」という。）別表第十二又は第十三の検定職種に属する表具に係る技能検定に合格した者とみなす。

第四条 この省令の施行前に旧規則別表第十二及び第十三の検定職種に属する鍛造に係る技能検定において学科技験に合格した者は、新規則第六十五条、第六十八條の二及び別表第十四の規定の適用については、新規則別表第十二及び第十三の検定職種に属する鍛造に係る技能検定において学科技験の試験科目のうち、鉄物鍛造作業法、鋼物鍛造作業法、銅物鍛造作業法、鋳物鍛造作業法及び軽合金鍛造作業法を選択して学科技験に合格した者とみなす。

2 職業訓練法施行規則の一部を改正する省令（昭和四十八年労働省令第十五号）の施行前に鉄物鍛造、鋼物鍛造、銅合金鍛造、鋳物鍛造又は軽合金鍛造に係る技能検定において学科技験に合格した者は、同令附則第三条第二項の規定にかかわらず、新規則第六十五條、第六十八條の二及び別表第十四の規定の適用については、新規則別表第十二及び第十三の検定職種に属する鍛造に係る技能検定において学科技験の試験科目のうち、鉄物鍛造作業法、鋼物鍛造作業法、銅物鍛造作業法、鋳物鍛造作業法及び軽合金鍛造作業法を選択して学科技験に合格した者とみなす。

第五条 この省令の施行前に附則別表の第一欄に掲げる旧規則別表第十二及び第十三の検定職種

に係る技能検定において実技試験に合格した者は、新規則第六十五條第一項又は第二項の規定の適用については、同表の第二欄に掲げる新規則別表第十二及び第十三の検定職種に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち同表の第三欄に掲げる試験科目を選択して実技試験に合格した者とみなす。

2 この省令の施行前に附則別表の第一欄に掲げる旧規則別表第十二及び第十三の検定職種に係る技能検定において学科技験に合格した者は、新規則第六十五條第一項又は第二項の規定の適用については、同表の第二欄に掲げる新規則別表第十二及び第十三の検定職種に係る技能検定において学科技験の試験科目のうち同表の第四欄に掲げる試験科目を選択して学科技験に合格した者とみなす。

附則別表	旧規則の新規則の実技試験の学科技験の試験科目	新規則の実技試験の学科技験の試験科目
鍛造	鍛造	自由鍛造作業
表具	表具	自由鍛造法
表具	表具	自由鍛造法
表具	表具	自由鍛造法

附則（昭和五三年九月三〇日労働省令第三七号）抄

第一条 この省令は、昭和五十三年十月一日から施行する。ただし、次の各号に掲げる規定は、当該各号に掲げる日から施行する。

- 一 第三十一条、第六十三条、第六十六条及び第七十三条の改正規定、同条の次に二条を加える改正規定、第七十四条の次に二条を加える改正規定、第七十六条の次に二条を加える改正規定、第七十九条の改正規定並びに附則第六條の規定及び附則第九條の規定（雇用保険法施行規則（昭和五十年労働省令第三号）第三百三十五條から第三百三十七條までの改正規定及び附則第十七條の次に二条を加える改正規定に限る。） 昭和五十四年四月一日

（専修訓練課程に係る暫定措置）

第二条 普通職業訓練の短期間の訓練課程は、職業能力開発促進法施行規則等の一部を改正する省令（平成五年労働省令第一号。以下この条において「五年改正省令」という。）による改正後の職業能力開発促進法施行規則第九條の規定にかかわらず、当分の間、同条に規定する訓練課程及び次の各号のいずれにも該当する訓練課程（この項を除き、以下「専修訓練課程」という。）とする。

一 当該訓練課程の職業訓練を行うものが、五年改正省令の施行の前日において五年改正省令による改正前のこの号に規定する旧専修訓練課程実施者（以下「旧専修訓練課程実施者」という。）であるものであること。

二 当該訓練課程に係る訓練科が、五年改正省令の施行の前日において旧専修訓練課程実施者が設けている五年改正省令による改正前の前号に規定する旧専修訓練課程（以下「旧専修訓練課程」という。）の訓練科に相当する訓練科であること。

三 当該訓練課程の職業訓練を受けることができる者の資格及び当該訓練課程の職業訓練に関する基準が、旧専修訓練課程の養成訓練について定められた改正前の職業訓練法施行規則（以下「旧規則」という。）の規定の例によるものであること。

2 公共職業能力開発施設の長及び職業能力開発促進法第二十四條第一項の規定に係る職業訓練を行うものは、専修訓練課程の普通職業訓練を修了した者で、相当程度の技能及びこれに関する知識を有すると認められるものに対して普通課程の普通職業訓練を行う場合には、その者が受けた当該専修訓練課程の普通職業訓練の科目及び訓練時間に応じて、当該普通課程の普通職業訓練の教科の科目を省略し、及び訓練時間を短縮することができる。

3 職業能力開発促進法第二十三條第一項の厚生労働省令で定める訓練課程は、五年改正省令による改正後の職業能力開発促進法施行規則第二十九條の四第二項に定めるもののほか、専修訓練課程とする。

（訓練課程に関する経過措置）

第三条 この省令の施行の際現に職業訓練法の一部を改正する法律（昭和五十三年法律第四十号。以下「改正訓練法」という。）による改正前の職業訓練法（以下「旧法」という。）の規定により行われていた次の表の上欄に掲げる訓練課程の法定職業訓練は、改正訓練法による改正後の職業訓練法（以下「新法」という。）の規定により行われる同表の下欄に掲げる訓練課程の準則訓練又は指導員訓練となるものとする。

旧法の法定職業訓練	新法の準則訓練又は指導員訓練
-----------	----------------

高等訓練課程の養成訓練	普通訓練課程の養成訓練
特別高等訓練課程の養成訓練	専門訓練課程の養成訓練
旧専修訓練課程の養成訓練	専修訓練課程の養成訓練
一級技能士訓練課程の向上訓練	一級技能士訓練課程の向上訓練
二級技能士訓練課程の向上訓練	二級技能士訓練課程の向上訓練
監督者訓練課程の向上訓練	監督者訓練課程の向上訓練
技能開発訓練課程の向上訓練	技能向上訓練課程の向上訓練
生産技能訓練課程の向上訓練	
技能追加訓練課程の再訓練	
技能補習訓練課程の再訓練	
職業転換訓練課程の能力再開発訓練	職業転換訓練課程の能力再開発訓練
長期指導員訓練課程の指導員訓練	長期指導員訓練課程の指導員訓練
短期指導員訓練課程の指導員訓練	短期指導員訓練課程の指導員訓練
指導員研修課程の指導員訓練	指導員研修課程の指導員訓練
(準則訓練及び指導員訓練の基準に関する経過措置)	

第四条 この省令の施行の際現に旧法の規定による法定職業訓練を受けている者に対して改正後の職業訓練法施行規則（以下「新規規則」という。）に定める準則訓練又は指導員訓練の基準（以下この項において「新基準」という。）による訓練を行う場合においては、当該法定職業訓練を受けている者の受けた旧規則に定める法定職業訓練の基準による訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間に応じて、新基準による当該訓練における教科の科目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

第五條 この省令の施行の際現に旧法の規定による高等訓練課程、特別高等訓練課程又は旧専修訓練課程の養成訓練を修了した者は、新規規則の適用については、それぞれ新法の規定による普通訓練課程、専門訓練課程又は専修訓練課程の養成訓練を修了した者とみなす。

第六條 附則第一条第一号に掲げる規定（以下「法人に関する規定」という。）の施行の際現に存する職業訓練法人連合会及び職業訓練法人中央会、中央技能検定協会並びに都道府県技能検定協会（これらの法人であつて、清算中のものを含む。）については、旧規則は、法人に関する規定の施行後も、なお効力を有する。

2 前項の規定によりなお効力を有することとされた旧規則は、職業訓練法人連合会及び職業訓練法人中央会、中央技能検定協会並びに都道府県技能検定協会（改正訓練法附則第八条第三項で準用する場合を含む。）に規定する解散等によるその消滅の時に、失効するものとする。

附則（昭和五十四年三月二日労働省令第六号）
この省令は、昭和五十四年四月一日から施行する。

附則（昭和五十四年四月四日労働省令第一五号）
この省令は、公布の日から施行する。

附則（昭和五十四年八月三〇日労働省令第二七号）
（施行期日）
第一条 この省令は、公布の日から施行する。
（二級技能士訓練課程の向上訓練の基準に関する経過措置）
第二条 この省令の施行の際現に鍛造科、金属熱処理科及び防水施工科に係る二級技能士訓練課程の向上訓練を受けている者に対して改正後の職業訓練法施行規則（次条において「新規規則」という。）別表第四に定める基準（以下この項において「新基準」という。）による職業訓練を行う場合においては、当該向上訓練を受けている者の受けた改正前の職業訓練法施行規則（次条において「旧規則」という。）別表第四に定める基準による訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間に応じて、新基準による当該職業訓練における教科の科目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

第三条 この省令の施行前に旧規則別表第十二及び第十三の検定職種欄に掲げる金属熱処理に係る技能検定において実技試験に合格した者は、新規規則第六十五條、第六十八條の二及び別表第十四の規定の適用については、新規規則別表第十二及び第十三の検定職種欄に掲げる金属熱処理に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち、一般熱処理作業、浸炭・浸炭浸室・窒化処理作業及び高周波・炎熱処理作業を選択して実技試験に合格した者とみなす。

2 この省令の施行前に旧規則別表第十二及び第十三の検定職種欄に掲げる金属熱処理に係る技能検定において学科試験に合格した者は、新規規則第六十五條、第六十八條の二及び別表第十四の規定の適用については、新規規則別表第十二及び第十三の検定職種欄に掲げる金属熱処理に係る技能検定において学科試験の試験科目のうち、一般熱処理作業、浸炭・浸炭浸室・窒化処理作業及び高周波・炎熱処理作業を選択して学科試験に合格した者とみなす。

附則（昭和五十四年八月三〇日労働省令第二七号）
（技能検定試験に関する経過措置）
第三条 この省令の施行前に旧規則別表第十二及び第十三の検定職種欄に掲げる金属熱処理に係る技能検定において実技試験に合格した者は、新規規則第六十五條、第六十八條の二及び別表第十四の規定の適用については、新規規則別表第十二及び第十三の検定職種欄に掲げる金属熱処理に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち、一般熱処理作業、浸炭・浸炭浸室・窒化処理作業及び高周波・炎熱処理作業を選択して実技試験に合格した者とみなす。

附則（昭和五十五年四月一日労働省令第七号）
この省令は、公布の日から施行する。

附則（昭和五十五年八月二日労働省令第二四号）
（施行期日）
第一条 この省令は、公布の日から施行する。
（二級技能士訓練課程の向上訓練の基準に関する経過措置）
第二条 この省令の施行の際現に印章彫刻科に係る二級技能士訓練課程の向上訓練を受けている者に対して改正後の職業訓練法施行規則（次条において「新規規則」という。）別表第四に定める基準（以下この項において「新基準」という。）による職業訓練を行う場合においては、当該向上訓練を受けている者の受けた改正前の職業訓練法施行規則（次条において「旧規則」という。）別表第四に定める基準による訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間に応じて、新基準による当該職業訓練における教科の科目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

2 この省令の施行の際現に印章彫刻科に係る二級技能士訓練課程の向上訓練を受けている者に対して改正後の職業訓練法施行規則（次条において「新規規則」という。）別表第四に定める基準による訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間に応じて、新基準による当該職業訓練における教科の科目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

附則（昭和五十四年八月三〇日労働省令第二七号）
（技能検定試験に関する経過措置）
第三条 職業訓練法施行規則の一部を改正する省令（昭和四十八年労働省令第十五号。以下「昭和四十八年改正訓練規則」という。）の施行前に印章彫刻に係る技能検定において実技試験に合格した者並びにこの省令の施行前に旧規則別表第十二及び第十三の検定職種欄に掲げる金属熱処理に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち、木口彫刻作業及びゴム印刷作業を選択して実技試験に合格した者とみなす。

2 昭和四十八年改正訓練規則の施行前に印章彫刻に係る技能検定において学科試験に合格した者並びにこの省令の施行前に旧規則別表第十二及び第十三の検定職種欄に掲げる金属熱処理に係る技能検定において学科試験に合格した者は、新規規則第六十五條、第六十八條の二及び別表第十四の規定の適用については、新規規則別表第十二及び第十三の検定職種欄に掲げる金属熱処理に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち、木口彫刻作業及びゴム印刷作業を選択して実技試験に合格した者とみなす。

表第十四の規定の適用については、新規別表第十二及び第十三の検定職種の欄に掲げる印章彫刻に係る技能検定において学科試験の試験科目のうち、木口彫刻法及びゴム印刷法を選択して学科試験に合格した者とみなす。

附則（昭和五五年一〇月二九日労働省令第二七号）
この省令は、公布の日から施行する。

附則（昭和五六年六月六日労働省令第二三三号）
この省令は、雇用に係る給付金等の整備充実を図るための関係法律の整備に関する法律（昭和五十六年法律第二十七号）の施行の日（昭和五十六年六月八日）から施行する。

附則（昭和五六年六月二七日労働省令第二五号）
（施行期日）
この省令は、公布の日から施行する。

第一条 この省令は、公布の日から施行する。
（訓練基準に関する経過措置）

第二条 この省令の施行の際現に機械製図科に係る普通訓練課程の養成訓練又は職業転換訓練課程の能力再開発訓練を受けている者に対して改正後の職業訓練法施行規則別表第三又は別表第七に定める基準（以下この項において「新基準」といふ。）による職業訓練を行う場合においては、当該養成訓練又は当該能力再開発訓練を受けている者の受けた改正前の職業訓練法施行規則別表第三又は別表第七に定める基準による訓練の科目、訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

2 この省令の施行の際現に機械製図科に係る普通訓練課程の養成訓練又は職業転換訓練課程の能力再開発訓練を受けている者に対する普通訓練課程の養成訓練又は職業転換訓練課程の能力再開発訓練については、なお従前の例によることとができる。

附則（昭和五六年八月二一日労働省令第三〇号）
（施行期日）
この省令は、公布の日から施行する。

第一条 この省令の施行の際現に機械加工科、漆器素地製造科、製版科、プラスチック成形科及び漆器製造科に係る二級技能士訓練課程の向上

訓練を受けている者に対して改正後の職業訓練法施行規則別表第四に定める基準（以下この項において「新基準」といふ。）による職業訓練を行う場合においては、当該向上訓練を受けている者の受けた改正前の職業訓練法施行規則別表第四に定める基準による訓練の科目、訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

2 この省令の施行の際現に機械加工科、漆器素地製造科、製版科、プラスチック成形科及び漆器製造科に係る二級技能士訓練課程の向上訓練を受けている者に対する二級技能士訓練課程の向上訓練については、なお従前の例によることとができる。

附則（昭和五七年三月一〇日労働省令第三号）
この省令は、公布の日から施行する。

附則（昭和五七年五月二八日労働省令第二〇号）
この省令は、公布の日から施行する。

附則（昭和五七年七月二四日労働省令第二七号）
（施行期日）
この省令は、公布の日から施行する。

第一条 この省令は、公布の日から施行する。
（一級技能士訓練課程の訓練基準に関する経過措置）

第二条 この省令の施行の際現に機械加工科及びプラスチック成形科に係る一級技能士訓練課程の向上訓練を受けている者に対して改正後の職業訓練法施行規則別表第三の三に定める基準（以下この項において「新基準」といふ。）による訓練を行う場合においては、当該向上訓練を受けている者の受けた改正前の職業訓練法施行規則別表第三の三に定める基準による訓練の科目、訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

2 この省令の施行の際現に機械加工科及びプラスチック成形科に係る一級技能士訓練課程の向上訓練を受けている者に対する一級技能士訓練課程の向上訓練に関する基準については、なお従前の例によることとができる。

附則（昭和五七年八月一三日労働省令第二九号）
この省令は、公布の日から施行する。

（施行期日）
第一条 この省令は、公布の日から施行する。
（一級技能士訓練課程の訓練基準に関する経過措置）

第二条 この省令の施行の際現に板金科に係る一級技能士訓練課程の向上訓練を受けている者に対して改正後の職業訓練法施行規則（以下「新規則」といふ。）別表第三の三に定める基準（以下この項において「新基準」といふ。）による建築板金科又は工場板金科に係る訓練を行う場合においては、当該向上訓練を受けている者の受けた改正前の職業訓練法施行規則（以下「旧規則」といふ。）別表第三の三に定める基準による訓練の科目、訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

2 この省令の施行の際現に板金科に係る一級技能士訓練課程の向上訓練を受けている者に対する一級技能士訓練課程の向上訓練（板金科に係る通信制訓練を除く。）に関する基準については、なお従前の例によることとができる。

3 一級技能士課程の向上訓練であつて、通信制によるものについては、職業訓練法施行規則及び雇用保険法施行規則の一部を改正する省令（昭和六十年労働省令第二十三号）による改正後の職業能力開発促進法施行規則（次条第三項において「昭和六十年改正開法規則」といふ。）別表第三の三（建築板金科に係る部分に限る。）及び職業能力開発促進法施行規則の一部を改正する省令（昭和六十一年労働省令第二十九号）による改正後の職業能力開発促進法施行規則（次条第三項において「昭和六十一年改正開法規則」といふ。）別表第三の三（工場板金科に係る部分に限る。）の規定にかかわらず、当分の間、旧規則別表第三の三（板金科に係る部分に限る。）に定める基準によることとすることができる。

（技能検定に関する経過措置）
第四条 この省令の施行前に旧規則別表第十二及び第十三の検定職種のうち次の表の第一欄に掲げるものに係る技能検定において実技試験の試験科目のうち次の表の第二欄に掲げる試験科目を選択して合格した者は、新規別表第六十五条第一項及び第二項、第六十八條の二並びに別表第十四の規定の適用については、新規別表第十二及び第十三の検定職種のうち次の表の第三欄に掲げるものに係る技能検定において実技試験の試験科目のうち次の表の第四欄に掲げる試験科目を選択して実技試験に合格した者とみなす。

第三条 この省令の施行の際現に次の表の上欄に掲げる訓練科に係る二級技能士訓練課程の向上訓練を受けている者に対して「新基準」といふ。）による次の表の下欄に掲げる訓練科に係る訓練を行う場合においては、当該向上訓練を受けている者の受けた旧規則別表第四に定め

る基準による訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間に応じて、新基準による当該訓練における教科の科目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

旧規則の訓練科	新規規則の訓練科
板金科	建築板金科 工場板金科
光学機器組立て科	光学機器組立て科
農業機械整備科	農業機械整備科
木工科	家具製作科 器具製作科
紙器・段ボール箱製造科	紙器・段ボール箱製造科
造科	
テクニカルイラストレーション科	テクニカルイラストレーション科

2 この省令の施行の際現に前項の表の上欄に掲げる訓練科に係る二級技能士訓練課程の向上訓練を受けている者に対する二級技能士訓練課程の向上訓練（板金科に係る通信制訓練を除く。）に関する基準については、なお従前の例によることとができる。

3 二級技能士課程の向上訓練であつて、通信制によるものについては、昭和六十一年改正開法規則別表第四（建築板金科に係る部分に限る。）及び昭和六十一年改正開法規則別表第四（工場板金科に係る部分に限る。）の規定にかかわらず、当分の間、旧規則別表第四（板金科に係る部分に限る。）に定める基準によることとすることができる。

旧規則実技試験の試験科目	新規規則の実技試験の試験科目
検定職種	検定職種
職	科

木工	指物製作作業 いす木地製作 作業	家具製作 家具手加工作業	木製建具製作 作業
板金	建築板金作業 工場板金作業 工場の板金作 業	建築板金 工場板金	内外装板金作業 ダクト板金作業 曲げ板金作業 打出し板金作業

2 この省令の施行前に旧規則別表第十二及び第十三の検定職種のうち次の表の第一欄に掲げるものに係る技能検定において学科試験の試験科目のうち次の表の第二欄に掲げる試験科目を選択して合格した者は、新規則第六十五條第一項及び第二項、第六十八條の二並びに別表第十四の規定の適用については、新規則別表第十二及び第十三の検定職種のうち次の表の第三欄に掲げるものに係る技能検定において学科試験の試験科目のうち次の表の第四欄に掲げる試験科目を選択して学科試験に合格した者とみなす。

旧規則の 検定 職種	建築板金加工法	建築板金	内外装板金施 工法 ダクト板金施 工法
木工	家具製作作業法 建具製作作業法	家具製作 家具手加工作 業法 木製建具製作 作業法	
	工場板金加工法 打出し板金加工 法	工場板金	曲げ板金加工 法 打出し板金加 工法

3 この省令の施行前に旧規則別表第十二及び第十三の検定職種のうち次の表の第一欄に掲げるものに係る技能検定において学科試験及び実技試験の試験科目のうち次の表の第二欄に掲げる試験科目を選択して合格した者は、新規則第六十五條第一項及び第二項の規定の適用については、新規則別表第十二及び第十三の検定職種のうち次の表の第三欄に掲げるものに係る技能検定の試験科目のうち次の表の第四欄に掲げる試験科目のうち次の表の

第四欄に掲げる試験科目を選択して学科試験に合格した者とみなす。 旧規学科試験及び実新規則の学科試験の試験 科目	建築板金加工法 工場板金 建築板金作業 工場板金 曲げ板金加工 法 打出し板金加 工法	工場板金 工場板金 曲げ板金加工 法 打出し板金加 工法	建築板金 工場板金 曲げ板金加工 法 打出し板金加 工法
木工	家具製作作業法 指物製作作業 いす木地製作 作業	家具製作 家具手加工作 業法 木製建具製作 作業法	
板金	建築板金加工法 工場板金加工 法 打出し板金加 工法	工場板金 工場板金 曲げ板金加工 法 打出し板金加 工法	

第五條 この省令の施行前に旧規則別表第十二及び第十三の検定職種の欄に掲げるテクニカルイ
ラストレーションに係る技能検定において実技
試験に合格した者は、新規則第六十五條第一項
及び第二項、第六十八條の二並びに別表第十四
の規定の適用については、新規則別表第十二及
び第十三の検定職種の欄に掲げるテクニカルイ
ラストレーションに係る技能検定において実技
試験の試験科目のうち、立体製図作業を選択し
て実技試験に合格した者とみなす。

この省令の施行前に旧規則別表第十二及び第十三の検定職種の欄に掲げるテクニカルイラストレーションに係る技能検定において学科試験に合格した者は、新規則第六十五條第一項及び第二項、第六十八條の二並びに別表第十四の規定の適用については、新規則別表第十二及び第十三の検定職種の欄に掲げるテクニカルイラストレーションに係る技能検定において学科試験の試験科目のうち、立体製図法を選択して学科試験に合格した者とみなす。

附 則 (昭和五七年一月六日労働省令
第三五号)
この省令は、公布の日から施行する。
附 則 (昭和五七年一月一〇日労働省
令第三七号)
この省令は、公布の日から施行する。

附 則 (昭和五八年二月一七日労働省令
第四号)
(施行期日)
第一条 この省令は、公布の日から施行する。
(訓練基準に関する経過措置)

第二条 この省令の施行の際現に塗装科に係る一級技能士訓練課程又は二級技能士訓練課程の向上訓練を受けている者に対して改正後の職業訓練法施行規則別表第三の三又は別表第四に定める基準(以下この項において「新基準」という。)による訓練を行う場合においては、当該向上訓練を受けている者の受けた改正前の職業訓練法施行規則別表第三の三又は別表第四に定める基準による訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間に応じて、新基準による当該訓練における教科の科目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

2 この省令の施行の際現に塗装科に係る一級技能士訓練課程又は二級技能士訓練課程の向上訓練を受けている者に対する一級技能士訓練課程又は二級技能士訓練課程の向上訓練に関する基準については、なお従前の例によることのできる。

附 則 (昭和五八年三月二日労働省令
第九号)
この省令は、公布の日から施行する。
附 則 (昭和五八年八月二六日労働省令
第二六号)
(施行期日)

第一条 この省令は、公布の日から施行する。
(一級技能士訓練課程の訓練基準に関する経過措置)
第二条 この省令の施行の際現に鉄工科及びブロツク建築科に係る一級技能士訓練課程の向上訓練を受けている者に対して改正後の職業訓練法施行規則(以下「新規則」という。)別表第三の三に定める基準(以下この項において「新基準」という。)による訓練を行う場合においては、当該向上訓練を受けている者の受けた改正前の職業訓練法施行規則(以下「旧規則」という。)別表第三の三に定める基準による訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間に応じて、新基準による当該訓練における教科の科目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

2 この省令の施行の際現に鉄工科及びブロツク建築科に係る一級技能士訓練課程の向上訓練を受けている者に対する一級技能士訓練課程の向上訓練に関する基準については、なお従前の例によることのできる。

受けている者に対する一級技能士訓練課程の向上訓練に関する基準については、なお従前の例によることのできる。
(二級技能士訓練課程の訓練基準に関する経過措置)

第三条 この省令の施行の際現に次の表の上欄に掲げる訓練科に係る二級技能士訓練課程の向上訓練を受けている者に対して新規則別表第四に定める基準(以下この項において「新基準」という。)による次の表の下欄に掲げる訓練科に係る訓練を行う場合においては、当該向上訓練を受けている者の受けた旧規則別表第四に定める基準による訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間に応じて、新基準による当該訓練における教科の科目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

旧規則の訓練科	新規則の訓練科
鉄工科	鉄工科
電子機器組立て科	電子機器組立て科
電気機器組立て科	電気機器組立て科
木工機械調整科	木工機械整備科
更生タイヤ製造科	更生タイヤ製造科
ブロツク建築科	ブロツク建築科
金属材料試験科	金属材料試験科
金属材料試験科	金属材料試験科
広告美術仕上げ科	広告美術仕上げ科

2 この省令の施行の際現に前項の表の上欄に掲げる訓練科に係る二級技能士訓練課程の向上訓練を受けている者に対する二級技能士訓練課程の向上訓練に関する基準については、なお従前の例によることのできる。
(技能検定に関する経過措置)

第四条 この省令の施行前に旧規則別表第十二及び第十三の検定職種の欄に掲げる木工機械調整に係る技能検定において実技試験に合格した者は、新規則第六十五條第一項及び第二項、第六十八條の二並びに別表第十四の規定の適用については、新規則別表第十二及び第十三の検定職種の欄に掲げる木工機械整備に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち、木工機械調整作業を選択して実技試験に合格した者とみなす。

2 この省令の施行前に旧規則別表第十二及び第十三の検定職種の欄に掲げる木工機械調整に係る技能検定において学科試験に合格した者は、新規則第六十五條第一項及び第二項、第六十八條の二並びに別表第十四の規定の適用について

は、新規別表第十二及び第十三の検定職種
の欄に掲げる木工機械整備に係る技能検定にお
いて学科技験の試験科目のうち、木工機械調整
法を選択して学科技験に合格した者とみなす。

第五条 この省令の施行前に旧規則別表第十二
及び第十三の検定職種の欄に掲げる鉄工又は電
気機器組立てに係る技能検定において実技試験
の試験科目のうち、鉄工にあつては造船機、鉄
業、電気機器組立てにあつては配電盤組立て作
業を選択して実技試験に合格した者は、新規別
表第十五条第一項及び第二項、第六十八條の二
並びに別表第十四の規定の適用については、新
規則別表第十二及び第十三の検定職種の欄に掲
げる鉄工又は電気機器組立てに係る技能検定に
おいて実技試験の試験科目のうち、鉄工にあつ
ては曲げ成形・矯正作業、電気機器組立てにあ
つては配電盤・制御盤組立て作業を選択して実
技試験に合格した者とみなす。

2 この省令の施行前に旧規則別表第十二及び第
十三の検定職種の欄に掲げる鉄工又は電気機器
組立てに係る技能検定において学科技験の試験
科目のうち、鉄工にあつては造船機、鉄作業法
、電気機器組立てにあつては配電盤組立て法を
選択して学科技験に合格した者は、新規別表第
十五條第一項及び第二項、第六十八條の二並び
に別表第十四の規定の適用については、新規別
表第十二及び第十三の検定職種の欄に掲げる
鉄工又は電気機器組立てに係る技能検定におい
て学科技験の試験科目のうち、鉄工にあつては
曲げ成形・矯正作業法、電気機器組立てにあつ
ては配電盤・制御盤組立て法を選択して学科技
験に合格した者とみなす。

3 この省令の施行前に旧規則別表第十二及び第
十三の検定職種のうち次の表の第一欄に掲げる
ものに係る技能検定において学科技験の試験科
目のうち次の表の第二欄に掲げる試験科目を選
択して合格した者は、新規別表第六十五條第一
項及び第二項、第六十八條の二並びに別表第十
四の規定の適用については、新規別表第十二及
び第十三の検定職種のうち次の表の第三欄に掲
げるものに係る技能検定において学科技験の試
験科目のうち次の表の第四欄に掲げる試験科目
を選択して学科技験に合格した者とみなす。

旧規則の学科技験の試験科目	新規規則の学科技験の試験科目
検定職種	検定職種
試験科目	試験科目

旧規則の検定職種	実技試験	新規規則の検定職種	実技試験
広告美術	広告面ペイン	広告美術	広告板ペイン
仕上げ	仕上げ法	仕上げ	仕上げ法
広告面	広告面	広告板	広告板
プラスチック	プラスチック	プラスチック	プラスチック
チツク仕上げ	チツク仕上げ	チツク仕上げ	チツク仕上げ

附則（昭和五八年二月二十五日労働省令第二十九号）
この省令は、公布の日から施行する。
附則（昭和五九年二月四日労働省令第二号）
この省令は、公布の日から施行する。

附則（昭和五九年三月二十九日労働省令第七号）
この省令は、公布の日から施行する。
第一条 この省令は、公布の日から施行する。
（施行期日）
第二条 この省令の施行の際現に配管科に係る普通訓練課程の養成訓練又は職業転換訓練課程の能力再開発訓練を受けている者に対して改正後の職業訓練法施行規則別表第三又は別表第七に定める基準（以下この項において「新基準」という。）による訓練を行う場合においては、当該養成訓練又は当該能力再開発訓練を受けている者の受けた改正前の職業訓練法施行規則別表第三又は別表第七に定める基準（以下この項において「旧基準」という。）による訓練を行う場合においては、当該職業訓練法施行規則別表第三又は別表第七に定める基準（以下この項において「新基準」という。）並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

2 この省令の施行の際現に配管科に係る普通訓練課程の養成訓練又は職業転換訓練課程の能力再開発訓練を受けている者に対する普通訓練課程の養成訓練又は職業転換訓練課程の能力再開発訓練については、なお従前の例によることことができる。
附則（昭和五九年六月二十九日労働省令第一四号）抄
第一条 この省令は、昭和五十九年七月一日から施行する。
附則（昭和五九年八月二十五日労働省令第一九号）
（施行期日）
第一条 この省令は、公布の日から施行する。
（訓練基準の経過措置）
第二条 この省令の施行の際現に金属プレス加工科、製版科、かわらぶき科、タイル張り科、テ

クニカライラストレーション科及び電気製図科に係る一級技能士訓練課程又は二級技能士訓練課程の向上訓練を受けている者に対して改正後の職業訓練法施行規則（以下「新規規則」という。）別表第三の三又は別表第四に定める基準（以下この項において「新基準」という。）による訓練を行う場合においては、当該向上訓練を受けている者の受けた改正前の職業訓練法施行規則（以下「旧規則」という。）別表第三の三又は別表第四に定める基準（以下この項において「旧基準」という。）による職業訓練法施行規則別表第三又は別表第四に定める基準（以下この項において「新基準」という。）並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。
2 この省令の施行の際現に金属プレス加工科、製版科、かわらぶき科、タイル張り科、テクニカルイラストレーション科及び電気製図科に係る一級技能士訓練課程又は二級技能士訓練課程の向上訓練を受けている者に対する一級技能士訓練課程又は二級技能士訓練課程の向上訓練（かわらぶき科及びタイル張り科に係る二級技能士訓練課程の向上訓練であつて、通信制によるものを除く。）に関する基準については、なお従前の例によることことができる。
3 かわらぶき科及びタイル張り科に係る二級技能士課程の向上訓練であつて、通信制によるものについては、職業訓練法施行規則及び雇用保険法施行規則の一部を改正する省令（昭和六十一年労働省令第二十三号）による改正後の職業能力開発促進法施行規則別表第四の規定にかかわらず、当分の間、旧規則別表第四に定める基準によることことができる。
第三条 この省令の施行前に旧規則別表第十二及び第十三の検定職種の欄のうち次の表の第一欄に掲げるものに係る技能検定において実技試験の試験科目のうち次の表の第二欄に掲げる試験科目を選択して合格した者は、新規別表第六十五條第一項及び第二項、第六十八條の二並びに別表第十四の規定の適用については、新規別表第十二及び第十三の検定職種のうち次の表の第三欄に掲げるものに係る技能検定において実技試験の試験科目のうち次の表の第四欄に掲げる試験科目を選択して実技試験に合格した者とみなす。

旧規則の検定職種	実技試験	新規規則の検定職種	実技試験
職種の試験科目	職種の試験科目	職種の試験科目	職種の試験科目
テクニカルイラストレイション	立体製図	テクニカルイラストレイション	立体製図
レイアウト	レイアウト	レイアウト	レイアウト
製図	製図	製図	製図
立体製図	立体製図	立体製図	立体製図

2 この省令の施行前に旧規則別表第十二及び第十三の検定職種の欄のうち次の表の第一欄に掲げるものに係る技能検定において学科技験の試験科目のうち次の表の第二欄に掲げる試験科目を選択して合格した者は、新規別表第六十五條第一項及び第二項、第六十八條の二並びに別表第十四の規定の適用については、新規別表第十二及び第十三の検定職種のうち次の表の第三欄に掲げるものに係る技能検定において学科技験の試験科目のうち次の表の第四欄に掲げる試験科目を選択して学科技験に合格した者とみなす。

旧規則の検定学科技験	新規規則の検定学科技験
職種の試験科目	職種の試験科目
テクニカルイラストレイション	テクニカルイラストレイション
レイアウト	レイアウト
製図	製図
立体製図	立体製図
立体製図	立体製図

附則（昭和六〇年二月二十五日労働省令第三号）
（施行期日）
第一条 この省令は、公布の日から施行する。
（訓練基準の経過措置）
第二条 この省令の施行の際現に製造科に係る普通訓練課程の養成訓練又は職業転換訓練課程の能力再開発訓練を受けている者に対して改正後の職業訓練法施行規則別表第三又は別表第七に定める基準（以下この項において「新基準」という。）による訓練を行う場合においては、当該養成訓練又は当該能力再開発訓練を受けている者の受けた改正前の職業訓練法施行規則別表第三又は別表第七に定める基準（以下この項において「旧基準」という。）による職業訓練法施行規則別表第三又は別表第七に定める基準（以下この項において「新基準」という。）並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

2 この省令の施行の際現に製造科に係る普通訓練課程の養成訓練又は職業転換訓練課程の能力再開発訓練を受けている者に対する普通訓練課程の養成訓練又は職業転換訓練課程の能力再開発訓練を受けている者に対して改正後の職業訓練法施行規則別表第三又は別表第七に定める基準（以下この項において「新基準」という。）による訓練を行う場合においては、当該養成訓練又は当該能力再開発訓練を受けている者の受けた改正前の職業訓練法施行規則別表第三又は別表第七に定める基準（以下この項において「旧基準」という。）による職業訓練法施行規則別表第三又は別表第七に定める基準（以下この項において「新基準」という。）並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

程の養成訓練又は職業転換訓練課程の能力再開
発訓練については、なお従前の例によることか
できる。

附則（昭和六〇年八月一〇日労働省令
第二二号）
（施行期日）

第一条 この省令は、公布の日から施行する。

（訓練基準に関する経過措置）

第二条 この省令の施行の際現に放電加工科、金
型製作科、工場板金科、アルミニウム陽極酸化
処理科、ダイカスト科、製本科、鉄筋組立て
科、防水施工科、機械製図科、漆器製造科又は
広告美術仕上げ科（次項において「放電加工科
等」という。）に係る一級技能士訓練課程又は
二級技能士訓練課程の向上訓練を受けている者
に対して改正後の職業訓練法施行規則（以下
「新規則」という。）別表第三の三又は別表第四
に定める基準（以下この項において「新基準」
という。）による訓練を行う場合においては、
当該向上訓練を受けている者の受けた改正前の
職業訓練法施行規則（以下「旧規則」という。）
別表第三の三又は別表第四に定める基準による
訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間に
応じて、新基準による当該訓練における教科の科
目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短
縮することができる。

2 この省令の施行の際現に放電加工科等に係る
一級技能士訓練課程又は二級技能士訓練課程の
向上訓練を受けている者に対する一級技能士訓
練課程又は二級技能士訓練課程の向上訓練（機
械製図科に係る一級技能士訓練課程又は二級技
能士訓練課程の向上訓練であつて、通信制によ
るものを除く。）に関する基準については、な
お従前の例によることができる。

3 機械製図科に係る一級技能士課程又は二級技
能士課程の向上訓練であつて、通信制によるも
のについては、職業訓練法施行規則及び雇用保
険法施行規則の一部を改正する省令（昭和六十
年労働省令第二十三号）による改正後の職業能
力開発促進法施行規則別表第三の三又は別表第
四の規定にかかわらず、当分の間、旧規則別表
第三の三又は別表第四に定める基準によること
ができる。

（技能検定に関する経過措置）

第三条 この省令の施行前に旧規則別表第十二又
は第十三の検定職種の欄に掲げる鉄筋組立てに
係る技能検定に合格した者は、それぞれ、新規

別表第十二又は第十三の検定職種の欄に掲げ
る鉄筋施工に係る技能検定に合格した者とみな
す。

2 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は第
十三の検定職種の欄に掲げる鉄筋組立てに係る
技能検定において実技試験に合格した者は、新
規則第六十五条第一項及び第二項の規定の適用
については、それぞれ、新規則別表第十二又は
第十三の検定職種の欄に掲げる鉄筋施工に係る
技能検定において実技試験の試験科目のうち、
鉄筋施工図作成作業又は鉄筋組立て作業を選択
して実技試験に合格した者とみなす。

3 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は第
十三の検定職種の欄に掲げる鉄筋組立てに係る
技能検定において学科試験に合格した者は、新
規則第六十五条第一項及び第二項の規定の適用
については、それぞれ、新規則別表第十二又は
第十三の検定職種の欄に掲げる鉄筋施工に係る
技能検定において学科試験に合格した者とみな
す。

第四条 この省令の施行前に旧規則別表第十二又
は第十三の検定職種の欄に掲げる機械製図に係
る技能検定に合格した者は、それぞれ、新規則
別表第十二又は第十三の検定職種の欄に掲げる
機械・プラント製図に係る技能検定に合格した
者とみなす。

2 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は第
十三の検定職種の欄に掲げる機械製図に係る技
能検定において実技試験に合格した者は、新規
規則第六十五条第一項及び第二項、第六十八条の
二並びに別表第十四の規定の適用については、
それぞれ、新規則別表第十二又は第十三の検定
職種の欄に掲げる機械・プラント製図に係る技
能検定において実技試験の試験科目のうち、機
械製図作業を選択して実技試験に合格した者と
みなす。

3 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は第
十三の検定職種の欄に掲げる機械製図に係る技
能検定において学科試験に合格した者は、新規
規則第六十五条第一項及び第二項、第六十八条の
二並びに別表第十四の規定の適用については、
それぞれ、新規則別表第十二又は第十三の検定
職種の欄に掲げる機械・プラント製図に係る技
能検定において学科試験の試験科目のうち、機
械製図法を選択して学科試験に合格した者とみ
なす。

第五条 この省令の施行前に旧規則別表第十二又
は第十三の検定職種の欄に掲げる放電加工又は

防水施工に係る技能検定において実技試験の試
験科目のうち、放電加工にあつてはワイヤカッ
ト放電加工作業を、防水施工にあつては塗膜防
水工事作業を選択して実技試験に合格した者は
、新規則第六十五条第一項及び第二項、第六
十八条の二並びに別表第十四の規定の適用につ
いては、それぞれ、新規則別表第十二又は第十
三の検定職種の欄に掲げる放電加工又は防水施
工に係る技能検定において実技試験の試験科目
のうち、放電加工にあつてはワイヤ放電加工作
業を、防水施工にあつてはウレタンゴム系塗膜
防水工事作業を選択して実技試験に合格した者
とみなす。

2 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は第
十三の検定職種の欄に掲げる放電加工又は防水
施工に係る技能検定において学科試験の試験科
目のうち、放電加工にあつてはワイヤカッ
ト放電加工法を、防水施工にあつては塗膜防水施
工法を選択して学科試験に合格した者は、新規
規則第六十五条第一項及び第二項、第六十八
条の二並びに別表第十四の規定の適用につい
ては、それぞれ、新規則別表第十二又は第十三
の検定職種の欄に掲げる放電加工又は防水施
工に係る技能検定において学科試験の試験科目
のうち、放電加工にあつてはワイヤ放電加工
法を、防水施工にあつてはウレタンゴム系塗
膜防水施工法又はアクリルゴム系塗膜防水施
工法を選択して学科試験に合格した者とみなす。

第六条 この省令の施行前に旧規則別表第十二又
は第十三の検定職種の欄に掲げる製本に係る技
能検定において実技試験の試験科目のうち、伝
票製本作業を選択して実技試験に合格した者
は、新規則第六十五条第一項及び第二項、第六
十八条の二並びに別表第十四の規定の適用につ
いては、それぞれ、新規則別表第十二又は第十
三の検定職種の欄に掲げる製本に係る技能検
定において実技試験の試験科目のうち、事務用品
類製本作業を選択して実技試験に合格した者と
みなす。

2 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は第
十三の検定職種の欄に掲げる製本に係る技能検
定において学科試験に合格した者は、新規則第
六十五条第一項又は第二項、第六十八条の二並
びに別表第十四の規定の適用については、それ
ぞれ、新規則別表第十二又は第十三の検定職
種の欄に掲げる製本に係る技能検定において学
科試験の試験科目のうち、書籍製本法又は事務用

品類製本法を選択して学科試験に合格した者と
みなす。

附則（昭和六〇年九月三〇日労働省令
第二三号） 抄
（施行期日）

第一条 この省令は、昭和六十年十月一日から施
行する。

（技能開発センターの行う業務に関する暫定措
置）

第二条 第七条第一項及び第三項に定める業務の
ほか、技能開発センターは、当該技能開発セン
ターに近接する公共職業訓練施設における普通
課程の養成訓練の実施状況等を勘案して必要が
あると認められるときは、当分の間、普通課程
の養成訓練を行うことができる。

（訓練課程に関する経過措置）

第三条 この省令の施行の際現に職業訓練法の一
部を改正する法律（昭和六十年法律第五十六
号。以下「改正法」という。）による改正前の
職業訓練法（以下「旧法」という。）の規定に
より行われている次の表の上欄に掲げる訓練課
程の準則訓練又は指導員訓練は、改正法による
改正後の職業能力開発促進法（以下「新法」と
いう。）の規定により行われる同表の下欄に掲
げる訓練課程の準則訓練又は指導員訓練となる
ものとする。

旧法の準則訓練又は指導員訓練	新法の準則訓練又は指導員訓練
普通訓練課程の養成訓練	普通訓練課程の養成訓練
専門訓練課程の養成訓練	専門課程の養成訓練
一級技能士訓練課程の向上訓練	一級技能士課程の向上訓練
二級技能士訓練課程の向上訓練	二級技能士課程の向上訓練
単一等級技能士訓練課程の向上訓練	単一等級技能士課程の向上訓練
監督者訓練課程の向上訓練	管理監督者課程の向上訓練
技能向上訓練課程の向上訓練	技能向上課程の向上訓練
職業転換訓練課程の能力再開発訓練	職業転換課程の能力再開発訓練
長期指導員訓練課程の指導員訓練	長期課程の指導員訓練

短期指導員訓練課程の指短期課程の指導員訓練指導員訓練
指導員研修課程の指導員研修課程の指導員訓練
訓練
(準則訓練及び指導員訓練の基準に関する経過措置)

第四条 この省令の施行の際現に旧法の規定による準則訓練又は指導員訓練を受けている者に対する準則訓練又は指導員訓練の基準は、なお、従前の例による。

2 前項の規定にかかわらず、この省令の施行の際現に前条の規定により普通課程若しくは専門課程の養成訓練又は長期課程の指導員訓練となるものとされた準則訓練又は指導員訓練を行っているものは、第十一条、第十二条又は第三十六條の四に定める基準(以下この条において「新基準」という。)により、当該準則訓練又は指導員訓練を行うことができる。

3 前項の規定に基づき新基準により訓練を行う場合においては、当該訓練生の受けた改正前の職業訓練法施行規則(以下「旧規則」という。)別表第三、別表第三の二又は別表第八に定める基準による訓練の科目及び訓練期間に於いて、新基準による訓練における教科の科目を省略し、及び訓練期間を短縮することができる。

(専門課程の訓練基準に関する暫定措置)
第五条 第十二条第一項第七号の規定の適用については、昭和六十三年三月三十一日までの間は、同号中「次に掲げる者」とあるのは、「法第二十八條第三項各号のいずれかに該当する者で特に優れた技能又は専門的な知識を有すると認められるもの又は次に掲げる者」とする。
(旧法の準則訓練又は指導員訓練修了者に関する経過措置)
第六条 この省令の施行前に旧法の規定により行われた附則第三条の表の上欄に掲げる訓練課程の準則訓練又は指導員訓練を修了した者は、新規則の適用については、それぞれ新法の規定により行われた同条の表の下欄に掲げる訓練課程の準則訓練又は指導員訓練を修了した者とみなす。

(職業転換訓練課程の能力再開発訓練の訓練基準の特例に関する経過措置)
第七条 雇用促進事業団は、旧規則第十五條の承認に係る能力再開発訓練については、第十九條の規定にかかわらず、当分の間、なお従前の例により当該訓練を行うことができる。

(専門課程の職業訓練指導員の資格に関する特例)
第八条 法第三十條の二第一項の労働省令で定める者は、昭和六十三年三月三十一日までの間は、第四十八條の二に定める者のほか、法第二十八條第三項に定める者とする。
(職業訓練指導員免許に関する経過措置)
第九条 この省令の施行の際現に旧規則附則第九條各号のいずれかに該当していた者であつて、昭和六十一年三月三十一日までの間に新規則第四十條の規定により申請書を提出したものは、この省令による改正後の職業能力開発促進法施行規則附則第九條の規定の適用については同条第一項の労働大臣の指定する講習を修了した者とみなす。

附則 (昭和六十一年三月七日労働省令第六号)
第一条 この省令は、昭和六十一年四月一日から施行する。
(訓練基準に関する経過措置)
第二条 この省令の施行の際現に附則別表第一の上欄に掲げる訓練に係る一級技能士課程又は二級技能士課程の向上訓練を受けている者に対して改正後の職業能力開発促進法施行規則(以下「新規則」という。)別表第三の三又は別表第四に定める基準(以下この項において「新基準」という。)による附則別表第一の下欄に掲げる訓練に係る訓練を行う場合においては、当該向上訓練を受けている者の受けた改正前の職業能力開発促進法施行規則(以下「旧規則」という。)別表第三の三又は別表第四に定める基準による訓練の科目、訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

3 機械加工科に係る一級技能士課程若しくは二級技能士課程の向上訓練又は鉄工科に係る二級技能士課程の向上訓練であつて、通信制によるものについては、なお従前の例によることのできる。

2 この省令の施行の際現に附則別表第一の上欄に掲げる訓練に係る一級技能士課程又は二級技能士課程の向上訓練(機械加工科に係る一級技能士課程若しくは二級技能士課程の向上訓練又は鉄工科に係る二級技能士課程の向上訓練であつて、通信制によるものを除く。)に関する基準については、なお従前の例によることのできる。

3 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は第十三の検定職種のうち附則別表第五の上欄に掲げるものに係る技能検定において実技試験科目を選択して実技試験に合格した者は、新規則第六十五條第一項及び第二項、第六十八條の二並びに別表第十四の規定の適用については、それぞれ、新規則別表第十二又は第十三の検定職種のうち附則別表第十二又は第十三の検定職種のうち附則別表第四の中欄に掲げるものに係る技能検定において学科試験科目を選択して学科試験に合格した者とみなす。

2 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は第十三の検定職種のうち附則別表第四の上欄に掲げるものに係る技能検定において学科試験に合格した者は、新規則第六十五條第一項及び第二項、第六十八條の二並びに別表第十四の規定の適用については、それぞれ、新規則別表第十二又は第十三の検定職種のうち附則別表第四の中欄に掲げるものに係る技能検定において学科試験科目を選択して学科試験に合格した者とみなす。

3 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は第十三の検定職種のうち附則別表第五の上欄に掲げるものに係る技能検定において実技試験科目を選択して実技試験に合格した者は、新規則第六十五條第一項及び第二項、第六十八條の二並びに別表第十四の規定の適用については、それぞれ、新規則別表第十二又は第十三の検定職種のうち附則別表第五の上欄に掲げるものに係る技能検定において実技試験科目を選択して実技試験に合格した者とみなす。

ものについては、新規則別表第三の三又は別表第四の規定にかかわらず、当分の間、旧規則別表第三の三又は別表第四に定める基準によることのできる。
(技能検定に関する経過措置)
第三条 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は第十三の検定職種のうち附則別表第二の上欄に掲げるものに係る技能検定に合格した者は、新規則の適用については、それぞれ、新規則別表第十二又は第十三の検定職種のうち附則別表第二の上欄に掲げるものに係る技能検定に合格した者とみなす。

附則別表第一 旧規則の訓練科	新規則の訓練科
製鋼科	金属溶解科
非鉄金属溶解科	機械加工科
機械加工科	鉄工科
けがき科	切削工具研削
構造物現図製作科	鉄道車両整備
工具研削	光学機器製造
超硬刃物研削	ニット製品製造
車両ぎ装	
車両現図製作	
車両整備	
光学ガラス研摩	
光学機器組立て	
メリヤス縫製	
漆器素地製造科	漆器製造科
石工科	石材施工科
石積み科	
洋菓子製造科	菓子製造科
和菓子製造科	内装仕上げ施工科
床仕上げ施工科	
カーテン施工科	
天井仕上げ施工科	
建築透視図製作科	建築図面製作科
建築製図科	
附則別表第二 旧規則の検定職種	新規則の検定職種
製鋼	金属溶解
非鉄金属溶解	機械加工
けがき	鉄工
構造物現図製作	切削工具研削
工具研削	鉄道車両整備
超硬刃物研削	光学機器製造
車両ぎ装	ニット製品製造
車両現図製作	
車両整備	
光学ガラス研摩	
光学機器組立て	
メリヤス縫製	
漆器素地製造科	漆器製造科
石工科	石材施工科
石積み科	
洋菓子製造科	菓子製造科
和菓子製造科	内装仕上げ施工科
床仕上げ施工科	
カーテン施工科	
天井仕上げ施工科	
建築透視図製作科	建築図面製作科
建築製図科	

(訓練基準に関する経過措置)

第二條 この省令の施行の際現に附則別表第一の上欄に掲げる訓練科に係る一級技能士課程又は二級技能士課程の向上訓練を受けている者に対して改正後の職業能力開発促進法施行規則(以下「新規則」という。)別表第三の三又は第四に定める基準(以下この項において「新基準」という。)による附則別表第一の下欄に掲げる訓練科に係る訓練を行う場合においては、当該向上訓練を受けている者の受けた改正前の職業能力開発促進法施行規則(以下「旧規則」という。)別表第三の三又は第四に定める基準による訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間に応じ、新基準による当該訓練における教科の科目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

2 この省令の施行の際現に附則別表第一の上欄に掲げる訓練科に係る一級技能士課程又は二級技能士課程の向上訓練を受けている者に対する一級技能士課程又は二級技能士課程の向上訓練に関する基準については、なお従前の例によることである。

(技能検定に関する経過措置)

第三條 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は第十三の検定職種欄のうち附則別表第二の上欄に掲げるものに係る技能検定に合格した者は、新規則の適用については、それぞれ、新規則別表第十二又は第十三の検定職種の欄のうち附則別表第二の下欄に掲げるものに係る技能検定に合格した者とみなす。

2 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は第十三の検定職種の欄のうち附則別表第三の第一欄に掲げるものに係る技能検定において学科試験の試験科目のうち同表の第二欄に掲げる試験科目を選択した者は、新規則第六十五条第一項及び第二項、第六十八条の二並びに別表第十四の規定の適用については、それぞれ、新規則別表第十二又は第十三の検定職種の欄のうち附則別表第三の第三欄に掲げるものに係る技能検定において学科試験の試験科目のうち同表の第四欄に掲げる試験科目を選択して学科試験に合格した者とみなす。

3 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は第十三の検定職種の欄のうち附則別表第四の第一欄に掲げるものに係る技能検定において実技試験の試験科目のうち同表の第二欄に掲げる試験科目を選択して実技試験に合格した者は、新規則第六十五条第一項及び第二項、第六十八条の二並びに別表第十四の規定の適用については、それぞれ、新規則別表第十二又は第十三の検定職種の欄のうち附則別表第四の第二欄に掲げるものに係る技能検定において実技試験の試験科目のうち同表の第三欄に掲げる試験科目を選択して実技試験に合格した者とみなす。

則第六十五条第一項及び第二項、第六十八条の二並びに別表第十四の規定の適用については、それぞれ、新規則別表第十二又は第十三の検定職種の欄のうち附則別表第四の第三欄に掲げるものに係る技能検定において実技試験の試験科目のうち同表の第四欄に掲げる試験科目を選択して実技試験に合格した者とみなす。

Table with columns for '旧規則の訓練科', '新規則の訓練科', '旧規則の検定職種', '新規則の検定職種', and '附則別表第二'. It lists various technical fields like '鉄道車両製造' and 'ガラス繊維強化プラスチック成形'.

Table with columns for '旧規則の訓練科', '新規則の訓練科', '旧規則の検定職種', '新規則の検定職種', and '附則別表第二'. It lists various technical fields like '配管ぎ装' and '電気ぎ装'.

附則(昭和六三年四月八日労働省令第一三三号) 第一條 この省令は、公布の日から施行し、改正後の規定は、昭和六十三年四月一日から適用する。ただし、第三十八条第二項の表(福祉工学科に係る部分を除く。)及び別表第八の改正規定は、昭和六十四年四月一日から適用する。(経過措置)

第二條 この省令の施行の際現に長期課程の指導員訓練を受けている者に対する長期課程の指導員訓練に関する基準については、なお従前の例による。

2 前項の規定にかかわらず、この省令の施行の際現に長期課程の指導員訓練を受けている者については、改正後の職業能力開発促進法施行規則別表第八に定める基準(以下「新基準」という。)により当該長期課程の指導員訓練を行うことができる。

3 前項の規定に基づき新基準による長期課程の指導員訓練を行う場合においては、当該訓練生の受けた改正前の職業能力開発促進法施行規則別表第八に定める基準(以下「旧基準」という。)による訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間に応じて、新基準による当該指導員訓練における教科の科目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

4 旧基準による長期課程の指導員訓練を修了した者(福祉工学科に係る長期課程の指導員訓練を修了した者を除く。)の受けることのできる免許職種については、なお従前の例による。

附則(平成元年五月二〇日労働省令第一二二号)

(施行期日) 第一條 この省令は、公布の日から施行する。

(訓練基準に関する経過措置) 第二條 この省令の施行の際現にプラスチック成形科及び貴金属装身具製作科に係る一級技能士課程又は二級技能士課程の向上訓練を受けている者に対して改正後の職業能力開発促進法施行規則(以下「新規則」という。)別表第三の三又は別表第四に定める基準(以下この項において「新基準」という。)による訓練を行う場合においては、当該向上訓練を受けている者の受けた改正前の職業能力開発促進法施行規則(以下「旧規則」という。)別表第三の三又は別表第四に定める基準による訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間に応じ、新基準による当該訓練における教科の科目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

2 この省令の施行の際現にプラスチック成形科及び貴金属装身具製作科に係る一級技能士課程又は二級技能士課程の向上訓練を受けている者に対する一級技能士課程又は二級技能士課程の向上訓練に関する基準については、なお従前の例によることである。

(技能検定に関する経過措置) 第三條 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は第十三の検定職種の欄に掲げる婦人子供服製造に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち婦人子供既製服型紙製作作業及び婦人子供既製服縫製作業を選択して実技試験に合格した者とみなす。

附則(平成元年七月二八日労働省令第二八号) (施行期日) 第一條 この省令は、公布の日から施行する。

(技能検定に関する経過措置) 第二條 この省令の施行前に改正前の職業能力開発促進法施行規則(次項において「旧規則」という。)別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄のうち合板製造又は更生タイヤ製造に係る技能検定に合格した者が、受けることができる

技能検定に合格した者が、受けることができる

職業訓練指導員試験については、なお従前の例による。

2 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種のうち合板製造又は更生タイヤ製造に係る技能検定に合格した者が職業能力開発促進法第六十六条第一項の規定に基づき称することができる名称については、なお従前の例による。

附則（平成二年五月二五日労働省令第一号）

（施行期日）
第一条 この省令は、公布の日から施行する。

（訓練基準に関する経過措置）

第二条 この省令の施行の際現に時計修理科又は染色科に係る一級技能士課程又は二級技能士課程の向上訓練を受けている者に対して改正後の職業能力開発促進法施行規則（以下「新規則」という。）別表第三の三又は別表第四に定める基準（以下この項において「新基準」という。）による訓練を行う場合においては、当該向上訓練を受けている者の受けた改正前の職業能力開発促進法施行規則（以下「旧規則」という。）別表第三の三又は別表第四に定める基準による訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間に応じて、新基準による当該訓練における教科の科目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

2 この省令の施行の際現に時計修理科又は染色科に係る一級技能士課程又は二級技能士課程の向上訓練を受けている者に対する一級技能士課程又は二級技能士課程の向上訓練に関する基準については、なお従前の例によることができる。

（技能検定に関する経過措置）

第三条 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる染色に係る技能検定において学科試験の試験科目のうちかせ糸浸染加工法又はスクリーン手なせん加工法を選択して学科試験に合格した者は、新規則第六十五条第二項及び第三項、第六十八条の二並びに別表第十四の規定の適用については、それぞれ、新規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる染色に係る技能検定において学科試験の試験科目のうち糸浸染加工法又はスクリーンなせん加工法を選択して学科試験に合格した者とみなす。

2 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる染色に係る技

能検定において実技試験の試験科目のうちかせ糸浸染作業又はスクリーン手なせん作業を選択して実技試験に合格した者は、新規則第六十五条第二項及び第三項、第六十八条の二並びに別表第十四の規定の適用については、それぞれ、新規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる染色に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち糸浸染作業又はスクリーンなせん作業を選択して実技試験に合格した者とみなす。

附則（平成二年一月二八日労働省令第二七号）
この省令は、公布の日から施行する。

附則（平成三年三月二七日労働省令第五号）
（施行期日）
第一条 この省令は、平成三年四月一日から施行する。

（訓練基準に関する経過措置）
第二条 この省令の施行の際現に粉末冶金科、築炉科又はウエルポイント施工科に係る一級技能士課程又は二級技能士課程の向上訓練を受けている者に対して改正後の職業能力開発促進法施行規則（以下「新規則」という。）別表第三の三又は別表第四に定める基準（以下この項において「新基準」という。）による訓練を行う場合においては、当該向上訓練を受けている者の受けた改正前の職業能力開発促進法施行規則（以下「旧規則」という。）別表第三の三又は別表第四に定める基準による訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間に応じて、新基準による当該訓練における教科の科目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

2 この省令の施行の際現に粉末冶金科、築炉科又はウエルポイント施工科に係る一級技能士課程又は二級技能士課程の向上訓練を受けている者に対する一級技能士課程又は二級技能士課程の向上訓練に関する基準については、なお従前の例によることができる。

（技能検定に関する経過措置）

第三条 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる婦人子供製服装に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち婦人子供既製服装紙製作業を選択して実技試験に合格した者は、新規則第六十五条第二項及び第三項、第六十八条の二並びに別表第十四の規定の適用については、新規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる婦人子供既製服装に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち婦人子供既製服装紙製作業を選択して実技試験に合格した者とみなす。

2 この省令の施行の際現に園芸装飾科、半導体製品製造科、光学機器製造科、織機調整科、半導体製品製造科、光学機器製造科、織機調整科、木製品製造科、防虫加工科、サッシ施工科又は工業包装科に係る一級技能士課程の向上訓練を受けている者に対して改正後の職業能力開発促進法施行規則（以下「新規則」という。）別表第三の三に定める基準による訓練を行う場合においては、当該向上訓練を受けている者の受けた改正前の職業能力開発促進法施行規則（以下「旧規則」という。）別表第三の三に定める基準による訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間に応じて、新規則別表第三の三に定める基準による当該訓練における教科の科目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

表第十四の規定の適用については、新規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる婦人子供製服装に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち婦人子供既製服装パターンメーキング作業を選択して実技試験に合格した者とみなす。

附則（平成三年九月三〇日労働省令第二三三号）

（施行期日）
第一条 この省令は、平成三年十月一日から施行する。

（経過措置）
第二条 改正前の職業能力開発促進法施行規則第三十六条の三の短期課程の指導員訓練（次条において「短期課程の指導員訓練」という。）であつて、この省令の施行の際に行われているものについては、なお従前の例による。

第三条 この省令の施行前に短期課程の指導員訓練を修了した者及び前条の規定により従前の例によるものとされる短期課程の指導員訓練を修了した者は、改正後の職業能力開発促進法施行規則の適用については、改正後の同令第三十六条の三の専門課程の指導員訓練を修了した者とみなす。

附則（平成四年二月四日労働省令第一号）
（施行期日）
第一条 この省令は、平成四年四月一日から施行する。

（訓練基準に関する経過措置）

第二条 この省令の施行の際現に園芸装飾科、半導体製品製造科、光学機器製造科、織機調整科、木型製作科、防水施工科、サッシ施工科又は工業包装科に係る一級技能士課程の向上訓練を受けている者に対して改正後の職業能力開発促進法施行規則（以下「新規則」という。）別表第三の三に定める基準による訓練を行う場合においては、当該向上訓練を受けている者の受けた改正前の職業能力開発促進法施行規則（以下「旧規則」という。）別表第三の三に定める基準による訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間に応じて、新規則別表第三の三に定める基準による当該訓練における教科の科目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

2 この省令の施行の際現に園芸装飾科、半導体製品製造科、光学機器製造科、織機調整科、木型製作科、防水施工科、サッシ施工科又は工業包装科に係る一級技能士課程の向上訓練を受けている者に対して改正後の職業能力開発促進法施行規則（以下「新規則」という。）別表第三の三に定める基準による訓練を行う場合においては、当該向上訓練を受けている者の受けた改正前の職業能力開発促進法施行規則（以下「旧規則」という。）別表第三の三に定める基準による訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間に応じて、新規則別表第三の三に定める基準による当該訓練における教科の科目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

2 この省令の施行の際現に園芸装飾科、半導体製品製造科、光学機器製造科、織機調整科、木型製作科、防水施工科、サッシ施工科又は工業包装科に係る一級技能士課程の向上訓練を受けている者に対して改正後の職業能力開発促進法施行規則（以下「新規則」という。）別表第三の三に定める基準による訓練を行う場合においては、当該向上訓練を受けている者の受けた改正前の職業能力開発促進法施行規則（以下「旧規則」という。）別表第三の三に定める基準による訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間に応じて、新規則別表第三の三に定める基準による当該訓練における教科の科目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

型製作科、防水施工科又はサッシ施工科に係る二級技能士課程の向上訓練を受けている者に対して新規則別表第四に定める基準による訓練を行う場合においては、当該向上訓練を受けている者の受けた旧規則別表第四に定める基準による訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間に応じて、新規則別表第四に定める基準による当該訓練における教科の科目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

2 この省令の施行の際現にエーエルシーパネル施工科又は塗料調色科に係る単一等級技能士課程の向上訓練を受けている者に対して新規則別表第四の二に定める基準による訓練を行う場合においては、当該向上訓練を受けている者の受けた旧規則別表第四の二に定める基準による訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間に応じて、新規則別表第四の二に定める基準による当該訓練における教科の科目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

4 この省令の施行の際現に第一項に規定する訓練科に係る一級技能士課程、第二項に規定する訓練科に係る二級技能士課程又は前項に規定する訓練科に係る単一等級技能士課程の向上訓練を受けている者に対する一級技能士課程、二級技能士課程又は単一等級技能士課程の向上訓練に関する基準については、なお従前の例によることことができる。

（技能検定に関する経過措置）

第三条 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄のうち船舶ぎ装に係る技能検定に合格した者が、受けることができる職業訓練指導員試験については、なお従前の例によることことができる。

2 この省令の施行前に前項に規定する検定職種に係る技能検定に合格した者が職業能力開発促進法第六十六条第一項の規定に基づき称することができる名称については、なお従前の例によることことができる。

る技能検定において学科試験の試験科目のうち同表の第四欄に掲げる試験科目を選択して学科試験に合格した者とみなす。

Table with 4 columns: 旧規則学科試験の試験科目, 旧規則学科試験の試験科目, 職種の検定科目, 職種の検定科目. Rows include categories like 織機調網人, 織機調整法, 織機調整作業, etc.

課程の向上訓練を受けている者に対して改正後の職業能力開発促進法施行規則(以下「新規則」という。)... 附則(平成五年二月二日労働省令第一号)抄

年改正省令」という。)... 附則第二条第三項の規定に基づき昭和五十七年改正省令による改正前の職業訓練法施行規則別表第三の三(板金科に係る部分に限る。)... 附則第三条第三項の規定にかかわらず、昭和五十七年改正省令による改正前の職業訓練法施行規則別表第三の三(板金科に係る部分に限る。)

前の職業能力開発促進法(以下「旧法」という。)... 附則第五条 この省令の施行の際現に旧法の規定による準則訓練を受けている者に対する準則訓練の基準については、なお従前の例による。

3 前項の規定に基づき、新基準により訓練を行う場合においては、当該訓練を受けている者の

受けた第一条の規定による改正前の職業能力開発促進法施行規則（以下「旧能開則」という。）
第十一条又は第十二条に定める基準による訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間に応じて新基準による訓練における教科の科目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

（旧法の準則訓練修了者に関する経過措置）
第六条 この省令の施行前に旧法の規定により行われた附則第四条の表の上欄に掲げる訓練課程の準則訓練を修了した者は、新能開則の規定の適用については、それぞれ新法の規定により行われた同表の下欄に掲げる訓練課程の準則訓練を修了した者とみなす。

（指導員訓練の基準に関する経過措置）
第七条 この省令の施行の際現に長期課程又は旧能開則別表第九の訓練科の欄に掲げる板金科、製罐科、木材加工科若しくは電子計算機科に係る専門課程の指導員訓練を受けている者に対する当該指導員訓練の基準については、なお従前の例による。

（旧能開則の指導員訓練修了者に関する経過措置）
第八条 この省令の施行前に旧能開則別表第九の訓練科の欄に掲げる板金科若しくは製罐科、木材加工科又は電子計算機科に係る専門課程の指導員訓練及び前条の規定によりなお従前の例によることとされた基準による板金科若しくは製罐科、木材加工科又は電子計算機科に係る専門課程の指導員訓練を修了した者は、新能開則第三十八条第三項の規定の適用については、新能開則別表第九の訓練科の欄に掲げる塑性加工科、木工科又は情報処理科を修了した者とみなす。

（職業訓練指導員免許に関する経過措置）
第九条 この省令の施行の際現に旧能開則別表第十一の免許職種の欄に掲げる免許職種（以下「旧免許職種」という。）のうち附則別表第一の上欄に掲げるものについては職業訓練指導員免許を受けている者は、それぞれ新能開則の規定により同表の下欄に掲げる免許職種について職業訓練指導員免許を受けた者とみなす。

2 この省令の施行の際現に旧免許職種のうち附則別表第一の上欄に掲げるもの以外のもの（以下「特定旧免許職種」という。）について職業訓練指導員免許を受けている者は、旧能開則第三十七条第二項各号に掲げる訓練に相当する訓練を担当することができる。

（職業訓練指導員試験に関する経過措置等）
第十条 この省令の施行前に旧免許職種のうち附則別表第一の上欄に掲げるものに係る職業訓練指導員試験に合格した者は、それぞれ新能開則の規定により行われた同表の下欄に掲げる免許職種に係る職業訓練指導員試験に合格した者とみなす。

2 この省令の施行前に旧免許職種のうち附則別表第一の上欄に掲げるものに係る職業訓練指導員試験において実技試験又は学科試験に合格した者は、新能開則第四十六条の規定の適用については、それぞれ新能開則の規定により行われた同表の下欄に掲げる免許職種に係る職業訓練指導員試験において実技試験又は学科試験の指導方法及び関連学科に合格した者とみなす。

3 都道府県知事は、新能開則の規定により職業訓練指導員試験を行うに当たっては、新能開則第四十六条に定めるもののほか、この省令の施行の際現に特定旧免許職種について職業訓練指導員免許を受けている者並びにこの省令の施行前に旧能開則の規定により行われた特定旧免許職種に係る職業訓練指導員試験に合格した者及び当該職業訓練指導員試験において学科試験に合格した者について、附則別表第二の上欄に掲げる特定旧免許職種の区分に応じそれぞれ同表の下欄に掲げる試験を免除することができる。

4 新法第三十条の二第二項の労働省令で定める者は、新能開則第四十八条の三に定めるもののほか、教科に関し、前項の規定による職業訓練指導員試験の免除を受けることができる者とする。

（技能検定の受検資格及び技能検定試験の免除に関する経過措置）
第十一条 この省令の施行の際現に特定旧免許職種のうち非鉄金属科、七宝科又は内張り科について職業訓練指導員免許を受けている者及びこの省令の施行前に旧能開則の規定により行われた特定旧免許職種のうち非鉄金属科、七宝科又は内張り科に係る職業訓練指導員試験に合格した者に関する技能検定の受検資格及び技能検定試験の免除については、なお従前の例による。

（専門課程の職業訓練指導員の資格に関する経過措置）
第十二条 この省令の施行の際現に旧法による職業訓練大学校又は職業訓練短期大学校において、教授、助教授、専任講師、助手又はこれらに相当する職員としての経歴を有している者に

関する新能開則第四十八条の二第二項の規定の適用については、同項第二号中「職業能力開発大学校」とあるのは「職業能力開発短期大学校（職業能力開発促進法の一部を改正する法律（平成四年法律第六十七号）による改正前の職業能力開発促進法（以下この号において「旧法」という。）による職業訓練大学校を含む。以下この項において同じ。）」と、「職業能力開発短期大学校」とあるのは「職業能力開発短期大学校（旧法による職業訓練短期大学校を含む。以下この項において同じ。）」とする。

Table with 2 columns: 改正前の免許職種, 改正後の免許職種. Lists various vocational training fields such as 造園科, 鉄鋼科, 鍛造科, etc.

Table with 2 columns: 計測機器科, 理化学機器科. Lists various technical and scientific equipment fields such as 計測機器科, 理化学機器科, 機械組立て科, etc.

左官科	左官・タイル科
築炉科	築炉科
タイル科	左官・タイル科
量科	量科
配管科	配管科
住宅設備機器科	住宅設備機器科
さく井科	さく井科
建設科	建設科
プレハブ建築科	プレハブ建築科
スレート科	スレート科
防水科	防水科
インテリア科	インテリア科
床仕上げ科	床仕上げ科
熱絶縁科	熱絶縁科
サッシ科	サッシ・ガラス施工科
ガラス施工科	サッシ・ガラス施工科
土木科	土木科
測量科	測量科
ボイラー科	ボイラー科
クレーン科	クレーン科
化学分析科	化学分析科
金属材料試験科	金属材料試験科
公害検査科	公害検査科
漆器科	漆器科
金属工芸科	貴金属・宝石科
宝石科	貴金属・宝石科
印章彫刻科	印章彫刻科
表具科	表具科
塗装科	塗装科
広告美術科	広告美術科
義肢装具科	義肢装具科
フオークリフト科	フオークリフト科
無線通信科	電気通信科
構内電話交換科	電話交換科
工業包装科	工業包装科
事務科	事務科
タイプロ	事務科
販売科	流通ビジネス科
介護サービス科	介護サービス科
写真科	写真科
理容科	理容科
美容科	美容科

旅館科	ホテル・旅館・レストラン科
建築物衛生管理科	建築物衛生管理科
建築物設備管理科	建築物設備管理科
調理科	調理科
臨床検査科	臨床検査科
デザイン科	デザイン科
フラワー装飾科	フラワー装飾科
メカトロニクス科	メカトロニクス科
情報処理科	情報処理科
マイクログンピュータ制御科	マイクログンピュータ制御科
御システム科	御システム科
福祉工学科	福祉工学科
附則別表第二	附則別表第二
特定旧免除の範囲	特定旧免除の範囲
免許職	免許職
種	種
採鉱科	採鉱科
鉱山測学科試験のうち指導方法	鉱山測学科試験のうち指導方法
量科	量科
鉱山機学科試験のうち指導方法	鉱山機学科試験のうち指導方法
電科	電科
非鉄金学科試験のうち指導方法	非鉄金学科試験のうち指導方法
鉄鋼科、鑄造科、鍛造科及び熱処理科に係る学科試験のうち関連学科の系基礎	鉄鋼科、鑄造科、鍛造科及び熱処理科に係る学科試験のうち関連学科の系基礎
電子管学科試験のうち指導方法	電子管学科試験のうち指導方法
電気科、電子科及びコンピュータ制御科に係る学科試験のうち関連学科の系基礎	電気科、電子科及びコンピュータ制御科に係る学科試験のうち関連学科の系基礎
電線被学科試験のうち指導方法	電線被学科試験のうち指導方法
蓄電池学科試験のうち指導方法	蓄電池学科試験のうち指導方法
乾電池学科試験のうち指導方法	乾電池学科試験のうち指導方法
自転車学科試験のうち指導方法	自転車学科試験のうち指導方法
科	科
紡機調学科試験のうち指導方法	紡機調学科試験のうち指導方法
整科	整科
手芸科	手芸科

洋裁科、洋服科、縫製科及びニット科に係る学科試験のうち関連学科の系基礎	洋裁科、洋服科、縫製科及びニット科に係る学科試験のうち関連学科の系基礎
刺しゅう学科試験のうち指導方法	刺しゅう学科試験のうち指導方法
和裁科及び寝具科に係る学科試験のうち関連学科の系基礎	和裁科及び寝具科に係る学科試験のうち関連学科の系基礎
合板科	合板科
木型科、木工科及び工業包装科に係る学科試験のうち関連学科の系基礎	木型科、木工科及び工業包装科に係る学科試験のうち関連学科の系基礎
製紙科	製紙科
紙器科に係る学科試験のうち関連学科の系基礎	紙器科に係る学科試験のうち関連学科の系基礎
ゴム製学科試験のうち指導方法	ゴム製学科試験のうち指導方法
製革科	製革科
レザー加工科に係る学科試験のうち関連学科の系基礎	レザー加工科に係る学科試験のうち関連学科の系基礎
窯業焼学科試験のうち指導方法	窯業焼学科試験のうち指導方法
七宝科	七宝科
七宝科試験のうち指導方法	七宝科試験のうち指導方法
冷凍食学科試験のうち指導方法	冷凍食学科試験のうち指導方法
麺科、パン・菓子科、食肉科、水産物加工科及び発酵科に係る学科試験のうち関連学科の系基礎	麺科、パン・菓子科、食肉科、水産物加工科及び発酵科に係る学科試験のうち関連学科の系基礎
化学反学科試験のうち指導方法	化学反学科試験のうち指導方法
応科	応科
石油精学科試験のうち指導方法	石油精学科試験のうち指導方法
製科	製科
化学織学科試験のうち指導方法	化学織学科試験のうち指導方法
維科	維科
火薬科試験のうち指導方法	火薬科試験のうち指導方法
地質調学科試験のうち指導方法	地質調学科試験のうち指導方法
査科	査科
土木科、測量科及びさく井科に係る学科試験のうち関連学科の系基礎	土木科、測量科及びさく井科に係る学科試験のうち関連学科の系基礎
動力科	動力科
クレーン科、建設機械運転科及び港湾荷役科に係る学科試験のうち関連学科の系基礎	クレーン科、建設機械運転科及び港湾荷役科に係る学科試験のうち関連学科の系基礎
トレー	トレー
学科試験のうち指導方法	学科試験のうち指導方法
スレ	スレ
学科試験のうち指導方法	学科試験のうち指導方法
がん具	がん具
学科試験のうち指導方法	学科試験のうち指導方法

内張り学科試験のうち指導方法	内張り学科試験のうち指導方法
量科、インテリア科、床仕上げ科及び表具科に係る学科試験のうち関連学科の系基礎	量科、インテリア科、床仕上げ科及び表具科に係る学科試験のうち関連学科の系基礎
工場管学科試験のうち指導方法	工場管学科試験のうち指導方法
電話交換科、事務科及び貿易事務科に係る学科試験のうち関連学科の系基礎	電話交換科、事務科及び貿易事務科に係る学科試験のうち関連学科の系基礎
不動産学科試験のうち指導方法	不動産学科試験のうち指導方法
流通ビジネス科に係る学科試験のうち関連学科の系基礎	流通ビジネス科に係る学科試験のうち関連学科の系基礎
実務科	実務科
家政科	家政科
介護サービス科に係る学科試験のうち関連学科の系基礎	介護サービス科に係る学科試験のうち関連学科の系基礎
クリ	クリ
学科試験のうち指導方法	学科試験のうち指導方法
原子力	原子力
学科試験のうち指導方法	学科試験のうち指導方法

附則（平成五年二月二三日労働省令第二号）

第一条 この省令は、平成五年四月一日から施行する。

（施行期日）

（訓練基準に関する経過措置）

第二条 この省令の施行の際現に家具製作科若しくはいす張り科、内装仕上げ施工科、機械・プラント製図科又は機械製図科に係る短期課程の普通職業訓練を受けている者に対して改正後の職業能力開発促進法施行規則（以下「新規規則」という。）別表第五各号に定める基準（以下この項において「新基準」という。）による家具製作科、内装仕上げ施工科、機械・プラント製図科又は機械製図科に係る訓練を行う場合においては、当該普通職業訓練を受けている者の受けた改正前の職業能力開発促進法施行規則（以下「旧規則」という。）別表第五各号に定める基準による訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間に応じて、新基準による当該訓練における教科の科目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

2 この省令の施行の際現に家具製作科、内装仕上げ施工科、機械・プラント製図科、いす張り科又は機械製図科に係る短期課程の普通職業訓練を受けている者に対する短期課程の普通職業訓練に関する基準については、なお従前の例によることができる。

(技能検定に関する経過措置)
第三条 この省令の施行前に旧規則別表第十二若しくは別表第十三又は別表第十三の二の検定職種の欄のうち次の表の上欄に掲げるものに係る技能検定に合格した者は、新規則の適用については、それぞれ、新規則別表第十二若しくは別表第十三又は別表第十三の二の検定職種の欄のうち次の表の下欄に掲げるものに係る技能検定に合格した者とみなす。

旧規則の検定職種	新規則の検定職種
いす張り	家具製作
機械製麺	製麺

第四条 この省令の施行前に旧規則別表第十二若しくは別表第十三又は別表第十三の二の検定職種の欄のうち次の表の第一欄に掲げるものに係る技能検定において学科試験の試験科目のうち同表の第二欄に掲げる試験科目を選択して学科試験に合格した者は、新規則第六十五條第二項及び第三項、第六十八條の二並びに別表第十四の規定の適用については、それぞれ、新規則別表第十二若しくは別表第十三又は別表第十三の二の検定職種の欄のうち次の表の第三欄に掲げるものに係る技能検定において学科試験の試験科目を選択して学科試験に合格したものとみなす。

旧規則の検定職種	新規則の検定職種	学科試験の試験科目
内装仕上げ	天井鋼製下地	鋼製下地施工
施工	天井鋼製下地	鋼製下地施工
天井ボード仕	内装仕上げ	鋼製下地施工
上げ施工	天井鋼製下地	鋼製下地施工
機械製麺	製麺	機械製麺製造
乾麺製造法	製麺	機械乾麺製造

2 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は第十三の検定職種の欄に掲げるいす張りに係る技能検定において学科試験に合格した者は、新規則第六十五條第二項及び第三項、第六十八條の二並びに別表第十四の規定の適用については、新規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる家具製作に係る技能検定において学科試験の試験科目のうちいす張り作業法を選択して学科試験に合格した者とみなす。

3 この省令の施行前に旧規則別表第十二若しくは別表第十三又は別表第十三の二の検定職種の欄のうち次の表の第一欄に掲げるものに係る技能検定において実技試験の試験科目のうち同表の第二欄に掲げる試験科目を選択して実技試験に合格した者は、新規則第六十五條第二項及び第三項、第六十八條の二並びに別表第十四の規定の適用については、それぞれ、新規則別表第十二又は別表第十三の二の検定職種の欄のうち次の表の第三欄に掲げる者に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち同表の第四欄に掲げる試験科目を選択して実技試験に合格したものとみなす。

旧規則の実技試験の試験科目	新規則の実技試験の試験科目
内装仕上げ	天井鋼製下地
天井鋼製下地	鋼製下地
天井ボード仕	内装仕上げ
上げ工事	天井鋼製下地
機械製麺	製麺
乾麺製造作業	製麺
機械製麺	機械製麺製造
機械乾麺製造	機械乾麺製造

4 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げるいす張りに係る技能検定において実技試験に合格した者は、新規則第六十五條第二項及び第三項、第六十八條の二並びに別表第十四の規定の適用については、新規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる家具製作に係る技能検定において実技試験の試験科目のうちいす張り作業法を選択して実技試験に合格した者とみなす。

附則 (平成五年四月一日労働省令第一六号)
この省令は、公布の日から施行する。
附則 (平成五年五月一日労働省令第二〇号)
この省令は、公布の日から施行する。

1 この省令は、公布の日から施行する。
附則 (平成五年八月二日労働省令第二九号)
この省令は、公布の日から施行する。
附則 (平成五年十二月二〇日労働省令第三六号) 抄
この省令は、公布の日から施行する。
附則 (平成六年二月一日労働省令第三九号)
この省令は、公布の日から施行する。

第一条 (施行期日)
この省令は、平成六年四月一日から施行する。

(訓練基準に関する経過措置)
第二条 この省令の施行の際現に金属熱処理科、機械保全科又は製版科に係る短期課程の普通職業訓練を受けている者に対して改正後の職業能力開発促進法施行規則(以下「新規則」という。)別表第五各号に定める基準(以下この項において「新基準」という。)による金属熱処理科、機械保全科又は製版科に係る訓練を行う場合においては、当該普通職業訓練を受けている者の受けた改正前の職業能力開発促進法施行規則(以下「旧規則」という。)別表第五各号に定める基準による訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

2 この省令の施行の際現に金属熱処理科、機械保全科又は製版科に係る短期課程の普通職業訓練を受けている者に対する短期課程の普通職業訓練に関する基準については、なお従前の例によることができる。

第三条 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる金属熱処理科に係る技能検定において学科試験の試験科目のうち浸炭・浸炭浸室・窒化処理作業法を選択して学科試験に合格した者は、新規則第六十五條第二項から第四項まで、第六十八條の二、別表第十四及び別表第十四の二の規定の適用については、それぞれ、新規則別表第十二、別表第十三又は別表第十三の二の検定職種の欄に掲げる金属熱処理に係る技能検定において学科試験の試験科目のうち浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業法を選択して学科試験に合格したものとみなす。

2 この省令の施行前に旧規則別表第十二、別表第十三又は別表第十三の二の検定職種の欄に掲げる金属熱処理に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち浸炭・浸炭浸室・窒化処理作業法を選択して実技試験に合格したものは、新規則第六十五條第二項から第四項まで、第六十八條の二、別表第十四及び別表第十四の二の規定の適用については、それぞれ、新規則別表第十二、別表第十三又は別表第十三の二の検定職種の欄に掲げる金属熱処理に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業法を選択して実技試験に合格したものとみなす。

2 この省令の施行の際現に電気めつき科に係る短期課程の普通職業訓練を受けている者に対して改正後の職業能力開発促進法施行規則(以下「新規則」という。)別表第五に定める基準(以下この項において「新基準」という。)によるめつき科に係る訓練を行う場合においては、当該普通職業訓練を受けている者の受けた改正前の職業能力開発促進法施行規則(以下「旧規則」という。)別表第五に定める基準による訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間に応じ、新基準による当該訓練における教科の

第四条 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる機械保全に係る技能検定において学科試験に合格した者は、新規則第六十五條第二項及び第三項、第六十八條の二並びに別表第十四の規定の適用については、それぞれ、新規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる機械保全に係る技能検定において学科試験の試験科目のうち、機械系保全法及び電気系保全法を選択して学科試験に合格したものとみなす。

2 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる機械保全に係る技能検定において実技試験に合格した者は、新規則第六十五條第二項及び第三項、第六十八條の二第一項並びに別表第十四の規定の適用については、それぞれ、新規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる機械保全に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち、機械系保全作業及び電気系保全作業を選択して実技試験に合格したものとみなす。

附則 (平成六年三月二九日労働省令第一四号)
この省令は、平成六年四月一日から施行する。

附則 (平成六年九月二九日労働省令第四二号)
この省令は、行政手続法(平成五年法律第八十八号)の施行の日(平成六年十月一日)から施行する。

附則 (平成七年二月二二日労働省令第六号)
この省令は、平成七年四月一日から施行する。

第一条 (施行期日)
この省令は、平成七年四月一日から施行する。

第二条 (訓練基準に関する経過措置)
この省令の施行の際現に電気めつき科に係る短期課程の普通職業訓練を受けている者に対して改正後の職業能力開発促進法施行規則(以下「新規則」という。)別表第五に定める基準(以下この項において「新基準」という。)によるめつき科に係る訓練を行う場合においては、当該普通職業訓練を受けている者の受けた改正前の職業能力開発促進法施行規則(以下「旧規則」という。)別表第五に定める基準による訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間に応じ、新基準による当該訓練における教科の

科目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

2 この省令の施行の際現に電気めつき科に係る短期課程の普通職業訓練を受けている者に対する短期課程の普通職業訓練に関する基準については、なお、従前の例によることができる。

第三條 (技能検定に関する経過措置)

第三條 この省令の施行前に旧規則別表第十一の四、別表第十二、別表第十三、別表第十三の三又は別表第十三の四の検定職種に掲げる電気めつきに係る技能検定に合格した者は、新規規則の適用については、それぞれ、新規規則第十一の四、別表第十二、別表第十三、別表第十三の三又は別表第十三の四の検定職種の欄に掲げるめつきに係る技能検定に合格した者とみなす。

2 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる電気めつきに係る技能検定において学科試験に合格した者は、新規規則第六十五條第二項及び第三項、第六十八條の二並びに別表第十四の適用については、それぞれ、新規規則第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げるめつきに係る技能検定において学科試験の試験科目のうち、電気めつき作業法を選択して学科試験に合格した者とみなす。

3 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる電気めつきに係る技能検定において実技試験に合格した者は、新規規則第六十五條第二項及び第三項、第六十八條の二並びに別表第十四の適用については、それぞれ、新規規則第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げるめつきに係る技能検定において実技試験の試験科目のうち、電気めつき作業法を選択して実技試験に合格した者とみなす。

附則 (平成七年三月一四日労働省令第一号)

この省令は、平成七年四月一日から施行する。

附則 (平成八年二月二八日労働省令第四号)

この省令は、平成八年四月一日から施行する。

第二條 (訓練基準に関する経過措置)

この省令の施行の際現に熱絶縁施工科に係る短期課程の普通職業訓練を受けている者に

対して改正後の職業能力開発促進法施行規則(以下「新規規則」という。)別表第五に定める基準(以下この項において「新基準」という。)

2 この省令の施行の際現に熱絶縁施工科に係る短期課程の普通職業訓練を受けている者に対する短期課程の普通職業訓練に関する基準については、なお従前の例によることができる。

第三條 (技能検定に関する経過措置)

この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる熱絶縁施工科に係る技能検定において学科試験に合格した者は、新規規則第六十五條第二項及び第三項、第六十八條の二並びに別表第十四の適用については、それぞれ、新規規則第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる熱絶縁施工科に係る技能検定において学科試験の試験科目のうち、保温保冷施工法を選択して学科試験に合格した者とみなす。

2 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる熱絶縁施工科に係る技能検定において実技試験に合格した者は、新規規則第六十五條第二項及び第三項、第六十八條の二並びに別表第十四の適用については、それぞれ、新規規則第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる熱絶縁施工科に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち、保温保冷工事作業法を選択して実技試験に合格した者とみなす。

附則 (平成七年三月一四日労働省令第一号)

この省令は、平成七年四月一日から施行する。

附則 (平成八年二月二八日労働省令第四号)

この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄のうち版下製作に係る技能検定に合格した者が職業能力開発促進法第六十六條第一項の規定に基づき称することができ

名称 (平成九年二月二四日労働省令第五号)

この省令の施行の際現に熱絶縁施工科に係る短期課程の普通職業訓練を受けている者に

(施行期日) 第一條 この省令は、平成九年四月一日から施行する。

第二條 この省令の施行の際現にさく井科、製版科、プラスチック成形科又は防水施工科に係る短期課程の普通職業訓練を受けている者に対して改正後の職業能力開発促進法施行規則(以下「新規規則」という。)別表第五に定める基準(以下この項において「新基準」という。)

2 この省令の施行の際現にさく井科、製版科、プラスチック成形科又は防水施工科に係る訓練を行う場合においては、当該普通職業訓練を受けている者の受けた改正前の職業能力開発促進法施行規則(以下「旧規則」という。)別表第五に定める基準による訓練の科目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

2 この省令の施行の際現にさく井科、製版科、プラスチック成形科又は防水施工科に係る短期課程の普通職業訓練を受けている者に対する短期課程の普通職業訓練に関する基準については、なお従前の例によることができる。

第三條 (技能検定に関する経過措置)

この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げるさく井に係る技能検定において学科試験の試験科目のうち同表パーカッションさく井施工法又はロータリーさく井施工法を選択して学科試験に合格した者は、新規規則第六十五條第二項及び第三項、第六十八條の二並びに別表第十四の規定の適用については、それぞれ、新規規則第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げるさく井に係る技能検定において学科試験の試験科目のうちパーカッション式さく井施工法又はロータリー式さく井施工法を選択して学科試験に合格した者とみなす。

附則 (平成九年二月二四日労働省令第五号)

この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げるさく井に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち同表パーカッションさく井工事作業又はロータリーさく井工事作業を選択して実技試験に合格した者は、新規規則第六十五條第二項及び第三項、第六十八條の二並びに別表第十四の規定の適用

については、それぞれ、新規規則第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げるさく井に係る技能検定において実技試験の試験科目のうちパーカッション式さく井工事作業又はロータリー式さく井工事作業を選択して実技試験に合格した者は、新規規則第六十五條第二項及び第三項、第六十八條の二並びに別表第十四の規定の適用

る技能検定において実技試験の試験科目のうちパーカッション式さく井工事作業又はロータリー式さく井工事作業を選択して実技試験に合格した者とみなす。

第四條 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げるスレート施工に係る技能検定において学科試験の試験科目のうち同表石綿スレート施工法を選択して学科試験に合格した者は、新規規則第六十五條第二項及び第三項、第六十八條の二並びに別表第十四の規定の適用については、新規規則第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げるスレート施工に係る技能検定において学科試験の試験科目のうちスレート施工法を選択して学科試験に合格した者とみなす。

2 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げるスレート施工に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち同表石綿スレート工事作業を選択して実技試験に合格した者は、新規規則第六十五條第二項及び第三項、第六十八條の二並びに別表第十四の規定の適用については、新規規則第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げるスレート施工に係る技能検定において実技試験の試験科目のうちスレート工事作業を選択して実技試験に合格した者とみなす。

この省令は、公布の日から施行する。

附則 (平成一〇年二月一七日労働省令第二号)

この省令は、平成一〇年四月一日から施行する。

附則 (平成一〇年三月二五日労働省令第一号)

この省令は、平成一〇年四月一日から施行する。

(訓練基準等に関する経過措置) 第二條 この省令の施行の際現に理容・美容系理容科又は理容・美容系美容科に係る普通課程の普通職業訓練を行っているものは、改正後の職業能力開発促進法施行規則(以下「新規規則」という。)第十條の規定にかかわらず、平成一二年三月三十一日までの間、改正前の職業能力開発促進法施行規則(以下「旧規則」という。)第十條に定める基準により理容・美容系理容科

る技能検定において実技試験の試験科目のうちパーカッション式さく井工事作業又はロータリー式さく井工事作業を選択して実技試験に合格した者とみなす。

又は理容・美容系美容科に係る普通課程の普通職業訓練を行うことができる。

2 この省令の施行の際現に金属加工系塑性加工科、理容・美容系理容科、理容・美容系美容科、調理系日本料理科、調理系中国料理科若しくは調理系西洋料理科に係る普通課程の普通職業訓練又は調理技術系調理技術科に係る専門課程の高度職業訓練を受けている者に対して新規別表第二又は別表第六に定めるところにより行われる建築外装系建築板金科、理容・美容系理容科、理容・美容系美容科、調理系日本料理科、調理系中国料理科若しくは調理技術系調理技術科に係る訓練を行う場合には、当該普通職業訓練又は高度職業訓練を受けている者の受けた旧規則別表第二又は別表第六に定めるところにより行われる訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間に応じて、新規別表第二又は別表第六に定めるところにより行われる当該訓練における教科の科目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

3 この省令の施行の際現に調理系日本料理科、調理系中国料理科若しくは調理系西洋料理科に係る普通課程の普通職業訓練又は調理技術系調理技術科に係る専門課程の高度職業訓練を受けている者に対する普通課程の普通職業訓練又は専門課程の高度職業訓練については、なお従前の例によることとする。

(職業訓練指導員免許に関する経過措置)

第三条 この省令の施行の際現に旧規則別表第十一の免許職種の欄に掲げる免許職種（以下「旧免許職種」という。）のうち附則別表の上欄に掲げるものについては職業訓練指導員免許を受けている者は、それぞれ新規規則の規定により同表の下欄に掲げる免許職種について職業訓練指導員免許を受けた者とみなす。

(職業訓練指導員試験に関する経過措置)

第四条 この省令の施行前に旧免許職種のうち附則別表の上欄に掲げるものに係る職業訓練指導員試験に合格した者は、それぞれ新規規則の規定により行われた同表の下欄に掲げる免許職種に係る職業訓練指導員試験に合格した者とみなす。

2 この省令の施行前に旧免許職種のうち附則別表の上欄に掲げるものに係る職業訓練指導員試験において実技試験又は学科試験のうち指導方法若しくは関連学科の系基礎学科若しくは専攻

学科に合格した者は、新規規則第四十六条の規定の適用については、それぞれ、新規規則の規定により行われた同表の下欄に掲げる免許職種に係る職業訓練指導員試験において実技試験又は学科試験のうち指導方法若しくは関連学科の系基礎学科若しくは専攻学科に合格した者とみなす。

附則別表

改正前の免許職種	改正後の免許職種
塑性加工科	塑性加工科
理容科	理容科
美容科	美容科
日本料理科	日本料理科
中国料理科	中国料理科
西洋料理科	西洋料理科
建築板金科	建築板金科

附則（平成一〇年四月六日労働省令第一九号）
この省令は、公布の日から施行する。

附則（平成一〇年四月二七日労働省令第二四号）
（施行期日）
第一条 この省令は、平成十一年四月一日から施行する。

(訓練基準に関する経過措置)
第二条 この省令の施行の際現に専門課程若しくは専門短期課程の高度職業訓練又は研究課程の指導員訓練を受けている者に対する専門課程若しくは専門短期課程の高度職業訓練又は研究課程の指導員訓練の基準については、なお従前の例による。

(専門課程又は応用課程の職業訓練指導員の資格に関する経過措置)
第三条 この省令の施行の際現に職業能力開発促進法及び雇用促進事業団法の一部を改正する法律（平成九年法律第四十五号）による改正前の職業能力開発促進法による職業能力開発大学校において、教授、助教授、専任講師、助手又はこれらに相当する職員としての経歴を有している者に関する新能開則第四十八条の二第二項及び第三項の規定の適用については、同条第二項第二号中「職業能力開発総合大学校」とあるのは「職業能力開発総合大学校（職業能力開発促進法及び雇用促進事業団法の一部を改正する法律（平成九年法律第四十五号）による改正前の職業能力開発促進法による職業能力開発大学校

を含む。以下この項及び次項において同じ。）とする。

附則（平成一〇年一月一〇日労働省令第三六号）
この省令は、公布の日から施行する。ただし、別表第十二及び別表第十三の改正規定は、平成十一年四月一日から施行する。

附則（平成一一年一月一日労働省令第七号）
（施行期日）
第一条 この省令は、公布の日から施行する。

(経過措置)
第二条 改正後の職業能力開発促進法施行規則（以下「新規規則」という。）第二十三条の教材認定申請書、新規規則第二十七条の教材改定承認申請書、新規規則第三十条の職業訓練認定申請書及び新規規則第三十一条第二項において準用する新規規則第三十条第一項の職業訓練認定申請書は、当分の間、なお改正前の職業能力開発促進法施行規則（以下「旧規則」という。）の相当様式によることとする。この場合には、氏名を記載し、押印することに代えて、署名することとする。

第三条 新規規則第三十六条の認定職業訓練実施状況報告書、新規規則第四十条の職業訓練指導員免許申請書、新規規則第四十二条の職業訓練指導員免許証再交付申請書、新規規則第四十七条の職業訓練指導員試験受験申請書、新規規則第六十六条第一項の技能検定受験申請書及び新規規則第六十九条第二項の技能検定合格証書再交付申請書は、当分の間、なお旧規則の相当様式によることとする。この場合には、押印することを要しない。

附則（平成一一年二月一〇日労働省令第九号）
（施行期日）
第一条 この省令は、平成十一年四月一日から施行する。

(訓練基準に関する経過措置)
第二条 この省令の施行の際現に機械保全科、電気機器組立科又は機械・プラント製図科に係る短期課程の普通職業訓練を受けている者に対して改正後の職業能力開発促進法施行規則（次条において「新規規則」という。）別表第五に定める基準（以下この項において「新基準」という。）による機械保全科、電気機器組立科又は機械・プラント製図科に係る訓練を行う場合

においては、当該普通職業訓練を受けている者の受けた改正前の職業能力開発促進法施行規則（次条において「旧規則」という。）別表第五に定める基準による訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間に応じて、新基準による当該訓練における教科の科目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

2 この省令の施行の際現に機械保全科、電気機器組立科又は機械・プラント製図科に係る短期課程の普通職業訓練を受けている者に対する短期課程の普通職業訓練に関する基準については、なお従前の例によることとする。

(技能検定に関する経過措置)
第三条 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる機械・プラント製図に係る技能検定において学科試験の試験科目のうち機械製図法を選択して学科試験に合格した者は、新規規則第六十五条第二項及び第三項、第六十八条の二第一項並びに別表第十四の規定の適用については、それぞれ、新規規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる機械・プラント製図に係る技能検定において学科試験の試験科目のうち機械製図法を選択して学科試験に合格した者とみなす。

2 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる機械・プラント製図に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち機械製図法を選択して実技試験に合格した者は、新規規則第六十五条第二項及び第三項、第六十八条の二第一項並びに別表第十四の規定の適用については、それぞれ、新規規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる機械・プラント製図に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち機械製図法を選択して実技試験に合格した者とみなす。

附則（平成一一年三月三〇日労働省令第二一号）
この省令は、平成十一年四月一日から施行する。

附則（平成一二年一月三一日労働省令第二号）抄
（施行期日）
第一条 この省令は、平成十二年四月一日から施行する。

第二条 地方分権の推進を図るための関係法律の整備等に関する法律（以下「地方分権推進整備

に関する経過措置）

（処分、申請等に関する経過措置）

（関係法律の整備等に関する経過措置）

（関係法律の整備等に関する経過措置）

（関係法律の整備等に関する経過措置）

（関係法律の整備等に関する経過措置）

法」という。)の施行前に改正前のそれぞれの法律若しくはこれに基づく政令の規定(これらの規定を準用する他の法律又はこれに基づく政令の規定を含む。以下同じ。)により都道府県労働基準局長若しくは都道府県知事が行った許可等の処分その他の行為(以下「処分等の行為」という。)

又は地方分権推進整備法の施行の際現に改正前のそれぞれの法律若しくはこれに基づく政令の規定により都道府県労働基準局長若しくは都道府県知事に対してされている許可等の申請その他の行為(以下「申請等の行為」という。)

で、地方分権推進整備法の施行の日においてこれらの行為に係る行政事務を地方分権推進整備法による改正後のそれぞれの法律又はこれに基づく労働省令の規定(これらの規定を準用する他の法律又はこれに基づく労働省令の規定を含む。以下同じ。)

により都道府県労働局長が行うこととなるものは、地方分権推進整備法の施行の日以後における改正後のそれぞれの法律又はこれに基づく労働省令の適用については、改正後のそれぞれの法律又はこれに基づく労働省令の相当規定により都道府県労働局長がした処分等の行為又は都道府県労働局長に対してされた申請等の行為とみなす。

第三条 この省令の施行前に改正前のそれぞれの省令の規定によりされた処分等の行為又はこの省令の施行の際現に改正前のそれぞれの省令の規定によりされている申請等の行為で、この省令の施行の日においてこれらの行為に係る行政事務を行うべき者が異なることとなるものは、この省令の施行の日以後における改正後のそれぞれの省令の適用については、改正後のそれぞれの省令の相当規定によりされた処分等の行為又は申請等の行為とみなす。

第四条 この省令の施行前に改正前のそれぞれの省令の規定により国又は地方公共団体の機関又は職員に対して報告、届出、提出その他の手続をしなければならない事項で、この省令の施行の日前にその手続がされていないものについては、これを改正後のそれぞれの省令の相当規定により国又は地方公共団体の相当の機関又は職員に対して報告、届出、提出をしなければならない事項としてその手続がされていないものとみなして、この省令による改正後のそれぞれの省令の規定を適用する。

(様式)に関する経過措置
第六条 この省令の施行の際現に提出され又は交付されているこの省令による改正前のそれぞれの省令に定める様式による申請書等とみなす。

第七条 この省令の施行の際、現に存するこの省令による改正前のそれぞれの省令に定める様式による申請書等の用紙は、当分の間、必要な改定をした上、使用することができる。

附則 (平成十二年二月四日労働省令第三号)
施行期日
第一条 この省令は、平成十二年四月一日から施行する。

(経過措置)
第二条 この省令の施行前に改正前の職業能力開発促進法施行規則(以下「旧規則」という。)

別表第十三の二の検定職種の欄に掲げるプラスチック成形に係る技能検定において学科試験に合格した者は、改正後の職業能力開発促進法施行規則(以下「新規則」という。)

第六十五条第四項、第六十六条第二項及び別表第十四の二の規定の適用については、新規則別表第十三の二の検定職種の欄に掲げるプラスチック成形に係る技能検定のうち、圧縮成形法、射出成形法及びインフレーション成形法を選択して学科試験に合格したものとみなす。

2 この省令の施行前に旧規則別表第十三の二の検定職種の欄に掲げるプラスチック成形に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち、圧縮成形法、射出成形法及びインフレーション成形法を選択して実技試験に合格したものとみなす。

附則 (平成十二年三月三十一日労働省令第三号)
第一条 この省令は、平成十二年四月一日から施行する。

2 この省令の施行の際現に提出されているこの省令による改正前の職業能力開発促進法施行規則(以下「旧規則」という。)

3 この省令の施行の際、現に存する旧規則第四十条の職業訓練指導員免許申請書及び旧規則第四十七条の職業訓練指導員試験受験申請書の用紙は、当分の間、必要な改定をした上、使用することができる。

附則 (平成十二年八月七日労働省令第三号)
施行期日
第一条 この省令は、公布の日から施行する。

第二条 この省令の施行の際現に鉄道車両製造・整備科に係る短期課程の普通職業訓練を受けている者に対して改正後の職業能力開発促進法施行規則別表第五に定める基準(以下この項において「新基準」という。)

による鉄道車両製造・整備科に係る訓練を行う場合においては、「旧規則」という。)

別表第五に定める基準による訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間に応じて、新基準による当該訓練における教科の科目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

2 この省令の施行の際現に鉄道車両製造・整備科に係る短期課程の普通職業訓練を受けている者に対する短期課程の普通職業訓練に関する基準については、なお従前の例によることのできる。

第三条 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄のうち織機調整に係る技能検定に合格した者が受けることのできる職業訓練指導員試験については、なお従前の例による。

2 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄のうち織機調整に係る技能検定に合格した者が職業能力開発促進法第六十六条第一項の規定に基づき称することができきる名称については、なお従前の例による。

附則 (平成十二年八月二十四日 平成十二年厚生労働省令第二号) 抄
施行期日
第一条 この中央省庁等改革推進本部令(以下「本部令」という。)

は、内閣法の一部を改正する法律(平成十一年法律第八十八号)の施行の日(平成十三年一月六日)から施行する。

第二条 この本部令は、その施行の日に、中央省庁等改革のための厚生労働省組織関係命令の整備に関する命令(平成十三年厚生労働省令第二号)となるものとする。

附則 (平成十二年一月三十一日労働省令第四号) 抄
施行期日
第一条 この省令は、内閣法の一部を改正する法律(平成十一年法律第八十八号)の施行の日(平成十三年一月六日)から施行する。

第二条 この省令の規定による改正前の労働基準法施行規則第五十二条の規定による証票、第三条の規定による改正前の職業安定法施行規則第三十三條第二項の規定による証明書、第八条の規定による改正後の労働保険審査官及び労働保険審査会法施行規則第四条の規定による証票、第二十六条の規定による改正後の職業能力開発促進法施行規則第七十八条の規定による証票、第三十一条の規定による改正後の労働保険の保険料の徴収等に関する法律施行規則第七十三条の規定による証票、第三十四条の規定による改正後の労働安全衛生規則第九十

る法律(平成十一年法律第八十八号)の施行の日(平成十三年一月六日)から施行する。

この本部令の効力
第二条 この本部令は、その施行の日に、中央省庁等改革のための厚生労働省組織関係命令の整備に関する命令(平成十三年厚生労働省令第二号)となるものとする。

五条の三の規定による証票、第五十二条の規定による改正後の雇用保険法施行規則第四百四十四条の規定による証明書、第七十条の規定による改正後の女性労働基準規則第四条の規定による証票、第七十一条の規定による改正後の労働者派遣事業の適正な運営の確保及び派遣労働者の就業条件の整備等に関する法律施行規則第四十八八条の規定による証明書及び第七十四条の規定による改正後の港湾労働法施行規則第四十五条第二項の規定による証明書とみなす。

第六条 この省令の施行の際現に提出され又は交付されているこの省令による改正前のそれぞれの省令に定める様式による申請書等は、この省令による改正後のそれぞれの省令に定める相当様式による申請書等とみなす。

第七条 この省令の施行の際現に存するこの省令による改正前のそれぞれの省令に定める様式による申請書等の用紙は、当分の間、必要な改正をした上、使用することができる。

附則（平成一三年八月一〇日厚生労働省令第一八四号）

第一条（施行期日） この省令は、平成十三年十月一日から施行する。

第二条（訓練基準に関する経過措置） この省令の施行の際現に強化プラスチック成形科、防水施工科又は建築図面製作科に係る短期課程の普通職業訓練を受けている者に対して改正後の職業能力開発促進法施行規則（以下「新規則」という。）別表第五に定める基準（以下この項において「新基準」という。）による強化プラスチック成形科、防水施工科又は建築図面製作科に係る訓練を行う場合においては、当該普通職業訓練を受けている者の受けた改正前の職業能力開発促進法施行規則（以下「旧規則」という。）別表第五に定める基準による訓練の教科科目、訓練期間及び訓練時間に応じ、新基準による当該訓練における教科科目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

2 この省令の施行の際現に強化プラスチック成形科、防水施工科又は建築図面製作科に係る短期課程の普通職業訓練を受けている者に対する短期課程の普通職業訓練に関する基準については、なお従前の例によることとする。

第三条（技能検定に関する経過措置） この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種に掲げる強化プラ

スチック成形に係る技能検定において学科試験に合格した者は、新規則第六十五条第二項及び第三項、第六十八条の二第一項並びに別表第十四の規定の適用については、それぞれ、新規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる強化プラスチック成形に係る技能検定において学科試験の試験科目のうち積層成形法を選択して学科試験に合格した者とみなす。

第四条 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる建築図面製作に係る技能検定において学科試験の試験科目のうち建築製図法を選択して学科試験に合格した者は、新規則第六十五条第二項及び第三項、第六十八条の二第一項並びに別表第十四の規定の適用については、それぞれ、新規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる建築図面製作に係る技能検定において学科試験の試験科目のうち建築製図手書き法を選択して学科試験に合格した者とみなす。

2 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる建築図面製作に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち建築製図作業を選択して実技試験に合格した者は、新規則第六十五条第二項及び第三項、第六十八条の二第一項並びに別表第十四の規定の適用については、それぞれ、新規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる建築図面製作に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち建築製図手書き作業を選択して実技試験に合格した者とみなす。

附則（平成一三年九月二七日厚生労働省令第一九二号）抄

第一条（施行期日） この省令は、平成十三年十月一日から施行する。

第二条（技能検定に関する経過措置） この省令の施行前に改正前の職業能力開発促進法施行規則別表第十四の三から第十七までの検定職種の欄に掲げる検定職種の技能検定に合格した者が同規則第七十二条の規定に基づき称することができる名称については、なお従前の例による。

附則（平成一四年三月二六日厚生労働省令第三七号）

第一条（施行期日） この省令は、平成十四年四月一日から施行する。

2 この省令の施行の際現に製版科に係る短期課程の普通職業訓練のうち旧規則別表第五製版科の項の教科の欄に規定するDTP法、電子製版C

（訓練基準に関する経過措置）

第二条 この省令の施行の際現にローブ加工科、冷凍空調和機器施工科又はハム・ソーセージ・ベーコン製造科に係る短期課程の普通職業訓練を受けている者に対して改正後の職業能力開発促進法施行規則（以下「新規則」という。）別表第五に定める基準（以下この項において「新基準」という。）によるローブ加工科、冷凍空調和機器施工科、製版科又はハム・ソーセージ・ベーコン製造科に係る訓練を行う場合においては、当該普通職業訓練を受けている者の受けた改正前の職業能力開発促進法施行規則（以下「旧規則」という。）別表第五に定める基準による訓練の教科科目、訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

第三条 この省令の施行の際現に製版科に係る短期課程の普通職業訓練を受けている者のうち旧規則別表第五製版科の項の教科の欄に規定する訓練のうち次の表の上欄に掲げるものを新規則別表第五製版科の項の欄に規定する訓練を行う場合においては、当該普通職業訓練を受けている者の受けた次の表の上欄に掲げる訓練に係る訓練期間及び訓練時間に応じ、それぞれ同表の下欄に掲げる訓練を省略し、又はその訓練期間若しくは訓練時間を短縮することができる。

2 この省令の施行の際現にローブ加工科、冷凍空調和機器施工科又はハム・ソーセージ・ベーコン製造科に係る短期課程の普通職業訓練を受けている者に対する短期課程の普通職業訓練に関する基準については、なお従前の例によることとする。

旧規則の教科	新規則の教科
活版文選製版法	DTP法
活版植字製版法	
写真植字製版法	
電算写真植字法	
単色写真製版法	プロセス製版カラースキ
写真凸版製版法	ヤナ法
プロセス製版写真法	
プロセス製版修整法	プロセス製版校正法
プロセス製版焼付け法	

2 この省令の施行の際現に製版科に係る短期課程の普通職業訓練のうち旧規則別表第五製版科の項の教科の欄に規定するDTP法、電子製版C

EPS法、プロセス製版カラースキヤナ法又はプロセス製版校正法に係る訓練を受けている者が受けたこれらの教科に係る訓練期間又は訓練時間は、新基準によるものとみなす。

（技能検定に関する経過措置）

第四条 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる製版に係る技能検定において学科試験の試験科目のうち次の表の上欄に掲げるものを選択して学科試験に合格した者は、新規則第六十五条第二項及び第三項、第六十八条の二第一項並びに別表第十四の規定の適用については、それぞれ、新規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる製版に係る技能検定において学科試験の試験科目のうち次の表の下欄に掲げるものを選択して学科試験に合格した者とみなす。

2 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる製版に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち次の表の上欄に掲げるものを選択して実技試験に合格した者とみなす。

旧規則の学科試験の試験科目	新規則の学科試験の試験科目
活版文選製版法	DTP法
活版植字製版法	
写真植字製版法	
電算写真植字法	
単色写真製版法	プロセス製版カラースキヤナ法
写真凸版製版法	
プロセス製版写真法	
プロセス製版修整法	プロセス製版校正法
プロセス製版焼付け法	

2 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる製版に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち次の表の上欄に掲げるものを選択して実技試験に合格した者とみなす。

プロセス製版写真撮影作業	プロセス製版校正
プロセス製版修整作業	作業
プロセス製版焼付け作業	

附則（平成一四年六月一日厚生労働省令第七六号）

この省令は、公布の日から施行する。

附則（平成一四年八月二日厚生労働省令第一〇二号）

この省令は、平成十四年八月五日から施行する。

附則（平成一五年二月一八日厚生労働省令第一一号）

（施行期日）
第一条 この省令は、平成十五年四月一日から施行する。

（訓練基準に関する経過措置）

第二条 この省令の施行の際現に印刷科に係る短期課程の普通職業訓練を受けている者のうち改正前の職業能力開発促進法施行規則（以下「旧規則」という。）別表第五印刷科の項教科の欄に規定する訓練のうち凸版印刷法に係る訓練を受けているものに対して改正後の職業能力開発促進法施行規則（以下「新規則」という。）別表第五印刷科の項教科の欄に規定する訓練を行う場合においては、当該普通職業訓練を受けている者の受けた凸版印刷法に係る訓練に係る訓練期間及び訓練時間に応じて、オフセット印刷法に係る訓練を省略し、又はその訓練期間若しくは訓練時間を短縮することができる。

2 この省令の施行の際現に印刷科に係る短期課程の普通職業訓練のうち旧規則別表第五印刷科の項教科の欄に規定するオフセット印刷法に係る訓練を受けている者が受けたこの教科に係る訓練期間又は訓練時間は、新基準によるものとみなす。

第三条 この省令の施行の際現に製本科に係る短期課程の普通職業訓練を受けている者のうち旧規則別表第五製本科の項教科の欄に規定する訓練のうち事務用品類製本法に係る訓練を受けているものに対して新規則別表第五製本科の項教科の欄に規定する訓練を行う場合においては、当該普通職業訓練を受けている者の受けた事務用品類製本法に係る訓練に係る訓練期間及び訓練時間を短縮し、又はその訓練期間若しくは訓練時間を短縮することができる。

2 この省令の施行の際現に製本科に係る短期課程の普通職業訓練のうち旧規則別表第五製本科

の項教科の欄に規定する書籍製本法又は雑誌製本法に係る訓練を受けている者が受けたこれらの教科に係る訓練期間又は訓練時間は、新基準によるものとみなす。

（技能検定に関する経過措置）

第四条 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種欄に掲げる内燃機関組立てに係る技能検定において実技試験の試験科目のうち非量産形内燃機関組立て作業を選択して実技試験に合格した者は、新規則第六十五条第二項及び第三項の規定の適用については、それぞれ、新規則別表第十二又は別表第十三の検定職種欄に掲げる内燃機関組立てに係る技能検定において実技試験に合格した者とみなす。

第五条 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種欄に掲げる印刷に係る技能検定において学科試験の試験科目のうち凸版印刷法を選択して学科試験に合格した者は、新規則第六十五条第二項及び第三項の規定の適用については、それぞれ、新規則別表第十二又は別表第十三の検定職種欄に掲げる印刷に係る技能検定において学科試験に合格した者とみなす。

2 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種欄に掲げる印刷に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち凸版印刷作業を選択して実技試験に合格した者は、新規則第六十五条第二項及び第三項の規定の適用については、それぞれ、新規則別表第十二又は別表第十三の検定職種欄に掲げる印刷に係る技能検定において実技試験に合格した者とみなす。

第六条 この省令の施行前に旧規則別表第十一、別表第十三又は別表第十三の二の検定職種欄に掲げる製本に係る技能検定において学科試験の試験科目のうち事務用品類製本法を選択して学科試験に合格した者は、新規則第六十五条第二項から第四項まで、第六十八条の二、別表第十四及び別表第十四の二の規定の適用については、それぞれ、新規則別表第十二、別表第十三又は別表第十三の二の検定職種欄に掲げる製本に係る技能検定において学科試験の試験科目のうち商業印刷物製本法を選択して学科試験に合格した者とみなす。

2 この省令の施行前に旧規則別表第十二、別表第十三又は別表第十三の二の検定職種欄に掲

げる製本に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち事務用品類製本作業を選択して実技試験に合格した者は、新規則第六十五条第二項から第四項まで、第六十八条の二、別表第十四及び別表第十四の二の規定の適用については、それぞれ、新規則別表第十二、別表第十三又は別表第十三の二の検定職種欄に掲げる製本に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち商業印刷物製本作業を選択して実技試験に合格した者とみなす。

附則（平成一五年三月一九日厚生労働省令第三八号）

（施行期日）
第一条 この省令は、平成十五年四月一日から施行する。

（訓練基準に関する経過措置）

第二条 この省令の施行の際現に鉄工科に係る短期課程の普通職業訓練を受けている者のうちこの省令による改正前の職業能力開発促進法施行規則（以下「旧規則」という。）別表第五鉄工科の項教科の欄に規定する訓練のうち曲げ成形・矯正作業法に係る訓練を受けているものに対してこの省令による改正後の職業能力開発促進法施行規則（以下「新規則」という。）別表第五鉄工科の項教科の欄に規定する訓練を行う場合においては、当該普通職業訓練を受けている者の受けた曲げ成形・矯正作業法に係る訓練に係る訓練期間及び訓練時間に応じて、構造物鉄工作業法に係る訓練を省略し、又はその訓練期間若しくは訓練時間を短縮することができる。

2 この省令の施行の際現に鉄工科に係る短期課程の普通職業訓練のうち旧規則別表第五鉄工科の項教科の欄に規定する製缶作業法、構造物鉄工作業法又は構造物現図製作法に係る訓練を受けている者が受けたこれらの教科に係る訓練期間又は訓練時間は、新規則別表第五に定める基準（以下「新基準」という。）によるものとみなす。

第三条 この省令の施行の際現に塗装科、商品装飾展示科又は金属研磨仕上げ科に係る短期課程の普通職業訓練を受けている者に対して新基準による塗装科、商品装飾展示科又は金属研磨仕上げ科に係る訓練を行う場合においては、当該普通職業訓練を受けている者の受けた旧規則別表第五に定める基準による訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間に

応じて、新基準による

当該訓練における教科の科目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

2 この省令の施行の際現に塗装科、商品装飾展示科又は金属研磨仕上げ科に係る短期課程の普通職業訓練を受けている者に対する短期課程の普通職業訓練に関する基準については、なお従前の例によること

（技能検定に関する経過措置）
第四条 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種欄に掲げる鉄工に係る技能検定において学科試験の試験科目のうち曲げ成形・矯正作業法を選択して学科試験に合格した者は、新規則第六十五条第二項及び第三項、第六十八条の二第一項並びに別表第十四の規定の適用については、それぞれ、新規則別表第十二又は別表第十三の検定職種欄に掲げる鉄工に係る技能検定において学科試験の試験科目のうち構造物鉄工作業法を選択して学科試験に合格した者とみなす。

2 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種欄に掲げる鉄工に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち曲げ成形・矯正作業法を選択して実技試験に合格した者は、新規則第六十五条第二項及び第三項、第六十八条の二第一項並びに別表第十四の規定の適用については、それぞれ、新規則別表第十二又は別表第十三の検定職種欄に掲げる鉄工に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち構造物鉄工作業法を選択して実技試験に合格した者とみなす。

附則（平成一五年三月二〇日厚生労働省令第三九号） 抄

（施行期日）

1 この省令は、平成十五年三月二十四日から施行する。

附則（平成一五年四月三〇日厚生労働省令第八六号） 抄

（施行期日）

第一条 この省令は、健康増進法の施行の日（平成十五年五月一日）から施行する。

附則（平成一五年八月二九日厚生労働省令第一三三三号） 抄

（施行期日）

第一条 この省令は、食品衛生法等の一部を改正する法律（以下「改正法」という。）の施行の日（平成十五年八月二十九日）から施行する。

（施行期日）

附則（平成一五年一月二二日厚生労働省令第一八〇号）

この省令は、平成十六年四月一日から施行する。

附則（平成一六年一月二三日厚生労働省令第三号）

第一条 この省令は、平成十六年四月一日から施行する。

（訓練基準に関する経過措置）

第二条 この省令の施行の際現に粉末冶金科、複写機組立て科、農業機械整備科、染色科又はフ

2 この省令の施行の際現に粉末冶金科、複写機組立て科、農業機械整備科、染色科又はフ

附則（平成一六年三月一日厚生労働省令第二三号）

この省令は、公布の日から施行する。

附則（平成一六年三月二六日厚生労働省令第四五号）

第一条 この省令は、平成十六年四月一日から施行する。

（経過措置）

第二条 この省令の施行の際現に長期課程の指導員訓練を受けている者に対する長期課程の指導員訓練に関する基準については、なお従前の例による。

2 前項の規定にかかわらず、この省令の施行の際現に長期課程の指導員訓練を受けている者に

ついては、改正後の別表第八に定める基準（以下「新基準」という。）により当該長期課程の指導員訓練を行うことができる。

3 前項の規定に基づき新基準による長期課程の指導員訓練を行う場合においては、当該訓練生の受けた改正前の別表第八に定める基準（以下「旧基準」という。）による訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間に

4 旧基準による長期課程の指導員訓練を修了した者の受けることができる免許職種については、なお従前の例による。

附則（平成一六年一月二六日厚生労働省令第一六七号）

第一条 この省令は、公布の日から施行する。

（技能検定に関する経過措置）

第二条 この省令の施行前に改正前の職業能力開発促進法施行規則（次項において「旧規則」という。）別表第十二又は別表第十三の検定職種

2 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄のうち眼鏡レンズ加工に係る技能検定に合格した者が受けることができる職業訓練指導員試験については、なお従前の例による。

附則（平成一七年二月二二日厚生労働省令第二三号）

第一条 この省令は、平成十七年四月一日から施行する。

（訓練基準に関する経過措置）

第二条 この省令の施行の際現に金属ばね製造科又は表装科に係る短期課程の普通職業訓練を受けている者に対してこの省令による改正後の職業能力開発促進法施行規則別表第五に定める基準（以下「新基準」という。）による金属ばね製造科又は表装科に係る訓練を行う場合においては、当該普通職業訓練を受けている者の受けたこの省令による改正前の職業能力開発促進法施行規則別表第五に定める基準による訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間に

基準による当該訓練における教科の科目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

2 この省令の施行の際現に金属ばね製造科又は表装科に係る短期課程の普通職業訓練を受けている者に対する短期課程の普通職業訓練に関する基準については、なお従前の例によること

附則（平成一七年三月七日厚生労働省令第二五号）抄

第一条 この省令は、不動産登記法の施行の日（平成十七年三月七日）から施行する。

附則（平成一八年一月五日厚生労働省令第一号）抄

第一条 この省令は、平成十八年四月一日から施行する。

附則（平成一八年二月二八日厚生労働省令第一八号）

第一条 この省令は、平成十八年四月一日から施行する。

（訓練基準に関する経過措置）

第二条 この省令の施行の際現にアルミニウム陽極酸化処理科、義肢・装具製作科、工業包装科又は製麺科に係る短期課程の普通職業訓練を受けている者に対してこの省令による改正後の職業能力開発促進法施行規則別表第五に定める基準（以下「新基準」という。）によるアルミニウム陽極酸化処理科、義肢・装具製作科、工業包装科又は製麺科に係る訓練を行う場合においては、当該普通職業訓練を受けている者の受けたこの省令による改正前の職業能力開発促進法施行規則別表第五に定める基準による訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

2 この省令の施行の際現にアルミニウム陽極酸化処理科、義肢・装具製作科、工業包装科又は製麺科に係る短期課程の普通職業訓練を受けている者に対する短期課程の普通職業訓練に関する基準については、なお従前の例によること

附則（平成一八年三月三一日厚生労働省令第七五号）抄

（施行期日）

第一条 この省令は、臨床検査技師、衛生検査技師等に関する法律の一部を改正する法律（以下「平成十七年改正法」という。）及び臨床検査技師、衛生検査技師等に関する法律施行令の一部を改正する政令の施行の日（平成十八年四月一日）から施行する。

附則（平成一八年七月六日厚生労働省令第一四一号）

（施行期日）

（経過措置）

第二条 この省令の施行の際現にエネルギーの使用の合理化に関する法律の一部を改正する法律（平成十七年法律第九十三号）による改正前のエネルギーの使用の合理化に関する法律（昭和五十四年法律第四十九号。以下「省エネ法」という。）第八条第一項の規定により熱管理士免状又は電気管理士免状を有する者に関する職業訓練指導員試験の受験資格及び免除については、なお従前の例による。

第三条 この省令の施行の際現に省エネ法第八条第一項の規定により熱管理士免状若しくは電気管理士免状の交付を受けていた者又はエネルギー管理士の試験及び免状の交付に関する規則の一部を改正する省令（平成十八年経済産業省令第二十号。附則別表第一の上欄に掲げるもの）のうち、同規則附則別表七条に規定する特別研修を修了した者は、この省令による改正後の職業能力開発促進法施行規則別表第十一の三の規定の適用については、エネルギー管理士の試験及び免状の交付に関する規則別表第一の一の研修区分の欄に掲げる電気分野専門区分又は熱分野専門区分のエネルギー管理研修を修了した者とみなす。

附則（平成一八年九月二五日厚生労働省令第一六七号）

（施行期日）

第一条 この省令は、平成十八年十月一日から施行する。

（様式に関する経過措置）

第二条 この省令の施行の際この省令による改正前の様式（以下「旧様式」という。）により使用されている書類は、この省令による改正後の様式によるものとみなす。

第三条 この省令の施行の際現にある旧様式による用紙については、当分の間、これを取り替えて使用することができる。

附則（平成一八年一月二〇日厚生労働省令第一九一号）

この省令は、高齢者、障害者等の移動等の円滑化の促進に関する法律の施行の日（平成十八年十二月二十日）から施行する。

附則（平成一九年二月二八日厚生労働省令第二二号）

第一条 この省令は、平成十九年四月一日から施行する。

（訓練基準に関する経過措置）

第二条 この省令の施行の際現に電気機器組立て科、空気圧装置組立て科又は強化プラスチック成形科に係る短期課程の普通職業訓練を受けている者に対してこの省令による改正後の職業能力開発促進法施行規則（以下「新規則」という。）別表第五に定める基準（以下「新基準」という。）による電気機器組立て科、空気圧装置組立て科又は強化プラスチック成形科に係る訓練を行う場合においては、当該普通職業訓練を受けている者を受けたこの省令による改正前の職業能力開発促進法施行規則（以下「旧規則」という。）別表第五に定める基準による訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間に於いて、新基準による当該訓練における教科の科目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

2 この省令の施行の際現に電気機器組立て科、空気圧装置組立て科又は強化プラスチック成形科に係る短期課程の普通職業訓練を受けている者に対しては、当該普通職業訓練に関する基準については、なお従前の例によることができる。

第三条 この省令の施行の際現に建具製作科に係る短期課程の普通職業訓練を受けている者のうち旧規則別表第五建具製作科の欄に規定する訓練のうちアルミ製室内建具製作法に係る訓練を受けている者に対して新規則別表第五建具製作科の項教科の欄に規定する訓練を行う場合においては、当該普通職業訓練を受けている者を受けたアルミ製室内建具製作法に係る訓練に係る訓練期間及び訓練時間に於いて、木製建具機械加工作業法に係る訓練を省略し、又はその訓練期間若しくは訓練時間を短縮することができる。

2 この省令の施行の際現に建具製作科に係る短期課程の普通職業訓練のうち旧規則別表第五建具製作科の欄に規定する木製建具手加工作業法又は木製建具機械加工作業法に係る訓練を受けている者が受けたこれらの教科に係る訓練期間又は訓練時間は、新基準によるものとみなす。

2 この省令の施行の際現に陶磁器製造科に係る短期課程の普通職業訓練を受けている者のうち旧規則別表第五陶磁器製造科の項教科の欄に規定する訓練のうち陶磁器製造科の項教科の欄に規定する手ろくろ成形法又は原形製作法に係る訓練を受けている者を受けたこれらの教科に係る訓練期間又は訓練時間は、新基準によるものとみなす。

2 この省令の施行の際現に陶磁器製造科に係る短期課程の普通職業訓練のうち旧規則別表第五陶磁器製造科の項教科の欄に規定する手ろくろ成形法、絵付け法又は原形製作法に係る訓練を受けている者を受けたこれらの教科に係る訓練期間又は訓練時間は、新基準によるものとみなす。

第五条 この省令の施行の際現に機械・プラント製図科に係る短期課程の普通職業訓練を受けている者のうち旧規則別表第五機械・プラント製図科の項教科の欄に規定する訓練のうち機械製図手書き法又は機械製図CAD法に係る訓練を受けている者に対して新規則別表第五機械・プラント製図科の項教科の欄に規定する訓練を行う場合においては、当該普通職業訓練を受けている者を受けた機械製図手書き法又は機械製図CAD法に係る訓練に係る訓練期間及び訓練時間に於いて、機械製図法に係る訓練を省略し、又はその訓練期間若しくは訓練時間を短縮することができる。

2 この省令の施行の際現に機械・プラント製図科に係る短期課程の普通職業訓練のうち旧規則別表第五機械・プラント製図科の項教科の欄に規定するプラント配管製図法に係る訓練を受けている者が受けた教科に係る訓練期間又は訓練時間は、新基準によるものとみなす。

第六条 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種欄に掲げる建具製作に係る技能検定において学科試験の試験科目のうちアルミ製室内建具製作法を選択して学科試験に合格した者は、新規則第六十五条第二項及び第三項、第六十八条の二第一項並びに別表第十四の規定の適用については、それぞれ、新規則別表第十二又は別表第十三の検定職種欄に掲げる建具製作に係る技能検定において学科試験の試験科目のうち木製建具機械加工作業法を選択して学科試験に合格した者とみなす。

吹付け積層成形手積み積層成形作業	エポキシ樹脂積層防食作業
積層防食作業	ビニルエステル樹脂積層防食作業

第八条 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種欄に掲げる陶磁器製造に係る技能検定において学科試験の試験科目のうち機械ろくろ成形法又は鋳込み成形法を選択して学科試験に合格した者は、新規則第六十五条第二項及び第三項、第六十八条の二第一項並びに別表第十四の規定の適用については、それぞれ、新規則別表第十二又は別表第十三の検定職種欄に掲げる陶磁器製造に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち手ろくろ成形法を選択して実技試験に合格した者とみなす。

2 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種欄に掲げる陶磁器製造に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち手ろくろ成形法又は鋳込み成形法を選択して実技試験に合格した者は、新規則第六十五条第二項及び第三項、第六十八条の二第一項並びに別表第十四の規定の適用については、それぞれ、新規則別表第十二又は別表第十三の検定職種欄に掲げる陶磁器製造に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち手ろくろ成形法を選択して実技試験に合格した者とみなす。

附則（平成一九年三月二九日厚生労働省令第三三号）

第一条 この省令は、平成十九年四月一日から施行する。

（訓練基準に関する経過措置）

第二条 この省令の施行の際現に金属加工系塑性加工科、金属加工系溶接科、金属加工系構造物加工科、機械系機械加工科、機械系精密加工科若しくは機械系機械製図科に係る普通職業訓練又は金属プレス科に係る短期課程の普通職業訓練を受けている者に対して改正後の職業能力開発促進法施行規則（以下「新規則」という。）別表第二又は別表第四に定めるところによる金属加工系塑性加工科、金属加工系溶接科、金属加工系構造物加工科、機械系機械加工科、機械系精密加工科若しくは機械系機械製図科又は金属プレス科に係る訓練を行う場合においては、当該普通職業訓練を受けている者の受けた改正前の

職業能力開発促進法施行規則別表第二又は別表第四に定めるところにより行われる訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間に応じて、新規別表第二又は別表第四に定めるところにより行われる当該訓練における教科の科目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

2 この省令の施行の際現に金属加工系塑性加工科、金属加工系溶接科、金属加工系構造物鉄工科、機械系機械加工科、機械系精密加工科若しくは機械系機械製図科に係る普通職業訓練又は金属プレス科に係る短期課程の普通職業訓練を受けている者に対する普通課程又は短期課程の普通職業訓練については、なお従前の例によること

附則（平成一九年三月三〇日厚生労働省令第四三三号）抄

第一条 この省令は、平成十九年四月一日から施行する。

（助教授の在職に関する経過措置）

第二条 この省令による改正後の次に掲げる省令の規定の適用については、この省令の施行前における助教授としての在職は、准教授としての在職とみなす。

一から十三まで 略

十四 職業能力開発促進法施行規則第四十八条の第二項第三号並びに同条第三項第五号及び第六号

附則（平成一九年一〇月二二日厚生労働省令第一二四号）

この省令は、公布の日から施行する。

附則（平成一九年一〇月三二日厚生労働省令第一三三三号）

第一条 この省令は、公布の日から施行する。

（技能検定に関する経過措置）

第二条 この省令の施行前に改正前の職業能力開発促進法施行規則（以下この条において「旧規則」という。別表第十二又は別表第十三の検定職種のうち家庭用電気治療器調整に係る技能検定に合格した者及び旧規則別表第十三の五の検定職種の欄のうち浴槽設備施工に係る技能検定に合格した者が受けることができる職業訓練指導員試験については、なお従前の例による。

2 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄のうち家庭用電気治療

器調整に係る技能検定に合格した者及び旧規則別表第十三の五の検定職種の欄のうち浴槽設備施工に係る技能検定に合格した者が職業能力開発促進法第五十条第一項の規定に基づき称することができ名称については、なお従前の例による。

附則（平成二〇年二月二九日厚生労働省令第一九号）

第一条 この省令は、平成二十年四月一日から施行する。

（訓練基準に関する経過措置）

第二条 この省令の施行の際現に機械加工科又は工業彫刻科に係る短期課程の普通職業訓練を受けている者に対してこの省令による改正後の職業能力開発促進法施行規則（以下「新規則」という。別表第五に定める基準（以下「新基準」という。）による機械加工科に係る訓練を行う場合においては、当該普通職業訓練を受けている者の受けたこの省令による改正前の職業能力開発促進法施行規則（以下「旧規則」という。別表第五に定める基準による訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

2 この省令の施行の際現に機械加工科又は工業彫刻科に係る短期課程の普通職業訓練を受けている者に対する短期課程の普通職業訓練に関する基準については、なお従前の例によること

第三条 この省令の施行の際現にプリント配線板製造科に係る短期課程の普通職業訓練を受けている者に対して新基準によるプリント配線板製造科に係る訓練を行う場合においては、当該普通職業訓練を受けている者の受けた旧規則別表第五に定める基準による訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

2 この省令の施行の際現にプリント配線板製造科に係る短期課程の普通職業訓練を受けている者に対する短期課程の普通職業訓練に関する基準については、なお従前の例によること

第四条 この省令の施行の際現に紙器・段ボール箱製造科に係る短期課程の普通職業訓練を受け

ている者のうち旧規則別表第五紙器・段ボール箱製造科の項教科の欄に規定する訓練のうち簡易箱製造法に係る訓練を受けている者に対して新規則別表第五紙器・段ボール箱製造科の項教科の欄に規定する訓練を行う場合においては、当該普通職業訓練を受けている者の受けた簡易箱製造法に係る訓練に係る訓練期間及び訓練時間に応じて、貼箱製造法に係る訓練を省略し、又はその訓練期間若しくは訓練時間を短縮することができる。

2 この省令の施行の際現に紙器・段ボール箱製造科に係る短期課程の普通職業訓練のうち旧規則別表第五紙器・段ボール箱製造科の項教科の欄に規定する印刷箱製造法、貼箱製造法又は段ボール箱製造法に係る訓練を受けている者が受けたこれらの教科に係る訓練期間又は訓練時間は、新基準によるものとみなす。

第五条 この省令の施行の際現にテクニカルイラストレーション科に係る短期課程の普通職業訓練を受けている者のうち旧規則別表第五テクニカルイラストレーション科の項教科の欄に規定する訓練のうち立体図仕上げ法に係る訓練を受けている者に対して新規則別表第五テクニカルイラストレーション科の項教科の欄に規定する訓練を行う場合においては、当該普通職業訓練を受けている者の受けた立体図仕上げ法に係る訓練に係る訓練期間及び訓練時間に応じて、立体図作成法に係る訓練を省略し、又はその訓練期間若しくは訓練時間を短縮することができる。

2 この省令の施行の際現にテクニカルイラストレーション科に係る短期課程の普通職業訓練のうち旧規則別表第五テクニカルイラストレーション科の項教科の欄に規定する立体図作成法に係る訓練を受けている者が受けたこれらの教科に係る訓練期間又は訓練時間は、新基準によるものとみなす。

第六条 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる機械加工に係る技能検定において学科試験の試験科目のうち形彫り盤加工法、立削り盤加工法又は平削り盤加工法を選択して学科試験に合格した者は、新規則第六十五條第二項及び第三項、第六十八條の二第一項並びに別表第十四の規定の適用については、それぞれ、新規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる機械加工

に係る技能検定において学科試験の試験科目のうち旋盤加工法を選択して学科試験に合格した者とみなす。

2 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる機械加工に係る技能検定において実技試験の試験科目のうちタレット旋盤作業、形削り盤作業、立削り盤作業又は平削り盤作業を選択して実技試験に合格した者は、新規則第六十五條第二項及び第三項、第六十八條の二第一項並びに別表第十四の規定の適用については、それぞれ、新規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる機械加工に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち

3 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる機械加工に係る技能検定において学科試験の試験科目のうち数値制御工作機械加工法を選択して学科試験に合格した者は、新規則第六十五條第二項及び第三項、第六十八條の二第一項並びに別表第十四の規定の適用については、なお従前の例による。

第七条 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる工業彫刻に係る技能検定に合格した者は、新規則の適用については、新規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる機械加工に係る技能検定に合格した者とみなす。

2 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる工業彫刻に係る技能検定において学科試験に合格した者は、新規則第六十五條第二項及び第三項、第六十八條の二第一項並びに別表第十四の規定の適用については、それぞれ、新規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる機械加工に係る技能検定において学科試験の試験科目のうち工業彫刻法を選択して学科試験に合格した者とみなす。

3 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる工業彫刻に係る技能検定において実技試験に合格した者は、新規則第六十五條第二項及び第三項、第六十八條の二第一項並びに別表第十四の規定の適用については、それぞれ、新規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる機械加工に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち

2 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる工業彫刻に係る技能検定において実技試験に合格した者は、新規則第六十五條第二項及び第三項、第六十八條の二第一項並びに別表第十四の規定の適用については、それぞれ、新規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる機械加工に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち

3 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる工業彫刻に係る技能検定において実技試験に合格した者は、新規則第六十五條第二項及び第三項、第六十八條の二第一項並びに別表第十四の規定の適用については、それぞれ、新規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる機械加工に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち

2 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる工業彫刻に係る技能検定において実技試験に合格した者は、新規則第六十五條第二項及び第三項、第六十八條の二第一項並びに別表第十四の規定の適用については、それぞれ、新規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる機械加工に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち

工業彫刻作業を選択して実技試験に合格した者とみなす。

第八条 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種に掲げる紙器・段ボール箱製造に係る技能検定において学科試験の試験科目のうち簡易箱製造法を選択して学科試験に合格した者は、新規則第六十五条第二項及び第三項、第六十八条の二第一項並びに別表第十四の規定の適用については、それぞれ、新規則別表第十二又は別表第十三の検定職種に掲げる紙器・段ボール箱製造に係る技能検定において学科試験の試験科目のうち貼箱製造法を選択して学科試験に合格した者とみなす。

2 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種に掲げる紙器・段ボール箱製造に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち簡易箱製造作業を選択して実技試験に合格した者は、新規則第六十五条第二項及び第三項、第六十八条の二第一項並びに別表第十四の規定の適用については、それぞれ、新規則別表第十二又は別表第十三の検定職種に掲げる紙器・段ボール箱製造に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち貼箱製造作業を選択して実技試験に合格した者とみなす。

第九条 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種に掲げる紙器・段ボール箱製造に係る技能検定に加工に係る技能検定に合格した者が受けることができる職業訓練指導員試験については、なお従前の例による。

2 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種に掲げる紙器・段ボール箱製造に係る技能検定に合格した者が職業能力開発促進法第五十条第一項の規定に基づき称することができ名称については、なお従前の例による。

第十条 この省令の施行前に旧規則別表第十三の検定職種に掲げる機械加工に係る技能検定において学科試験の試験科目のうち数値制御工作機械加工法を選択して学科試験に合格した者は、新規則第六十五条第四項、第六十八条の二第二項並びに別表第十四の二の規定の適用については、なお従前の例による。

附則（平成二〇年三月二八日厚生労働省令第五号）

（施行期日）
第一条 この省令は、平成二十年四月一日から施行する。

（訓練基準に関する経過措置）
第二条 この省令の施行の際現に電気・電子系製造設備科、電気・電子系電気通信設備科、電

気・電子系電子機器科、電気・電子系電気機器科、電気・電子系コンピュータ制御科、電気・電子系電気製図科、電力系発電電機科、電力系送配電科又は電力系電気工事科に係る普通課程の普通職業訓練を受けている者に対して改正後の職業能力開発促進法施行規則（以下「新規則」という。）別表第二に定めるところによる電気・電子系製造設備科、電気・電子系電気通信設備科、電気・電子系電子機器科、電気・電子系電気機器科、電気・電子系コンピュータ制御科、電力系送配電科又は電力系電気工事科に係る訓練を行う場合においては、当該普通職業訓練を受けている者の受けた改正前の職業能力開発促進法施行規則別表第二に定めるところにより行われる訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間に応じて、新規則別表第二に定めるところにより行われる当該訓練における教科の科目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

2 この省令の施行の際現に電気・電子系製造設備科、電気・電子系電気通信設備科、電気・電子系電子機器科、電気・電子系コンピュータ制御科、電気・電子系電気製図科、電力系発電電機科、電力系送配電科又は電力系電気工事科に係る普通課程の普通職業訓練を受けている者に対する普通課程の普通職業訓練については、なお従前の例によること

附則（平成二〇年三月三十一日厚生労働省令第六一号）
（施行期日）
第一条 この省令は、平成二十一年四月一日から施行する。

（経過措置）
第二条 この省令の施行の際現に長期課程の指導員訓練を受けている者に対する長期課程の指導員訓練に関する基準については、なお従前の例による。

「旧基準」という。）による訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間に応じて、新基準による当該指導員訓練における教科の科目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

4 旧基準による長期課程の指導員訓練を修了した者の受けることができる免許職種については、なお従前の例による。

附則（平成二〇年一月二八日厚生労働省令第一六三号）抄
（施行期日）
第一条 この省令は、一般社団法人及び一般財団法人に関する法律の施行の日（平成二十年十二月一日）から施行する。

附則（平成二二年二月二七日厚生労働省令第二〇号）
（施行期日）
第一条 この省令は、平成二十一年四月一日から施行する。

（訓練基準に関する経過措置）
第二条 この省令の施行の際現に建築内装系インテリア・サービスク、設備施工系冷凍空調設備科、設備施工系配管科又は設備施工系住宅設備機器科に係る普通課程の普通職業訓練を受けている者に対してこの省令による改正後の職業能力開発促進法施行規則（以下「新規則」という。）別表第二に定めるところによる建築内装系インテリア・サービスク、設備施工系冷凍空調設備科、設備施工系配管科又は設備施工系住宅設備機器科に係る訓練を行う場合においては、当該普通職業訓練を受けている者の受けたこの省令による改正前の職業能力開発促進法施行規則別表第二に定めるところにより行われる訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間に

応じて、新規則別表第二に定めるところにより行われる当該訓練における教科の科目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

2 この省令の施行の際現に建築内装系インテリア・サービスク、設備施工系冷凍空調設備科、設備施工系配管科又は設備施工系住宅設備機器科に係る普通課程の普通職業訓練を受けている者に対する普通課程の普通職業訓練については、なお従前の例によること

附則（平成二二年三月三十一日厚生労働省令第八号）
この省令は、平成二十一年四月一日から施行する。

附則（平成二十二年一月一五日厚生労働省令第一四五号）

（施行期日）
第一条 この省令は、公布の日から施行する。

（経過措置）
第二条 この省令の施行前にこの省令による改正前の職業能力開発促進法施行規則（次項において「旧規則」という。）別表第十一の二の検定職種に掲げるスレート施工に係る技能検定に合格した者が受けることができる職業訓練指導員試験については、なお従前の例による。

2 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げるスレート施工に係る技能検定に合格した者が職業能力開発促進法第五十条第一項の規定に基づき称することができる名称については、なお従前の例による。

附則（平成二十二年二月二六日厚生労働省令第二二号）

この省令は、平成二十二年四月一日から施行する。

附則（平成二十二年三月三一日厚生労働省令第三九号）

（施行期日）
第一条 この省令は、平成二十二年四月一日から施行する。

（訓練基準に関する経過措置）
第二条 この省令の施行の際現に第一種情報処理系O.Aシステム科、第一種情報処理系ソフトウェア管理科、第一種情報処理系データベース管理科、第二種情報処理系プログラム設計科、第二種情報処理系システム設計科又は第二種情報処理系データベース設計科に係る普通課程の普通職業訓練を受けている者に対してそれぞれこの省令による改正後の職業能力開発促進法施行規則（以下「新規則」という。）別表第二に定めるところによる第一種情報処理系O.Aシステム科、第一種情報処理系ソフトウェア管理科、第一種情報処理系データベース管理科、第二種情報処理系プログラム設計科、第二種情報処理系システム設計科又は第二種情報処理系データベース設計科に係る訓練を行う場合において、当該普通職業訓練を受けている者の受けたこの省令による改正前の職業能力開発促進法施行規則別表第二に定めるところにより行われる訓練の教科科目、訓練期間及び訓練時間に応じて、新規則別表第二に定めるところにより行

われる当該訓練における教科の科目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

2 この省令の施行の際現に第一種情報処理系O.Aシステム科、第一種情報処理系ソフトウェア管理科、第二種情報処理系プログラム設計科、第二種情報処理系システム設計科又は第二種情報処理系データベース設計科に係る普通課程の普通職業訓練を受けている者に対する普通課程の普通職業訓練については、なお従前の例によることことができる。

（職業訓練指導員試験に関する経過措置）
第三条 この省令の施行前に情報処理科に係る職業訓練指導員試験において学科試験のうち関連学科の系基礎学科に合格した者は、新規則第四十六条の規定の適用については、新規則第四十六条の規定の情報処理科に係る職業訓練指導員試験において学科試験のうち関連学科の系基礎学科に合格した者とみなす。

附則（平成二十二年二月二七日厚生労働省令第一二六号）

（施行期日）
第一条 この省令は、公布の日から施行する。

（経過措置）
第二条 この省令の施行前にこの省令による改正前の職業能力開発促進法施行規則（次項において「旧規則」という。）別表第十一の二の検定職種に掲げる漆器製造に係る技能検定に合格した者が受けることができる職業訓練指導員試験については、なお従前の例による。

2 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げるファインセラミックス製品製造又は漆器製造に係る技能検定に合格した者が職業能力開発促進法第五十条第一項の規定に基づき称することができる名称については、なお従前の例による。

附則（平成二十三年三月一四日厚生労働省令第二二号）

この省令は、平成二十三年四月一日から施行する。

附則（平成二十三年三月三一日厚生労働省令第三三三号）

（施行期日）
第一条 この省令は、平成二十三年四月一日から施行する。

（訓練基準に関する経過措置）
第二条 この省令の施行の際現に印刷・製本系製版科、印刷・製本系印刷科、印刷・製本系製本

科、デザイン系広告美術科、デザイン系工業デザイン科、デザイン系商業デザイン科、オフィス系電話交換科、オフィス系一般事務科、オフィス系OA事務科、オフィス系一般事務科、オフィス系貿易事務科、流通ビジネス系ショップマネージャメント科、流通ビジネス系流通マネージャメント科、接客サービス系ホテル・旅館・レストラン科又は接客サービス系観光ビジネス科に係る普通課程の普通職業訓練を受けている者に対する普通課程の普通職業訓練については、なお従前の例によることことができる。

科、デザイン系広告美術科、デザイン系工業デザイン科、デザイン系商業デザイン科、オフィス系電話交換科、オフィス系一般事務科、オフィス系貿易事務科、流通ビジネス系ショップマネージャメント科、流通ビジネス系流通マネージャメント科、接客サービス系ホテル・旅館・レストラン科又は接客サービス系観光ビジネス科に係る普通課程の普通職業訓練を受けている者に対してそれぞれこの省令による改正後の職業能力開発促進法施行規則（以下「新規則」という。）別表第二に定めるところによる印刷・製本系製版科、印刷・製本系印刷科、印刷・製本系製本

科、デザイン系広告美術科、デザイン系工業デザイン科、デザイン系商業デザイン科、オフィス系電話交換科、オフィス系一般事務科、オフィス系OA事務科、オフィス系一般事務科、オフィス系貿易事務科、流通ビジネス系ショップマネージャメント科、流通ビジネス系流通マネージャメント科、接客サービス系ホテル・旅館・レストラン科又は接客サービス系観光ビジネス科に係る訓練を行う場合においては、当該普通職業訓練を受けている者の受けたこの省令による改正前の職業能力開発促進法施行規則別表第二に定めるところにより行われる訓練の教科科目、訓練期間及び訓練時間に応じて、新規則別表第二に定めるところにより行われる当該訓練における教科の科目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

2 この省令の施行の際現に印刷・製本系製版科、印刷・製本系印刷科、印刷・製本系製本

科、デザイン系広告美術科、デザイン系工業デザイン科、デザイン系商業デザイン科、オフィス系電話交換科、オフィス系一般事務科、オフィス系OA事務科、オフィス系一般事務科、オフィス系貿易事務科、流通ビジネス系ショップマネージャメント科、流通ビジネス系流通マネージャメント科、接客サービス系ホテル・旅館・レストラン科又は接客サービス系観光ビジネス科に係る普通課程の普通職業訓練を受けている者に対する普通課程の普通職業訓練については、なお従前の例によることことができる。

附則（平成二十三年五月一日厚生労働省令第六〇号）

（施行期日）
第一条 この省令は、平成二十四年四月一日から施行する。

（職業能力開発総合大学校が行う職業訓練に関する暫定措置）
第二条 この省令の施行の際現にこの省令による改正前の職業能力開発促進法施行規則第三十六条の二に規定する職業訓練（専門課程及び応用課程の高度職業訓練に限る。）を受けている者に対する職業訓練（この省令の施行の際現に専門課程の高度職業訓練を受けており、この省令の施行後当該訓練課程の修了後に応用課程の高度職業訓練を受ける場合におけるその応用課程の高度職業訓練を含む。）については、この省令による改正後の職業能力開発促進法施行規則第三十六条の二から第三十六条の四までの規定にかかわらず、なお従前の例による。

附則（平成二十三年六月一〇日厚生労働省令第六九号）抄

（施行期日）
第一条 この省令は、平成二十三年十月一日から施行する。

附則（平成二十三年八月三〇日厚生労働省令第一〇七号）抄

この省令は、公布の日から施行する。

訓練指導員試験において学科試験のうち関連学科の系基礎学科又は専攻学科に合格した者は、新規則第四十六条の規定の適用については、それぞれ、新規則の規定により行われた製版・印刷科、広告美術科、デザイン科又は貿易事務科の職業訓練指導員試験において学科試験のうち関連学科の系基礎学科又は専攻学科に合格した者とみなす。

附則（平成二十三年五月一日厚生労働省令第六〇号）
（施行期日）
第一条 この省令は、平成二十四年四月一日から施行する。

（職業能力開発総合大学校が行う職業訓練に関する暫定措置）
第二条 この省令の施行の際現にこの省令による改正前の職業能力開発促進法施行規則第三十六条の二に規定する職業訓練（専門課程及び応用課程の高度職業訓練に限る。）を受けている者に対する職業訓練（この省令の施行の際現に専門課程の高度職業訓練を受けており、この省令の施行後当該訓練課程の修了後に応用課程の高度職業訓練を受ける場合におけるその応用課程の高度職業訓練を含む。）については、この省令による改正後の職業能力開発促進法施行規則第三十六条の二から第三十六条の四までの規定にかかわらず、なお従前の例による。

附則（平成二十三年六月一〇日厚生労働省令第六九号）抄
（施行期日）
第一条 この省令は、平成二十三年十月一日から施行する。

附則（平成二十三年八月三〇日厚生労働省令第一〇七号）抄
この省令は、公布の日から施行する。

附則（平成二十三年一月二日厚生労働省令第一三四号）
この省令は、平成二十四年四月一日から施行する。

うち木工機械調整作業又は木工機械修理作業を選択して実技試験に合格した者は、新規別表第六十五条第二項及び第三項、第六十八條の第二項並びに別表第十四の規定の適用については、それぞれ、新規別表第十二又は別表第十三の検定職種欄に掲げる機械木工に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち木工機械整備作業を選択して実技試験に合格した者とみなす。

附 則（平成二五年二月一五日厚生労働省令第一五号）
この省令は、平成二五年四月一日から施行する。

附 則（平成二五年三月二八日厚生労働省令第三五号）
（施行期日）

第一条 この省令は、平成二六年四月一日から施行する。ただし、様式第十七号から第十九号までの改正規定は、平成二五年四月一日から施行する。

第二条 この省令の施行の際現に金属溶解科又は鑄造科に係る短期課程の普通職業訓練を受けている者に対してこの省令による改正後の職業能力開発促進法施行規則（以下「新規規則」という。）別表第五に定める基準（以下「新基準」という。）による金属溶解科又は鑄造科に係る訓練を行う場合においては、当該普通職業訓練を受けている者の受けたこの省令による改正前の職業能力開発促進法施行規則（以下「旧規則」という。）別表第五に定める基準による訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間に応じて、新基準による当該訓練における教科の科目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

2 この省令の施行の際現に金属溶解科又は鑄造科に係る短期課程の普通職業訓練を受けている者に対する短期課程の普通職業訓練に関する基準については、なお従前の例によることができる。

第三条 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種欄に掲げる金属溶解科に係る技能検定において学科試験の試験科目のうち次の表の上欄に掲げるものを選択して学科試験に合格した者は、新規別表第六十五條第二項及び第三項、六十八條の第二項並びに別表第十四の規定の適用については、それぞれ、新規別表第十二又は別表第十三の検定職種欄に掲げる金属溶解科に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち次の表の下欄に掲げるものを選択して学科試験に合格した者とみなす。

（技能検定に関する経過措置）

旧規則の学科試験の試験科目	新規規則の学科試験の試験科目
鑄鉄キユボラ溶解作業法	鑄鉄溶解作業法
鑄鉄誘導炉溶解作業法	鑄鉄溶解作業法
鑄鋼アーケ炉溶解作業法	鑄鋼溶解作業法
鑄鋼誘導炉溶解作業法	鑄鋼溶解作業法
軽合金反射炉溶解作業法	軽合金溶解炉溶解作業法

2 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種欄に掲げる金属溶解科に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち次の表の上欄に掲げるものを選択して実技試験に合格した者は、新規別表第六十五條第二項及び第三項、第六十八條の第二項並びに別表第十四の規定の適用については、それぞれ、新規規則別表第十二又は別表第十三の検定職種欄に掲げる金属溶解科に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち次の表の下欄に掲げるものを選択して実技試験に合格した者とみなす。

鑄鉄キユボラ溶解作業	鑄鉄溶解作業
鑄鉄誘導炉溶解作業	鑄鉄溶解作業
鑄鋼アーケ炉溶解作業	鑄鋼溶解作業
鑄鋼誘導炉溶解作業	鑄鋼溶解作業
軽合金反射炉溶解作業	軽合金溶解炉溶解作業

第四条 この省令の施行前に旧規則別表第十二から別表第十三の二までの検定職種欄に掲げる鑄造に係る技能検定において学科試験の試験科目のうち、銅合金鑄物鑄造作業法又は軽合金鑄物鑄造作業法を選択して学科試験に合格した者は、新規別表第六十五條第二項から第四項まで、第六十八條の二並びに別表第十四及び別表第十四の二の規定の適用については、それぞれ、新規規則別表第十二から別表第十三の二までの検定職種欄に掲げる鑄造に係る技能検定において学科試験の試験科目のうち非鉄金属鑄物鑄造作業法を選択して学科試験に合格した者とみなす。

2 この省令の施行前に旧規則別表第十二から別表第十三の二までの検定職種欄に掲げる鑄造に係る技能検定において学科試験の試験科目のうち非鉄金属鑄物鑄造作業法を選択して学科試験に合格した者とみなす。

に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち、銅合金鑄物鑄造作業又は軽合金鑄物鑄造作業を選択して実技試験に合格した者は、新規別表第六十五條第二項から第四項まで、第六十八條の二並びに別表第十四及び別表第十四の二の規定の適用については、それぞれ、新規規則別表第十二から別表第十三の二までの検定職種欄に掲げる鑄造に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち非鉄金属鑄物鑄造作業を選択して実技試験に合格した者とみなす。

附 則（平成二五年四月一日厚生労働省令第五六号）
（施行期日）

第一条 この省令は、公布の日から施行する。

第二条 この省令の施行の際現に木型科、木工科、工業包装科、とび科、左官・タイル施工科、築炉科、ブロック施工科、熱絶縁施工科、冷凍空調設備科、配管科、さく井科又はビル管理科に係る普通課程の普通職業訓練を受けている者に対してそれぞれこの省令による改正後の職業能力開発促進法施行規則（以下「新規規則」という。）別表第二に定めるところによる木型科、木工科、工業包装科、とび科、左官・タイル施工科、築炉科、ブロック施工科、熱絶縁施工科、冷凍空調設備科、配管科、さく井科又はビル管理科に係る訓練を行う場合においては、当該普通職業訓練を受けている者の受けたこの省令による改正前の職業能力開発促進法施行規則別表第二に定めるところにより行われる訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間に応じて、新規規則別表第二に定めるところにより行われる当該訓練における教科の科目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

2 この省令の施行の際現に木型科、木工科、工業包装科、とび科、左官・タイル施工科、築炉科、ブロック施工科、熱絶縁施工科、冷凍空調設備科、配管科、さく井科又はビル管理科に係る普通課程の普通職業訓練を受けている者に対する普通課程の普通職業訓練については、なお従前の例によることができる。

附 則（平成二五年四月一八日厚生労働省令第六一号）
（施行期日）

第一条 この省令は、平成二六年四月一日から施行する。ただし、第三十九條第二号の規定は、公布の日から施行する。

（指導員訓練の訓練課程に関する暫定措置）

第二条 この省令の施行の際現にこの省令による改正前の職業能力開発促進法施行規則（以下「旧規則」という。）第三十六條の五に規定する長期課程、専門課程、研究課程及び応用研究課程（以下「長期課程等」という。）の指導員訓練を受けている者が当該訓練を修了し、又は退校するまでの間、これらの者が受ける指導員訓練の訓練課程は、この省令による改正後の職業能力開発促進法施行規則（以下「新規規則」という。）第三十六條の五の規定にかかわらず、長期課程等とする。

（指導員訓練の訓練基準に関する経過措置）

第三条 この省令の施行の際現に長期課程等の指導員訓練を受けている者に対する指導員訓練に関する基準については、なお従前の例による。

2 旧規則別表第八に定める基準（以下「旧基準」という。）による長期課程の指導員訓練を修了した者の受けることができる免許職種については、なお従前の例による。

3 旧規則別表第九に定める基準による専門課程の指導員訓練を修了した者の受けることができる免許職種については、なお従前の例による。

第四条 職業能力開発促進法（昭和四十四年法律第六十四号。以下「法」という。）第三十條第三項第二号の厚生労働省令で定める実務の経験を有する者は、新規規則第四十五條の二第二項に定める者のほか、旧基準による長期課程の指導員訓練（廃止前の職業訓練法（昭和三十三年法律第三十三号。以下「旧法」という。）第七條第二項の職業訓練大学校における職業訓練指導員の訓練で、訓練期間の基準が四年であるものを含む。以下同じ。）を修了した者で、その後、当該免許職種に関し一年以上の実務経験を有するものとする。

（専門課程及び応用課程の職業訓練指導員の資格等に関する経過措置）

第五条 法第三十條の二第一項の厚生労働省令で定める者は、専門課程及び応用課程の職業訓練指導員について、それぞれ新規規則第四十八條の二第二項各号及び第三項各号に掲げる者のほか、旧規則第三十六條の九に定める基準による応用研究課程の指導員訓練を修了した者若しくは旧規則第三十六條の八に定める基準による研究課程の指導員訓練を修了した者又は五年以上

研究課程の指導員訓練を修了した者又は五年以上

の実務の経験を有する旧基準による長期課程の指導員訓練を修了した者であつて、教育訓練に

関し適切に指導することができる能力を有する

と認められるものとする。

（技能検定の受検資格に関する経過措置）
第六条 法第四十五条第二号の厚生労働省令で定

める実務の経験を有する者は、一級の技能検定
については、新規則第六十四条の第二項各号
に掲げる者のほか、検定職種に關し、旧基準に
よる長期課程の指導員訓練を修了した者で、そ
の後一年以上の実務の経験を有するものとする。

2 法第四十五条第三号の厚生労働省令で定める
者は、二級及び単一等級の技能検定について
は、それぞれ新規則第六十四条の第三項各号
及び第六十四条の六第三項各号に掲げる者のほ
か、検定職種に關し、旧基準による長期課程の
指導員訓練を修了した者とする。

3 法第四十五条第三号の厚生労働省令で定める
者は、三級、基礎一級及び基礎二級の技能検定
については、それぞれ新規則第六十四条の第四
三項各号及び第六十四条の五第三項各号に掲げ
る者のほか、検定職種に關し、旧基準による長
期課程の指導員訓練を修了した者又は受けてい
る者とする。

附則（平成二六年三月三十一日厚生労働
省令第四二号）抄

第一条 この省令は、平成二六年四月一日から
施行する。

（訓練基準に関する経過措置）
第二条 この省令の施行の際現に、鑄造科、塑性
加工科、溶接科、構造物鉄工科、めつき科、陽
極酸化処理科、機械加工科、精密加工科、機械
製図科、機械技術科、第二種自動車系自動車整
備科、第二種自動車系自動車車体整備科、航空機
製造科、第二種自動車系自動車車体整備科、航空機
製造科、鉄道車両製造科、造船科、時計修理理
科、光学ガラス加工科、光学機器製造科、計測
機器製造科、理化学器械製造科、縫製機械整備
科、クレーン運転科、建設機械運転科、港湾荷
役科、OAシステム科、ソフトウェア管理科、シ
ステム設計科又はデータベース設計科に係る普通
課程の普通職業訓練を受けている者に対してそ
れぞれこの省令による改正後の職業能力開発促
進法施行規則（以下「新規則」という。）別表
第二に定めるところによる鑄造科、塑性加工

科、溶接科、構造物鉄工科、めつき科、陽極酸
化処理科、機械加工科、精密加工科、機械製図
科、機械技術科、第二種自動車系自動車整備
科、第二種自動車系自動車車体整備科、航空機
製造科、第二種自動車系自動車車体整備科、航空機
製造科、鉄道車両製造科、造船科、時計修理理
科、光学ガラス加工科、光学機器製造科、計測
機器製造科、理化学器械製造科、縫製機械整備
科、クレーン運転科、建設機械運転科、港湾荷
役科、OAシステム科、ソフトウェア管理科、シ
ステム設計科又はデータベース設計科に係る普通
課程の普通職業訓練を受けている者に対してそ
れぞれこの省令による改正後の職業能力開発促
進法施行規則（以下「新規則」という。）別表
第二に定めるところによる鑄造科、塑性加工

科、溶接科、構造物鉄工科、めつき科、陽極酸
化処理科、機械加工科、精密加工科、機械製図
科、機械技術科、第二種自動車系自動車整備
科、第二種自動車系自動車車体整備科、航空機
製造科、第二種自動車系自動車車体整備科、航空機
製造科、鉄道車両製造科、造船科、時計修理理
科、光学ガラス加工科、光学機器製造科、計測
機器製造科、理化学器械製造科、縫製機械整備
科、クレーン運転科、建設機械運転科、港湾荷
役科、OAシステム科、ソフトウェア管理科、シ
ステム設計科又はデータベース設計科に係る訓練
を行う場合においては、当該普通職業訓練を受
けている者の受けたこの省令による改正前の職
業能力開発促進法施行規則（以下「旧規則」と
いう。）別表第二に定めるところにより行われ
る訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間
に応じて、新規則別表第二に定めるところにより
行われる当該訓練における教科の科目を省略
し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮するこ
とができる。

2 この省令の施行の際現に、電気技術科、電子
技術科、電気エネルギー制御科、電子情報技術
科若しくは生産電気システム技術科に係る専門
課程又は応用課程の高度職業訓練を受けている
者に対してそれぞれ新規則別表第六又は別表第
七に定めるところによる電気技術科、電子技術
科、電気エネルギー制御科、電子情報技術科若
しくは生産電気システム技術科に係る専門課程
若しくは応用課程又は特定専門課程若しくは特
定応用課程の高度職業訓練を行う場合において
は、当該高度職業訓練を受けている者の受けた
旧規則別表第六又は別表第七に定めるところに
より行われる訓練の教科の科目、訓練期間及び
訓練時間に応じて、新規則別表第六及び別表第
七に定めるところにより行われる当該訓練にお
ける教科の科目を省略し、並びに訓練期間及び
訓練時間を短縮することができる。

3 この省令の施行の際現に、鑄造科、塑性加工
科、溶接科、構造物鉄工科、めつき科、陽極酸
化処理科、機械加工科、精密加工科、機械製図
科、機械技術科、第二種自動車系自動車整備
科、第二種自動車系自動車車体整備科、航空機
製造科、第二種自動車系自動車車体整備科、航空機
製造科、鉄道車両製造科、造船科、時計修理理
科、光学ガラス加工科、光学機器製造科、計測
機器製造科、理化学器械製造科、縫製機械整備
科、クレーン運転科、建設機械運転科、港湾荷
役科、OAシステム科、ソフトウェア管理科、シ
ステム設計科又はデータベース設計科に係る普通
課程の普通職業訓練を受けている者に対してそ
れぞれこの省令による改正後の職業能力開発促
進法施行規則（以下「新規則」という。）別表
第二に定めるところによる鑄造科、塑性加工

データベース管理科、プログラム設計科、シス
テム設計科又はデータベース設計科に係る普通
課程の普通職業訓練を受けている者に対する普
通課程の普通職業訓練については、なお従前の
例によることとができる。

4 この省令の施行の際現に、電気技術科、電子
技術科、電気エネルギー制御科、電子情報技術
科若しくは生産電気システム技術科に係る専門
課程若しくは応用課程又は特定専門課程若しく
は特定応用課程の高度職業訓練を受けている者
に対する専門課程若しくは応用課程又は特定専
門課程若しくは特定応用課程の高度職業訓練に
ついては、なお従前の例によることとができる。

（職業訓練指導員試験に関する経過措置）
第三条 この省令の施行前に金属表面処理科、自
動車製造科、航空機製造科、鉄道車両科、造船
科及びクレーン科に係る職業訓練指導員試験に
おいて実技試験又は学科試験のうち関連学科の
系基礎学科若しくは専攻学科に合格した者は、
新規則第四十六条の規定の適用については、そ
れぞれ、新規則の規定により行われた金属表面
処理科、自動車製造科、航空機製造科、鉄道車
両科、造船科及びクレーン科の職業訓練指導員
試験において実技試験又は学科試験のうち関連
学科の系基礎学科若しくは専攻学科に合格した
者とみなす。

附則（平成二六年七月三〇日厚生労働
省令第八七号）抄

第一条 この省令は、薬事法等の一部を改正する
法律（以下「改正法」という。）の施行の日
（平成二六年十一月二十五日）から施行する。

附則（平成二六年八月八日厚生労働省
令第九六号）

この省令は、平成二七年四月一日から施行
する。

データベース管理科、プログラム設計科、シス
テム設計科又はデータベース設計科に係る普通
課程の普通職業訓練を受けている者に対する普
通課程の普通職業訓練については、なお従前の
例によることとができる。

2 新規則別表第二に定めるところによる園芸
科、造園科、製版科、印刷科、製本科、食肉加
工科、公害検査科、金属塗装科、木工塗装科、
建築塗装科又は介護サービス科に係る訓練を行
うことができなない特別な事情がある場合にお
いて、第一条の規定の施行の際現に、園芸科、造
園科、製版科、印刷科、製本科、食肉加工科、
公害検査科、金属塗装科、木工塗装科、建築塗
装科又は介護サービス科に係る普通課程の普通
職業訓練を受けている者に対して行われる第一
条の規定の施行後に行われる普通課程の普通職
業訓練については、なお従前の例によることと
ができる。

（職業訓練指導員試験に関する経過措置）
第三条 第一条の規定の施行前に製版・印刷科、
公害検査科及び介護サービス科に係る職業訓練
指導員試験において学科試験の科目のうち関連
学科の系基礎学科又は専攻学科に合格した者
は、新規則第四十六条の規定の適用について
は、それぞれ新規則の規定により行われた製
版・印刷科、公害検査科及び介護サービス科の
職業訓練指導員試験において学科試験の科目の
うち関連学科の系基礎学科又は専攻学科に合格
した者とみなす。

附則（平成二七年三月三十一日厚生労働
省令第六二号）

第一条 この省令は、平成二七年四月一日から
施行する。ただし、第二条の規定は、平成二十
八年四月一日から施行する。

（訓練基準に関する経過措置）
第二条 第一条の規定の施行の際現に、園芸科、
造園科、製版科、印刷科、製本科、食肉加工
科、公害検査科、金属塗装科、木工塗装科、建
築塗装科又は介護サービス科に係る普通課程の

普通職業訓練を受けている者に対してそれぞれ
第一条の規定による改正後の職業能力開発促進
法施行規則（以下「新規則」という。）別表第
二に定めるところによる園芸科、造園科、製版
科、印刷科、製本科、食肉加工科、公害検査
科、金属塗装科、木工塗装科、建築塗装科又は
介護サービス科に係る訓練を行う場合において
は、当該普通職業訓練を受けている者の受けた
第一条の規定による改正前の職業能力開発促進
法施行規則別表第二に定めるところにより行わ
れる訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間
に応じて、新規則別表第二に定めるところによ
り行われる当該訓練における教科の科目を省略
し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮するこ
とができる。

2 新規則別表第二に定めるところによる園芸
科、造園科、製版科、印刷科、製本科、食肉加
工科、公害検査科、金属塗装科、木工塗装科、
建築塗装科又は介護サービス科に係る訓練を行
うことができなない特別な事情がある場合にお
いて、第一条の規定の施行の際現に、園芸科、造
園科、製版科、印刷科、製本科、食肉加工科、
公害検査科、金属塗装科、木工塗装科、建築塗
装科又は介護サービス科に係る普通課程の普通
職業訓練を受けている者に対して行われる第一
条の規定の施行後に行われる普通課程の普通職
業訓練については、なお従前の例によることと
ができる。

（職業訓練指導員試験に関する経過措置）
第三条 第一条の規定の施行前に製版・印刷科、
公害検査科及び介護サービス科に係る職業訓練
指導員試験において学科試験の科目のうち関連
学科の系基礎学科又は専攻学科に合格した者
は、新規則第四十六条の規定の適用について
は、それぞれ新規則の規定により行われた製
版・印刷科、公害検査科及び介護サービス科の
職業訓練指導員試験において学科試験の科目の
うち関連学科の系基礎学科又は専攻学科に合格
した者とみなす。

附則（平成二七年三月三十一日厚生労働
省令第六二号）

第一条 この省令は、平成二七年四月一日から
施行する。ただし、第二条の規定は、平成二十
八年四月一日から施行する。

（訓練基準に関する経過措置）
第二条 第一条の規定の施行の際現に、園芸科、
造園科、製版科、印刷科、製本科、食肉加工
科、公害検査科、金属塗装科、木工塗装科、建
築塗装科又は介護サービス科に係る普通課程の

促進法施行規則第六十五條第二項から第六項まで、第六十八條の二第一項及び別表第十四の規定の適用については、それぞれ第二條の規定による改正後の職業能力開発促進法施行規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる紳士服製造に係る技能検定において実技試験の科目のうち紳士既製服製造作業を選択して実技試験に合格した者とみなす。

附則（平成二十七年三月三十一日厚生労働省令第七〇号）
この省令は、食品表示法の施行の日（平成二十七年四月一日）から施行する。

附則（平成二十七年九月三〇日厚生労働省令第一五六号）抄

1 この省令は、平成二十七年十月一日から施行する。

附則（平成二十七年二月二八日厚生労働省令第一七五号）抄

第一条 この省令は、勤労青少年福祉法等の一部を改正する法律（平成二十七年法律第七十二号。以下「改正法」という。）附則第一条第三号に掲げる規定の施行の日（平成二十八年四月一日）から施行する。ただし、次条の規定は、公布の日から施行する。

（準備行為）

第二条 改正法附則第四条第一項の規定による登録の申請については、この省令による改正後の職業能力開発促進法施行規則（以下「新規則」という。）第四十八條の六から第四十八條の十一までの規定の例により行うものとする。

2 改正法附則第四条第二項の規定による指定の申請については、新規則第四十八條の二十四から第四十八條の二十七までの規定の例により行うものとする。

3 新規則第四十八條の四第一項の認定を受けようとする者は、この省令の施行前においても、その申請を行うことができる。

（受験資格に関する経過措置）

第三条 この省令の施行の際現に新規則第四十八條の四第一項の講習と同等以上のものであって厚生労働大臣が指定する講習の課程を修了している者については、新規則第四十八條の四の規定にかかわらず、この省令の施行後五年以内の限り、新規則第四十八條の四第一項に規定する講習の課程を修了した者とみなす。

（試験の免除に関する経過措置）

第四条 この省令の施行の際現に法第三十條の四のキャリアコンサルタント試験と同等以上の試験であつて厚生労働大臣が指定する試験の学科試験に合格している者又はこれと同等以上の能力を有すると認められる者については、この省令の施行後五年以内に限り、この省令の施行の日においてキャリアコンサルタント試験の学科試験に合格した者とみなす。

2 この省令の施行の際現に法第三十條の四のキャリアコンサルタント試験と同等以上の試験であつて厚生労働大臣が指定する試験の実技試験に合格している者又はこれと同等以上の能力を有すると認められる者については、この省令の施行後五年以内に限り、この省令の施行の日においてキャリアコンサルタント試験の実技試験に合格した者とみなす。

（講習の免除に関する経過措置）

第五条 この省令の施行の際現にキャリアコンサルタントに関し、一級又は二級の技能検定に合格している者に対する新規則第四十八條の十七第五項の規定の適用については、この省令の施行の日においてキャリアコンサルタント試験に合格した者とみなす。

附則（平成二十八年二月三日厚生労働省令第一二〇号）
この省令は、平成二十八年四月一日から施行する。

附則（平成二十八年三月一日厚生労働省令第三〇号）
この省令は、平成二十八年四月一日から施行する。

附則（平成二十八年三月二九日厚生労働省令第四七号）抄

第一条 この省令は、平成二十八年四月一日から施行する。

（施行期日）

第二条 この省令の施行の際現にビルクリーニングに係る短期課程の普通職業訓練を受けている者に対する短期課程の普通職業訓練に関する基準については、なお従前の例によることとする。

（技能検定に関する経過措置）

第三条 この省令の施行前に第一条の規定による改正前の職業能力開発促進法施行規則（以下「旧規則」という。）第六十一條第三項第十一号

に規定するビルクリーニングに係る技能検定に合格した者が受けることができる職業訓練指導員試験については、なお従前の例による。

2 この省令の施行前に旧規則第六十一條第三項第十一号に規定するビルクリーニングに係る技能検定に合格した者は、第一条の規定による改正後の職業能力開発促進法施行規則（以下「新規則」という。）の適用については、新規則別表第十一の四の検定職種の欄に掲げるビルクリーニングに係る一級の技能検定に合格した者とみなす。

附則（平成二十八年三月三十一日厚生労働省令第五二号）

第一条 この省令は、平成二十八年四月一日から施行する。ただし、第二条の規定は、公布の日から施行する。

（施行期日）

第二条 存続中央会（農業協同組合、農業協同組合連合会及び農業協同組合等）の一部を改正する等の法律（平成二十七年法律第六十三号）附則第一条の規定による改正後の職業能力開発促進法施行規則（以下「新規則」という。）第三十五條の十の規定の適用については、同条第五号中「農業協同組合及び農業協同組合連合会」とあるのは、「農業協同組合、農業協同組合連合会及び農業協同組合等」の一部を改正する等の法律（平成二十七年法律第六十三号）附則第十条に規定する存続中央会」とする。

第三条 この省令の施行の際現に第一条の規定による改正前の職業能力開発促進法施行規則（以下「旧規則」という。）別表第二に定めるところによる発変電科、送配電科、電気工事科、電気設備科、電気設備管理科、織機調整科、和裁科、木型科、木工科、工業包装科、石材加工科、竹工芸科、印章彫刻科、OAシステム科、ソフトウェア管理科、データベース管理科、プログラム設計科、システム設計科又はデータベース設計科に係る普通課程の普通職業訓練を受けている者に対してそれぞれ新規則別表第二に定めるところによる発変電科、送配電科、電気工事科、電気設備科、電気設備管理科、織機調整科、和裁科、木型科、木工科、工業包装科、石材加工科、竹工芸科、印章彫刻科、OAシステム科、ソフトウェア管理科、データベース管理科、プログラム設計科、システム設計科又はデータベース設計科に係る普通課程の普通職業訓練を受けている者に対してこの省令の施行後に行われる普通課程の普通職業訓練については、なお従前の例によることとする。

（職業訓練指導員試験に関する経過措置）

第四条 この省令の施行前に木工科及び印章彫刻科に係る職業訓練指導員試験において実技試験又は学科試験の科目のうち関連学科の系基礎学科又は専攻学科に合格した者に対する新規則第四十六條の規定の適用については、それぞれ新規則の規定により行われた木工科及び印章彫刻科の職業訓練指導員試験において実技試験又は学科試験の科目のうち関連学科の系基礎学科又は専攻学科に合格した者とみなす。

（技能検定に関する経過措置）

第五条 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる複写機組立てに係る技能検定に合格した者が職業能力開発促進法（昭和四十四年法律第六十四号）第五十條第一項の規定に基づき称することができる名称については、なお従前の例による。

理科、プログラム設計科、システム設計科又はデータベース設計科に係る普通課程の普通職業訓練を行う場合においては、当該普通職業訓練を受けている者の受けた旧規則別表第二に定めるところにより行われた訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間に応じて、新規則別表第二に定めるところにより行われる訓練における教科の科目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

2 新規則別表第二に定めるところによる発変電科、送配電科、電気工事科、電気設備科、電気設備管理科、織機調整科、和裁科、木型科、木工科、工業包装科、石材加工科、竹工芸科、印章彫刻科、OAシステム科、ソフトウェア管理科、データベース管理科、プログラム設計科、システム設計科又はデータベース設計科に係る普通課程の普通職業訓練を行うことができない特別な事情がある場合において、この省令の施行の際現に旧規則別表第二に定めるところによる発変電科、送配電科、電気工事科、電気設備科、電気設備管理科、織機調整科、和裁科、木型科、木工科、工業包装科、石材加工科、竹工芸科、印章彫刻科、OAシステム科、ソフトウェア管理科、データベース管理科、プログラム設計科、システム設計科又はデータベース設計科に係る普通課程の普通職業訓練を受けている者に対してこの省令の施行後に行われる普通課程の普通職業訓練については、なお従前の例によることとする。

（職業訓練指導員試験に関する経過措置）

第四条 この省令の施行前に木工科及び印章彫刻科に係る職業訓練指導員試験において実技試験又は学科試験の科目のうち関連学科の系基礎学科又は専攻学科に合格した者に対する新規則第四十六條の規定の適用については、それぞれ新規則の規定により行われた木工科及び印章彫刻科の職業訓練指導員試験において実技試験又は学科試験の科目のうち関連学科の系基礎学科又は専攻学科に合格した者とみなす。

（技能検定に関する経過措置）

第五条 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる複写機組立てに係る技能検定に合格した者が職業能力開発促進法（昭和四十四年法律第六十四号）第五十條第一項の規定に基づき称することができる名称については、なお従前の例による。

附則（平成二八年九月三〇日厚生労働省令第一五四号）

この省令は、平成二十九年四月一日から施行する。ただし、職業能力開発促進法施行規則別表第十三の二の改正規定は、平成二十八年十月一日から施行する。

附則（平成二九年二月二日厚生労働省令第九号）

この省令は、平成二十九年四月一日から施行する。

附則（平成二九年三月三十一日厚生労働省令第四五号）

この省令は、平成二十九年四月一日から施行する。

（訓練基準に関する経過措置）

第二条 この省令の施行の際現に改正前の職業能力開発促進法施行規則（以下「旧規則」という。）別表第二に定めるところによる建築設計科又はビル管理科に係る普通課程の普通職業訓練を受けている者に対しては、それぞれ改正後の職業能力開発促進法施行規則（以下「新規則」という。）別表第二に定めるところによる建築設計科又はビル管理科に係る普通課程の普通職業訓練を行う場合においては、当該普通職業訓練を受けている者の受けた旧規則別表第二に定めるところにより行われた訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間に応じて、新規則別表第二に定めるところにより行われる訓練に別表第二の科目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

（技能検定に係る経過措置）

第三条 この省令の施行前に旧規則別表第十一の二の検定職種に掲げる木型製作に係る技能検定に合格した者が受けることができる職業訓練指導員試験については、なお従前の例による。

（技能検定に係る経過措置）

この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種に掲げる木型製作に係る技能検定に合格した者が職業能力開発促進法（昭和四十四年法律第六十四号）第五十条第一項の規定に基づき称することができるとする名称については、なお従前の例による。

附則（平成二九年四月七日厚生労働省令第五七号）

この省令は、平成二十九年十一月一日から施行する。

（経過措置）

2 この省令の施行前にこの省令による改正前の職業能力開発促進法施行規則（以下「旧規則」という。）別表第十一の四に規定するさく井、鍛造、鍛造、機械加工、金属プレス加工、金属プレス加工、めつき、アルミニウム陽極酸化処理、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、プリント配線板製造、冷凍空調和機器施工、染色、ニット製品製造、婦人子供服製造、紳士服製造、寝具製作、帆布製品製造、布はく縫製、家具製作、建具製作、紙器・段ボール箱製造、印刷、製本、プラスチック成形、強化プラスチック成形、石材施工、パン製造、水産練り製品製造、ソーセージ・ベーコン製造、ハム・ソーセージ・ベーコン製造、水産練り製品製造、建築大工、かわらぶき、とび、左官、築炉、タイル張り、配管、型枠施工、鉄筋施工、コンクリート圧送施工、防水施工、内装仕上げ施工、熱絶縁施工、サッシ施工、ウエルポインニングに係る基礎一級又は基礎二級の技能検定に合格した者は、この省令による改正後の職業能力開発促進法施行規則（以下「新規則」という。）の適用については、それぞれ新規則別表第十一の四に規定するさく井、鍛造、鍛造、機械加工、金属プレス加工、めつき、アルミニウム陽極酸化処理、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、プリント配線板製造、冷凍空調和機器施工、染色、ニット製品製造、婦人子供服製造、紳士服製造、寝具製作、帆布製品製造、布はく縫製、家具製作、建具製作、紙器・段ボール箱製造、印刷、製本、プラスチック成形、強化プラスチック成形、石材施工、パン製造、水産練り製品製造、ソーセージ・ベーコン製造、ハム・ソーセージ・ベーコン製造、水産練り製品製造、建築大工、かわらぶき、とび、左官、築炉、タイル張り、配管、型枠施工、鉄筋施工、コンクリート圧送施工、防水施工、内装仕上げ施工、熱絶縁施工、サッシ施工、ウエルポインニングに係る基礎一級又は基礎二級の技能検定の学科試験に合格した者は、新規則第六十五条第五項の規定の適用については、それぞれ新規則別表第十一の四に規定するさく井、鍛造、鍛造、機械加工、金属プレス加工、めつき、アルミニウム陽極酸化処理、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、プリント配線板製造、冷凍空調和機器施工、染色、ニット製品製造、婦人子供服製造、紳士服製造、寝具製作、帆布製品製造、布はく縫製、家具製作、建具製作、紙器・段ボール箱製造、印刷、製本、プラスチック成形、強化プラスチック成形、石材施工、パン製造、水産練り製品製造、ソーセージ・ベーコン製造、ハム・ソーセージ・ベーコン製造、水産練り製品製造、建築大工、かわらぶき、とび、左官、築炉、タイル張り、配管、型枠施工、鉄筋施工、コンクリート圧送施工、防水施工、内装仕上げ施工、熱絶縁施工、サッシ施工、ウエルポインニングに係る基礎一級又は基礎二級の技能検定の学科試験に合格したものとみなす。

この省令の施行前に旧規則別表第十一の四に規定するさく井、鍛造、鍛造、機械加工、金属プレス加工、めつき、アルミニウム陽極酸化処理、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、プリント配線板製造、冷凍空調和機器施工、染色、ニット製品製造、婦人子供服製造、紳士服製造、寝具製作、帆布製品製造、布はく縫製、家具製作、建具製作、紙器・段ボール箱製造、印刷、製本、プラスチック成形、強化プラスチック成形、石材施工、パン製造、水産練り製品製造、ソーセージ・ベーコン製造、ハム・ソーセージ・ベーコン製造、水産練り製品製造、建築大工、かわらぶき、とび、左官、築炉、タイル張り、配管、型枠施工、鉄筋施工、コンクリート圧送施工、防水施工、内装仕上げ施工、熱絶縁施工、サッシ施工、ウエルポインニングに係る基礎一級又は基礎二級の技能検定の学科試験に合格したものとみなす。

この省令は、公布の日から施行する。

この省令は、平成二九年七月一四日厚生労働省令第七二号）抄

附則（平成二九年七月一四日厚生労働省令第七二号）

この省令は、平成二九年七月一四日厚生労働省令第七二号）抄

附則（平成二九年七月一四日厚生労働省令第七二号）

この省令は、平成二九年七月一四日厚生労働省令第七二号）抄

附則（平成二九年七月一四日厚生労働省令第七二号）

この省令は、平成二九年七月一四日厚生労働省令第七二号）抄

（施行期日）
第一条 この省令は、平成三十年四月一日から施行する。

（訓練基準に関する経過措置）

第二条 この省令の施行の際現に樹脂接着剤注入施工に係る短期課程の普通職業訓練を受けている者に対する短期課程の普通職業訓練に関する基準については、なお従前の例によることができる。

（技能検定に関する経過措置）

第三条 この省令による改正前の職業能力開発促進法施行規則（以下「旧規則」という。）第六十一条第三項第六号に規定する樹脂接着剤注入施工に係る技能検定に合格した者が受けることができる職業訓練指導員試験については、なお従前の例による。

2 この省令の施行前に旧規則第六十一条第三項第六号に規定する樹脂接着剤注入施工に係る技能検定に合格した者は、この省令による改正後の職業能力開発促進法施行規則（以下「新規則」という。）の適用については、新規則別表第十一の四の検定職種に掲げる樹脂接着剤注入施工に係る一級の技能検定に合格した者とみなす。

3 この省令の施行前に旧規則第六十一条第三項第六号に規定する樹脂接着剤注入施工に係る技能検定の実技試験に合格した者は、新規則第六十五条第二項及び第三項の規定の適用については、新規則別表第十二及び別表第十三の検定職種に掲げる樹脂接着剤注入施工に係る技能検定の実技試験に合格した者とみなす。

4 この省令の施行前に旧規則第六十一条第三項第六号に規定する樹脂接着剤注入施工に係る技能検定の学科試験に合格した者は、新規則第六十五条第二項及び第三項の規定の適用については、新規則別表第十二及び別表第十三の検定職種に掲げる樹脂接着剤注入施工に係る技能検定の学科試験に合格した者とみなす。

この省令は、公布の日から施行する。
附則（平成二九年一〇月三二日厚生労働省令第一一九号）
この省令は、公布の日から施行する。
附則（平成三〇年二月一六日厚生労働省令第一五号）
この省令は、平成三十一年四月一日から施行する。

この省令は、平成三十一年四月一日から施行する。

附則（平成三〇年三月二八日厚生労働省令第四一〇号）
（施行期日）
第一条 この省令は、平成三十一年四月一日から施行する。ただし、農業機械整備、製版、印刷、ハム・ソーセージ・ベーコン製造、水産練り製品製造及びびみ製造に係る規定は、平成三十年四月一日から施行する。

（経過措置）
第二条 この省令の施行前にこの省令による改正前の職業能力開発促進法施行規則（以下「旧規則」という。）別表第十一の二、別表第十二又は別表第十三の検定職種に掲げる製版に係る技能検定に合格した者は、この省令による改正後の職業能力開発促進法施行規則（以下「新規則」という。）の適用については、新規則別表第十一の二、別表第十二又は別表第十三の検定職種に掲げるプリプレスに係る技能検定に合格した者とみなす。

2 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種に掲げる製版に係る技能検定の実技試験に合格した者は、新規則第六十五条第二項及び第三項の規定の適用については、それぞれ、新規則別表第十二又は別表第十三の検定職種に掲げるプリプレスに係る技能検定の実技試験に合格した者とみなす。

3 この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種に掲げる製版に係る技能検定の学科試験に合格した者は、新規則第六十五条第二項及び第三項の規定の適用については、それぞれ、新規則別表第十二又は別表第十三の検定職種に掲げるプリプレスに係る技能検定の学科試験に合格した者とみなす。

附則（平成三〇年三月三〇日厚生労働省令第四四〇号）
（施行期日）
第一条 この省令は、平成三十年四月一日から施行する。
（訓練基準に関する経過措置）
第二条 この省令の施行の際現に改正前の職業能力開発促進法施行規則（以下「旧規則」という。）別表第二に定めるところによる鉄鋼科、鋳造科、鍛造科、熱処理科、塑性加工科、溶接科、精密加工科、機械技術科、自動車製造科、第一種自動車系自動車整備科、第二種自動車系自動車整備科又はメカトロニクス科に係る普通課程の普通職業訓練を受けている者に対しては、なお従前の例によることことができる。

この省令は、公布の日から施行する。

通課程の普通職業訓練を受けている者に対してそれぞれ改正後の職業能力開発促進法施行規則（以下「新規則」という。）別表第二に定めるところによる鉄鋼科、鋳造科、鍛造科、熱処理科、塑性加工科、溶接科、精密加工科、機械技術科、自動車製造科、第一種自動車系自動車整備科、第二種自動車系自動車整備科、自動車車体整備科又はメカトロニクス科に係る普通課程の普通職業訓練を行う場合においては、当該普通職業訓練を受けている者の受けた旧規則別表第二に定めるところにより行われた訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間に応じて、新規則別表第二に定めるところにより行われる訓練における教科の科目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

2 新規則別表第二に定めるところによる鉄鋼科、鋳造科、鍛造科、熱処理科、塑性加工科、溶接科、精密加工科、機械技術科、自動車製造科、第一種自動車系自動車整備科、第二種自動車系自動車整備科、自動車車体整備科又はメカトロニクス科に係る普通課程の普通職業訓練を行うことができ、この省令による改正後の同規則第三十六条の六の二第二号ロに規定する実務経験者訓練技

法習得コースに係る短期養成課程とみなす。
附則（平成三一年三月二六日厚生労働省令第三三〇号）
この省令は、平成三十一年四月一日から施行する。

附則（平成三〇年七月二三日厚生労働省令第八八〇号）
この省令は、公布の日から施行する。
附則（平成三〇年七月三一日厚生労働省令第一〇〇号）抄
（施行期日）
第一条 この省令は、平成三十二年四月一日から施行する。ただし、第一条中職業能力開発促進法施行規則第二条第一項の改正規定は、平成三十一年四月一日から施行する。
（受験資格に関する経過措置）
第二条 この省令の施行の際現に職業能力開発促進法施行規則第四十八条の四第一項の認定を受ける

この省令は、公布の日から施行する。

ている講習において、キャリアコンサルタントとして必要な知識及び技能を修習中の者に係る講習の内容については、この省令による改正後の職業能力開発促進法施行規則別表第十一の三の二の規定にかかわらず、なお従前の例によることことができる。
附則（平成三〇年九月七日厚生労働省令第一一三〇号）
（施行期日）
第一条 この省令は、平成三十一年四月一日から施行する。

（経過措置）
第二条 この省令の施行前に行われた職業能力開発促進法施行規則第三十六条の五に規定する短期養成課程の指導員養成訓練又はこの省令の施行の際に行われている同条に規定する短期養成課程の指導員養成訓練は、この省令の施行後は、この省令による改正後の同規則第三十六条の六の二第二号ロに規定する実務経験者訓練技法習得コースに係る短期養成課程とみなす。

附則（平成三一年三月二六日厚生労働省令第三三〇号）
この省令は、平成三十一年四月一日から施行する。
附則（平成三一年三月二九日厚生労働省令第四一〇号）
（施行期日）
第一条 この省令は、平成三十一年四月一日から施行する。
（訓練基準に関する経過措置）
第二条 この省令の施行の際現に改正前の職業能力開発促進法施行規則（以下「旧規則」という。）別表第二に定めるところによる製版科、化学分析科、公害検査科、建築塗装科、広告美術科、工業デザイン科、商業デザイン科、理容科又は美容科に係る普通課程の普通職業訓練を受けている者に対してそれぞれ改正後の職業能力開発促進法施行規則（以下「新規則」という。）別表第二に定めるところによる製版科、化学分析科、公害検査科、建築塗装科、広告美術科、工業デザイン科、商業デザイン科、理容科又は美容科に係る普通課程の普通職業訓練を行う場合においては、当該普通職業訓練を受けている者の受けた旧規則別表第二に定めるところにより行われた訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間に応じて、新規則別表第二に定めるところにより行われる訓練における教科の科

この省令は、公布の日から施行する。

目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

2 この省令の施行の際現に旧規則別表第六に定めるところによる環境化学科又は産業化学科に係る専門課程又は特定専門課程の高度職業訓練を受けている者に対してそれぞれ新規則別表第六に定めるところによる環境化学科又は産業化学科に係る専門課程又は特定専門課程の高度職業訓練を行う場合においては、当該高度職業訓練を受けている者の受けた旧規則別表第六に定めるところにより行われた訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間に応じて、新規則別表第六に定めるところにより行われる訓練における教科の科目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

3 新規別表第二に定めるところによる製版科、化学分析科、公害検査科、建築塗装科、広告美術科、工業デザイン科、商業デザイン科、理容科又は美容科に係る普通課程の普通職業訓練を行うことができない特別な事情がある場合において、この省令の施行の際現に旧規則別表第二に定めるところによる製版科、化学分析科、公害検査科、建築塗装科、広告美術科、工業デザイン科、商業デザイン科、理容科又は美容科に係る普通課程の普通職業訓練を受けている者に対してこの省令の施行後に行われる普通課程の普通職業訓練については、なお従前の例によることができる。

4 新規別表第六に定めるところによる環境化学科又は産業化学科に係る専門課程又は特定専門課程の高度職業訓練を行うことができない特別な事情がある場合において、この省令の施行の際現に旧規則別表第六に定めるところによる環境化学科又は産業化学科に係る専門課程又は特定専門課程の高度職業訓練を受けている者に対してこの省令の施行後に行われる専門課程又は特定専門課程の高度職業訓練については、なお従前の例によることができる。

(職業訓練指導員試験に関する経過措置)

第三条 この省令の施行前に介護サービス科、理容科又は美容科に係る職業訓練指導員試験において学科試験の科目のうち関連学科の系基礎学科又は専攻学科に合格した者に対する職業能力開発促進法施行規則第四十六条の規定の適用については、新規則の規定により行われた介護サービス科、理容科又は美容科の職業訓練指導員試験において学科試験の科目のうち関連学科の

系基礎学科又は専攻学科に合格した者とみなす。

附則 (令和元年五月七日厚生労働省令第一号) 抄

第一条 この省令は、公布の日から施行する。(施行期日)

第二条 この省令による改正前のそれぞれの省令で定める様式(次項において「旧様式」という。)により使用されている書類は、この省令による改正後のそれぞれの省令で定める様式によるものとみなす。

2 旧様式による用紙については、合理的に必要と認められる範囲内で、当分の間、これを取り繕って使用することができる。

附則 (令和元年六月二十八日厚生労働省令第二〇号) 抄

第一条 この省令は、不正競争防止法等の一部を改正する法律の施行の日(令和元年七月一日)から施行する。(施行期日)

第二条 この省令の施行の際現にあるこの省令による改正前の様式(次項において「旧様式」という。)により使用されている書類は、この省令による改正後の様式によるものとみなす。

2 この省令の施行の際現にある旧様式による用紙については、当分の間、これを取り繕って使用することができる。

附則 (令和元年九月一三日厚生労働省令第四六号) 抄

第一条 この省令は、成年被後見人等の権利の制限に係る措置の適正化等を図るための関係法律の整備に関する法律(令和元年法律第三十七号)の施行の日(令和元年九月十四日)から施行する。ただし、第十一条(職業能力開発促進法施行規則様式第十一号の改正規定に限る。)

の規定及び次条第三項の規定は公布の日から、第三条、第四条、第六条、第七條、第十一条(同令第四十二条の次に次の二条を加える改正規定及び同令様式第八号の改正規定に限る。)、第十六条、第十八条、第十九条、第二十一条及び第二十四条並びに附則第四条及び第六条の規定は同法附則第一条第二号に掲げる規定の施行の日から施行する。(経過措置)

第二条 この省令の施行の際現にあるこの省令による改正前の様式により使用されている書類

は、この省令による改正後の様式によるものとみなす。

2 この省令の施行の際現にある旧様式による用紙については、当分の間、これを取り繕って使用することができる。

3 成年被後見人等の権利の制限に係る措置の適正化等を図るための関係法律の整備に関する法律第九十条の規定(職業能力開発促進法(昭和四十四年法律第六十四号)第三十条第六項の改正規定に限る。)の施行前に行われる職業訓練指導員試験に係る職業訓練指導員試験受験申請書の様式については、この省令による改正後の職業能力開発促進法施行規則様式第十一号にかかわらず、なお従前の例による。

附則 (令和元年十一月八日厚生労働省令第八二号)

この省令は、公布の日から施行する。

附則 (令和二年三月三十一日厚生労働省令第六一号) 抄

第一条 この省令は、令和三年四月一日から施行する。ただし、第一条中別表第二、別表第五、別表第六及び別表第十二から別表第十四までの改正規定並びに附則第二条及び第九条の規定は、令和二年四月一日から施行する。

附則 (令和二年四月一日から施行する)

第二条 この省令の施行の際現にこの省令による改正前の職業能力開発促進法施行規則(以下「旧規則」という。)別表第二に定めるところによる和裁科又は電気通信科に係る普通課程の普通職業訓練を受けている者に対してそれぞれこの省令による改正後の職業能力開発促進法施行規則(以下「新規則」という。)別表第二に定めるところによる和裁科又は電気通信科に係る普通課程の普通職業訓練を行う場合においては、当該普通職業訓練を受けている者の受けた旧規則別表第二に定めるところにより行われた訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間に応じて、新規則別表第二に定めるところにより行われる訓練における教科の科目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

2 この省令の施行の際現に旧規則別表第六に定めるところによるホテルビジネス科に係る専門課程又は特定専門課程の高度職業訓練を受けている者に対してそれぞれ新規則別表第六に定めるところによるホテルビジネス科に係る専門課

程又は特定専門課程の高度職業訓練を行う場合においては、当該高度職業訓練を受けている者の受けた旧規則別表第六に定めるところにより行われた訓練の教科の科目、訓練期間及び訓練時間に応じて、新規則別表第六に定めるところにより行われる訓練における教科の科目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

3 新規別表第二に定めるところによる和裁科又は電気通信科に係る普通課程の普通職業訓練を行うことができない特別な事情がある場合において、この省令の施行の際現に旧規則別表第二に定めるところによる和裁科又は電気通信科に係る普通課程の普通職業訓練を受けている者に対してこの省令の施行後に行われる普通課程の普通職業訓練については、なお従前の例によることができる。

4 新規別表第五に定めるところによる印章彫刻科に係る一級技能士コースの短期課程の普通職業訓練及び二級技能士コースの短期課程の普通職業訓練(この条において「短期課程の普通職業訓練」という。)を行うことができない特別な事情がある場合において、この省令の施行の際現に旧規則別表第五に定めるところによる印章彫刻科に係る短期課程の普通職業訓練を受けている者に対してこの省令の施行後に行われる短期課程の普通職業訓練については、なお従前の例によることができる。

5 新規別表第六に定めるところによるホテルビジネス科に係る専門課程又は特定専門課程の高度職業訓練を行うことができない特別な事情がある場合において、この省令の施行の際現に旧規則別表第六に定めるところによるホテルビジネス科に係る専門課程又は特定専門課程の高度職業訓練を受けている者に対してこの省令の施行後に行われる専門課程又は特定専門課程の高度職業訓練については、なお従前の例によることができる。

(専門課程、応用課程、特定専門課程及び特定応用課程の職業訓練指導員の配置基準に関する経過措置)

第三条 新規別表第十二条第八号イに定める専門課程の職業訓練指導員の配置基準については、同号イに定める者のほか、旧規則第三十六条の九に定める基準(以下「旧規則第三十六条の九基準」という。)による高度養成課程、旧規則別表第八に定める基準(以下「旧別表第八基準」

という。)による長期養成課程又は旧規則別表第八の二に定める基準(以下「旧別表第八の二基準」という。)による短期養成課程(旧規則第三十六条の六の二第二号ロに規定する実務経験者訓練技法習得コースに係るものに限る。)の指導員養成訓練を修了した者(旧別表第八の二基準による短期養成課程の指導員訓練にあつては、専門課程の高度職業訓練に適切に指導することができる能力を有すると職業能力開発総合大学の長が認める者に限る。)であつて、教育訓練に適切に指導することができる能力を有すると認められるものとする。

2 新規規則第十四条第八号イ、第三十六条の二の二第八号イ及び第三十六条の二の三第八号イに定める応用課程、特定専門課程及び特定応用課程の職業訓練指導員の配置基準については、これらに定める者のほか、旧規則第三十六条の九基準に定める高度養成課程の指導員養成訓練を修了した者であつて、教育訓練に適切に指導することができる能力を有すると認められるものとする。

4 (指導員養成訓練の訓練課程に関する経過措置) 第四条 この省令の施行の際現に旧規則第三十六条の五に規定する長期養成課程、短期養成課程、職種転換課程及び高度養成課程(以下この条及び次条第一項において「長期養成課程等」という。)の指導員訓練を受けている者が当該訓練を修了し、又は退校するまでの間、これらの者が受ける指導員養成訓練の訓練課程は、新規規則第三十六条の五の規定にかかわらず、長期養成課程等とする。

5 (指導員養成訓練の訓練基準に関する経過措置) 第五条 この省令の施行の際現に長期養成課程等の指導員養成訓練を受けている者に対する指導員訓練に関する基準については、なお従前の例による。

2 新規規則第三十六条の七の三第一号に規定する応用課程担当者養成コースの訓練の対象者は、同号に規定する者のほか、旧別表第八基準による長期養成課程又は旧別表第八の二基準による短期養成課程(旧規則第三十六条の六の二第二号ロに規定する実務経験者訓練技法習得コースに係るものに限る。)の指導員養成訓練を修了した者(旧別表第八の二基準による短期養成課程の指導員養成訓練にあつては、専門課程の高度職業訓練に適切に指導することができる能力を有すると職業能力開発総合大学の長が認める者に限る。)又はこれと同等以上の知識及び技能を有すると認められる者とする。

3 旧別表第八基準による長期養成課程の指導員養成訓練を修了した者が受けることができる免許職種については、なお従前の例による。

4 旧別表第八の二基準による短期養成課程の指導員養成訓練を修了した者が受けることができる免許職種については、なお従前の例による。

5 旧規則別表第九に定める基準による職種転換課程の指導員養成訓練を修了した者が受けることができる免許職種については、なお従前の例による。

6 旧規則第三十六条の九基準による高度養成課程の指導員養成訓練を修了した者が受けることができる免許職種については、なお従前の例による。

(職業訓練指導員免許の受験資格に関する経過措置) 第六条 職業能力開発促進法(昭和四十四年法律第六十四号。以下「法」という。)第三十条第三項第二号の厚生労働省令で定める実務の経験

を有する者は、新規規則第四十五条の二第二項に定める者のほか、旧別表第八基準による長期養成課程又は旧別表第八の二基準による短期養成課程を修了した者(旧規則第三十六条の六の二第二号ロに規定する実務経験者訓練技法習得コースに係る短期養成課程にあつては、専門課程の高度職業訓練に適切に指導することができる能力若しくは職業訓練指導員試験の実技試験及び学科試験に合格した者と同等以上の技能及びこれに関する知識を有すると職業能力開発総合大学の長が認める者又は指定講習受講資格者であつて、職業能力開発総合大学の長が定める科目を履修した者に限る。)であつて、既に職業訓練指導員免許を受けており、かつ、その後当該免許職種とは別の免許職種に関し一年以上の実務経験を有するものとする。

(専門課程及び応用課程の職業訓練指導員の資格等に関する経過措置) 第七条 法第三十条の二第一項の厚生労働省令で定める者は、専門課程の高度職業訓練については、新規規則第四十八条の二第二項に定める者のほか、旧規則第三十六条の九基準による高度養成課程、旧別表第八基準による長期養成課程又は旧別表第八の二基準による短期養成課程(旧規則第三十六条の六の二第二号ロに規定する実務経験者訓練技法習得コースに係るものに限る。)

次項において同じ。)の指導員養成訓練を修了した者(旧別表第八の二基準による短期養成課程の指導員養成訓練にあつては、専門課程の高度職業訓練に適切に指導することができる能力を有すると職業能力開発総合大学の長が認める者に限る。次項において同じ。)及び旧別表第八の二基準による短期養成課程を修了した者(旧規則第三十六条の六の二第二号ロに規定する実務経験者訓練技法習得コースに係る短期養成課程にあつては、職業訓練指導員試験の実技試験及び学科試験に合格した者と同等以上の技能及びこれに関する知識を有すると職業能力開発総合大学の長が認める者又は指定講習受講資格者であつて、職業能力開発総合大学の長が認める者又は指定講習受講資格者であつて、職業能力開発総合大学の長が定める科目を履修した者に限る。)であつて、教育訓練に適切に指導することができる能力を有すると認められるもの(次項において「十年以上の実務経験等を有する短期養成課程の指導員養成訓練修了者」という。)とする。

法第三十条の二第一項の厚生労働省令で定める者は、応用課程の高度職業訓練については、新規規則第四十八条の二第三項に定める者のほか、旧規則第三十六条の九基準による高度養成課程、旧別表第八基準による長期養成課程又は旧別表第八の二基準による短期養成課程の指導員養成訓練を修了した者であつて、教育訓練に適切に指導することができる能力を有すると認められるもの及び十年以上の実務経験を有する短期養成課程の指導員養成訓練修了者とする。

(技能検定の受験資格に関する経過措置) 第八条 法第四十五条第二号及び第三号の厚生労働省令で定める者は、一級の技能検定については、新規規則第六十四条の二第二項及び第三項に規定する者のほか、検定職種に関し、旧別表第八の二基準による短期養成課程又は旧規則別表第九に定める基準(以下「旧別表第九基準」という。)による職種転換課程の指導員養成訓練を修了した者であつて、その後一年以上の実務経験を有するもの及び旧別表第八基準による長期養成課程の指導員養成訓練を修了したものであるものとする。

法第四十五条第三号の厚生労働省令で定める者は、二級の技能検定については、新規規則第六十四条の三第三項に規定する者のほか、検定職種に関し、旧別表第八基準による長期養成課程の指導員養成訓練を修了した者とする。

2 法第四十五条第三号の厚生労働省令で定める者は、二級の技能検定については、新規規則第六十四条の三第三項に規定する者のほか、検定職種に関し、旧別表第八基準による長期養成課程の指導員養成訓練を修了した者とする。

9 (技能検定に関する経過措置) 第九条 この省令の施行前に旧規則別表第十一の二の検定職種の欄に掲げる印章彫刻に係る技能検定に合格した者が受けることができる職業訓練指導員試験については、なお従前の例による。

この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる印章彫刻に係る技能検定に合格した者が法第五十条第一項の規定に基づき称することができる名称については、なお従前の例による。

附則 (令和二年五月二十九日厚生労働省令第一一〇号) 抄

第一条 この省令は、公布の日から施行する。

附則 (令和二年二月二十五日厚生労働省令第二〇八号) 抄

第一条 この省令は、公布の日から施行する。

程、旧別表第八の二基準による短期養成課程又は旧別表第九基準による職種転換課程の指導員養成訓練を修了した者とする。

3 法第四十五条第三号の厚生労働省令で定める者は、三級の技能検定については、新規規則第六十四条の四第三項に規定する者のほか、検定職種に関し、旧別表第八基準による長期養成課程、旧別表第八の二基準による短期養成課程若しくは旧別表第九基準による職種転換課程の指導員養成訓練を修了した者又は旧別表第八基準による長期養成課程の指導員養成訓練を受けている者とする。

4 法第四十五条第三号の厚生労働省令で定める者は、基礎級の技能検定については、新規規則第六十四条の五第三項に規定する者のほか、検定職種に関し、旧別表第八基準による長期養成課程、旧別表第八の二基準による短期養成課程若しくは旧別表第九基準による職種転換課程の指導員養成訓練を修了した者又は旧別表第八基準による長期養成課程の指導員養成訓練を受けている者とする。

5 法第四十五条第三号の厚生労働省令で定める者は、単一等級の技能検定については、新規規則第六十四条の六第三項に規定する者のほか、検定職種に関し、旧別表第八基準による長期養成課程、旧別表第八の二基準による短期養成課程又は旧別表第九基準による職種転換課程の指導員養成訓練を修了した者とする。

この省令の施行前に旧規則別表第十一の二の検定職種の欄に掲げる印章彫刻に係る技能検定に合格した者が受けることができる職業訓練指導員試験については、なお従前の例による。

この省令の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる印章彫刻に係る技能検定に合格した者が法第五十条第一項の規定に基づき称することができる名称については、なお従前の例による。

附則 (令和二年五月二十九日厚生労働省令第一一〇号) 抄

第一条 この省令は、公布の日から施行する。

附則 (令和二年二月二十五日厚生労働省令第二〇八号) 抄

第一条 この省令は、公布の日から施行する。

附則 (令和二年五月二十九日厚生労働省令第一一〇号) 抄

(経過措置)
第二条 この省令の施行の際現にあるこの省令による改正前の様式(次項において「旧様式」という。)により使用されている書類は、この省令による改正後の様式によるものとみなす。

2 この省令の施行の際現にある旧様式による用紙については、当分の間、これを取り替えて使用する事ができる。
附則 (令和三年三月二二日厚生労働省令第四号)
(施行期日)
1 この省令は、令和三年四月一日から施行する。ただし、第一条中職業能力開発促進法施行規則別表第十一の三の二の改正規定及び第二条の規定は、令和三年六月一日から施行する。(訓練基準に関する経過措置)

2 この省令の施行の際現にこの省令による改正前の職業能力開発促進法施行規則(以下この項及び次項において「旧規則」という。)別表第六の十二の項に規定する港湾流通科に係る専門課程又は特定専門課程の高度職業訓練を受けている者に対してそれぞれこの省令による改正後の職業能力開発促進法施行規則(以下この項及び次項において「新規則」という。)別表第六の十二の項に規定する港湾流通科に係る専門課程又は特定専門課程の高度職業訓練を行う場合においては、当該高度職業訓練を受けている者の受けた旧規則別表第六に定めるところにより行われた訓練の教科科目、訓練期間及び訓練時間に応じ、新規則別表第六に定めるところにより行われる訓練における教科科目を省略し、並びに訓練期間及び訓練時間を短縮することができる。

3 新規則別表第六に定めるところによる港湾流通科に係る専門課程又は特定専門課程の高度職業訓練を行うことができる。
附則 (令和三年八月一三日厚生労働省令第一三九号)
この省令は、公布の日から施行する。
附則 (令和四年三月三一日厚生労働省令第五号)

(施行期日)
第一条 この省令は、令和四年四月一日から施行する。ただし、放電加工、非接触除去加工、電気機器組立て及びシーケンス制御に係る改正規定並びに次条第二項及び附則第三条(第一項及び第三項を除く。)の規定は、令和五年四月一日から施行する。
(訓練基準に関する経過措置)
第二条 この省令(前条ただし書に規定する改正規定を除く。以下この項並びに次条第一項及び第三項において同じ。)による改正後の別表第五の規定による染色科又は紳士服製造科に係る一級技能士コースに係る短期課程の普通職業訓練及び二級技能士コースに係る短期課程の普通職業訓練(以下この条において「短期課程の普通職業訓練」という。)を行うことができる。特別な事情がある場合において、この省令の施行の際現にこの省令による改正前の別表第五の規定による染色科又は紳士服製造科に係る短期課程の普通職業訓練を受けている者に対してこの省令の施行後に行われる短期課程の普通職業訓練については、なお従前の例によることのできる。

2 前条ただし書に規定する改正規定による改正後の職業能力開発促進法施行規則(次条において「新規則」という。)別表第五の規定による非接触除去加工科又は電気機器組立て科に係る短期課程の普通職業訓練を行うことができない特別な事情がある場合において、前条ただし書に規定する改正規定の施行の際現に当該改正規定による改正前の職業能力開発促進法施行規則(次条において「旧規則」という。)別表第五の規定による非接触除去加工科又は電気機器組立て科に係る短期課程の普通職業訓練を受けている者に対して当該改正規定の施行後に行われる短期課程の普通職業訓練については、なお従前の例によることのできる。

2 前条ただし書に規定する改正規定の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種に掲げる放電加工に係る技能検定において実技試験に合格した者又は特級の技能検定において実技試験に合格した者又は特級の技能検定において実技試験に合格した者とみなす。

6 附則第一条ただし書に規定する改正規定の施行前に旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種に掲げる放電加工に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち形彫り放電加工法、数値制御形彫り放電加工法又はワイヤ放電加工法を選択して実技試験に合格した者又は旧規則別表第十二又は別表第十三の検定職種に掲げる放電加工に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち形彫り放電加工作業、数値制御形彫り放電加工作業又はワイヤ放電加工作業を選択して実技試験に合格した者は、それぞれ 新規則別表第十二又は別表第十三の検定職種に掲げる非接触除去加工に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち形彫り放電加工法、数値制御形彫り放電加工法又はワイヤ放電加工法を選択して実技試験に合格した者又は新規則別表第十二又は別表第十三の検定職種に掲げる非接触除去加工に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち形彫り放電加工作業、数値制御形彫り放電加工作業又はワイヤ放電加工法を選択して実技試験に合格した者とみなす。
新規則第六十五條第二項及び第三項、第六十八條の二並びに別表第十四の規定を適用する。

7 附則第一条ただし書に規定する改正規定の施行前に旧規則の別表第十二から別表第十三の二までの検定職種に掲げる電気機器組立てに係る技能検定において実技試験の試験科目のうちシーケンス制御法を選択して実技試験に合格した者又は旧規則別表第十二から別表第十三の二までの検定職種に掲げる電気機器組立てに係る技能検定において実技試験の試験科目のうちシーケンス制御作業を選択して実技試験に合格した者は、それぞれ、新規則別表第十二から別表第十三の二までの検定職種に掲げる電気機器組立てに係る技能検定において実技試験の試験科目のうちシーケンス制御法を選択して実技試験に合格した者又は新規則別表第十二から別表第十三の二までの検定職種に掲げる電気機器組立てに係る技能検定において実技試験の試験科目のうちシーケンス制御作業を選択して実技試験に合格した者とみなす。
新規則第六十五條第二項及び第三項、第六十八條の二並びに別表第十四の規定を適用する。

2 附則第一条ただし書に規定する改正規定の施行前に旧規則別表第十一の二の検定職種の欄に掲げる放電加工に係る技能検定に合格した者が、なお従前の例による。
この省令は、令和五年四月一日から施行する。ただし、職業能力開発促進法施行規則別表第十二石材施工の項及び別表第十三石材施工の項の改正規定は、宅地造成等規制法の一部を改正する法律の施行の日(同年五月二十六日)から施行する。
附則 (令和五年三月三一日厚生労働省令第五号)

この省令は、令和五年四月一日から施行する。ただし、職業能力開発促進法施行規則別表第十二石材施工の項及び別表第十三石材施工の項の改正規定は、宅地造成等規制法の一部を改正する法律の施行の日(同年五月二十六日)から施行する。

この省令は、令和五年四月一日から施行する。ただし、職業能力開発促進法施行規則別表第十二石材施工の項及び別表第十三石材施工の項の改正規定は、宅地造成等規制法の一部を改正する法律の施行の日(同年五月二十六日)から施行する。

この省令は、令和五年四月一日から施行する。ただし、職業能力開発促進法施行規則別表第十二石材施工の項及び別表第十三石材施工の項の改正規定は、宅地造成等規制法の一部を改正する法律の施行の日(同年五月二十六日)から施行する。

この省令は、令和五年四月一日から施行する。ただし、職業能力開発促進法施行規則別表第十二石材施工の項及び別表第十三石材施工の項の改正規定は、宅地造成等規制法の一部を改正する法律の施行の日(同年五月二十六日)から施行する。

この省令は、令和五年四月一日から施行する。ただし、職業能力開発促進法施行規則別表第十二石材施工の項及び別表第十三石材施工の項の改正規定は、宅地造成等規制法の一部を改正する法律の施行の日(同年五月二十六日)から施行する。

Table with 2 columns: 名称 (Name) and 位置 (Location). Lists various vocational schools and their locations across different prefectures like Hokkaido, Tohoku, Kanto, etc.

		科 造 鋳			
金属材料的熱処理における基礎的な技能及びこれに関する知識		業、圧延作業、伸張作業並びに各装置の鋼論 びに検査及び 簡単な保守及び 技能並びにこれ に関する知識	① 鋼製鉄 ② 実習 ③ 延長	① 鋼製鉄 ② 実習 ③ 延長	作業、圧延作業、伸張作業並びに各装置の鋼論 びに検査及び 簡単な保守及び 技能並びにこれ に関する知識
⑤① 実系鋼料金技 2 まか技基科系属 でらの礎の鉄材	るに⑦① 学系鋼料金 掲まか科基科系属 げでらの礎の鉄材	金属材料の熱処理における基礎的な技能及びこれに関する知識	① 鋼製鉄 ② 実習 ③ 延長	① 鋼製鉄 ② 実習 ③ 延長	作業、圧延作業、伸張作業並びに各装置の鋼論 びに検査及び 簡単な保守及び 技能並びにこれ に関する知識
○二	○二	○二	○二	○二	○二
他のそ 械機物作工の他		訓一年 期間 練建	○四 一 間 総 時 間	○二 一	○二 一
材類計測器		教室	加熱炉	鍛造用	機械類
材類計測器		教室	加熱炉	鍛造用	機械類
材類計測器		教室	加熱炉	鍛造用	機械類

		科 造 鍛			
金属材料的熱処理における基礎的な技能及びこれに関する知識		砂型鑄造作業、ダイカスト 作業、粉末冶金 各種鑄造用機 械及び溶解炉 の操作並びに 鑄造に関する 知識	② 鍛造 ③ 実習 ④ 延長	② 鍛造 ③ 実習 ④ 延長	砂型鑄造作業、ダイカスト 作業、粉末冶金 各種鑄造用機 械及び溶解炉 の操作並びに 鑄造に関する 知識
⑦① 学系鋼料金 か基科系属 でらの礎の鉄材	るに⑦① 学系鋼料金 掲まか科基科系属 げでらの礎の鉄材	金属材料的熱処理における基礎的な技能及びこれに関する知識	② 鍛造 ③ 実習 ④ 延長	② 鍛造 ③ 実習 ④ 延長	砂型鑄造作業、ダイカスト 作業、粉末冶金 各種鑄造用機 械及び溶解炉 の操作並びに 鑄造に関する 知識
○二	○二	○二	○二	○二	○二
他のそ 械機物作工の他		訓一年 期間 練建	○四 一 間 総 時 間	○二 一	○二 一
材類計測器		教室	加熱炉	鍛造用	機械類
材類計測器		教室	加熱炉	鍛造用	機械類
材類計測器		教室	加熱炉	鍛造用	機械類

		科 理 処 熱			
金属材料的熱処理における基礎的な技能及びこれに関する知識		自由鍛造作業、 型鍛造作業 並びに鍛造用 機械の操作及 び保守におけ る技能並びに これに関する 知識	② 鍛造 ③ 実習 ④ 延長	② 鍛造 ③ 実習 ④ 延長	自由鍛造作業、 型鍛造作業 並びに鍛造用 機械の操作及 び保守におけ る技能並びに これに関する 知識
① 鋼製鉄 ② 実習 ③ 延長	① 鋼製鉄 ② 実習 ③ 延長	金属材料的熱処理における基礎的な技能及びこれに関する知識	② 鍛造 ③ 実習 ④ 延長	② 鍛造 ③ 実習 ④ 延長	自由鍛造作業、 型鍛造作業 並びに鍛造用 機械の操作及 び保守におけ る技能並びに これに関する 知識
○二	○二	○二	○二	○二	○二
他のそ 械機物作工の他		訓一年 期間 練建	○四 一 間 総 時 間	○二 一	○二 一
材類計測器		教室	加熱炉	鍛造用	機械類
材類計測器		教室	加熱炉	鍛造用	機械類
材類計測器		教室	加熱炉	鍛造用	機械類

系加金三 工属塑					
金属の接合及基礎		一般熱処理、 表面硬化処 理、材料の 試験並び に熱処 理の試験 並びに熱 処理の試 験並びに 熱処理 の試験 並びに熱 処理の試 験並びに 熱処理 の試験 並びに熱 処理の試 験並びに 熱処理 の試験		① 鋼製鉄 ② 実習 ③ 延長	
① 鋼製鉄 ② 実習 ③ 延長	① 鋼製鉄 ② 実習 ③ 延長	金属材料的熱処理における基礎的な技能及びこれに関する知識	① 鋼製鉄 ② 実習 ③ 延長	① 鋼製鉄 ② 実習 ③ 延長	自由鍛造作業、 型鍛造作業 並びに鍛造用 機械の操作及 び保守におけ る技能並びに これに関する 知識
○二	○二	○二	○二	○二	○二
他のそ 械機物作工の他		訓一年 期間 練建	○四 一 間 総 時 間	○二 一	○二 一
材類計測器		教室	加熱炉	鍛造用	機械類
材類計測器		教室	加熱炉	鍛造用	機械類
材類計測器		教室	加熱炉	鍛造用	機械類

定実習 ① 測	② 技	③ 法	④ 械保	⑤ 機全	⑥ 型工	⑦ 組立	⑧ 機械の組立	⑨ 技術	⑩ 能並ぶにこれに関する知識	汎用工作機械、NC工作機械等による各種切削加工及び研削加工並びに仕上げ機械の組立、機械の組立技術に関する知識
〇三九										

科工加密精										
にける機械加工における基礎的な知識及びこれに関する知識										
③ 実習	④ 実習	⑤ 実習	⑥ 実習	⑦ 実習	⑧ 実習	⑨ 実習	⑩ 実習	⑪ 実習	⑫ 実習	⑬ 実習
〇二	〇二	〇二	〇二	〇二	〇二	〇二	〇二	〇二	〇二	〇二
他のそ										
教室										

科図製械機										
るにける機械加工における基礎的な知識及びこれに関する知識										
③ 実習	④ 実習	⑤ 実習	⑥ 実習	⑦ 実習	⑧ 実習	⑨ 実習	⑩ 実習	⑪ 実習	⑫ 実習	⑬ 実習
〇三	〇三	〇三	〇三	〇三	〇三	〇三	〇三	〇三	〇三	〇三
他のそ										
教室										

にける機械加工における基礎的な知識及びこれに関する知識										
③ 実習	④ 実習	⑤ 実習	⑥ 実習	⑦ 実習	⑧ 実習	⑨ 実習	⑩ 実習	⑪ 実習	⑫ 実習	⑬ 実習
〇二	〇二	〇二	〇二	〇二	〇二	〇二	〇二	〇二	〇二	〇二
他のそ										
教室										

		科術技械機	
		機械加工における基礎的な技能及びこれに関する知識	
③①	実系工機機技2るに⑩①学系工機機科1	まか技基科械械	でらの礎の加系
○一	二	○二	九
他のそ		械機物作工の	
教材類		実習場	

		汎用工作機械及びNC工作機械による加工	
		C A Mによる設計及び製造並びに組立における技能並ぶにこれに関する知識	
⑤	習組御④実械③実習C②定実習①技2法械⑦図計械⑥御工学⑤法属④法型③法械②力①科	製設機	実器制
○四	四	○四	四
に掲げる科目		実習場	

		六電電系 造設子・備科	
		電気・電子機器の取扱いに基礎的な技能及びこれに関する知識	
⑥	械保全機	①	科1
○二	三	○二	三
他のそ		械機	
教材類		実習場	

		科備設信通気電	
		電気・電子機器の取扱いに基礎的な技能及びこれに関する知識	
①	学系	④	路回本
○二	三	○一	五
実習場		実習場	

科理管備設気電		建築電気設備の設計・積算及び施工管理に関する知識	
発変電設備、送配電設備及び建築電気設備の取扱いに関する基礎的な技能並びにこれに関する知識	電機設備、電気設備、電力変換装置、制御装置、測定器、工具、材料	① 積算・積設 ② 積算・積設 ③ 積算・積設 ④ 積算・積設	① 積算・積設 ② 積算・積設 ③ 積算・積設 ④ 積算・積設
目標でらるに⑩①科掲まか学系電系○三八	他のそ	○二	○二
期一年間訓練	期一年間訓練	○二	○二
実習	実習	○二	○二
教室	教室	○二	○二

系動種第八	科造製車動自	シークェンス制御による各種制御、基本的な電気工事及び電気設備等の保守管理に関する知識	① 積算・積設 ② 積算・積設 ③ 積算・積設 ④ 積算・積設
期一年間訓練	期一年間訓練	○一六	○一六
実習	実習	○一六	○一六
教室	教室	○一六	○一六

自動車製造	自動車製造	自動車製造の組立調整及びこれに関する知識	① 積算・積設 ② 積算・積設 ③ 積算・積設 ④ 積算・積設
期一年間訓練	期一年間訓練	○一五	○一五
実習	実習	○一五	○一五
教室	教室	○一五	○一五

自動車整備	自動車整備	自動車整備の組立調整及びこれに関する知識	① 積算・積設 ② 積算・積設 ③ 積算・積設 ④ 積算・積設
期一年間訓練	期一年間訓練	○一六	○一六
実習	実習	○一六	○一六
教室	教室	○一六	○一六

系動種第九		
車車自二		
科備整車動自		
自動車の整備 及び検査にお ける基礎的な 技能及びこれ に関する知識		
図⑥力動⑤び構動④料③論電②概産①科1	習整自技2取造器②備動①	習備動2取造器②備動① 実車実び構機整自
製の自及の自材理び電学生系	〇五	〇五
〇三九	〇八二	〇八二
他その械機物作工の他	〇、時	〇、時
教室	実習場	実習場
教類図及製類計類器機整自	材類用び図器測器工械備動	材類用び図器測器工械備動

車車動自	
	自動車の整備 及び検査にお ける技能及び これに関する 知識
	⑦潤滑剤及び燃 ⑧全衛安 ⑨係法規 2実八〇
二年間のそ物建	〇一四、
実習場	実習場

科備整体

	自動車の整備 及び検査にお ける基礎的な 技能及びこれ に関する知識	
器②構車枠①科1	に技能及びこれ に関する知識	
の造体及 構機のび車 〇二九	〇二九	
〇二九	〇八二	
他その械機物作工の他	〇、時	
教室	実習場	
教類図及製類計類器機整自	材類用び図器測器工械備動	

機航十

科造製機空航

	航空機の製造 及び整備にお ける基礎的な 技能及びこれ に関する知識	
概産③論工空②学概①科1	取造③備動①技2查⑤備車枠④備動③	取造③備動①技2查⑤備車枠④備動③
論工学生概子航	実習検 〇七四	実習検 〇八
〇七四	〇八二	〇八二
他その械機物作工の他	〇、時	〇、時
教室	実習場	実習場
教類図及製類計類器機製航	材類用び図器測器工械造空	材類用び図器測器工械造空

船舶十二
造船科

船舶の製造及び整備における基礎的な技術及びこれに関する知識

定①技2全⑨接⑧定⑦図⑥造⑤料④概③産②概①	及①測実生安溶測製構船の材学生工學電學機	○一五	○四一	間、	総時	訓時	一年	期間	訓練	教室	習立	組実
										実習場	習	立
										教室	習	立
										実習場	習	立

鉄鋼材料、加工用機械類、検査用機械類、計測器、製図器具、及製図器具、類用材

精密機器修理計十三時

船舶の製造における設計、組立て、検査等に関する知識

習掛②船①技2装④法③船②料①概①	実玉造実三	○一五	○四一	間、	総時	訓時	一年	期間	訓練	教室	習立	組実
										実習場	習	立
										実習場	習	立
										実習場	習	立

精密機器の取り扱いにおける基礎的な技能に関する知識

料②計①科①	材概論時	○二	○四一	間、	総時	訓時	一年	期間	訓練	教室	習立	組実
										実習場	習	立
										実習場	習	立
										実習場	習	立

精密機器の取り扱いにおける基礎的な技能に関する知識

光學加工科

技2科掲まか科基科計器精科1	実るに⑧①	○一	○四一	間、	総時	訓時	一年	期間	訓練	教室	習立	組実
										実習場	習	立
										実習場	習	立
										実習場	習	立

光学加工用器具、ラミ用器具、工用器具、製図器具、製図器具、製図器具、製図器具

										科造	
用実習	①器具	②技実	③料材	④力学	⑤概論	⑥化学	⑦物理	⑧医療	⑨理化学	⑩精密	精密機器の取扱いにおける基礎的な技能及びこれに関する知識
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
										他の機械物作	
										教室 実習場	

										材機製 科備整機材製	
技2全	⑦図	⑥材機	⑤料材	④概論	③産工	②概論	①機工	⑧医療	⑨理化学	⑩精密	製材機械の製造及び整備に関する知識
○一	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
										習調理④立実習及及び組	
										教室 実習場	

										備械機 科備整関燃	
間総	②実基	①技実	⑨全衛	⑧作安	⑦法試	⑥定測	⑤備製	④燃構	③料内	②論材	製材機械の整備に関する知識
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
										能備製材機 関及此の技 する知に整	
										教室 実習場	

										機械(内燃機一 関を有するも のに限る。)	
実作	②実基	①技実	⑨全衛	⑧作安	⑦法試	⑥定測	⑤備製	④燃構	③料内	②論材	の整備における基礎的な技能及びこれに関する知識
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
										機械(内燃機一 関を有するも のに限る。)	
										教室 実習場	

整備機設建																																																			
		内燃機関の組立て、調整及び性能検査に及びける技能に関する知識																																																	
		③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫	⑬	⑭	⑮	⑯	⑰	⑱	⑲	⑳	㉑	㉒	㉓	㉔	㉕	㉖	㉗	㉘	㉙	㉚	㉛	㉜	㉝	㉞	㉟	㊱	㊲	㊳	㊴	㊵	㊶	㊷	㊸	㊹	㊺	㊻	㊼	㊽	㊾	㊿		
間総	時訓	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫	⑬	⑭	⑮	⑯	⑰	⑱	⑲	⑳	㉑	㉒	㉓	㉔	㉕	㉖	㉗	㉘	㉙	㉚	㉛	㉜	㉝	㉞	㉟	㊱	㊲	㊳	㊴	㊵	㊶	㊷	㊸	㊹	㊺	㊻	㊼	㊽	㊾	㊿
工の	他	実習場																																																	

		科備																																																	
		機械（内燃機）を有するも基礎の整備に及びける技能に関する知識																																																	
		建設機械の整備及び建設工事における技能に関する知識																																																	
転③	設機	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫	⑬	⑭	⑮	⑯	⑰	⑱	⑲	⑳	㉑	㉒	㉓	㉔	㉕	㉖	㉗	㉘	㉙	㉚	㉛	㉜	㉝	㉞	㉟	㊱	㊲	㊳	㊴	㊵	㊶	㊷	㊸	㊹	㊺	㊻	㊼	㊽	㊾	㊿
法	機	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫	⑬	⑭	⑮	⑯	⑰	⑱	⑲	⑳	㉑	㉒	㉓	㉔	㉕	㉖	㉗	㉘	㉙	㉚	㉛	㉜	㉝	㉞	㉟	㊱	㊲	㊳	㊴	㊵	㊶	㊷	㊸	㊹	㊺	㊻	㊼	㊽	㊾	㊿
運	機	他の機械																																																	
		教材類																																																	

		科備整備機業農																																																	
		農業機械の整備に及びける技能に関する知識																																																	
		農業機械の整備に及びける技能に関する知識																																																	
整燃備機技	目	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫	⑬	⑭	⑮	⑯	⑰	⑱	⑲	⑳	㉑	㉒	㉓	㉔	㉕	㉖	㉗	㉘	㉙	㉚	㉛	㉜	㉝	㉞	㉟	㊱	㊲	㊳	㊴	㊵	㊶	㊷	㊸	㊹	㊺	㊻	㊼	㊽	㊾	㊿
備機系械	る	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫	⑬	⑭	⑮	⑯	⑰	⑱	⑲	⑳	㉑	㉒	㉓	㉔	㉕	㉖	㉗	㉘	㉙	㉚	㉛	㉜	㉝	㉞	㉟	㊱	㊲	㊳	㊴	㊵	㊶	㊷	㊸	㊹	㊺	㊻	㊼	㊽	㊾	㊿
科関内整	実	他の機械																																																	
		教材類																																																	

		十六縫製機																																																	
		縫製機械の製造及び整備に関する知識																																																	
		縫製機械の製造及び整備に関する知識																																																	
識	な	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫	⑬	⑭	⑮	⑯	⑰	⑱	⑲	⑳	㉑	㉒	㉓	㉔	㉕	㉖	㉗	㉘	㉙	㉚	㉛	㉜	㉝	㉞	㉟	㊱	㊲	㊳	㊴	㊵	㊶	㊷	㊸	㊹	㊺	㊻	㊼	㊽	㊾	㊿
れ	お	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫	⑬	⑭	⑮	⑯	⑰	⑱	⑲	⑳	㉑	㉒	㉓	㉔	㉕	㉖	㉗	㉘	㉙	㉚	㉛	㉜	㉝	㉞	㉟	㊱	㊲	㊳	㊴	㊵	㊶	㊷	㊸	㊹	㊺	㊻	㊼	㊽	㊾	㊿
に	造	他の機械																																																	
関	及	教材類																																																	
する	び	実習場																																																	
知	こ	縫製機械																																																	

縫製機械の整備における技能及びこれに関する知識												
① 機械工学	② 電気学	③ 概論	④ 概論	⑤ 概論	⑥ 概論	⑦ 概論	⑧ 概論	⑨ 概論	⑩ 概論	⑪ 概論	⑫ 概論	⑬ 概論
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
計測器 製図器具 製図器具 製図器具												

織物の製造における基礎的知識												
① 基礎	② 基礎	③ 基礎	④ 基礎	⑤ 基礎	⑥ 基礎	⑦ 基礎	⑧ 基礎	⑨ 基礎	⑩ 基礎	⑪ 基礎	⑫ 基礎	⑬ 基礎
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
訓練 一年間 一年間 一年間												
教室 実習場 実習場 実習場												

織機調整科												
織物の製造における基礎的知識												
① 基礎	② 基礎	③ 基礎	④ 基礎	⑤ 基礎	⑥ 基礎	⑦ 基礎	⑧ 基礎	⑨ 基礎	⑩ 基礎	⑪ 基礎	⑫ 基礎	⑬ 基礎
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
訓練 一年間 一年間 一年間												
教室 実習場 実習場 実習場												

十八色染色科												
織機の運転及び調整に関する知識												
① 基礎	② 基礎	③ 基礎	④ 基礎	⑤ 基礎	⑥ 基礎	⑦ 基礎	⑧ 基礎	⑨ 基礎	⑩ 基礎	⑪ 基礎	⑫ 基礎	⑬ 基礎
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
訓練 一年間 一年間 一年間												
教室 実習場 実習場 実習場												

色法	②インデ ザ染	①イン デ染	③概 論	④概 論	⑤実 習	⑥全 衛 生	⑦製 作 法	⑧織 物、 繊維、 染色 加工 技術 に関 する 知識	⑨工 に お け る 技 能 及 び こ れ に 関 す る 知 識	⑩織 維 製 品 の 染 色 に お け る 基 礎 的 な 技 能 及 び こ れ に 関 す る 知 識	⑪学 二 〇	⑫〇	⑬〇	⑭〇	⑮〇	⑯〇	⑰〇	⑱〇	⑲〇	⑳〇	㉑〇	㉒〇	㉓〇	㉔〇	㉕〇	㉖〇	㉗〇	㉘〇	㉙〇	㉚〇	㉛〇	㉜〇	㉝〇	㉞〇	㉟〇	㊱〇	㊲〇	㊳〇	㊴〇	㊵〇
----	------------	-----------	---------	---------	---------	--------------	--------------	---	--	--	--------------	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----

品企 商	④概 論	③産 学	②概 論	①ザ イン デ	②服 装 概 論	③裁 断	④縫 製	⑤機 械 類	⑥機 械 類	⑦機 械 類	⑧機 械 類	⑨機 械 類	⑩機 械 類	⑪機 械 類	⑫機 械 類	⑬機 械 類	⑭機 械 類	⑮機 械 類	⑯機 械 類	⑰機 械 類	⑱機 械 類	⑲機 械 類	⑳機 械 類	㉑機 械 類	㉒機 械 類	㉓機 械 類	㉔機 械 類	㉕機 械 類	㉖機 械 類	㉗機 械 類	㉘機 械 類	㉙機 械 類	㉚機 械 類	㉛機 械 類	㉜機 械 類	㉝機 械 類	㉞機 械 類	㉟機 械 類	㊱機 械 類	㊲機 械 類	㊳機 械 類	㊴機 械 類	㊵機 械 類	㊶機 械 類	㊷機 械 類	㊸機 械 類	㊹機 械 類	㊺機 械 類	㊻機 械 類	㊼機 械 類	㊽機 械 類	㊾機 械 類	㊿機 械 類
---------	---------	---------	---------	---------------	-------------------	---------	---------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

械造 用機	③ト ニ	②ト ニ	①ト ニ	②論 概	③論 概	④論 概	⑤論 概	⑥論 概	⑦論 概	⑧論 概	⑨論 概	⑩論 概	⑪論 概	⑫論 概	⑬論 概	⑭論 概	⑮論 概	⑯論 概	⑰論 概	⑱論 概	⑲論 概	⑳論 概	㉑論 概	㉒論 概	㉓論 概	㉔論 概	㉕論 概	㉖論 概	㉗論 概	㉘論 概	㉙論 概	㉚論 概	㉛論 概	㉜論 概	㉝論 概	㉞論 概	㉟論 概	㊱論 概	㊲論 概	㊳論 概	㊴論 概	㊵論 概	㊶論 概	㊷論 概	㊸論 概	㊹論 概	㊺論 概	㊻論 概	㊼論 概	㊽論 概	㊾論 概	㊿論 概
----------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------

でら に揭	⑦学 科	⑧学 科	⑨学 科	⑩学 科	⑪学 科	⑫学 科	⑬学 科	⑭学 科	⑮学 科	⑯学 科	⑰学 科	⑱学 科	⑲学 科	⑳学 科	㉑学 科	㉒学 科	㉓学 科	㉔学 科	㉕学 科	㉖学 科	㉗学 科	㉘学 科	㉙学 科	㉚学 科	㉛学 科	㉜学 科	㉝学 科	㉞学 科	㉟学 科	㊱学 科	㊲学 科	㊳学 科	㊴学 科	㊵学 科	㊶学 科	㊷学 科	㊸学 科	㊹学 科	㊺学 科	㊻学 科	㊼学 科	㊽学 科	㊾学 科	㊿学 科
----------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------

工紙三十 系加製器紙	
紙の加工における基礎的な技能及びこれに関する知識	
③概論紙 ②概論工電学 ①概論工機学系	⑤習合掛④実業③扱②印①技2扱⑤法業④学③概②関 査⑤習合掛④実業③扱②印①技2扱⑤法業④学③概②関 実⑤習合掛④実業③扱②印①技2扱⑤法業④学③概②関 習⑤習合掛④実業③扱②印①技2扱⑤法業④学③概②関 検⑤習合掛④実業③扱②印①技2扱⑤法業④学③概②関
〇二 〇 他のそ	〇四一 、 間の総時 、 時間訓 、 一年間 、 訓練建
器概論紙 紙学電学機学系	訓 練 建 造 器 製
教材類 計測器 器具	実習場

習拔④着③合②断①技2製造製④刷③インジ②ツケ①科1攻二作全②習基械①技2全⑦造製⑥図⑤概④産③工②学①生	紙製の箱及び容器等の紙製品の製造における技能及びこれに関する知識
〇二 〇 〇 〇 〇	〇一 八
習拔④着③合②断①技2製造製④刷③インジ②ツケ①科1攻二作全②習基械①技2全⑦造製⑥図⑤概④産③工②学①生	紙製の箱及び容器等の紙製品の製造における技能及びこれに関する知識

系製刷印四十 本・科版製	
製版、印刷及び製本における基礎的な技能に関する知識	
⑤製品製紙 ④造紙 ③印刷 ②製本 ①概論	⑤習合掛④実業③扱②印①技2扱⑤法業④学③概②関 査⑤習合掛④実業③扱②印①技2扱⑤法業④学③概②関 実⑤習合掛④実業③扱②印①技2扱⑤法業④学③概②関 習⑤習合掛④実業③扱②印①技2扱⑤法業④学③概②関 検⑤習合掛④実業③扱②印①技2扱⑤法業④学③概②関
〇二 〇 〇 〇 〇	〇一 八
本実習 加工物刷②実作①ン①技2全⑤概産④概ザ③本刷②論①ン①科1攻二作全②習基械①技2全⑦造製⑥図⑤概④産③工②学①生	製版、印刷及び製本における基礎的な技能に関する知識
〇二 〇 〇 〇 〇	〇一 八
本実習 加工物刷②実作①ン①技2全⑤概産④概ザ③本刷②論①ン①科1攻二作全②習基械①技2全⑦造製⑥図⑤概④産③工②学①生	製版、印刷及び製本における基礎的な技能に関する知識

科刷印	
製版、印刷及び製本における基礎	製版に関する知識
⑤製品製紙 ④造紙 ③印刷 ②製本 ①概論	⑤習合掛④実業③扱②印①技2扱⑤法業④学③概②関 査⑤習合掛④実業③扱②印①技2扱⑤法業④学③概②関 実⑤習合掛④実業③扱②印①技2扱⑤法業④学③概②関 習⑤習合掛④実業③扱②印①技2扱⑤法業④学③概②関 検⑤習合掛④実業③扱②印①技2扱⑤法業④学③概②関
〇二 〇 〇 〇 〇	〇一 八
本実習 加工物刷②実作①ン①技2全⑤概産④概ザ③本刷②論①ン①科1攻二作全②習基械①技2全⑦造製⑥図⑤概④産③工②学①生	製版に関する知識
〇二 〇 〇 〇 〇	〇一 八
本実習 加工物刷②実作①ン①技2全⑤概産④概ザ③本刷②論①ン①科1攻二作全②習基械①技2全⑦造製⑥図⑤概④産③工②学①生	製版に関する知識

科本製																						
	印刷にけるる基礎的な技能及びこれに関する知識																					
	刷実習	②版実習	①技製	2刷実	③刷印	②刷材印	①刷機印	科1学	1攻専	2目科	げでま	のらか	の礎技	の製本系	製印刷	2目科	げでま	のらか	の礎学	の製本系	製印刷	科1学
時間	○		○	○				○								○						○
訓練																						
その他																						
												教類材	図用類	製図器	製図器	計測器						

本機	①技製	2刷実	③刷印	②刷材印	①刷機印	科1学	1攻専	2目科	げでま	のらか	の礎技	の製本系	製印刷	科1学	1攻専	2目科	げでま	のらか	の礎学	の製本系	製印刷	基礎
械製	○	○				○								○								○
時間																						
訓練																						
その他																						
												教類材	計測器	器工類	製本類	一作業						

習基	②実測	①技測	2全機	⑥図安	⑤概製	④論工	③論工	②概電	①械学	①科1学	1攻専	2目科	げでま	のらか	の礎技	の製本系	製印刷	科1学	1攻専	2目科	げでま	のらか	の礎学	の製本系
本操	○									○									○					○
時間																								
訓練																								
その他																								
												教類材	図用類	製図器	製図器	計測器	器工類	製本類						

工レ六二																														
系加ザ十																														
科造製靴																														
	識れにる及びこの製品の加工に関する知識																													
	査実	④上実	③習仕	加及実	形及び	ックス	②習正	修及実	型の装	①技金	2加工	加及実	形及び	ックス	④料材	③造型	形の構	②の構	の機成	ックス	①科1	1攻専	2目科	げでま	のらか	の礎学	の製本系	製印刷	科1学	
間総																														
時訓																														
工の他																														
												教類材	計測器	器工類	製本類	製図器	計測器	器工類	製本類											

		科工加肉食			
識る技能及びこの製造における知識		る知識		、食料品の製造、加工及び保存に関する基礎	
①畜産概論	①科攻二	③にる	①実系麵工食技	⑧にる	①学系麵工食科
○	○	○	○	○	○
他の		械機		物作工の	
教材類		計測器		置冷蔵装	
		械機		教室	

		科工加産水			
る知識		る知識		、食料品の製造、加工及び保存に関する基礎	
①畜産概論	①科攻二	③にる	①実系麵工食技	⑧にる	①学系麵工食科
○	○	○	○	○	○
他の		械機		物作工の	
教材類		計測器		置冷蔵装	
		械機		教室	

		科造製品製酵発			
る知識		る知識		水産食品等の製造における知識	
①畜産概論	①科攻二	③にる	①実系麵工食技	⑧にる	①学系麵工食科
○	○	○	○	○	○
他の		械機		物作工の	
器具類		析装		実習場	
		械機		教室	

		る知識		る知識	
①畜産概論	①科攻二	③にる	①実系麵工食技	⑧にる	①学系麵工食科
○	○	○	○	○	○
他の		械機		物作工の	
器具類		析装		実習場	
		械機		教室	

系施建一三 工築建十 科築建木	
中小規模建築一 物における建築 製図、設計、 理及建築施 工における基 礎的な技能及 びこれに關す る知識	
概論 ⑤ 概論 ④ 概論 ③ 概論 ② 概論 ① 生産 建築 画建 造建 学構 建	習試析③習製醇②実習置製醇及学① 験及分実品発作装製び機 実び分実品発作装製び機
○二五	○四一、間、 ○、 ○、
他のそ 械機物作工の他	訓練のそ 物建
器材類 図及製 器測器 器工器 機械類 測量用 機械類 木工用	教室 実習場

知識 ける技能及 びこれに關す る知識	木造建築物の 建築施工及び 施工管理にお ける技能及 びこれに關す る知識	⑥ 建築備 ⑦ 測量 ⑧ 建築 ⑨ 建築 ⑩ 衛生 ⑪ 法規 ⑫ 実 ⑬ 実 ⑭ 実 ⑮ 実 ⑯ 実 ⑰ 実 ⑱ 実 ⑲ 実 ⑳ 実 ㉑ 実 ㉒ 実 ㉓ 実 ㉔ 実 ㉕ 実	① 木工用 ② 測量用 ③ 機械類 ④ 器工器 ⑤ 器測器 ⑥ 器工器 ⑦ 器測器 ⑧ 器工器 ⑨ 器測器 ⑩ 器工器 ⑪ 器測器 ⑫ 器工器 ⑬ 器測器 ⑭ 器工器 ⑮ 器測器 ⑯ 器工器 ⑰ 器測器 ⑱ 器工器 ⑲ 器測器 ⑳ 器工器 ㉑ 器測器 ㉒ 器工器 ㉓ 器測器 ㉔ 器工器 ㉕ 器測器
---------------------------	--	---	---

科築建壁組柁

柁組壁建築物 の施工及び施 工	中小規模建築一 物における建築 製図、設計、 理及建築施 工における基 礎的な技能及 びこれに關す る知識	③ 造建 ④ 建築 ⑤ 建築 ⑥ 建築 ⑦ 建築 ⑧ 建築 ⑨ 建築 ⑩ 建築 ⑪ 建築 ⑫ 建築 ⑬ 建築 ⑭ 建築 ⑮ 建築 ⑯ 建築 ⑰ 建築 ⑱ 建築 ⑲ 建築 ⑳ 建築 ㉑ 建築 ㉒ 建築 ㉓ 建築 ㉔ 建築 ㉕ 建築	① 木工用 ② 測量用 ③ 機械類 ④ 器工器 ⑤ 器測器 ⑥ 器工器 ⑦ 器測器 ⑧ 器工器 ⑨ 器測器 ⑩ 器工器 ⑪ 器測器 ⑫ 器工器 ⑬ 器測器 ⑭ 器工器 ⑮ 器測器 ⑯ 器工器 ⑰ 器測器 ⑱ 器工器 ⑲ 器測器 ⑳ 器工器 ㉑ 器測器 ㉒ 器工器 ㉓ 器測器 ㉔ 器工器 ㉕ 器測器
-----------------------	--	--	---

科びと

工理製築物中 及図一に小 にお施般規 ける工、模 る築設、建 基施管計建 科1基礎	工管理にお ける技能及 びこれに關 する知識	① 科1 ② 組壁 ③ 組壁 ④ 組壁 ⑤ 組壁 ⑥ 組壁 ⑦ 組壁 ⑧ 組壁 ⑨ 組壁 ⑩ 組壁 ⑪ 組壁 ⑫ 組壁 ⑬ 組壁 ⑭ 組壁 ⑮ 組壁 ⑯ 組壁 ⑰ 組壁 ⑱ 組壁 ⑲ 組壁 ⑳ 組壁 ㉑ 組壁 ㉒ 組壁 ㉓ 組壁 ㉔ 組壁 ㉕ 組壁	① 木工用 ② 測量用 ③ 機械類 ④ 器工器 ⑤ 器測器 ⑥ 器工器 ⑦ 器測器 ⑧ 器工器 ⑨ 器測器 ⑩ 器工器 ⑪ 器測器 ⑫ 器工器 ⑬ 器測器 ⑭ 器工器 ⑮ 器測器 ⑯ 器工器 ⑰ 器測器 ⑱ 器工器 ⑲ 器測器 ⑳ 器工器 ㉑ 器測器 ㉒ 器工器 ㉓ 器測器 ㉔ 器工器 ㉕ 器測器
---	---------------------------------	--	---

		科計設築建			
る び こ れ に 関 す る 知 識		中 小 規 模 建 築 一 物 に お け る 建 築 基 礎 製 図 、 施 工 管 理 及 び 建 築 施 工 の 上 の 技 術 及 び 建 築 材 料 の 製 造 等 の 知 識			
技 二 科 目	掲 げ る に	ま か ら の	科 の	基 礎 の	工 具 使 用
○ 一 五		⑩ ①	学 系	② ③	
		訓 練 場 所			
		他 の そ の 他			
		教 材 類 用 具 製 造 機 器 測 定 機 器 工 具 機 械 類			

建 三 十 施 根 屋	この知識			
一 年 期 間 所 そ	実 習	実 習	実 習	実 習
訓 練 建 物	建 築 設 計	筋 工 造 鉄 骨	造 鉄 骨	造 鉄 骨
教 室 実 習 場	法 規	製 造 機 械	製 造 機 械	製 造 機 械

外
装
工
科

お け る 技 能 及 知 識	瓦 敷 き 屋 根 等 に 関 す る 技 能 及 知 識	建築外装施工における基礎知識			
二 科 目	全 面 的 実 習	③ 習 足	④ 本 機 械 操 作	② 測 定 機 械	① 測 定 機 械
一 年 期 間 所 そ					
教 室 実 習 場					

科工施トレス

知 こ れ に 関 す る 技 能 及 知 識	この知識			
装 建 系 屋 外	⑤ 実 習	④ 実 習	③ 実 習	② 実 習
○ 二 五				
他 の そ の 他				
類 用 具 製 造 機 械	類 用 具 製 造 機 械	類 用 具 製 造 機 械	類 用 具 製 造 機 械	類 用 具 製 造 機 械

科器機備設宅住		
関能の物の中小規模建築 する及基の施工の建築設備一 る基礎的におけ1基礎一 びこれに技科1基礎一 知識設科1基礎一		る知お備管衛空 識こける工事設備等 関に能に及及びの すす技に付及び設 ににこれにす 知知識
凍工の系備 調冷施	○二七	の基礎知識 らでらでら ののの ④① 実 技
他のそ	○四一、間 〇、時 、時	ののの 目 に に ④① 実 技
類器機溶類用管 工械接機工 具類用械作		教室 実習場

する及基の物の中小規模建築 る基礎的におけ1基礎一 びこれに技科1基礎一 知識設科1基礎一		る知お備管衛空
凍工の系備 調冷施		の基礎知識 らでらでら
他のそ		ののの 目 に に ④① 実 技
類器機溶類用管 工械接機工 具類用械作		教室 実習場

			系土六三
			木十
			科井く
する及基の物の中小規模建築 る基礎的におけ1基礎一 びこれに技科1基礎一 知識設科1基礎一		る知お備管衛空	の基礎知識
凍工の系備 調冷施		の基礎知識 らでらでら	ののの
他のそ		ののの 目 に に ④① 実 技	ののの
類器機溶類用管 工械接機工 具類用械作		教室 実習場	教室 実習場

科工施木土		
する及基の物の中小規模建築 る基礎的におけ1基礎一 びこれに技科1基礎一 知識設科1基礎一		る知お備管衛空
凍工の系備 調冷施		の基礎知識 らでらでら
他のそ		ののの 目 に に ④① 実 技
類器機溶類用管 工械接機工 具類用械作		教室 実習場

科 役 荷 湾 港		
レ建 及機 び等 点の 検運 並ク 基一 礎系		る 知こ 識れ に 関す ① 機 械 建
	習 整 検 ② 習 合 転 ① 技 2 法 木 ⑥ 保 検 ⑤ 法 運 設 ④ 取 造 置 業 ③ 取 造 置 行 ② の 設 備 及 点 実 び 運 実 運 実 施 工 土 工 土 保 守 及 び 点 方 機 建 取 扱 及 び 構 装 作 取 扱 及 び 構 装 走 ① の 機 械 造 建	
	○ 四 一 間 総 時 訓 一 期 訓 ○ 、 時 間 練 年 間 練 物 作 工 の 他 の そ 物 建	
	も と ち 等 レ 置 揚 実 教 の 必 須 の ー ク 、 貨 習 室 る 要 う ン ク 装 場	

保 ⑤ 役 ④ び ③ 動 ② 機 ① 科 ① 揚 貨 装 置 、 ク 及 点 荷 電 機 及 原 機 械 の 役 港 運 概 論 ① 科 ① 工 機 械 搬 揚 装 置 、 ク レ ン 及 び デ リ ッ ク 、 移 動 式 ク レ ン 、 フ ォ ー ク リ フ ト 、 シ ョ ー ベ ル ロ ー ダ ー 又 は フ ォ ー ク ロ ー ダ ー の 運 転 等 の 港 湾 荷 役 に お け る 技 能 及 び こ れ に 関 す る 知 識	に 能 図 玉 運 び 関 並 にお 掛 転 す び け け け る 知 此 合 必 識 こ れ 技 な の 機 械 重 運 揚 科 の 運 転 機 重 機 運 の 基 礎 ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿	に 能 図 玉 運 び 関 並 にお 掛 転 す び け け け る 知 此 合 必 識 こ れ 技 な の 機 械 重 運 揚 科 の 運 転 機 重 機 運 の 基 礎 ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿
	○ 二 ○	○ 一 五
	他 の そ 械 機 教 材 類 計 測 器 類 工 具 機 械 搬 揚 機 重 運	

系 化 九 三 学 学 十 科 析 分 学 化		
知 識 こ れ に 関 す る 技 能 及 び 基 礎 等 一 化 学 的 檢 査 に お け る 基 礎 等 一 的 な 技 能 及 び 基 礎 等 一 科 ① 機 械 搬 揚 器 分 析 機 械 概 論 ② 環 境 測 定 概 論 ③ 生 産 工 学 概 論 ④ 化 学 化 学 分 析 ⑤ 生 物 学 概 論 ⑥ 食 品 学 概 論 ⑦ 薬 学 概 論 ⑧ 医 学 概 論 ⑨ 法 学 概 論 ⑩ 倫 理 概 論 ⑪ 概 論 ⑫ 概 論 ⑬ 概 論 ⑭ 概 論 ⑮ 概 論 ⑯ 概 論 ⑰ 概 論 ⑱ 概 論 ⑲ 概 論 ⑳ 概 論 ㉑ 概 論 ㉒ 概 論 ㉓ 概 論 ㉔ 概 論 ㉕ 概 論 ㉖ 概 論 ㉗ 概 論 ㉘ 概 論 ㉙ 概 論 ㉚ 概 論 ㉛ 概 論 ㉜ 概 論 ㉝ 概 論 ㉞ 概 論 ㉟ 概 論 ㊱ 概 論 ㊲ 概 論 ㊳ 概 論 ㊴ 概 論 ㊵ 概 論 ㊶ 概 論 ㊷ 概 論 ㊸ 概 論 ㊹ 概 論 ㊺ 概 論 ㊻ 概 論 ㊼ 概 論 ㊽ 概 論 ㊾ 概 論 ㊿	役 ③ 習 保 検 ② 習 運 役 ① 技 2 実 習 荷 守 及 実 び 点 実 機 械 荷 実 ⑤ ○ 八	
	○ 四 一 間 総 時 訓 一 期 訓 ○ 、 時 間 練 年 間 練 他 の そ 物 作 工 の 他 の そ 物 建	
	教 材 類 計 測 器 類 工 具 機 械 搬 揚 機 重 運	

科 查 檢 害 公		
	す る 知 識 及 び こ れ に 関 す る 技 能 及 び 基 礎 等 一 化 学 的 檢 査 に お け る 基 礎 等 一 的 な 技 能 及 び 基 礎 等 一 科 ① 機 械 搬 揚 器 分 析 機 械 概 論 ② 環 境 測 定 概 論 ③ 生 産 工 学 概 論 ④ 化 学 化 学 分 析 ⑤ 生 物 学 概 論 ⑥ 食 品 学 概 論 ⑦ 薬 学 概 論 ⑧ 医 学 概 論 ⑨ 法 学 概 論 ⑩ 倫 理 概 論 ⑪ 概 論 ⑫ 概 論 ⑬ 概 論 ⑭ 概 論 ⑮ 概 論 ⑯ 概 論 ⑰ 概 論 ⑱ 概 論 ⑲ 概 論 ⑳ 概 論 ㉑ 概 論 ㉒ 概 論 ㉓ 概 論 ㉔ 概 論 ㉕ 概 論 ㉖ 概 論 ㉗ 概 論 ㉘ 概 論 ㉙ 概 論 ㉚ 概 論 ㉛ 概 論 ㉜ 概 論 ㉝ 概 論 ㉞ 概 論 ㉟ 概 論 ㊱ 概 論 ㊲ 概 論 ㊳ 概 論 ㊴ 概 論 ㊵ 概 論 ㊶ 概 論 ㊷ 概 論 ㊸ 概 論 ㊹ 概 論 ㊺ 概 論 ㊻ 概 論 ㊼ 概 論 ㊽ 概 論 ㊾ 概 論 ㊿	作 業 法 全 衛 生 安 ④ 実 習 基 礎 分 ③ 実 習 採 取 ② 実 習 基 礎 化 ① 技 2 ○ 二 ○
時 訓 一 期 訓 間 練 年 間 練 の 他 の そ 物 建		
置 分 析 機 実 習 場 教 室		

漆器科		
美術工芸品の製作における基礎的な技能及びこれに関する知識		
④①学系芸木工技 まか科基科材芸 での礎の工系	⑥組⑤実料④習処別料③実械②用工①技2積様⑥装 上⑥組⑤実料④習処別料③実械②用工①技2積様⑥装 実⑥組⑤実料④習処別料③実械②用工①技2積様⑥装 習⑥組⑤実料④習処別料③実械②用工①技2積様⑥装 仕⑥組⑤実料④習処別料③実械②用工①技2積様⑥装	⑥組⑤実料④習処別料③実械②用工①技2積様⑥装 ⑥組⑤実料④習処別料③実械②用工①技2積様⑥装 ⑥組⑤実料④習処別料③実械②用工①技2積様⑥装 ⑥組⑤実料④習処別料③実械②用工①技2積様⑥装 ⑥組⑤実料④習処別料③実械②用工①技2積様⑥装
○一	○四	○三
他のそ	械機物作工の他のそ	六
教類図及製類計類器機塗 材類用び図製測測工械装 類具製器器器具類装用	実習場	

科石宝・属金貴		
		漆塗り及び漆器の加飾における技能及びこれに関する知識
④①学系芸木工技 まか科基科材芸 での礎の工系	④実地③実械②用工①技2 装実整下習操機使器実三 実漆整下習操機使器実三	に掲げる科目 ④①実系芸木工技 まか科基科材芸 での礎の工系 ④①実系芸木工技 まか科基科材芸 での礎の工系
○一	○四	○一
他のそ	械機物作工の他のそ	六
教類図及製類計類器機塗 材類用び図製測測工械装 類具製器器器具類装用	実習場	

美術工芸品の製作における基礎的な技能及びこれに関する知識		
④①学系芸木工技 まか科基科材芸 での礎の工系	④①学系芸木工技 まか科基科材芸 での礎の工系	④①学系芸木工技 まか科基科材芸 での礎の工系
○一	○四	○一
他のそ	械機物作工の他のそ	六
教類図及製類計類器機塗 材類用び図製測測工械装 類具製器器器具類装用	実習場	

印章彫刻科		
美術工芸品の製作における基礎的な技能及びこれに関する知識		
④①実系芸木工技 まか科基科材芸 での礎の工系	④①学系芸木工技 まか科基科材芸 での礎の工系	④①学系芸木工技 まか科基科材芸 での礎の工系
○一	○四	○一
他のそ	械機物作工の他のそ	六
教類図及製類計類器機塗 材類用び図製測測工械装 類具製器器器具類装用	実習場	

		科務事易貿		
		一般的な事務一及びOA機器基礎の操作における基礎的な技術に関する知識		
技	2	るに⑤①学系換電ネスオ	①②③④⑤⑥⑦⑧⑨⑩⑪⑫⑬⑭⑮⑯⑰⑱⑲⑳㉑㉒㉓㉔㉕㉖㉗㉘㉙㉚㉛㉜㉝㉞㉟㊱㊲㊳㊴㊵㊶㊷㊸㊹㊺㊻㊼㊽㊾㊿	習ヨテレ③習操A②習会記①ンーゼ実シンプ
○	二	三	○	○
		他のそ 械機物作工の他		訓練建
		器材類 計測器 器具及		実習場

		系ネビ流六四		
		スジ通十		
		科トメジネマツヨシ		
に	技	事	び	商
関	能	務	商	品
する	及	に	品	の
知	び	関	の	販
識	こ	する	販	売
業	れ	接	客	に
概	こ	客	及	一
論	れ	基	基礎	基礎
商	①	科	1	系
○	二	一	○	○
		他のそ 械機物作工の他		訓練建
		器材類 計測器 器具及		実習場

ける	販	入	業	要	小	全	⑤	習	ヨ	ケ	④	習	基	場	③	本	操	A	②	習	応	客	①	技	2	係	⑦	全	⑥	A	⑤	識	応	客	④	論	ヨ	ケ	③	知	場	②							
能	売	れ	、	な	売	衛	生	安	ン	一	ユ	シ	コ	本	調	作	機	器	〇	〇	実	接	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇			
及	企	画	及	簡	事	法	業	攻	1	科	専	二	〇	二	一	〇	三	七	七	七	七	七	七	七	七	七	七	七	七	七	七	七	七	七	七	七	七	七	七	七	七	七	七	七	七	七	七	七	七

		科トメジネマ通流		
		商品の販売に一及びOA機器基礎の操作における基礎的な技術に関する知識		
技	2	るに⑦①礎のンネッ系	①②③④⑤⑥⑦⑧⑨⑩⑪⑫⑬⑭⑮⑯⑰⑱⑲⑳㉑㉒㉓㉔㉕㉖㉗㉘㉙㉚㉛㉜㉝㉞㉟㊱㊲㊳㊴㊵㊶㊷㊸㊹㊺㊻㊼㊽㊾㊿	装②実売①技2品知識②知識売販①
○	一	七	○	○
		他のそ 械機物作工の他		訓練建
		器材類 計測器 器具及		実習場

系写真七十 科写真	
能るび写 及基制作 する及この 知識に技 基礎	卸売業務に必 要な事務、営 業、簡単な仕 入れ企画及び 販売企画にお ける技能及び これに関する 知識
基礎系	流通システム の構築 の基礎 の構築 の構築 の構築
○四一 ○、時 械機物作工の	○一六 ○三五
タブ引カ プリン伸メラ ン機	実習場

技 2 整 ⑤ 像 ④ 影 ③ 図 ② 心 び 彩 ① 科 1	肖像写真等の 撮影及び制作 における技能 及びこれに関 する知識	1 学 二 五 ○
○三 ○		○
		他 の そ 器具及 計測器 類 教材類

系福祉八十 科福祉サ		
日常生活を営 む上で支障の ある者の福祉 における技能 及びこれに関 する知識		
⑨ 術 援 会 ⑧ 社 害 ⑦ 祉 齡 ⑥ 学 ⑤ 概 神 ④ 理 ③ 護 ② 概 ① 科 1	① 影 ② 像 ③ 整	① 影 ② 像 ③ 整
全 衛 生 安 技 社 社 社 者 福 障 者 福 高 医 生 精 心 介 論 社 社 学 七 〇		修 現 撮
○三 ○		○
		他 の そ 介護用 機器類 調理器 家事用 器具類 計測器 教材類

技 2 法 ン ① ク ⑥ 管 理 住 服 ⑤ 調 養 ④ ヨ ン 論 ③ テ ー シ リ	身体上又は精 神上の障害が あることによ り日常生活を 営む上で支障 のある者に対 する介護及び その介護の間 指導における 技能及びこれ に関する知識	⑩ 係 法 規 関 ① 技 2 実 〇 ○
○六 五		○
		他 の そ 介護用 器具類 調理器 家事用 器具類 計測器 教材類

学実⑤床④学③実細理②実床①技2係⑫術⑪檢⑩射⑨学⑧床⑦学⑥床⑤学④学③学②学①学	血臨学臨理臨織病查臨実一、二、
---	-----------------

系装三五 飾十 科飾装ワラフ	裝飾における基礎的な技能及びこれに関する知識	習術檢位射⑧学実習⑦床免疫臨⑥物学微生臨	訓一年期 練一年 建一年	教室 実習場
実ガ②用①工②技2全⑥飾⑤ザ④彩③料②術①科1基礎	そのほか	習術檢位射⑧学実習⑦床免疫臨⑥物学微生臨	訓一年期 練一年 建一年	教室 実習場
器用情機制機工スロメ機工器用情機類	計測器類	器用情機類	訓一年期 練一年 建一年	教室 実習場

スニトメ四五十 系クロカ 科スクニロトカメ	メカトロニクス機器の組立及び操作に関する基礎知識	論工ニカ①学概	訓二年期 練二年 建二年	教室 実習場
器用情機制機工スロメ機工器用情機類	計測器類	器用情機類	訓二年期 練二年 建二年	教室 実習場

実作①ン③実作②及械②実定①技2係⑫全⑪法⑩び⑨定⑧図⑦料⑥用⑤料④工③報②子①工	本操ユコ本工機機御機工スロメ機工器用情機類	○三二
---	-----------------------	-----

器用情機類	計測器類	器用情機類	訓二年期 練二年 建二年	教室 実習場
-------	------	-------	--------------------	-----------

作③立機ニカ②習作グ御①技2立機ニカ⑤作電④法械③ウソ御②械①科	及実器クトロメ実ムロ制実組ストロメ実工び電機作機ソフトエア御機器制機	○四 五	○二 五	メカトロニクス機器の組立て、操作及び保守並びに制御プログラムの開発における御技能並びにこれに関する知識
----------------------------------	------------------------------------	---------	---------	---

論1ツ⑧イユ報⑦報⑥テムグテペ⑤言語ミロ④論エト③論論②フアト①ウソ	概ワネテネキ情情スシオグラフ概ウソ			コンピュータによる情報処 理システムの科 運用における オペレーショ ン、情報セキ ン、情報セキ ユリテイ、ネ ットワーク等 の基礎的な技 能及びこれに 関する知識	習保 守実
他のそ					
類ウソ教類計類び器器実ワネ器理情置表装置サ	エフト材類測器用具及習ネット用機				教室 実習場 空気調 和装置 ネット ワーク 装置

実ソジ②習基ムロ①技2会記③基礎ムロ②概論①管	習フネトスビ実計ラプ実〇三〇			コンピュータ、ビジネスソフト等の操作及び管理並びに必要な情報分析における概論技能及びこれに関する知識	全⑨ 衛生安 〇二 四
-------------------------	----------------	--	--	--	----------------------

コ ン ピ ユ ー タ の 操 作 、 デ バ グ の 操 作 、 ラ ム の 操 作 、 ロ グ の 操 作 、 デ バ グ	攻二目げでらの礎のテA理情第技2目げでらの礎の⑨①学系基科	〇二 四	〇二 八	コンピュータ、ビジネスソフト等の操作及び管理並びに必要な情報分析における概論技能及びこれに関する知識	実營③ 分析経
他のそ					
類ウソ教類計類び器器実ワネ器理情置表装置サ	エフト材類測器用具及習ネット用機				教室 実習場 空気調 和装置 ネット ワーク 装置

科 運 械 機 業 林	科 練 訓	訓練の修了時に行うこととする。	訓練の対象教科	訓練期間及び訓練時間	訓練設備
林業機械等による森林伐出及び作業道の施工等における技能及びこれに関する知識	訓練となる技能及びこれに関する知識の範囲	訓練の修了時に行うこととする。	訓練の対象教科	訓練期間及び訓練時間	訓練設備
① 1 学科 林業機械				一八〇	黒板、
② 2 林業機械の構造					黒板、
③ 3 森林施業					黒板、
④ 4 森林土					黒板、
⑤ 5 木施工法					黒板、
⑥ 6 伐出及び作業					黒板、
⑦ 7 点検及び整備法					黒板、
⑧ 8 安全衛生関係法					黒板、
⑨ 9 規					黒板、
⑩ 10 実技					黒板、
				二九〇	黒板、

- 1 訓練科ごとに必要な設備は、次の表の設備の欄に定めるとおりとする。
- 2 1に定めるもののほか、公共職業能力開発施設の設備の細目は、厚生労働大臣が別に定めるとおりとする。
- 3 訓練生の数
- 4 訓練を行う一単位につき五十人以下とする。
- 5 職業訓練指導員
- 6 訓練生の数、訓練の実施に伴う危険の程度及び指導の難易に応じた適切な数とする。
- 7 試験

科 ス レ プ 属 金	科 練 訓	訓練の修了時に行うこととする。	訓練の対象教科	訓練期間及び訓練時間	訓練設備
プレス、シヤール等による金属板及び非金属材料の加工に関する知識	訓練となる技能及びこれに関する知識の範囲	訓練の修了時に行うこととする。	訓練の対象教科	訓練期間及び訓練時間	訓練設備
① 1 学科 プレス				一五〇	黒板、
② 2 プレスの構造					黒板、
③ 3 材料					黒板、
④ 4 加工法					黒板、
⑤ 5 プレス加工					黒板、
⑥ 6 測定及び実技					黒板、
⑦ 7 安全衛生					黒板、
⑧ 8 規					黒板、
⑨ 9 実技					黒板、
				七〇〇	黒板、

科 金 板	科 練 訓	訓練の修了時に行うこととする。	訓練の対象教科	訓練期間及び訓練時間	訓練設備
板金又は建築板金における技能及び知識	訓練となる技能及びこれに関する知識の範囲	訓練の修了時に行うこととする。	訓練の対象教科	訓練期間及び訓練時間	訓練設備
① 1 学科 製罐概論				一五〇	黒板、
② 2 製罐の構造					黒板、
③ 3 材料					黒板、
④ 4 製罐法					黒板、
⑤ 5 安全衛生					黒板、
⑥ 6 測定及び実技					黒板、
⑦ 7 安全衛生					黒板、
⑧ 8 規					黒板、
⑨ 9 実技					黒板、
				七〇〇	黒板、

科 金 板	科 練 訓	訓練の修了時に行うこととする。	訓練の対象教科	訓練期間及び訓練時間	訓練設備
板金又は建築板金における技能及び知識	訓練となる技能及びこれに関する知識の範囲	訓練の修了時に行うこととする。	訓練の対象教科	訓練期間及び訓練時間	訓練設備
① 1 学科 製罐概論				一五〇	黒板、
② 2 製罐の構造					黒板、
③ 3 材料					黒板、
④ 4 製罐法					黒板、
⑤ 5 安全衛生					黒板、
⑥ 6 測定及び実技					黒板、
⑦ 7 安全衛生					黒板、
⑧ 8 規					黒板、
⑨ 9 実技					黒板、
				七〇〇	黒板、

科備整械機設建	科備整械機材製
知識に るに 能及 及 お び す る	るに るに こ こ 知 識 に 関 す
工に 簡 単 な 施 よ	製材 機 械 の お け
⑤ 安全衛生 ④ 整備実 ③ 必要とするもの ② 溶接等 ① 手仕上げ、さり出し、歯ずり、あ習(腰入れ、工作実)	① 学科 ② 製材機 ③ 材料 ④ 整備法 ⑤ 安全衛生
訓練時間 六月間 訓練時間 七〇〇	訓練時間 六月間 訓練時間 七〇〇
黒板、	黒板、
をいす等	をいす等
他	他
計測器	計測器
器具	器具
機械操	機械操
実技	実技
測定及	測定及
びげがき実	びげがき実
習	習
② 機械操	② 機械操
③ 工作実	③ 工作実
④ 安全衛生	④ 安全衛生
⑤ 安全衛生	⑤ 安全衛生

科材製	科材製
るに こ こ 知 識 に 関 す	るに こ こ 知 識 に 関 す
取 り 及 び	取 り 及 び
⑦ 安全衛生 ⑥ 検査実 ⑤ 整備実 ④ 運転及 ③ 施工実習 ② 必要とするもの ① 接等	① 学科 ② 建設機 ③ 概論 ④ 構造 ⑤ 電動機 ⑥ 電気装 ⑦ 材料 ⑧ 施工法 ⑨ 整備法 ⑩ 安全衛生
訓練時間 六月間 訓練時間 七〇〇	訓練時間 六月間 訓練時間 七〇〇
黒板、	黒板、
をいす等	をいす等
他	他
計測器	計測器
器具	器具
機械操	機械操
実技	実技
測定及	測定及
びげがき実	びげがき実
習	習
② 機械操	② 機械操
③ 工作実	③ 工作実
④ 安全衛生	④ 安全衛生
⑤ 安全衛生	⑤ 安全衛生

科型木	科型木
るに こ こ 知 識 に 関 す	るに こ こ 知 識 に 関 す
④ 安全衛生 ③ 製材実 ② 機械操 ① 実技 ⑤ 安全衛生 ④ 製図 ③ 材料 ② 製図 ① 木工用	① 学科 ② 製材機 ③ 構造 ④ 材料 ⑤ 製材法 ⑥ 乾燥法 ⑦ 安全衛生 ⑧ 仕様及 ⑨ 積算 ⑩ 実技 ⑪ 器具 ⑫ 実技 ⑬ 製材実 ⑭ 安全衛生
訓練時間 六月間 訓練時間 七〇〇	訓練時間 六月間 訓練時間 七〇〇
黒板、	黒板、
をいす等	をいす等
他	他
計測器	計測器
器具	器具
機械操	機械操
実技	実技
測定及	測定及
びげがき実	びげがき実
習	習
② 機械操	② 機械操
③ 製材実	③ 製材実
④ 安全衛生	④ 安全衛生
⑤ 安全衛生	⑤ 安全衛生

科工木	科工木
るに こ こ 知 識 に 関 す	るに こ こ 知 識 に 関 す
⑦ 安全衛生 ⑥ 検査実 ⑤ 必要とするもの ④ 製図 ③ 材料 ② 製図 ① 木工用	① 学科 ② 製材機 ③ 構造 ④ 材料 ⑤ 製材法 ⑥ 乾燥法 ⑦ 安全衛生 ⑧ 仕様及 ⑨ 積算 ⑩ 実技 ⑪ 器具 ⑫ 実技 ⑬ 製材実 ⑭ 安全衛生
訓練時間 六月間 訓練時間 七〇〇	訓練時間 六月間 訓練時間 七〇〇
黒板、	黒板、
をいす等	をいす等
他	他
計測器	計測器
器具	器具
機械操	機械操
実技	実技
測定及	測定及
びげがき実	びげがき実
習	習
② 機械操	② 機械操
③ 製材実	③ 製材実
④ 安全衛生	④ 安全衛生
⑤ 安全衛生	⑤ 安全衛生

科設建		科井くさ	
リ及工工工リ鉄 ーび作作事ー筋 トコ、のトコ 打ン配鉄型く 設ク筋筋枠体ク		する びけ ける 揚水 仕上 掘削 査に 水地 文地 質調 さく 井及 び	
	⑤ 安全衛 ④ 揚水試 ③ さく井 ② 溶接実 ① 機械操 生 実技 ⑤ 安全衛 ④ 溶接法 ③ 施工法 ② 検層法 ① 地質工	① 学科 ② 掘削用 ③ 機械類 ④ 揚水ポ ⑤ 器具 ⑥ 計測器 ⑦ 他	⑤ 安全衛 ④ 配管施 ③ 管工作 ② 実習 ① (製図の場合に限る。)
総時間 七〇〇	訓 六月 期 間 練	訓 六月 期 間 練	訓 六月 期 間 練
工の他	のそ	他	のそ
場たをい黒 実備す板、 習え等		場たをい黒 実備す板、 習え等	

科築建ブハレ			
知れに能及 識に關するこ			識に能及 關するこ
	④ 安全衛 ③ 必要とする ② 打設のう ① 配筋及ビ 生 作業法	① 学科 ② 建築構 ③ 材料 ④ 製図 ⑤ 工作法 ⑥ 及び施工 ⑦ 鉄筋工作 ⑧ 法、配筋 ⑨ リート施 ⑩ 及びコン ⑪ 法のうち ⑫ 要とする ⑬ の安全衛 ⑭ 関係法 ⑮ 規 ⑯ 実技 ⑰ 器具 ⑱ 使用法 ⑲ 機械操 ⑳ 作実習 ㉑ 工作及 ㉒ 施工実 ㉓ び施工、 ㉔ (型枠工 ㉕ 鉄筋工作 ㉖ 配筋及ビ ㉗ ンクリ ㉘ 打設のう ㉙ 必要とす ㉚ もの)	① 学科 ② 建築構 ③ 材料 ④ 製図 ⑤ 工作法 ⑥ 及び施工 ⑦ 鉄筋工作 ⑧ 法、配筋 ⑨ リート施 ⑩ 及びコン ⑪ 法のうち ⑫ 要とする ⑬ の安全衛 ⑭ 関係法 ⑮ 規 ⑯ 実技 ⑰ 器具 ⑱ 使用法 ⑲ 機械操 ⑳ 作実習 ㉑ 工作及 ㉒ 施工実 ㉓ び施工、 ㉔ (型枠工 ㉕ 鉄筋工作 ㉖ 配筋及ビ ㉗ ンクリ ㉘ 打設のう ㉙ 必要とす ㉚ もの)
七〇〇	訓 六月 期 間 練	訓 六月 期 間 練	訓 六月 期 間 練
工の他	のそ	他	のそ
場たをい黒 実備す板、 習え等		場たをい黒 実備す板、 習え等	

造施⑤すうトコ工工作習④事③作②使用①規⑦生⑥との装施リ鉄構⑤(木質)のトコン作法質④(木)③(木)②(木)①			
造施⑤すうトコ工工作習④事③作②使用①規⑦生⑥との装施リ鉄構⑤(木質)のトコン作法質④(木)③(木)②(木)①			
	⑤ 安全衛 ④ 必要とする ③ 打設のう ② 配筋及ビ 生 作業法	① 学科 ② 建築構 ③ 材料 ④ 製図 ⑤ 工作法 ⑥ 及び施工 ⑦ 鉄筋工作 ⑧ 法、配筋 ⑨ リート施 ⑩ 及びコン ⑪ 法のうち ⑫ 要とする ⑬ の安全衛 ⑭ 関係法 ⑮ 規 ⑯ 実技 ⑰ 器具 ⑱ 使用法 ⑲ 機械操 ⑳ 作実習 ㉑ 工作及 ㉒ 施工実 ㉓ び施工、 ㉔ (型枠工 ㉕ 鉄筋工作 ㉖ 配筋及ビ ㉗ ンクリ ㉘ 打設のう ㉙ 必要とす ㉚ もの)	① 学科 ② 建築構 ③ 材料 ④ 製図 ⑤ 工作法 ⑥ 及び施工 ⑦ 鉄筋工作 ⑧ 法、配筋 ⑨ リート施 ⑩ 及びコン ⑪ 法のうち ⑫ 要とする ⑬ の安全衛 ⑭ 関係法 ⑮ 規 ⑯ 実技 ⑰ 器具 ⑱ 使用法 ⑲ 機械操 ⑳ 作実習 ㉑ 工作及 ㉒ 施工実 ㉓ び施工、 ㉔ (型枠工 ㉕ 鉄筋工作 ㉖ 配筋及ビ ㉗ ンクリ ㉘ 打設のう ㉙ 必要とす ㉚ もの)
七〇〇	訓 六月 期 間 練	訓 六月 期 間 練	訓 六月 期 間 練
工の他	のそ	他	のそ
場たをい黒 実備す板、 習え等		場たをい黒 実備す板、 習え等	

科木土			
する びけ ける 揚水 仕上 掘削 査に 水地 文地 質調 さく 井及 び			
	⑤ 安全衛 ④ 必要とする ③ 打設のう ② 配筋及ビ 生 作業法	① 学科 ② 建築構 ③ 材料 ④ 製図 ⑤ 工作法 ⑥ 及び施工 ⑦ 鉄筋工作 ⑧ 法、配筋 ⑨ リート施 ⑩ 及びコン ⑪ 法のうち ⑫ 要とする ⑬ の安全衛 ⑭ 関係法 ⑮ 規 ⑯ 実技 ⑰ 器具 ⑱ 使用法 ⑲ 機械操 ⑳ 作実習 ㉑ 工作及 ㉒ 施工実 ㉓ び施工、 ㉔ (型枠工 ㉕ 鉄筋工作 ㉖ 配筋及ビ ㉗ ンクリ ㉘ 打設のう ㉙ 必要とす ㉚ もの)	① 学科 ② 建築構 ③ 材料 ④ 製図 ⑤ 工作法 ⑥ 及び施工 ⑦ 鉄筋工作 ⑧ 法、配筋 ⑨ リート施 ⑩ 及びコン ⑪ 法のうち ⑫ 要とする ⑬ の安全衛 ⑭ 関係法 ⑮ 規 ⑯ 実技 ⑰ 器具 ⑱ 使用法 ⑲ 機械操 ⑳ 作実習 ㉑ 工作及 ㉒ 施工実 ㉓ び施工、 ㉔ (型枠工 ㉕ 鉄筋工作 ㉖ 配筋及ビ ㉗ ンクリ ㉘ 打設のう ㉙ 必要とす ㉚ もの)
七〇〇	訓 六月 期 間 練	訓 六月 期 間 練	訓 六月 期 間 練
工の他	のそ	他	のそ
場たをい黒 実備す板、 習え等		場たをい黒 実備す板、 習え等	

科 転 運 レ ク	科 転 運 ラ イ ボ
揚 貨 装 置、 ク レ ー ン 等 の 運 転 及 び 保 守 及 び 技 能 関 係 に 関 する 知 識	ボ イ ラ ー 及 び 附 属 装 置 の 運 転 及 び 保 守 及 び 技 能 関 係 に 関 する 知 識
① 1 学 科 機 械 取 扱 機 械 取 扱 機 械 取 扱 機 械 取 扱 機 械 取 扱	① 1 学 科 ボ イ ラ ー の 構 造 ボ イ ラ ー の 取 扱 燃 料 及 燃 焼 安 全 衛 生 関 係 法
訓 練 期 間 六 月 間 訓 練 時 間 七 〇 〇 分 総 時 間 七 〇 〇 分	訓 練 期 間 六 月 間 訓 練 時 間 七 〇 〇 分 総 時 間 七 〇 〇 分
他 の そ の 他	他 の そ の 他
黒 板、 実 習 場 を 備 え た 実 習 場	黒 板、 実 習 場 を 備 え た 実 習 場

科 転 運 機 械 設 建	
建 設 機 械 に 関 する 技 能 関 係 知 識	
① 1 学 科 機 械 設 建 機 械 設 建 機 械 設 建 機 械 設 建	① 2 規 則 運 転 実 習 (揚 貨 装 置、ク レ ー ン 及 び デ リ ッ ク 並 び に 移 動 式 ク レ ー ン 係 る 物 の 重 量 目 録 等 の 取 扱 及 運 転 実 習 玉 掛 及 び 点 検 実 習 等 安 全 衛 生 関 係 法
訓 練 期 間 三 月 間 訓 練 時 間 二 〇 〇 分 総 時 間 二 〇 〇 分	訓 練 期 間 三 月 間 訓 練 時 間 二 〇 〇 分 総 時 間 二 〇 〇 分
他 の そ の 他	他 の そ の 他
黒 板、 実 習 場 を 備 え た 実 習 場	黒 板、 実 習 場 を 備 え た 実 習 場

科 役 荷 湾 港	科 転 運 ト フ リ ク オ フ
港 湾 荷 役 に 関 する 技 能 関 係 知 識	フ ォ ー ク リ フ ト 係 る 荷 物 の 取 扱 及 び 運 転 実 習 に 関 する 知 識
④ ③ ② ① 1 学 科 安 全 衛 生 実 習 場 機 械 設 建 機 械 設 建 機 械 設 建	① 1 学 科 フ ォ ー ク リ フ ト 係 る 荷 物 の 取 扱 及 び 運 転 実 習 に 関 する 知 識
訓 練 期 間 六 月 間 訓 練 時 間 二 〇 〇 分 総 時 間 二 〇 〇 分	訓 練 期 間 三 月 間 訓 練 時 間 二 〇 〇 分 総 時 間 二 〇 〇 分
他 の そ の 他	他 の そ の 他
黒 板、 実 習 場 を 備 え た 実 習 場	黒 板、 実 習 場 を 備 え た 実 習 場

⑤ ④ ③ ② ① 1 学 科 安 全 衛 生 実 習 場 機 械 設 建 機 械 設 建 機 械 設 建	① 1 学 科 港 湾 概 論 機 械 の 取 扱 及 び 運 転 実 習 に 関 する 知 識
訓 練 期 間 六 月 間 訓 練 時 間 二 〇 〇 分 総 時 間 二 〇 〇 分	訓 練 期 間 三 月 間 訓 練 時 間 二 〇 〇 分 総 時 間 二 〇 〇 分
他 の そ の 他	他 の そ の 他
黒 板、 実 習 場 を 備 え た 実 習 場	黒 板、 実 習 場 を 備 え た 実 習 場

玉掛け及び合図に関する知識	建築物の室内環境における技能及びこれに関する知識	学科 揚貨装置、クレーン等の構造 応用力 玉掛法 安全衛生 安全衛生 関係法 実技 玉掛及び合図実習 安全衛生 作業法	訓練時間 二月 訓練の他 二月 訓練の他 三月 訓練の他 三月 訓練の他 三月 訓練の他 三月 訓練の他 三月 訓練の他 三月 訓練の他 三月 訓練の他	黒板、白紙、実習場、揚貨装置、クレーン、工作物の他	黒板、白紙、実習場、揚貨装置、クレーン、工作物の他
---------------	--------------------------	---	--	---------------------------	---------------------------

<p>別表第五(第十一條関係)</p> <p>一 一級技能士コースの短期課程の普通職業訓練の基準</p> <p>1 訓練の対象者 次の表の訓練科の欄に掲げる訓練科に關し、普通課程の普通職業訓練若しくは専門課程若しくは特定専門課程の高度職業訓練を修了した者若しくは二級の技能檢定に合格した者であつて、その後相当程度の実務の経験を有するもの又はこれと同等以上の技能及びこれに関する知識を有すると認められる者であることとする。</p> <p>2 教科 訓練科ごとに最低限必要とする教科は、次の表の教科の欄に定めるとおりとする。</p> <p>3 訓練の実施方法 通信の方法によつても行うことができることとする。この場合には、適切と認められる方法により、必要に応じて添削指導若しくは面接指導又はその両方を行うこととする。</p> <p>4 訓練期間 通信制訓練以外の訓練について最低限必要とする訓練期間は、一月以上六月以下の期間内において定めるものとし、通信制訓練の訓練期間は、おおむね一年とする。</p> <p>5 訓練時間 通信制訓練以外の訓練について最低限必要とする訓練時間は、次の表の訓練時間の欄に定めるとおりとする。</p>		<table border="1"> <tr> <td>⑧ 安全衛生</td> <td>⑤ 災害実習</td> <td>④ 習</td> <td>③ 習</td> <td>② 習</td> <td>① 測定実</td> <td>2 実技</td> <td>規</td> <td>生</td> <td>⑧</td> </tr> <tr> <td>五五〇</td> <td>安全衛生</td> <td>保安防</td> <td>建築物管理実</td> <td>清掃実</td> <td>測定実</td> <td>五五〇</td> <td></td> <td></td> <td>安全衛生</td> </tr> </table>	⑧ 安全衛生	⑤ 災害実習	④ 習	③ 習	② 習	① 測定実	2 実技	規	生	⑧	五五〇	安全衛生	保安防	建築物管理実	清掃実	測定実	五五〇			安全衛生
⑧ 安全衛生	⑤ 災害実習	④ 習	③ 習	② 習	① 測定実	2 実技	規	生	⑧													
五五〇	安全衛生	保安防	建築物管理実	清掃実	測定実	五五〇			安全衛生													

訓練科	ビル設備管理科	園芸装飾科	造園科	さく井科
教科	ビル設備一般 ビル設備管理法 関係法規 安全衛生	室内園芸装飾法 庭園 庭園一般 観賞用植物の維持管理 園芸施設 安全衛生	庭園及び公園 庭園 材料 設計図書 測量 関係法規 安全衛生	井戸一般 施工法一般 材料 ポンプ 揚水試験
訓練時間(単位時間)	一五〇	一〇〇	一〇〇	一〇〇
指導時間(単位時間)	二二	一四	一四	一四

6 最低限必要とする設備は、訓練に必要な機、具、黒板等を備えた教室又は視聴覚訓練のための機材を整備した視聴覚教室とする。

7 試験
訓練の修了時に行うこととする。

金属溶解科	鍛造科	鍛造科	鍛造科
金属溶解炉一般 品質管理 材料試験 機械工作法 製図 電気 安全衛生 次の科目のうち必要とするもの	鍛造一般 材料 機械工作法 製図 電気 関係法規 安全衛生 次の科目のうち必要とするもの	鍛造一般 材料 機械工作法 製図 電気 関係法規 安全衛生 次の科目のうち必要とするもの	鍛造一般 材料 機械工作法 製図 電気 関係法規 安全衛生 次の科目のうち必要とするもの
一五〇	一五〇	一五〇	一五〇
二二	二二	二二	二二

地質柱状図
関係法規
安全衛生
次の科目のうち必要とするもの
パーカッション式さく井
施工法
ロータリー式さく井施工法

理科 金属熱処	プレス型鍛造法 鉄鋼材料の組織及び変態 基本的熱処理法 加熱装置及び冷却装置 前処理及び後処理 温度測定法及び温度自動 制御法 金属材料 材料の試験及び検査 機械工作法 品質管理 製図 電気 関係法規 安全衛生 次の科目のうち必要とするもの	一五〇二二
粉末冶金科	粉末冶金一般 素形材 粉末冶金製品製造法（焼結機械部品及び焼結含油軸受に係るものに限る。） 原料粉（焼結機械部品及び焼結含油軸受に係るものに限る。） 粉末冶金材料（焼結機械部品及び焼結含油軸受に係るものに限る。）	一五〇二二
機械加工科	焼結法 成形・再圧縮法 工作機械加工一般 機械要素 機械工作法	一五〇二二

非接触除去加工科	材料力学 製図 電気 安全衛生 次の科目のうち必要とするもの 旋盤加工法 フライス盤加工法 ボール盤加工法 中ぐり盤加工法 研削盤加工法 歯切り盤加工法 ホーニング盤加工法 マシニングセンタ加工法 精密器具製作法 けがき作業法	一五〇二二
金型製作科	材料力学 製図 電気 安全衛生 次の科目のうち必要とするもの ワイヤ放電加工法 レーザー加工法 金型一般 金型製作法一般 機械要素 金型用材料 材料力学 製図 電気 安全衛生 次の科目のうち必要とするもの プレス金型製作・金属プレス加工法	一五〇二二

ス加工科	プレス加工 金属プレス加工法 材料 材料試験 材料力学 機械工作法 油圧及び空気圧 製図 電気 安全衛生	二二〇一七
鉄工科	鉄工作業法一般 材料 材料力学 機械工作法 製図 試験及び検査 安全衛生 次の科目のうち必要とするもの 製缶作業法 構造物鉄工作業法 構造物現図製作法	二二〇一七
建築板金科	建築板金加工法一般 建築板金用機械及び器具一般 材料力学 建築構造 製図 電気 安全衛生 次の科目のうち必要とするもの 内外装板金施工法 ダクト板金施工法	二二〇一七
工場板金科	工場板金加工法一般 機械工作法 材料力学 製図 電気	二二〇一七

めつき科	安全衛生 次の科目のうち必要とするもの 曲げ板金加工法 打出し板金加工法 機械板金加工法 数値制御タレットパンチ プレス板金加工法	二二〇一七
アルミニウム陽極酸化処理科	電気及び電気化学 陽極酸化処理一般 陽極酸化処理作業法 材料 試験、測定及び分析 関係法規 安全衛生	二二〇一七
金属ばね製造科	ばね一般 材料力学 品質管理 電気 油圧及び空気圧 機械潤滑 製図 安全衛生 次の科目のうち必要とするもの 線ばね製造法 薄板ばね製造法	二二〇一七
仕上げ科	仕上げ法 関係法規 安全衛生	二二〇一七
ロープ加工科	ロープ一般 ロープ加工法 材料 関係法規 安全衛生	二〇〇一四

機械保全	ダイカスト科 ダイカスト法 金型 材料 機械工作法 製図 電気 安全衛生	機械検査 測定法 検査法 品質管理 機械要素 機械工作法 材料 材料力学 製図 電気 安全衛生	研削工具 研削一般 材料 材料力学 製図 電気 安全衛生 次の科目のうち必要とするものは、場合 超硬刃物研削法	機械要素 機械工作法 材料力学 油圧及び空気圧 製図 電気 安全衛生 次の科目のうち必要とするものは、場合 金型仕上げ法 治工具仕上げ法 機械組立仕上げ法	一五〇二二	一五〇二二	一五〇二二	一五〇二二	一五〇二二	一五〇二二
機械一般	半導体製 品製造科 半導体一般 電気 安全衛生 製図	シーケンス制御科 シーケンス制御組立て一般 電気 製図 機械工作法 材料 関係法規 安全衛生 シーケンス制御法	電気機器組立て科 電気機器組立て一般 電気 製図 機械工作法 材料 関係法規 安全衛生 次の科目のうち必要とするものは、場合	電子機器組立て科 電子機器及び電気組立て法 材料 製図 安全衛生	電気一般 機械保全法一般 材料一般 安全衛生 次の科目のうち必要とするものは、場合	一五〇二二	一五〇二二	一五〇二二	一五〇二二	一五〇二二
製図	鉄道車両 製造・整備科 鉄道車両一般 材料 機械要素 電気 製図 品質管理 安全衛生 次の科目のうち必要とするものは、場合	産業車両整備科 産業車両整備法 材料 機械要素 燃料及び油脂類 力学及び材料力学 製図 電気 関係法規 安全衛生	自動販売機調整科 自動販売機 材料 自動販売機調整法 電気・化学一般 関係法規 安全衛生	プリント配線板製造科 プリント配線板製造法一般 電気 実装 関係法規 安全衛生 次の科目のうち必要とするものは、場合	安全衛生 公害防止その他環境保全 次の科目のうち必要とするものは、場合 集積回路チップ製造法 集積回路組立て法	一五〇二二	一五〇二二	一五〇二二	一五〇二二	一五〇二二
安全衛生	空気圧装置組立て科 空気圧装置一般 空気圧装置組立て法 材料 製図 電気 油圧 安全衛生	内燃機関組立て科 内燃機関組立て法 内燃機関 機械要素 機械工作法 材料 材料力学 製図 電気 安全衛生	光学機器製造科 光学機器製造一般 品質管理 製図 電気一般 安全衛生 次の科目のうち必要とするものは、場合 光学ガラス研削法 光学機器組立て法	時計修理科 時計修理法 時計 機械要素 材料 電子及び電気 安全衛生	機器ぎ装法 内部ぎ装法 配管ぎ装法 電気ぎ装法 鉄道車両現図製作法 走行装置整備法 原動機整備法 鉄道車両点検・調整法	一五〇二二	一五〇二二	一〇〇一四	一〇〇一四	一〇〇一四

油圧装置 調整科	縫製機械 整備科	建設機械 整備科	農業機械 整備科	冷凍空気 調和機器 施工科
油圧装置一般 油圧装置調整法 作動油 材料 製図 電気 空気圧 関係法規 安全衛生	縫製機械 縫製機械調整法 材料 製図 安全衛生	建設機械 建設機械整備法 材料 機械要素 燃料及び油脂類 力学及び材料力学 製図 電気 安全衛生	農業機械一般 農業機械整備法 材料 機械要素 製図 農業一般 関連基礎知識 関係法規 安全衛生	冷凍空気調和機器及び冷 凍空気調和機器設備の整 備 施工法 材料 冷凍空気調和一般 電気 製図 関係法規
一五〇二二	一〇〇二四	一五〇二二	一五〇二二	一五〇二二

染色科	ニット製 品製造科	婦人子供 服製造科	紳士服製 造科	和裁科	寝具製作 科
安全衛生 染色加工一般 材料一般 繊維製品 試験及び測定 色彩 安全衛生 次の科目のうち必要とす るもの 糸浸染加工法 織物・ニット浸染加工法 染色補正法	ニット製品一般 材料 意匠図案 安全衛生 次の科目のうち必要とす るもの 丸編みニット製造法 靴下製造法	婦人子供服一般 材料 色彩及び流行 安全衛生 次の科目のうち必要とす るもの 婦人子供注文服製作法 婦人子供既製服製造法	紳士服一般 材料 色彩及び流行 安全衛生 紳士既製服製造法	和服製作法 材料 和服一般 服装美学一般 安全衛生	寝具製作法 材料
一〇〇二四	一〇〇二四	一〇〇二四	一〇〇二四	一〇〇二四	一〇〇二四

帆布製品 製造科	布はく縫 製科	機械木工 科	家具製作 科	建具製作 科
安全衛生 寝具一般 帆布製品製造法 施工法 材料 帆布製品一般 意匠図案 製図 関係法規 安全衛生	布はく縫製品製造法 材料 布はく縫製品一般 安全衛生	木工機械一般 木工工作法一般 木工機械作業法 電気 製図 関係法規 安全衛生 次の科目のうち必要とす るもの 機械木工法 木工機械整備法	家具一般 製図 電気 関係法規 安全衛生 次の科目のうち必要とす るもの 家具手加工作業法 家具機械加工作業法 いす張り作業法	建具一般 建築物一般 製図 電気 関係法規 安全衛生
一〇〇二四	一〇〇二四	一一〇二七	一一〇二七	一一〇二七

紙器・段 ボール箱 製造科	製版科	印刷科	製本科	プラスチック 成形科
安全衛生 木製建具手加工作業法 木製建具機械加工作業法 紙器・段ボール箱製造一 般 材料 品質管理 電気 安全衛生 次の科目のうち必要とす るもの	製版、印刷及び製本一般 材料 安全衛生 DTP法	印刷、製版及び製本一般 材料 電気 安全衛生 オフセット印刷法	製本法一般 材料 印刷一般 電気 安全衛生	プラスチック成形法一般 成形材料一般 電気 品質管理 安全衛生 次の科目のうち必要とす るもの 圧縮成形法 射出成形法 インフレーション成形法 ブロー成形法 真空成形法
一一〇二七	一一〇二七	一一〇二七	一一〇二四	一一五〇二二

強化プラスチック成形一般	強化プラスチック成形一般	石材施工 施工法一般 材料 安全衛生 次の科目のうち必要とするもの 積層成形法 積層防食法	パン製造 食品一般 パン一般 パン製造法 材料 関係法規 安全衛生	菓子製造 食品一般 菓子一般 関係法規 安全衛生 次の科目のうち必要とするもの 洋菓子製造法 和菓子製造法	ハム・ソーシ 食肉加工一般 ハム・ソーセージ・ベー コン製造 材料 品質管理 化学一般 電気 関係法規	一一五〇二二	一一〇〇二四	一一二〇二七	一一二〇二七	一一〇〇二四	一一〇〇二四
水産練り 食品一般 水産練り製品一般 かまぼこ製品製造法	水産練り 食品一般 水産練り製品一般 かまぼこ製品製造法	みそ製造 みそ製造法 微生物及び酵素 化学一般 電気 関係法規 安全衛生	建築大工 建築構造 規矩術 施工法 材料 製図 関係法規 安全衛生	かわらぶ 屋根 施工法 材料 建築概要 製図 安全衛生	とび科 施工法 材料 建築構造 関係法規 安全衛生	左官科 施工法 材料 安全衛生	一一〇〇二四	一一〇〇二四	一一二〇二七	一一二〇二七	一一〇〇二四
意匠図案 建築構造 関係法規 安全衛生	意匠図案 建築構造 関係法規 安全衛生	築炉科 築炉作業法 材料 燃料及び燃焼 製図 安全衛生	タイル張 施工法 材料 意匠図案 建築構造 製図 関係法規 安全衛生	畳製作科 畳及び材料 施工法 建築概要 安全衛生	配管科 施工法一般 材料 製図 関係法規 安全衛生 次の科目のうち必要とするもの 建築配管施工法 プラント配管施工法	備施工科 施工法 備 房機器 備 房関連設備	一一〇〇二四	一一〇〇二四	一一〇〇二四	一一〇〇二四	一一〇〇二四
型枠施工 施工法 材料 建築構造及び土木構造 製図 関係法規 安全衛生	型枠施工 施工法 材料 建築構造及び土木構造 製図 関係法規 安全衛生	鉄筋施工 建築構造 施工法 材料 建築設計図 関係法規 安全衛生	コンクリ ト圧送 施工法 材料 コンクリートの圧送性 製図 関係法規 安全衛生	防水施工 建設一般 製図 関係法規 安全衛生 次の科目のうち必要とするもの アスファルト防水施工法 ウレタンゴム系塗膜防水 施工法 アクリルゴム系塗膜防水 施工法 合成ゴム系シート防水施 工法 塩化ビニル系シート防水 施工法 セメント系防水施工法 シーリング防水施工法			一一〇〇二四	一一〇〇二四	一一〇〇二四	一一〇〇二四	一一〇〇二四

工科	熱絶縁施	内装仕上 げ施工工	樹脂接着 剤注入施	工科	ガラス施
安全衛生	熱絶縁 関係法規 安全衛生 次の科目のうち必要とす るもの 保温保冷施工法 吹付け硬質ウレタンフォ ーム断熱施工法	内装仕上げ一般 建築構造 建築製図 関係法規 安全衛生 次の科目のうち必要とす るもの プラスチック系床仕上げ 施工法 カーペット系床仕上げ施 工法 木質系床仕上げ施工法 鋼製下地施工法 ボード仕上げ施工法 カーテン施工法 化粧フィルム施工法	施工工法 材料 建設一般 製図 関係法規 安全衛生	改質アスファルトシート トーチ工法防水施工法 改質アスファルトシート 常温粘着工法防水施工法 FRP防水施工法	施工工法 材料 建築構造 製図 関係法規 安全衛生
	一〇〇四	一〇〇四	一五〇二二		一〇〇四

工科	自動ドア	サッシ施	カーテン ウォール 施工工	工科	インテリア 工
材料力学一般	自動ドア一般 施工法 材料 保守点検 建築構造 機械要素 関係法規 安全衛生	サッシ施工法 建具一般 建築構造 建築設計図書 関係法規 安全衛生	カーテンウォール一般 施工工法 材料 建築構造 製図 関係法規 安全衛生	地下工事一般 地下水一般 土質一般 施工工法 材料 排水施工計画図 製図 関係法規 安全衛生	インテリア工 地下工事一般 地下水一般 土質一般 施工工法 材料 排水施工計画図 製図 関係法規 安全衛生
	一一〇二七	一一〇二七	一一〇二七		一一〇二四

表装科	印章彫刻	貴金属装 身具製作	金属材料 試験科	化学分析	電気製図
表装一般 材料 意匠図案及び色彩 建築概要 関係法規	印章一般 印章彫刻法一般 印章文字 材料 安全衛生 木口彫刻法	貴金属装身具製作法 材料 デザイン及び製図 電気及びガス 安全衛生	金属材料試験法一般 材料 機械要素 機械工作法 製図 電気 安全衛生 次の科目のうち必要とす るもの 機械試験法 組織試験法	化学分析法 化学一般 安全衛生	製図 配電盤・制御盤一般 電気 材料 溶接一般 関連基礎知識 次の科目のうち必要とす るもの 機械製図法 プラント配管製図法
	一一〇一四	一一〇一四	一五〇二二	一五〇二二	一五〇二二

調整科	義肢・装 具製作科	義肢・装 具製作科	広告美術 仕上げ科	塗装科
舞台一般	義肢及び装具一般 医学一般 機械要素及び作動機構 工作法一般 材料 製図 電気 安全衛生 次の科目のうち必要とす るもの 義肢製作法 装具製作法	義肢及び装具一般 医学一般 機械要素及び作動機構 工作法一般 材料 製図 電気 安全衛生 次の科目のうち必要とす るもの 義肢製作法 装具製作法	施工工法一般 材料 デザイン 関係法規 安全衛生 次の科目のうち必要とす るもの 広告板ペイント仕上げ法 広告板プラスチック仕上 げ法 広告板粘着シート仕上げ 法	塗装一般 材料 色彩 関係法規 安全衛生 次の科目のうち必要とす るもの 木工塗装法 建築塗装法 金属塗装法 鋼橋塗装法 噴霧塗装法
	一一〇一四	一一〇二二	一一〇一四	一一〇一四

1 訓練の対象者	二二級技能士コースの短期課程の普通職業訓練の基準	工業包装科	電気 関係法規 安全衛生	音響機構調整法	一〇〇	一四
		写真科	安全衛生 写真一般 写真機材 撮影法 服飾に関する知識 肖像写真デジタル制作法 関係法規	安全衛生	一一〇	一七
		ビルクリーニング科	ビルクリーニング一般 ビルクリーニング作業法 材料 建築物一般 電気 関係法規 安全衛生	安全衛生	一五〇	二二
商品展示科	商品展示一般 商品展示展示一般 商品展示展示法 材料 関係法規 安全衛生	安全衛生	一〇〇	一四		
フラワー装飾科	フラワー装飾一般 フラワー装飾作業法 材料 植物一般 安全衛生	安全衛生	一〇〇	一四		

訓練科	教科	7 試験	6 設備	5 訓練時間	4 訓練期間	3 訓練の実施方法	2 教科	1 訓練科ごとに最低限必要とする教科は、次の表の教科の欄に定めるとおりとする。
訓練の修了時に行うこととする。	訓練時間	最低限必要とする設備は、訓練に必要な機、具、黒板等を備えた教室又は視聴覚訓練のための機材を整備した視聴覚教室とする。	最低限必要とする設備は、訓練に必要な機、具、黒板等を備えた教室又は視聴覚訓練のための機材を整備した視聴覚教室とする。	通信制訓練以外の訓練について最低限必要とする訓練時間は、次の表の訓練時間の欄に定めるとおりとし、通信制訓練については最低限必要とする面接指導のための訓練時間は、次の表の面接指導時間の欄に定めるとおりとする。	通信制訓練以外の訓練について最低限必要とする訓練期間は、一月以上六月以下の期間内において定めるものとし、通信制訓練の訓練期間は、おおむね一年とする。	通信の方法によつても行うことができることとする。この場合には、適切と認められる方法により、必要に応じて添削指導若しくは面接指導又はその両方を行うこととする。	訓練科ごとに最低限必要とする教科は、次の表の教科の欄に定めるとおりとする。	訓練の修了時に行うこととする。
訓練時間	訓練時間	試験	設備	訓練時間	訓練期間	訓練の実施方法	教科	訓練科ごとに最低限必要とする教科は、次の表の教科の欄に定めるとおりとする。
面接指導時間	面接指導時間	試験時間	設備時間	訓練時間	訓練期間	訓練の実施方法	教科	訓練科ごとに最低限必要とする教科は、次の表の教科の欄に定めるとおりとする。

ビル設備管理科	ビル設備一般 ビル設備管理法 関係法規 安全衛生	一五〇	二二
園芸装飾科	室内園芸装飾法 材料 庭園 植物一般 観賞用植物の維持管理 園芸施設 安全衛生	一〇〇	一四
造園科	庭園及び公園 施工法 材料 設計図書 測量 関係法規 安全衛生	一〇〇	一四
さく井科	井戸一般 施工法一般 材料 ポンプ 揚水試験 地質柱状図 関係法規 安全衛生	一〇〇	一四
金属溶解科	金属溶解炉一般 材料試験 機械工作法 製図 電気 安全衛生 次の科目のうち必要とするもの 鋳鉄溶解作業法 鋳鋼溶解作業法	一五〇	二二

鑄造科	軽合金溶解炉溶解作業法 鑄造一般 機械工作法 製図 電気 関係法規 安全衛生 次の科目のうち必要とするもの 鑄鉄鑄物鑄造作業法 鑄鋼鑄物鑄造作業法 非鉄金属鑄物鑄造作業法	一五〇	二二
鍛造科	鍛造一般 材料 機械工作法 製図 電気 関係法規 安全衛生 次の科目のうち必要とするもの 自由鍛造法 ハンマ型鍛造法 プレス型鍛造法	一五〇	二二
金属熱処理科	鉄鋼材料の組織及び変態 基本的熱処理法 加熱装置及び冷却装置 前処理及び後処理 温度測定法及び温度自動制御法 金属材料 材料の試験及び検査 機械工作法 品質管理 製図 電気 関係法規 安全衛生 次の科目のうち必要とするもの 一般熱処理作業法 浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業法	一五〇	二二

<p>粉末冶金</p>	<p>高周波・炎熱処理作業法 粉末冶金一般 粉末冶金製品製造法（焼結機械部品及び焼結含油軸受に係るものに限る。） 原料粉（焼結機械部品及び焼結含油軸受に係るものに限る。） 粉末冶金材料（焼結機械部品及び焼結含油軸受に係るものに限る。） 品質管理 製図 関係法規 安全衛生 次の科目のうち必要とするもの 成形・再圧縮法 焼結法</p>	<p>機械加工</p>	<p>工作機械加工一般 機械要素 機械工作法 材料 材料力学 製図 電気 安全衛生 次の科目のうち必要とするもの 旋盤加工法 フライス盤加工法 ボール盤加工法 中ぐり盤加工法 研削盤加工法 歯切り盤加工法 ホーニング盤加工法 マシニングセンタ加工法 精密器具製作法 けがき作業法</p>	<p>非接解除 去加工科 機械要素 機械工作法</p>
<p>材料力学 製図 電気 安全衛生 次の科目のうち必要とするもの 形彫り放電加工法 数値制御形彫り放電加工法 ワイヤ放電加工法 レーザー加工法</p>	<p>金型製作 金型一般 金型製作法一般 機械要素 金型用材料 材料力学 製図 電気 安全衛生 次の科目のうち必要とするもの プレス金型製作・金属プレス加工法 プラスチック成形用金型製作・プラスチック成形</p>	<p>金型製作</p>	<p>鉄工科 鉄工作業法一般 材料力学 機械工作法 製図 試験及び検査 安全衛生 次の科目のうち必要とするもの</p>	<p>非接解除 去加工科 機械要素 機械工作法</p>
<p>製缶作業法 構造物現図製作法</p>	<p>建築板金 建築板金加工法一般 建築板金用機械及び器具一般 材料力学 建築構造 製図 電気 安全衛生 次の科目のうち必要とするもの 内外装板金施工法 ダクト板金施工法</p>	<p>工場板金</p>	<p>めつき科 めつき一般 品質管理 安全衛生 次の科目のうち必要とするもの 電気めつき作業法 溶融亜鉛めつき作業法</p>	<p>アルミニウム陽極酸化処理 陽極酸化処理一般 陽極酸化処理作業法 材料 試験、測定及び分析 関係法規</p>
<p>安全衛生 ばね一般 材料力学 品質管理 電気 油圧及び空気圧 機械潤滑 製図 安全衛生 次の科目のうち必要とするもの 線ばね製造法 薄板ばね製造法</p>	<p>金属ばね製造科 ばね一般 材料力学 品質管理 電気 油圧及び空気圧 機械潤滑 製図 安全衛生 次の科目のうち必要とするもの 線ばね製造法 薄板ばね製造法</p>	<p>仕上げ科 仕上げ法 機械要素 機械工作法 材料 材料力学 油圧及び空気圧 製図 電気 安全衛生 次の科目のうち必要とするもの 治工具仕上げ法 金型仕上げ法 機械組立て仕上げ法</p>	<p>切削工具研削科 研削一般 材料力学 製図 電気 安全衛生 次の科目のうち必要とするもの</p>	<p>仕上げ科 仕上げ法 機械要素 機械工作法 材料 材料力学 油圧及び空気圧 製図 電気 安全衛生 次の科目のうち必要とするもの 治工具仕上げ法 金型仕上げ法 機械組立て仕上げ法</p>

機械検査科	測定法 検査法 品質管理 機械要素 機械工作法 材料 材料力学 製図 電気 安全衛生	工作機械用切削工具研削 超硬刃物研磨法	一五〇二二	は、 (一四)
ダイカスト科	ダイカスト法 金型 材料 機械工作法 製図 電気 安全衛生		一二〇二七	
機械保全科	機械一般 電気一般 機械保全法一般 材料一般 安全衛生 次の科目のうち必要とするもの 機械系保全法 電気系保全法 設備診断法		一五〇二二	
電子機器組立て科	電子機器 電子及び電気 組立て法 材料 製図 安全衛生		一五〇二二	
電気機器組立て科	電気機器組立て一般 電気 製図 機械工作法 材料		一五〇二二	

シークン制御科	シークン制御組立て一般 電気 製図 機械工作法 材料 関係法規 安全衛生 シークン制御法	関係法規 安全衛生 次の科目のうち必要とするもの 回転電機組立て法 変圧器組立て法 配電盤・制御盤組立て法 開閉制御器具組立て法 回転電機巻線製作法	一五〇二二	
半導体製品製造科	半導体一般 電気 半導体製品製造法一般 製図 安全衛生 公害防止その他環境保全 次の科目のうち必要とするもの 集積回路チップ製造法 集積回路組立て法		一五〇二二	
プリント配線板製造科	プリント配線板一般 電気 プリント配線板製造法一般 実装 関係法規 安全衛生 次の科目のうち必要とするもの プリント配線板設計法 プリント配線板製造法		一五〇二二	
自動販売機調整科	自動販売機 材料 自動販売機調整法		一五〇二二	

産業車両整備科	産業車両 産業車両整備法 材料 機械要素 燃料及び油脂類 力学及び材料力学 製図 電気 関係法規 安全衛生	電気・化学一般 関係法規 安全衛生	一五〇二二	
鉄道車両製造・整備科	鉄道車両一般 材料 機械要素 電気 機械工作法 製図 品質管理 安全衛生 次の科目のうち必要とするもの 機器ぎ装法 内部ぎ装法 配管ぎ装法 電気ぎ装法 鉄道車両現図製作法 走行装置整備法 原動機整備法 鉄道車両点検・調整法		一五〇二二	
時計修理科	時計 時計修理法 機械要素 材料 電子及び電気 安全衛生		一〇〇一四	
光学機器製造科	光学一般 光学機器製造一般 品質管理 製図 電気一般		一〇〇一四	（光学）光学機器組立て法を選択する場を

内燃機関組立て科	内燃機関 内燃機関組立て法 機械要素 機械工作法 材料 材料力学 製図 電気 安全衛生	安全衛生 次の科目のうち必要とするもの 光学ガラス研磨法 光学機器組立て法	一五〇二二	合にあは、 つては、 （二一）
空気圧装置組立て科	空気圧装置一般 空気圧装置組立て法 材料 製図 電気 安全衛生		一五〇二二	
油圧装置調整科	油圧装置一般 油圧装置調整法 作動油 材料 製図 電気 関係法規 安全衛生		一五〇二二	
縫製機械整備科	縫製機械 縫製機械調整法 材料 製図 安全衛生		一〇〇一四	
建設機械整備科	建設機械 建設機械整備法 材料 機械要素 燃料及び油脂類 力学及び材料力学 製図		一五〇二二	

農機 備科	農業機械 農業機械整備法	電気 安全衛生	一五〇二二	冷凍空気 調和機器 施工科	冷凍空気調和機器及び冷 凍空気調和機器設備の整 備 施工法 材料 冷凍空気調和一般 電気 製図 関係法規 安全衛生	染色科	染色加工一般 材料一般 繊維製品 試験及び測定 色彩 安全衛生 次の科目のうち必要とす るもの 糸浸染加工法 織物・ニット浸染加工法 染色補正法	ニット製 品製造科	ニット製品一般 材料 意匠図案 安全衛生 次の科目のうち必要とす るもの 丸編みニット製造法 靴下製造法	婦人子供 服製造科	婦人子供服一般	一〇〇二四		
紳士服製 造科	紳士服一般 材料 色彩及び流行 安全衛生 紳士既製服製造法	婦人子供注文服製法 婦人子供既製服製造法	一〇〇二四	和裁科	和服製法 材料 和服一般 服装美学一般 安全衛生	寝具製作 科	寝具製法 材料 寝具一般 安全衛生	帆布製品 製造科	帆布製品製造法 施工法 材料 帆布製品一般 意匠図案 製図 関係法規 安全衛生	布はく縫 製科	布はく縫製品製造法 材料 布はく縫製品一般 安全衛生	機械木工 科	木工機械一般 木工工作法一般 木工機械作業法 電気 製図 関係法規 安全衛生	二〇〇二七
家具製作 科	家具一般 製図 電気 関係法規 安全衛生 次の科目のうち必要とす るもの 家具手加工作業法 家具機械加工作業法 いす張り作業法	木工機械整備法	一一〇二七	建具製作 科	建具一般 建築物一般 製図 電気 関係法規 安全衛生 次の科目のうち必要とす るもの 木製建具手加工作業法 木製建具機械加工作業法	紙器・段 ボール箱 製造科	紙器・段ボール箱製造一 般 材料 品質管理 電気 安全衛生 次の科目のうち必要とす るもの 印刷箱製造法 貼箱製造法 段ボール箱製造法	製版科	製版、印刷及び製本一般 材料 安全衛生 DTP法	印刷科	印刷、製版及び製本一般 材料	一一〇二七		
製本科	製本法一般 材料 印刷一般 電気 安全衛生	オフセット印刷法	一〇〇二四	プラスチック 成形科	プラスチック成形法一般 成形材料一般 電気 品質管理 安全衛生 次の科目のうち必要とす るもの 圧縮成形法 射出成形法 インフレーション成形法 ブロー成形法 真空成形法	強化プラ スチック 成形科	強化プラスチック成形一 般 材料 製図 危険物取扱い、廃棄物処 理及び環境保全 安全衛生 次の科目のうち必要とす るもの 積層成形法 積層防食法	石材施工 科	施工法一般 材料 安全衛生 次の科目のうち必要とす るもの 石材加工法 石張り施工法 石積み施工法	パン製造 科	食品一般 パン一般	一一〇二七		

工科 ガラス施	工科 熱絶縁施	カーテン ウオール 施工科	サッシ施 工科	自動ドア 施工科
安全衛生 関係法規 製図 建築構造 材料 施工法	鋼製下地施工法 ボード仕上げ施工法 カーテン施工法 化粧フィルム施工法	カーテンウオール一般 施工法 材料 建築構造 製図 関係法規 安全衛生	サッシ施工法 建具一般 建築構造 建築設計図書 関係法規 安全衛生	自動ドア一般 施工法 材料 保守点検 建築構造 機械要素 関連基礎知識 製図 関係法規 安全衛生
一〇〇二四	一〇〇二四	一一〇二七	一一〇二七	一一〇二七

ウエルポ 工科	電気製図 科	化学分析 科	金属材料 試験科	機械・プ ラント製 図科	テクノカ ルイラス トレーシ ョン科	イント施 工科
地下工事一般 土質一般 施工法 材料 排水施工計画図 関係法規 安全衛生	製図一般 配電盤・制御盤一般 電気 材料 製図 機械要素 機械工作法 製図 電気 安全衛生 次の科目のうち必要とするもの 機械試験法 組織試験法	化学分析法 化学一般 安全衛生	金属材料試験法一般 材料	製図一般 材料力学一般 溶接一般 関連基礎知識 次の科目のうち必要とするもの 機械製図法 プラント配管製図法	製図一般 立休図 関連基礎知識 立休図作成法 CAD	地下工事一般 土質一般 施工法 材料 排水施工計画図 関係法規 安全衛生
一〇〇二四	一五〇二二	一五〇二二	一五〇二二	一五〇二二	一五〇二二	一〇〇二四

貴金属装 身具製作 科	印章彫刻 科	表装科	塗装科	広告美術 仕上げ科
貴金属装身具製作法 材料 デザイン及び製図 電気及びガス 安全衛生	印章一般 印章彫刻法一般 印章文字 材料 安全衛生 木口彫刻法	表装一般 材料 意匠図案及び色彩 建築概要 関係法規 安全衛生 次の科目のうち必要とするもの 表具工作法 壁装施工法	塗装一般 材料 色彩 関係法規 安全衛生 次の科目のうち必要とするもの 木工塗装法 建築塗装法 金属塗装法 鋼橋塗装法 噴霧塗装法	施工法一般 材料 デザイン 関係法規 安全衛生 次の科目のうち必要とするもの 広告板ペイント仕上げ法
一〇〇二四	一〇〇二四	一〇〇二四	一〇〇二四	一〇〇二四

義肢・装 具製作科	工業包装 科	写真科	ビルクリ ニング 科	舞台機構 調整科
義肢及び装具一般 医学一般 機械要素及び作動機構 工作法一般 材料 製図 電気 安全衛生 次の科目のうち必要とするもの 義肢製作法 装具製作法	包装一般 包装の材料及び容器 材料力学 製図・梱包作業法 パッキングリスト及び輸 出業務 製図 安全衛生	写真一般 写真機材 撮影法 服飾に関する知識 肖像写真デジタル制作法 関係法規 安全衛生	ビルクリーニング一般 ビルクリーニング作業法 材料 建築物一般 電気	舞台一般 音響機構調整法 電気 関係法規 安全衛生
一五〇二二	一〇〇二四	一一〇二七	一五〇二二	一〇〇二四

関係法規 安全衛生	商品装飾 展示科 商品装飾展示一般 商品装飾展示法 材料 関係法規 安全衛生	一〇〇 一四
装飾科 フラワー フラワー装飾一般 フラワー装飾作業法 材料 植物一般 安全衛生	一〇〇 一四	

三 単一等級技能士コースの短期課程の普通職業訓練の基準

1 訓練の対象者

次の表の訓練科の欄に掲げる訓練科に關し、普通課程の普通職業訓練若しくは専門課程若しくは特定専門課程の高度職業訓練を修了した者であつて、その後相当程度の実務の経験を有するもの又はこれと同等以上の技能及びこれに関する知識を有すると認められる者であることとする。

2 教科
訓練科ごとに最低限必要とする教科は、次の表の教科の欄に定めるとおりとする。

3 訓練の実施方法
通信の方法によつても行うことができることとする。この場合には、適切と認められる方法により、必要に応じて添削指導若しくは面接指導又はその両方を行うこととする。

4 訓練期間
通信制訓練以外の訓練について最低限必要とする訓練期間は、一月以上六月以下の期間内において定めるものとし、通信制訓練の訓練期間は、おおむね一年とする。

5 訓練時間
通信制訓練以外の訓練について最低限必要とする訓練時間は、次の表の訓練時間の欄に定めるとおりとし、通信制訓練について最低限必要とする面接指導のための訓練時間は、次の表の面接指導時間の欄に定めるとおりとする。

関係法規 安全衛生	設備 最低限必要とする設備は、訓練に必要な機、具す、黒板等を備えた教室又は視聴覚訓練のための機材を整備した視聴覚教室とする。	試験 訓練の修了時に行うこととする。
訓練科 教科	溶射一般 電気 安全衛生 次の科目のうち必要とするもの 肉食溶射法 防食溶射法 肉盛溶射法	訓練時間 間(単指 位は時 間とす(単 間とす は時 間と す る 。
電子回路 接続科 電子回路接続法 材料 安全衛生	一五〇 二二	二二〇 一七
製麺科 食品一般 麵一般 材料 関係法規 安全衛生	一の科目のうち必要とするもの 機械生麵製造法 機械乾麵製造法 手延べ干し麵製造法	一五〇 二二
建築構造 規矩術 施工法 材料 関係法規	一五〇 二二	

安全衛生	エーエル シーパネル 施工法 材料 建築一般 製図 関係法規 安全衛生	一五〇 二二
バルコニー 施工科 バルコニー一般 施工法 材料 建築構造 製図 関係法規 安全衛生	路面標示 路面標示一般 路面標示作図法 路面標示施工法一般 関係法規 安全衛生	一五〇 二二
路面標示 施工科 路面標示一般 路面標示作図法 路面標示施工法一般 関係法規 安全衛生	調色一般 調色作業法 材料 塗装一般 試験及び検査 色 関係法規 安全衛生	一五〇 二二
産業洗淨 科 産業洗淨一般 対象の施設、設備、装置 及び機器 付着物 関連基礎知識 図面 関係法規 安全衛生	カー施工法 加熱ペイントマシンマー 溶融ペイントハンドマー カー施工法 関係法規 安全衛生	一五〇 二二

別表第六(第十二条関係)

専門課程の高度職業訓練

一 教科

1 訓練科(次の表の訓練科の欄に定める訓練系及び専攻科からなる訓練科をいう。)ごとの教科について最低限必要とする科目は、次の表の教科の欄に定める系基礎学科、系基礎実技、専攻学科及び専攻実技の科目とする。

2 1に定めるもののほか、必要に応じ、それぞれ訓練科ごとに適切な科目を追加することができる。

二 訓練期間

1 訓練科ごとに最低限必要とする訓練期間は、次の表の訓練期間及び訓練時間の欄に定めるとおりとする。

2 1に定める訓練期間は、一年を超えて延長することはできない。

三 訓練時間

訓練科ごとに最低限必要とする訓練の総時間及び教科ごとの訓練時間は、次の表の訓練期間及び訓練時間の欄に定めるとおりとする。

四 設備

1 訓練科ごとに最低限必要とする設備は、次の表の設備の欄に定めるとおりとする。

2 1に定めるもののほか、公共職業能力開発施設の設備の細目は、厚生労働大臣が別に定めるとおりとする。

次の科目のうち必要とするもの 高圧洗淨法 化学洗淨法

訓練科	訓練の対教科	訓練期間	訓練時間	設備
系 訓練科	訓練の対象となる 専攻科及び 技能及び これに関する 知識の範囲	訓練期間	訓練時間	設備
位置 時	位 間	間	時	備

系技服五	
術飾	
科術技ルレバア	
及画被 び設服 作の企 礎一	るれ 知に 識関 す
系基	②加工学 ③染色 ④化学 ⑤理論 ⑥デザイン ⑦実技 ⑧実習 ⑨実習 ⑩実習 ⑪実習 ⑫実習
〇〇八二間時総 、 械機物作工の他 のそ物建	①②③④⑤⑥⑦⑧⑨⑩⑪⑫ 五四六
械機物作工の他 のそ物建	教室 実習場
械機物作工の他 のそ物建	縫製用機 生地 機械類 染色用機 機械類

に お け る	基礎的 技能 及び これ に 関 する 知識
① 1 学科 ② 被服 ③ 概論 ④ 組織概論 ⑤ 縫製 ⑥ デザイン概論 ⑦ 情報 ⑧ 工業概論 ⑨ 服装 ⑩ 美術 ⑪ 基礎 ⑫ 製図 ⑬ 生産 ⑭ 工学 ⑮ 安全 ⑯ 衛生工学 ⑰ 実技 ⑱ 繊維 ⑲ 製品試験 ⑳ インデザ ㉑ 基礎 ㉒ 実習 ㉓ 服飾 ㉔ 美学 ㉕ 情報 ㉖ 処理実習 ㉗ 安全 ㉘ 衛生 ㉙ 製作 ㉚ 販売 ㉛ 技能 ㉜ デザイン ㉝ 知識	① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿
他 の そ の 物 建	アイロン 人台 器具類 計測器類 製図器類 縫製用機 生地 機械類 染色用機 機械類

科術技裁和	
促進 販売 実習	④ 経済論 ⑤ 実習 ⑥ 製品 ⑦ 実習 ⑧ 染色 ⑨ 実習 ⑩ デザイン ⑪ 製品 ⑫ 製作 ⑬ 実習 ⑭ 実技 ⑮ 実技 ⑯ 実技 ⑰ 実技 ⑱ 実技 ⑲ 実技 ⑳ 実技 ㉑ 実技 ㉒ 実技 ㉓ 実技 ㉔ 実技 ㉕ 実技 ㉖ 実技 ㉗ 実技 ㉘ 実技 ㉙ 実技 ㉚ 実技 ㉛ 実技 ㉜ 実技 ㉝ 実技 ㉞ 実技 ㉟ 実技 ㊱ 実技 ㊲ 実技 ㊳ 実技 ㊴ 実技 ㊵ 実技 ㊶ 実技 ㊷ 実技 ㊸ 実技 ㊹ 実技 ㊺ 実技 ㊻ 実技 ㊼ 実技 ㊽ 実技 ㊾ 実技 ㊿ 実技
八二間時総 、 械機物作工の他 のそ物建	① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿
械機物作工の他 のそ物建	教室 実習場
械機物作工の他 のそ物建	縫製用機 生地 機械類 染色用機 機械類

被服の企 画、設計 及び製作 の基礎 知識	① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿
基礎的 技能 及び これ に 関 する 知識	① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿
他 の そ の 物 建	アイロン 人台 器具類 計測器類 製図器類 縫製用機 生地 機械類 染色用機 機械類

六 食 製 技 系		製 品 造 術		製 ン ・ 菓 製 技 術 科	
食品の製造及び管理の基礎的知識に関する能力を身に付け、食品の製造及び管理の基礎的知識に関する能力を身に付ける。		① 食品の製造及び管理の基礎的知識に関する能力を身に付ける。		② 食品の製造及び管理の基礎的知識に関する能力を身に付ける。	
衛生工学	⑧ 工学安全	⑦ 工学生産	⑥ 処理情報	⑤ 衛生学公衆	④ 衛生学食品
○ 〇 〇 八 二 間 時 総 間 時 練 訓 年 二 間 期 練 訓		他 の そ 械 機 物 作 工 の 他 の そ 物 建		教 室 実 習 場 地 仕 込 装 置 焼 上 げ 装 置 製 菓 用 機 械 類 製 菓 用 機 械 類 器 具 類 計 測 器 類 他 の 材 料 類	

七 居 住 系	⑨ 法規関係	⑧ 実技一	⑦ 食品化学実験情報	⑥ 処理実習安全	⑤ 衛生作業	④ 製菓	③ 製菓	② 製菓	① 製菓	⑩ 及び積算	⑨ 設備仕様	⑧ 材料基礎	⑦ 構造基礎	⑥ 計画基礎	⑤ 力学基礎	④ 工学概論	③ 工学概論	② 工学概論	① 工学概論	⑪ 衛生工学安全	⑩ 及び積算	⑨ 設備仕様	⑧ 材料基礎	⑦ 構造基礎	⑥ 計画基礎	⑤ 力学基礎	④ 工学概論	③ 工学概論	② 工学概論	① 工学概論
住環境科	⑨ 法規関係	⑧ 実技一	⑦ 食品化学実験情報	⑥ 処理実習安全	⑤ 衛生作業	④ 製菓	③ 製菓	② 製菓	① 製菓	⑩ 及び積算	⑨ 設備仕様	⑧ 材料基礎	⑦ 構造基礎	⑥ 計画基礎	⑤ 力学基礎	④ 工学概論	③ 工学概論	② 工学概論	① 工学概論	⑪ 衛生工学安全	⑩ 及び積算	⑨ 設備仕様	⑧ 材料基礎	⑦ 構造基礎	⑥ 計画基礎	⑤ 力学基礎	④ 工学概論	③ 工学概論	② 工学概論	① 工学概論
七 居 住 系	⑨ 法規関係	⑧ 実技一	⑦ 食品化学実験情報	⑥ 処理実習安全	⑤ 衛生作業	④ 製菓	③ 製菓	② 製菓	① 製菓	⑩ 及び積算	⑨ 設備仕様	⑧ 材料基礎	⑦ 構造基礎	⑥ 計画基礎	⑤ 力学基礎	④ 工学概論	③ 工学概論	② 工学概論	① 工学概論	⑪ 衛生工学安全	⑩ 及び積算	⑨ 設備仕様	⑧ 材料基礎	⑦ 構造基礎	⑥ 計画基礎	⑤ 力学基礎	④ 工学概論	③ 工学概論	② 工学概論	① 工学概論
住環境科	⑨ 法規関係	⑧ 実技一	⑦ 食品化学実験情報	⑥ 処理実習安全	⑤ 衛生作業	④ 製菓	③ 製菓	② 製菓	① 製菓	⑩ 及び積算	⑨ 設備仕様	⑧ 材料基礎	⑦ 構造基礎	⑥ 計画基礎	⑤ 力学基礎	④ 工学概論	③ 工学概論	② 工学概論	① 工学概論	⑪ 衛生工学安全	⑩ 及び積算	⑨ 設備仕様	⑧ 材料基礎	⑦ 構造基礎	⑥ 計画基礎	⑤ 力学基礎	④ 工学概論	③ 工学概論	② 工学概論	① 工学概論
七 居 住 系	⑨ 法規関係	⑧ 実技一	⑦ 食品化学実験情報	⑥ 処理実習安全	⑤ 衛生作業	④ 製菓	③ 製菓	② 製菓	① 製菓	⑩ 及び積算	⑨ 設備仕様	⑧ 材料基礎	⑦ 構造基礎	⑥ 計画基礎	⑤ 力学基礎	④ 工学概論	③ 工学概論	② 工学概論	① 工学概論	⑪ 衛生工学安全	⑩ 及び積算	⑨ 設備仕様	⑧ 材料基礎	⑦ 構造基礎	⑥ 計画基礎	⑤ 力学基礎	④ 工学概論	③ 工学概論	② 工学概論	① 工学概論

建築空間生活に関する基礎	① 建築設計	② 建築環境	③ 建築環境	④ 建築環境	⑤ 建築環境	⑥ 建築環境	⑦ 建築環境	⑧ 建築環境	⑨ 建築環境	⑩ 及び積算	⑪ 衛生工学安全	⑫ 法規関係	⑬ 実技二	⑭ 実技一	⑮ 工学実験基礎	⑯ 製図情報	⑰ 処理安全	⑱ 衛生作業	⑲ 専攻
建築空間生活に関する基礎	① 建築設計	② 建築環境	③ 建築環境	④ 建築環境	⑤ 建築環境	⑥ 建築環境	⑦ 建築環境	⑧ 建築環境	⑨ 建築環境	⑩ 及び積算	⑪ 衛生工学安全	⑫ 法規関係	⑬ 実技二	⑭ 実技一	⑮ 工学実験基礎	⑯ 製図情報	⑰ 処理安全	⑱ 衛生作業	⑲ 専攻
建築空間生活に関する基礎	① 建築設計	② 建築環境	③ 建築環境	④ 建築環境	⑤ 建築環境	⑥ 建築環境	⑦ 建築環境	⑧ 建築環境	⑨ 建築環境	⑩ 及び積算	⑪ 衛生工学安全	⑫ 法規関係	⑬ 実技二	⑭ 実技一	⑮ 工学実験基礎	⑯ 製図情報	⑰ 処理安全	⑱ 衛生作業	⑲ 専攻
建築空間生活に関する基礎	① 建築設計	② 建築環境	③ 建築環境	④ 建築環境	⑤ 建築環境	⑥ 建築環境	⑦ 建築環境	⑧ 建築環境	⑨ 建築環境	⑩ 及び積算	⑪ 衛生工学安全	⑫ 法規関係	⑬ 実技二	⑭ 実技一	⑮ 工学実験基礎	⑯ 製図情報	⑰ 処理安全	⑱ 衛生作業	⑲ 専攻

建築空間生活に関する基礎	① 建築設計	② 建築環境	③ 建築環境	④ 建築環境	⑤ 建築環境	⑥ 建築環境	⑦ 建築環境	⑧ 建築環境	⑨ 建築環境	⑩ 及び積算	⑪ 衛生工学安全	⑫ 法規関係	⑬ 実技二	⑭ 実技一	⑮ 工学実験基礎	⑯ 製図情報	⑰ 処理安全	⑱ 衛生作業	⑲ 専攻
建築空間生活に関する基礎	① 建築設計	② 建築環境	③ 建築環境	④ 建築環境	⑤ 建築環境	⑥ 建築環境	⑦ 建築環境	⑧ 建築環境	⑨ 建築環境	⑩ 及び積算	⑪ 衛生工学安全	⑫ 法規関係	⑬ 実技二	⑭ 実技一	⑮ 工学実験基礎	⑯ 製図情報	⑰ 処理安全	⑱ 衛生作業	⑲ 専攻
建築空間生活に関する基礎	① 建築設計	② 建築環境	③ 建築環境	④ 建築環境	⑤ 建築環境	⑥ 建築環境	⑦ 建築環境	⑧ 建築環境	⑨ 建築環境	⑩ 及び積算	⑪ 衛生工学安全	⑫ 法規関係	⑬ 実技二	⑭ 実技一	⑮ 工学実験基礎	⑯ 製図情報	⑰ 処理安全	⑱ 衛生作業	⑲ 専攻
建築空間生活に関する基礎	① 建築設計	② 建築環境	③ 建築環境	④ 建築環境	⑤ 建築環境	⑥ 建築環境	⑦ 建築環境	⑧ 建築環境	⑨ 建築環境	⑩ 及び積算	⑪ 衛生工学安全	⑫ 法規関係	⑬ 実技二	⑭ 実技一	⑮ 工学実験基礎	⑯ 製図情報	⑰ 処理安全	⑱ 衛生作業	⑲ 専攻

建築空間一系基	及び生活環境	空間に関する1学科	設計及び環境系	施工におおる基礎	ける基礎の①	的なるから②	及びこれら③	知識に関する	インペー1学科	アスペー1学科	スパー1学科	インペー1学科	エンペー1学科	トに関する②	る企画、画	設計及び	ける技能	及びこれら④	知識に関する	
〇〇	〇〇	〇二	〇二	〇二	〇一	〇一	〇一	〇一	〇一	〇一	〇一	〇一	〇一	〇一	〇一	〇一	〇一	〇一	〇一	〇一

木工用機	械類	塗装用機	械類	情報処理	用機器類	実験用機	械類	器工具類	計測器類	び製図用	具類	教材類	ソフトウ	エア類
------	----	------	----	------	------	------	----	------	------	------	----	-----	------	-----

環境科学																				
③	④	⑤	①	②	③	④	⑤	①	②	③	④	⑤	①	②	③	④	⑤	①	②	③
〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇

衛生安全																				
④	①	②	③	④	⑤	①	②	③	④	⑤	①	②	③	④	⑤	①	②	③	④	⑤
〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇

環境の測																				
①	②	③	④	⑤	①	②	③	④	⑤	①	②	③	④	⑤	①	②	③	④	⑤	①
〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇	〇〇

実験用機	械類	器工具類	計測器類	教材類	他
------	----	------	------	-----	---

科術技ムテスシ子電産生		
備に試の電 の生験作子 自産並及び装 動設び置 語①1一	識関びる等計テ するこれ能にお 知に及け作 製作等実習	②器実習情報機 ③C/A/M/D ④精密加工 ⑤計測制御 ⑥御用実習 ⑦習器用実 ⑧報生用実 ⑨習産情 ⑩御製機 ⑪子生機 ⑫子路電 ⑬学概論 ⑭機工 ⑮発開 ⑯企機 ⑰生シス
技術英 ○三五	○八二 ○〇、 間、 総時 時間 訓練 二年 期間 訓練	教室 実習室 情報処 理実習 室
機械類 実験用	電機 子機 製作機	

テ生発画器自 ム産並及び動 のシびびの化 設スに開企機	識関びる化 するこれ能 知に及け ②理 ③管 ④開 ⑤機 ⑥電 ⑦測 ⑧通 ⑨製 ⑩安 ⑪全 ⑫衛 ⑬機 ⑭器 ⑮用 ⑯機 ⑰器 ⑱生 ⑲シ ⑳ス	②生 ③管 ④機 ⑤工 ⑥電 ⑦測 ⑧通 ⑨製 ⑩安 ⑪全 ⑫衛 ⑬機 ⑭器 ⑮用 ⑯機 ⑰器 ⑱生 ⑲シ ⑳ス
○七〇	○七〇	○七〇
機械類	電機 子機 製作機	

科術技ムテスシ報情産生		
識関びる等計 するこれ能 知に及け ②理 ③管 ④開 ⑤機 ⑥電 ⑦測 ⑧通 ⑨製 ⑩安 ⑪全 ⑫衛 ⑬機 ⑭器 ⑮用 ⑯機 ⑰器 ⑱生 ⑲シ ⑳ス	識関びる等計 するこれ能 知に及け ②理 ③管 ④開 ⑤機 ⑥電 ⑦測 ⑧通 ⑨製 ⑩安 ⑪全 ⑫衛 ⑬機 ⑭器 ⑮用 ⑯機 ⑰器 ⑱生 ⑲シ ⑳ス	②生 ③管 ④機 ⑤工 ⑥電 ⑦測 ⑧通 ⑨製 ⑩安 ⑪全 ⑫衛 ⑬機 ⑭器 ⑮用 ⑯機 ⑰器 ⑱生 ⑲シ ⑳ス
用実習 ①テ ②ム ③ク ④シ ⑤ス	①テ ②ム ③ク ④シ ⑤ス	①テ ②ム ③ク ④シ ⑤ス
他その 類ウソ エフ アト	他その 類ウソ エフ アト	他その 類ウソ エフ アト

科術技ムテスシ気電産生		
る化備に試の 能の生験作子 お自産並及び 及け動設び置 一	識関びる等計 するこれ能 知に及け ②理 ③管 ④開 ⑤機 ⑥電 ⑦測 ⑧通 ⑨製 ⑩安 ⑪全 ⑫衛 ⑬機 ⑭器 ⑮用 ⑯機 ⑰器 ⑱生 ⑲シ ⑳ス	④御計 ⑤製 ⑥用 ⑦実 ⑧習 ⑨生 ⑩産 ⑪管 ⑫監 ⑬視 ⑭製 ⑮作 ⑯実 ⑰習 ⑱安 ⑲全 ⑳衛 ㉑機 ㉒器 ㉓用 ㉔機 ㉕器 ㉖生 ㉗シ ㉘ス
環境・省 エニル ー設計 ムの	○八二 ○〇、 間、 総時 時間 訓練 二年 期間 訓練	教室 実習室 情報処 理実習 室
械理情機機 類用報械類 機処用械	電機 子機 製作機	

別表第八(第三十六條の六関係)
指導力習得コースの指導員養成訓練の教科等に
関する基準

技能及び これに関 する知識	二 訓練の実施方法 通信の方法によつても行うことができることとする。この場合には、適切と認められる方法により、必要に応じて添削指導若しくは面接指導又はその両方を行うこと。 三 訓練期間 標準の訓練期間は、六月とする。 四 訓練時間 標準の総訓練時間は、六百時間とする。ただし、訓練の教科ごとの標準の訓練時間は、次の表の訓練時間の欄に定めるとおりとする。 五 設備 1 訓練の教科ごとに必要な設備は、次の表の設備の欄に定めるとおりとする。 2 1に定めるもののほか、職業能力開発総合大学の設備の細目は、厚生労働大臣が別に定めるとおりとする。 六 その他 本コースの修了については、普通職業訓練を担当するために必要な訓練技法を習得することを要件とする。		
教科の科目	一 教科 1 訓練の教科は、能力開発学科とする。 2 最低限必要とする科目は、次の表の教科の科目の欄に定めるとおりとする。 二 訓練の実施方法 次の各表の教科の科目又は訓練科ごとに通信の方法によつても行うことができることとする。この場合には、適切と認められる方法により、必要に応じて添削指導若しくは面接指導又はその両方を行うこと。 三 訓練期間 標準の訓練期間は、一年とする。 四 訓練時間 標準の総訓練時間は、百四十四時間とする。 五 設備 1 必要な設備は、次の表の設備の欄に定めるとおりとする。 2 1に定めるもののほか、職業能力開発総合大学の設備の細目は、厚生労働大臣が別に定めるとおりとする。 六 その他 本コースの修了については、特定応用課程の高度職業訓練を修了することを要件とする。		
能力開発学科 教科指導法 能力開発支 援法	訓練時間(単 位は時間とす る。)	設備 種別	名称
	一四四	建物その 他 物 機械 その他	大教室 教室 視聴覚教 室 視聴覚機 器 教材類

別表第八の二(第三十六條の六の二関係)
訓練技法習得コースの指導員養成訓練の教科等
に関する基準

教科の科目	二 訓練の実施方法 通信の方法によつても行うことができることとする。この場合には、適切と認められる方法により、必要に応じて添削指導若しくは面接指導又はその両方を行うこと。 三 訓練期間 標準の訓練期間は、六月とする。 四 訓練時間 標準の総訓練時間は、六百時間とする。ただし、訓練の教科ごとの標準の訓練時間は、次の表の訓練時間の欄に定めるとおりとする。 五 設備 1 訓練の教科ごとに必要な設備は、次の表の設備の欄に定めるとおりとする。 2 1に定めるもののほか、職業能力開発総合大学の設備の細目は、厚生労働大臣が別に定めるとおりとする。 六 その他 本コースの修了については、普通職業訓練を担当するために必要な訓練技法を習得することを要件とする。		
能力開発学科 職業訓練原理 教科指導法 教育心理学 キャリア形成支援	訓練時間(単 位は時間とす る。)	設備 種別	名称
	三六〇	建物大 教室 その他 物 工作視 他 の教室 機械 その他	大教室 教室 視聴 覚機 器 教材類

別表第八の三(第三十六條の六の三関係)
訓練技法・技能等習得コースの指導員養成訓練
の教科等に関する基準

教科の科目	二 訓練の実施方法 1 訓練の実施方法は、通信の方法によつても行うことができることとする。 2 通信の方法によつて行う場合は、適切と認められる方法により添削指導及び面接指導を行うこととする。 三 訓練期間 標準の訓練期間は、一年とする。 四 訓練時間 標準の総訓練時間は、千二百時間とする。ただし、訓練の教科ごとの標準の訓練時間は、次の表の訓練時間の欄に定めるとおりとする。 五 設備 1 訓練の教科ごとに必要な設備は、次の表の設備の欄に定めるとおりとする。 2 1に定めるもののほか、職業能力開発総合大学の設備の細目は、厚生労働大臣が別に定めるとおりとする。 六 その他 本コースの修了については、普通職業訓練を担当するために必要な訓練技法並びに技能及び技術を習得することを要件とする。 (一) 能力開発学科及び能力開発実技		
能力開発実技 教科指導実践 教育訓練マネ ジメント実践 実習	訓練時 間(単位 は時間と する。)	設備 種別	名称
	二四〇	建物 大教室 その他 物 工作 他 の教室 機械 その他	大教室 教室 視聴 覚機 器 教材類

訓練 科目	機械 指導	訓練 科目	機械 御制 科学 専門	訓練 時間 (単位 は時間 とする。)	設備 種別	名称
機械	専門 管理 衛生 安全	機械 御制 科学 専門	機械 御制 科学 専門	四 八	建物 その他 物 工作 機械	教室 演習室 実習場 製図室 実験室 更衣室 倉庫 精密加工 用機器 生産加工 用機器 設計・生 産シス テム用 機器類 変形加工 用機器 接合用機 器類 機械工作 用機器 計測用機 器類 制御用機 器類 情報処理 用機器 設計・製 造用機器 類

別表第八の四(第三十六條の六の四関係) 実務経験者訓練技法習得コースの指導員養成訓練の教科等に関する基準

教科の科目	訓練時間(単位は時間とする。)	設備	名称
	能力開発学科	建物その他	大教室
職業能力開発指 導法	職業能力開発指 導法	工作物	教室
	訓練コードイネ一四〇	機械	視聴覚教
キャリアコンサ一四〇	キャリアコンサ一四〇	その他	視聴覚機
	その他	その他	教材類

- 別表第八の五(第三十六條の六の五関係) 職種転換コースの指導員養成訓練の教科等に関する基準
- 訓練の教科は、指導学科及び実務実習並びに専門学科及び実技とする。
 - 訓練の教科ごとの最低限必要とする教科の科目は、次の各表の教科の科目の欄に定めるとおりとする。
 - 訓練の実施方法
 - 訓練の教科は、能力開発学科とする。
 - 最低限必要とする科目は、次の表の教科の科目の欄に定めるとおりとする。
 - 訓練の実施方法は、通信の方法によっても行うことができることとする。
 - 通信の方法によつて行う場合は、適切と認められる方法により添削指導及び面接指導を行うこととする。
 - 訓練期間
 - 標準の訓練期間は、一月以上一年未満の適切な期間とする。
 - 訓練時間
 - 標準の訓練時間は、次の表の訓練時間の欄に定めるとおりとする。
 - 必要設備は、次の表の設備の欄に定めるとおりとする。
 - 1に定めるもののほか、職業能力開発総合大学の設備の細目は、厚生労働大臣が別に定めるとおりとする。
 - その他
 - 本コースの修了については、職業能力開発総合大学の長が定める科目を履修することを要件とする。

訓練の科目	訓練時間(単位は時間とする。)	設備	名称
	専門学科及び実技	建物その他	大教室
指導学科	指導学科	工作物	教室
	職業訓練原	機械	視聴覚
教科指導法	教科指導法	その他	視聴覚
	教育心理学	その他	教材類
生活指導法	生活指導法	その他	教材類
	職業実習	その他	教材類
実務実習	実務実習	その他	教材類
	実務実習	その他	教材類

機械	鑄造	合計	合計
専門	専門	八二〇	八二〇
安全衛生	安全衛生	二〇	二〇
工業	工業	四	四
測定	測定		
工具研削	工具研削		
機械操作	機械操作		
鑄造	鑄造		
実技	実技	六〇	六〇
材料	材料		
金属工学	金属工学		
金属材料	金属材料		
金属加工	金属加工		
安全工学	安全工学		
熱処理	熱処理		
鑄造工学	鑄造工学		
専門	専門	八二〇	八二〇
合計	合計	二〇	二〇
合計	合計	五二〇	五二〇
建物	建物		
その他	その他		
教室	教室		
演習室	演習室		
実習場	実習場		
実験室	実験室		
倉庫	倉庫		
精密加工	精密加工		
機器	機器		
生産	生産		
加工	加工		
変形	変形		
加工	加工		
機器	機器		
計測	計測		
機器	機器		
情報	情報		
処理	処理		
機器	機器		
熱処理	熱処理		
機器	機器		
溶解	溶解		
器具	器具		
作業	作業		
工具	工具		
鑄造	鑄造		
工具	工具		
材料	材料		
教室	教室		
演習室	演習室		
実習場	実習場		
実験室	実験室		
倉庫	倉庫		

計測制御 安全工学 材料工学 機械工学 数値制御 機械設計 実機操作 機械製作 測定 機械加工 作業 設計 安全衛生 製作 業法

六〇〇

その他

機械

精密工器用加 機工用加 生産工器用加 変形工器用加 計測工器用加 制御工器用加 設計工器用加 金属工学加 金属工学加 溶接工学加 材料工学加 力学工学加 機械工学加 情報工学加 製図 精密工器用加 熱処理工器用加 溶接工器用加 安全衛生 製作 業法

塑性加工科

専門 塑性工学加 熱処理工学 安全工学 金属工学 金属工学 溶接工学 材料工学 力学工学 機械工学 測定 製作 板金基業 溶接工器用加 プレス工器用加 溶接工器用加 安全衛生 製作 業法

六〇〇

八二〇 二四、

一合計

五〇二

五〇二

合計

その他

建物 其他の工物機械

製図工器用加 教材工器用加 教室 演習室 実習室 実験室 更衣室 倉庫 精密工器用加 生産工器用加 金属工学加 金属工学加 溶接工学加 材料工学加 力学工学加 機械工学加 情報工学加 熱処理工器用加 溶接工器用加 安全衛生 製作 業法

構造物鉄工科

専門 溶接工学 安全工学 構造工学 金属工学 金属工学 鉄骨工学 溶接工学 材料工学 鋼材加工 測定 製作 機械操作 安全衛生 製作 業法

六〇〇

八二〇 二四、

一合計

五〇二

五〇二

合計

その他

建物 其他の工物機械

溶接工器用加 工器用加 教室 演習室 実習室 実験室 更衣室 倉庫 溶接工器用加 金属工学加 金属工学加 溶接工学加 材料工学加 力学工学加 機械工学加 情報工学加 熱処理工器用加 溶接工器用加 安全衛生 製作 業法

電気科

溶接科

専門 溶接工学 安全工学 溶接工学 金属工学 金属工学 溶接工学 材料工学 鋼材加工 測定 製作 機械操作 安全衛生 製作 業法

一四、合計

六〇〇

八二〇 二四、

一合計

五〇二合計

五〇二

五〇二

合計

建物 其他の

その他

建物 其他の工物機械

鉄工工器用加 工器用加 溶接工器用加 教室 演習室 実習室 実験室 更衣室 倉庫 溶接工器用加 金属工学加 金属工学加 溶接工学加 材料工学加 力学工学加 機械工学加 情報工学加 熱処理工器用加 溶接工器用加 安全衛生 製作 業法

情報処理科																								
専	生	工	電	算	シ	計	プ	ラ	言	経	事	実	デ	作	プ	情	報	実	安	生	業			
門	産	学	機	機	ス	算	ロ	ム	語	営	務	技	ータ	業	ロ	報	習	業	生	法				
〇	〇	〇											六											
〇	〇	〇	二	二	二	二	二	二	二	二	二	二	〇											
機械												建物												そ
作	工	の	他	の	そ	の																		
業	用																							
類	器	用	材	具	類	用	材	具	類	用	材	具	類	用	材	具	類	用	材	具	類			

塗装科																								
専	塗	工	安	工	塗	工	学	工	工	学	工	意	高	表	実	塗	業	本	本	装	特	安	生	業
門	装	学	全	学	装	学	学	学	学	学	学	匠	分	面	技	基	本	本	作	作	殊	全	生	法
〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇
〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇
建物												その他												
教	実	演	実	倉	中	理	置	置	周	辺	置	算	網	設	通	シ	ム	発	器	情	送	機	通	計
室	習	習	習	庫	心	及	及	装	装	装	機	機	機	備	備	ス	開	器	器	器	器	器	器	器
類	場	場	場	室	庫	庫	庫	庫	庫	庫	庫	庫	庫	庫	庫	庫	庫	庫	庫	庫	庫	庫	庫	庫
類	場	場	場	室	庫	庫	庫	庫	庫	庫	庫	庫	庫	庫	庫	庫	庫	庫	庫	庫	庫	庫	庫	庫

デザイン科																								
専	美	生	安	工	工	材	実	形	形	造	業	生	安	業	作	業	造	業	生	安	業	作	業	
門	術	産	全	学	学	加	加	加	加	形	業	生	全	生	業	作	形	業	生	全	生	業	作	
〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	
〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	
建物												その他												
教	工	作	製	実	倉	中	理	置	置	周	辺	置	算	網	設	通	シ	ム	発	器	情	送	機	通
室	習	習	習	庫	庫	心	及	及	装	装	装	機	機	機	備	備	ス	開	器	器	器	器	器	
類	場	場	場	室	庫	庫	庫	庫	庫	庫	庫	庫	庫	庫	庫	庫	庫	庫	庫	庫	庫	庫	庫	
類	場	場	場	室	庫	庫	庫	庫	庫	庫	庫	庫	庫	庫	庫	庫	庫	庫	庫	庫	庫	庫	庫	

別表第九(第三十六条の七関係)
 工業デザイン科等に関する基準
 工業デザイン科等に関する基準
 一 教科
 1 訓練の教科は、能力開発学科及び能力開発実技とする。
 2 訓練の教科ごとに最低限必要とする科目は、次の表の教科の科目の欄に定めるとおりとする。
 二 訓練の実施方法
 1 訓練の実施方法は、通信の方法によっても行うことができることとする。
 2 通信の方法によつて行う場合は、適切と認められる方法により添削指導及び面接指導を行うこととする。
 三 訓練期間
 標準の訓練期間は、一年未満の適切な期間とする。
 四 訓練時間
 標準の総訓練時間は、五百四十時間とする。ただし、訓練の教科ごとの標準の訓練時間は、次の表の訓練時間の欄に定めるとおりとする。
 五 設備
 1 教科ごとに必要な設備は、次の表の設備の欄に定めるとおりとする。
 2 1に定めるもののほか、職業能力開発総合大学の設備の細目は、厚生労働大臣が別に定めるとおりとする。
 六 その他
 本コースの修了については、専門課程の高度職業訓練を担当するために必要な訓練技法を習得することを要件とする。

電気 攻 専																																						
制	自	習	実	備	設	電	技	実	専	理	管	生	衛	安	論	概	術	技	先	画	企	経	学	工	機	御	制	自	備	設	電	科	学	専	門	法 業 作 生 衛 安 習 実		
																												合 計	二 一 〇 〇 六	三 二 〇 〇 六								
																												機 械 物 作 工 の 他 の そ 建 物										
器 類	通 信 用 機	機 器 類	電 気 工 学 実 験 用	器 類	図 用 機	設 計 ・ 製	類 用 機	情 報 処 理 器 類	制 御 用 機	器 類	計 測 用 機	器 類	ス 用 機	ロ ン ク	パ ワ ー	レ ン ト	エ	類 用 機	電 子 機 器	器 類	電 設 用 機	器 類	電 気 機 器	用 機 器	器 類	電 力 シ	ス	倉 庫	更 衣 室	実 験 室	製 図 室	実 習 場	演 習 室	教 室	製 図 用 具	材 料 類	工 作 用 具	工 作 用 具

電子 攻 専 報 情																																							
衛	安	論	概	術	技	先	画	企	経	学	工	機	術	技	路	回	電	術	技	ム	テ	ス	シ	ミ	組	科	学	専	門	法 業 作 生 衛 安 習 実 作 工 機 習 実 御									
																												合 計	二 一 〇 〇 六	三 二 〇 〇 六									
																												機 械 物 作 工 の 他 の そ 建 物											
工	ネ	ー	ク	ト	工	類	用 機	器 類	理 画 処	信 号 処	器 類	通 信 用 機	制 御 用 機	器 類	計 測 用 機	機 器 類	開 発 用	シ ス テ ム	機 器 類	工 作 用	電 子 機 器	備 用	通 信 用 設	置	周 辺	装 置 及	中 央 処 理	倉 庫	更 衣 室	実 験 室	実 習 場	演 習 室	教 室	製 図 用 具	材 料 類	工 作 用 具	工 作 用 具	作 業 用 具	其 他

建 築 攻 専																																							
工	施	建	画	構	計	科	学	専	門	法 業 作 生 衛 安 習 実 作 工 機 習 実 作 製 路 回 電 子 習 実 ム テ ス シ ミ 組 技 実 門 理 管 生																													
																												合 計	二 一 〇 〇 六	三 二 〇 〇 六									
																												機 械 物 作 工 の 他 の そ 建 物											
類	用 機	器 類	ト 工 事	鉄 筋	コ	ン	倉 庫	更 衣 室	実 験 室	製 図 室	実 習 場	演 習 室	教 室	其 他											材 料 類	工 作 用 具	工 作 用 具	作 業 用 具	電 設 用 機	器 類	電 子 工 学	器 類	実 験 用	機 器 類	器 類	設 計 ・ 製	図 用 機	類 用 機	学 実 習

<p>別表第九の三(第三十六條の七の三関係)</p> <p>一 教科 1 応用研究科の教科については、次に掲げるものとする。 イ 各専攻分野共通の能力開発学科 ロ 各専攻分野ごとの専門実技 2 応用研究科の訓練の教科ごとに最低限必要とする科目は、次の表の教科の科目の欄に定めるとおりとする。</p> <p>二 訓練の実施方法</p>	<p>法 業 作 生 衛 安 習 実 作 工 機 習 実 作 製 路 回 電 子 習 実 ム テ ス シ ミ 組 技 実 門 理 管 生 衛 安 論 概 術 技 先 端 画 企 経 造 構 築</p>																											
	<p>四 六 八</p>																											
	<p>其 他</p>																											
	<p>材 料 類 製 図 用 具 工 作 用 具 具 類 工 作 用 具 作 業 用 具 機 器 類 建 築 工 学 実 験 用 機 器 類 情 報 処 理 器 類 設 計 ・ 製 図 用 機 器 類 測 量 用 機 器 類 木 工 事 用 機 器 類 工 事 用 各 種 軀 体</p>																											

電気通信系 通信電気分科	① 指導方法 ② 関連学科 ③ 電子工学(電気磁気学 電気回路 アナログ回路 デジタル回路 電子計測 通信 機器 材料) ④ 安全衛生(安全管理 衛生 管理) ⑤ 関係法規(電気通信事業 法 国内通信法規 国際電気 通信条約) ⑥ 専攻学科 ⑦ 通信工学(情報理論 デ ータ通信 通信システム方 式 伝送工学 通信電力 信 頼性工学) ⑧ 機器設備(交換設備 端 未設備 電力設備) ⑨ 電子計算機(電子計算機 の構造及び機能 プログラム 言語 オペレーティングシ ステム)
電話交換 科	① 指導方法 ② 関連学科 ③ 事務一般(企業形態 企 業組織 応接法 O A機器 関係法規) ④ 安全衛生(安全管理 衛 生管理) ⑤ 専攻学科 ⑥ 電話通信一般(通信及び 電話 電話の種類 電話料 金 電話交換設備 関係法 規) ⑦ 通話制度一般(通話の種 類 通話地域 通話時間 通 話料金) ⑧ 構内交換電話交換取扱法 (電話の接続 電話伝送路 手動交換 自動交換) ⑨ 応対法(音声技術)

貿易系 貿易事務 科	① 指導方法 ② 関連学科 ③ 電話交換科の系基礎学科の① 及び②に掲げる科目 ④ 専攻学科 ⑤ 貿易実務(貿易実務 輸 出実務 輸入実務) ⑥ ビジネス英語(ビジネス 英語) ⑦ 指導方法 ⑧ 関連学科 ⑨ 電話交換科の系基礎学科の① 及び②に掲げる科目
流通系 流通販売 科	① 指導方法 ② 関連学科 ③ 商業一般(企業経営 流 通機構 金融機構 市場調 査 O A機器操作実務 関係 法規) ④ 接客・応対法(接客知 識 応対知識) ⑤ 安全衛生(安全管理 衛 生管理) ⑥ 専攻学科 ⑦ 販売知識(小売販売 卸 売販売 購買心理 販促進 法 簿記 会計) ⑧ 商品知識(商品管理 商 品構成) ⑨ 指導方法

介護福祉系 介護福祉 科	① 指導方法 ② 関連学科 ③ 社会福祉(社会福祉論 高齢者福祉論 障害者福祉 社会福祉援助技術) ④ 保健衛生(医学一般 心 理学 精神衛生) ⑤ 人間と社会(人間関係 人間性) ⑥ 安全衛生(安全管理 衛 生管理) ⑦ 専攻学科 ⑧ 介護の基本 ⑨ 生活支援技術 ⑩ 介護過程 ⑪ 発達と老化の理解 ⑫ 認知症の理解 ⑬ 障害の理解 ⑭ 医療的ケア
美容系 美容系 科	① 指導方法 ② 関連学科 ③ 系基礎学科 ④ 理容・美容技術概論(器 具取扱い 基礎技術) ⑤ 衛生管理(公衆衛生 環 境衛生 感染症 衛生管理技 術) ⑥ 保健(人体(頭部・顔 部・頸部)の構造や機能 皮 膚や皮膚付属器官の構造・機 能・保健衛生・疾患) ⑦ 化粧品化学 ⑧ 運営管理(経営・労務管 理 接客法) ⑨ 安全衛生(産業安全 労 働衛生 労働災害 関係法 規) ⑩ 専攻学科

観光系 観光接客 科	① 指導方法 ② 関連学科 ③ 観光業務 ④ 観光業務概論(接客知識 応対知識) ⑤ マーケティング論(マ ーケティング論 広告 リサ ーチ) ⑥ 安全衛生(安全管理 衛 生管理) ⑦ 専攻学科 ⑧ 商品知識(商品管理 商 品構成) ⑨ 公衆衛生(環境衛生 食 品衛生 予防衛生) ⑩ 施設管理(施設管理 ホ テル・旅館及びレストランの 業務 関係法規)
美容系 美容系 科	① 指導方法 ② 関連学科 ③ 系基礎学科 ④ 理容科の系基礎学科の①から ③までに掲げる科目 ⑤ 専攻学科 ⑥ 美容理論(文化論 美容技術 理論 関係法規・制度)
調理系 調理系 科	① 指導方法 ② 関連学科 ③ 系基礎学科 ④ 調理学(調理学 栄養 食品学 食品管理学 食 文化)

<p>区別のエネルギー管理士試験に合格した者又は同規則別表第一の研修区分の欄に掲げる電気分野専門区分のエネルギー管理研修を修了した者に限り、以下この項において同じ。）</p>	<p>送配電主任技術者、第二種電主任技術者又は第三種電主任技術者の免許を有する者</p>	<p>電氣事業法による第一種電氣主任技術者、第二種電氣主任技術者若しくは電氣主任技術者若しくは電氣主任技術者の免許を有する者、エネルギー管理士の試験及び免状の交付に関する規則第二十九條の表の試験区分の欄に掲げる電気分野専門区分のエネルギー管理士試験に合格した者又は同規則別表第一の研修区分の欄に掲げる電気分野専門区分のエネルギー管理研修を修了した者に限り、以下この項において同じ。）</p>	<p>電氣主任技術者、第二種電主任技術者若しくは電氣主任技術者の免許を有する者</p>	<p>電氣主任技術者、第二種電主任技術者若しくは電氣主任技術者の免許を有する者</p>	<p>電氣主任技術者、第二種電主任技術者若しくは電氣主任技術者の免許を有する者</p>	<p>電氣主任技術者、第二種電主任技術者若しくは電氣主任技術者の免許を有する者</p>	<p>電氣主任技術者、第二種電主任技術者若しくは電氣主任技術者の免許を有する者</p>
---	--	---	---	---	---	---	---

<p>電波法（昭和二十五年法律第三十一号）による第一級陸上無線技術士の免許を有する者</p>	<p>航空機製造事業法施行規則の一部を改正する省令（昭和四十八年通商産業省令第七十一号）以下の省令において「昭和四十八年航空機の製造事業法」というものを「昭和五十二年航空機の製造事業法」というものとする</p>	<p>自働車整備士技能検定規則（昭和二十六年運輸省令第七十一号）による一級大型自働車整備士、一級小型自働車整備士、二級自働車整備士、二級小型自働車整備士の免許を有する者</p>	<p>自働車整備士技能検定規則（昭和二十六年運輸省令第七十一号）による一級大型自働車整備士、一級小型自働車整備士、二級自働車整備士、二級小型自働車整備士の免許を有する者</p>	<p>自働車整備士技能検定規則（昭和二十六年運輸省令第七十一号）による一級大型自働車整備士、一級小型自働車整備士、二級自働車整備士、二級小型自働車整備士の免許を有する者</p>	<p>自働車整備士技能検定規則（昭和二十六年運輸省令第七十一号）による一級大型自働車整備士、一級小型自働車整備士、二級自働車整備士、二級小型自働車整備士の免許を有する者</p>	<p>自働車整備士技能検定規則（昭和二十六年運輸省令第七十一号）による一級大型自働車整備士、一級小型自働車整備士、二級自働車整備士、二級小型自働車整備士の免許を有する者</p>	<p>自働車整備士技能検定規則（昭和二十六年運輸省令第七十一号）による一級大型自働車整備士、一級小型自働車整備士、二級自働車整備士、二級小型自働車整備士の免許を有する者</p>
--	---	--	--	--	--	--	--

<p>航空機製造事業法施行規則による航空機国家試験の合格証書を有する者</p>							
---	---	---	---	---	---	---	---

<p>航空機製造事業法施行規則による航空機国家試験の合格証書を有する者</p>							
---	---	---	---	---	---	---	---

<p>ボイラー及び圧力容器保安ボイラー及び圧力容器安全試験士若しくは一級ボイラー技師の免許を有する者</p>	<p>ボイラー及び圧力容器保安ボイラー及び圧力容器安全試験士若しくは一級ボイラー技師の免許を有する者</p>	<p>建築士法による一級建築師の免許を有する者</p>	<p>建築士法による一級建築師の免許を有する者</p>	<p>建築士法による一級建築師の免許を有する者</p>
<p>ボイラー及び圧力容器保安ボイラー及び圧力容器安全試験士若しくは一級ボイラー技師の免許を有する者</p>	<p>ボイラー及び圧力容器保安ボイラー及び圧力容器安全試験士若しくは一級ボイラー技師の免許を有する者</p>	<p>建築士法による一級建築師の免許を有する者</p>	<p>建築士法による一級建築師の免許を有する者</p>	<p>建築士法による一級建築師の免許を有する者</p>
<p>ボイラー及び圧力容器保安ボイラー及び圧力容器安全試験士若しくは一級ボイラー技師の免許を有する者</p>	<p>ボイラー及び圧力容器保安ボイラー及び圧力容器安全試験士若しくは一級ボイラー技師の免許を有する者</p>	<p>建築士法による一級建築師の免許を有する者</p>	<p>建築士法による一級建築師の免許を有する者</p>	<p>建築士法による一級建築師の免許を有する者</p>
<p>ボイラー及び圧力容器保安ボイラー及び圧力容器安全試験士若しくは一級ボイラー技師の免許を有する者</p>	<p>ボイラー及び圧力容器保安ボイラー及び圧力容器安全試験士若しくは一級ボイラー技師の免許を有する者</p>	<p>建築士法による一級建築師の免許を有する者</p>	<p>建築士法による一級建築師の免許を有する者</p>	<p>建築士法による一級建築師の免許を有する者</p>

<p>スペシャリスト試験若しくは第一種情報処理技術者試験又は情報処理技術者試験規則の一部を改正する省令(平成六年通商産業省令第一号。以下この項において「平成六年省令」という。)による改正前の情報処理技術者試験規則による情報処理システム監査技術者試験、特種情報処理技術者試験若しくはオンライン情報処理技術者試験の合格証書を有する者</p>	<p>建築物における衛生的環境の確保に関する法律(昭和四十五年法律第二十号)の確保に関する法律(昭和四十五年法律第二十号)による建築物環境衛生管理技術者の免状を有する者</p>	<p>児童福祉法(昭和二十二号)による児童福祉法に実技者となる者</p>	<p>保健師助産師看護士法(昭和二十三年法律第七号)による保健師助産師看護士の免状を有する者</p>	<p>社会福祉士及び介護福祉士法(昭和二十三年法律第七号)による社会福祉士及び介護福祉士の免状を有する者</p>	<p>労働安全衛生法(昭和五十二年法律第五十号)による労働安全衛生法の規定に該当する者</p>
--	--	--------------------------------------	--	--	---

<p>者又は就学前の子どもに適合する教育、保育等の総論に関する法律(平成十八年法律第七十七号)による保育教育職員免許状の資格を有する者</p>	<p>労働安全衛生法(昭和五十二年法律第五十号)による労働安全衛生法の規定に該当する者</p>	<p>児童福祉法(昭和二十二号)による児童福祉法に実技者となる者</p>	<p>保健師助産師看護士法(昭和二十三年法律第七号)による保健師助産師看護士の免状を有する者</p>	<p>社会福祉士及び介護福祉士法(昭和二十三年法律第七号)による社会福祉士及び介護福祉士の免状を有する者</p>	<p>労働安全衛生法(昭和五十二年法律第五十号)による労働安全衛生法の規定に該当する者</p>
---	---	--------------------------------------	--	--	---

<p>労働安全衛生法(昭和五十二年法律第五十号)による労働安全衛生法の規定に該当する者</p>	<p>労働安全衛生法(昭和五十二年法律第五十号)による労働安全衛生法の規定に該当する者</p>	<p>児童福祉法(昭和二十二号)による児童福祉法に実技者となる者</p>	<p>保健師助産師看護士法(昭和二十三年法律第七号)による保健師助産師看護士の免状を有する者</p>	<p>社会福祉士及び介護福祉士法(昭和二十三年法律第七号)による社会福祉士及び介護福祉士の免状を有する者</p>	<p>労働安全衛生法(昭和五十二年法律第五十号)による労働安全衛生法の規定に該当する者</p>
---	---	--------------------------------------	--	--	---

<p>別表第十一の三の二(第四十八条の四第一項関係)</p>	<p>了証を有する者</p>	<p>一 講習の実施方法 1 この表の科目又は範囲(ことに通信の方法によつても行うことができる)とする。この場合には、適切と認められる方法により添削指導を行うこととする。 2 全体の半分以上を通学の方法又は通信の方法(映像及び音声の送受信により相手の状態を相互に認識しながら講義又は演習をする方法に限る。以下この2において「オンライン講習」という。)によつて行い、いずれの科目においても当該科目の全てが通信の方法(オンライン講習を除く。)によらないこととする。 二 知識及び技能の修得の確認 講義及び演習は、修得することが求められている知識及び技能の修得がなされていることを確認する内容を含むこととする。 三 教材 科目に応じた適切な教材を用いることとする。 四 講師等 1 教科の科目に応じ当該科目を効果的に指導できる知識、技能及び経験を有する者とす。 2 演習は、講師のほか、講師の補助者を配置する。 五 講習を受ける者の数 講習は三十人以下、演習は二十人以下とする。</p>	<p>科目 範囲</p>	<p>時間(単位は時間とする。)</p>	<p>講義 演習 合計</p>	<p>キャリアア</p>	<p>キャリアア</p>	<p>キャリアア</p>	<p>キャリアア</p>	<p>キャリアア</p>
--------------------------------	----------------	--	--------------	----------------------	-----------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

を行つた めに必要 な知識	二 カウンセリングに関する 三 職業能力の開発(リカレ ント教育を含む)の知識 四 企業におけるキャリア形 成支援の知識 五 労働市場の知識 六 労働政策及び労働関係法 令並びに社会保障制度の知識 七 学校教育制度及びキャリ ア教育の知識 八 メンタルヘルスの知識 九 中高年齢期を展望するラ イフステージ及び発達課題の 知識 十 人生の転機に関する知識 十一 個人の多様な特性の二 知識	キャリア コンサル テイング を行うた めに必要 な技能	一 基本的な技能 二 カウンセリングの技能 三 グループアプローチの 技能 四 キャリアシート(法第十 五条の四第一項に規定する職 務経歴等記録書を含む)の 作成指導及び活用の技能 五 相談過程全体の進行の管 理に関する技能 六 相談過程において必要な 技能 七 相談場面の設定 八 自己理解の支援 九 仕事の理解の支援 十 自己啓発の支援 十一 意思決定の支援 十二 方策の実行の支援 十三 新たな仕事への適応の 支援 十四 相談過程の総括	二 三 四 五 六 七	二 三 四 五 六 七	二 三 四 五 六 七	二 三 四 五 六 七
---------------------	--	---	---	----------------------------	----------------------------	----------------------------	----------------------------

三 ネットワークの認識及び 実践 四 ネットワークの重要性の 認識及び形成 五 専門機関への紹介及び専 門家への照会 六 自己研鑽及びキャリアコ ンサルテイングに関する指導 を受ける必要性の認識 七 キャリアコンサルタント としての倫理と姿勢 八 その他キャリアコンサル テイングに関する科目	一五〇
--	-----

別表第十一の三の三(第六十条、第六十八條関係)

- ウェブデザイン
- キャリアコンサルテイング
- ピアノ調律
- ファイナンシャル・プランニング
- 眼鏡作製
- 知的財産管理
- 金融窓口サービス
- ブライダルコーディネート
- 接客販売
- 着付け
- ホテル・マネジメント
- レストランサービス
- フィットネスクラブ・マネジメント
- ビル設備管理
- 園芸装飾
- 造園
- さく井
- 金属溶解
- 鋳造
- 鍛造
- 金属熱処理
- 粉末冶金
- 機械加工
- 非接触除去加工
- 金型製作
- 金属プレス加工
- 鉄工
- 建築板金
- 工場板金
- めっき
- アルミニウム陽極酸化処理

- 溶射
- 金属ばね製造
- ローブ加工
- 仕上げ
- 切削工具研削
- 機械検査
- ダイカスト
- 機械保全
- 電子回路接続
- 電子機器組立て
- 電気機器組立て
- シーケンス制御
- 半導体製品製造
- プリント配線板製造
- 自動販売機調整
- 産業車両整備
- 鉄道車両製造・整備
- 時計修理
- 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
- 縫製機械整備
- 建設機械整備
- 農業機械整備
- 冷凍空気調和機器施工
- 染色
- ニット製品製造
- 婦人子供服製造
- 紳士服製造
- 和裁
- 寝具製作
- 帆布製品製造
- 布はく縫製
- 機械木工
- 家具製作
- 建具製作
- 紙器・段ボール箱製造
- プリプレス
- 印刷
- 製本
- プラスチック成形
- 強化プラスチック成形
- 石材施工
- パン製造
- 菓子製造
- 製麺

- ハム・ソーセージ・ベーコン製造
- 水産練り製品製造
- みそ製造
- 酒造
- 情報配線施工
- 建築大工
- 枠組壁建築
- かわらぶき
- とび
- 左官
- 築炉
- ブロック建築
- エーエルシーパネル施工
- タイル張り
- 畳製作
- 配管
- 厨(ろ)房設備施工
- 型枠施工
- 鉄筋施工
- コンクリート圧送施工
- 防水施工
- 樹脂接着剤注入施工
- 内装仕上げ施工
- 熱絶縁施工
- カーテンウオール施工
- サッシ施工
- 自動ドア施工
- バルコニー施工
- ガラス施工
- ウエルポイント施工
- テクニカルイラストレーション
- 機械・プラント製図
- 電気製図
- 化学分析
- 金属材料試験
- 貴金属装身具製作
- 印章彫刻
- ガラス用フィルム施工
- 表装
- 塗装
- 路面標示施工
- 塗料調色
- 広告美術仕上げ
- 義肢・装具製作
- 舞台機構調整
- 工業包装
- 写真

調理
ビルクリーニング
ハウスクリーニング
産業洗浄
商品装飾展示
フラワー装飾

別表第十一の三の四（第六十条、第六十四条の七、第六十五条の二、第六十八関係）

ビルクリーニング	一級、二級及び三級
ハウスクリーニング	一級、二級及び三級
産業洗浄	一級、二級及び三級
商品装飾展示	一級、二級及び三級
フラワー装飾	一級、二級及び三級
ウエブデザイン	一級及び二級
キャリアコンサルティング	一級、二級及び三級
ピアノ調律	一級、二級及び三級
ファイナンシャル・プランニング	一級、二級及び三級
眼鏡作製	一級及び二級
知的財産管理	一級、二級及び三級
金融窓口サービス	一級、二級及び三級
ブライダルコーディネート	一級、二級及び三級
接客販売	一級、二級及び三級
着付け	一級及び二級
ホテル・マネジメント	一級、二級及び三級
検定職種	等級
ウエブデザイン	一級、二級及び三級
キャリアコンサルティング	一級、二級及び三級
ピアノ調律	一級、二級及び三級
ファイナンシャル・プランニング	一級、二級及び三級
眼鏡作製	一級及び二級
知的財産管理	一級、二級及び三級
金融窓口サービス	一級、二級及び三級
ブライダルコーディネート	一級、二級及び三級
接客販売	一級、二級及び三級
着付け	一級及び二級
ホテル・マネジメント	一級、二級及び三級

レストランサービス	一級、二級及び三級
フィットネスクラブ・マネジメント	一級、二級及び三級
ビル設備管理	一級及び二級
園芸装飾	一級、二級及び三級
造園	一級、二級及び三級
さく井	一級、二級、三級及び基礎級
金属溶解	一級及び二級
鍛造	一級、二級、三級及び基礎級
金属熱処理	一級、二級、三級及び基礎級
粉末冶金	一級及び二級
機械加工	一級、二級、三級及び基礎級
非接触除去加工	基礎級
金型製作	一級及び二級
金属プレス加工	一級、二級、三級及び基礎級
鉄工	一級、二級、三級及び基礎級
建築板金	一級、二級、三級及び基礎級
工場板金	一級、二級、三級及び基礎級
めつき	基礎級
アルミニウム陽極酸化処理	一級、二級、三級及び基礎級
金属ばね製造	一級及び二級
ローブ加工	一級及び二級
仕上げ	一級、二級、三級及び基礎級
切削工具研削	基礎級
機械検査	一級及び二級
ダイカスト	一級、二級、三級及び基礎級
機械保全	一級、二級、三級及び基礎級
電子機器組立て	一級、二級、三級及び基礎級
電気機器組立て	一級、二級、三級及び基礎級
シーケンス制御	一級、二級、三級及び基礎級

半導体製品製造	一級及び二級
プリント配線板製	一級、二級、三級及び基礎級
自動車販売調整	一級及び二級
産業車両整備	一級及び二級
鉄道車両製造・整備	一級及び二級
備	一級、二級及び三級
時計修理	一級、二級及び三級
光学機器製造	一級、二級及び三級
内燃機関組立て	一級、二級及び三級
空圧装置組立て	一級、二級及び三級
油圧装置調整	一級及び二級
縫製機械整備	一級及び二級
建設機械整備	一級及び二級
農業機械整備	一級及び二級
冷凍空気調和機器	一級、二級、三級及び基礎級
染色	一級、二級、三級及び基礎級
ニット製品製造	一級、二級、三級及び基礎級
婦人子供服製造	一級、二級、三級及び基礎級
紳士服製造	一級、二級、三級及び基礎級
和裁	一級、二級及び三級
寝具製作	一級、二級、三級及び基礎級
帆布製品製造	一級、二級、三級及び基礎級
襦はく縫製	一級、二級、三級及び基礎級
機械木工	一級及び二級
家具製作	一級、二級、三級及び基礎級
建具製作	一級、二級、三級及び基礎級
紙器・段ボール箱製造	一級、二級、三級及び基礎級
プリプレス	一級及び二級
印刷	一級、二級、三級及び基礎級
製本	一級、二級、三級及び基礎級
プラスチック成形	一級、二級、三級及び基礎級
強化プラスチック成形	一級、二級、三級及び基礎級
石材施工	一級、二級、三級及び基礎級
パン製造	一級、二級、三級及び基礎級
菓子製造	一級及び二級

ハム・ソーセイ	一級、二級、三級及び基礎級
ジ・ベーコン製造	一級、二級、三級及び基礎級
水産練り製品製造	一級及び二級
みそ製造	一級及び二級
酒造	一級及び二級
情報配線施工	一級、二級及び三級
建築大工	一級、二級、三級及び基礎級
かわらぶき	一級、二級、三級及び基礎級
とび	一級、二級、三級及び基礎級
左官	一級、二級、三級及び基礎級
築炉	一級、二級、三級及び基礎級
ブロック建築	一級、二級及び三級
タイル張り	一級、二級、三級及び基礎級
畳製作	一級及び二級
配管	一級、二級、三級及び基礎級
厨・房設備施工	一級及び二級
型枠施工	一級、二級、三級及び基礎級
鉄筋施工	一級、二級、三級及び基礎級
コンクリート圧送	一級、二級、三級及び基礎級
防水施工	一級、二級、三級及び基礎級
樹脂接着剤注入施工	一級及び二級
内装仕上げ施工	一級、二級、三級及び基礎級
熟絶縁施工	一級、二級、三級及び基礎級
カーテンウォール	一級及び二級
施工	一級、二級、三級及び基礎級
自動ドア施工	一級及び二級
ガラス施工	一級及び二級
ウエルポイント施工	一級、二級、三級及び基礎級
工	一級、二級、三級及び基礎級
テクノカルイラス	一級、二級及び三級
トレイション	一級、二級及び三級
機械・プラント製	一級、二級及び三級
電気製図	一級、二級及び三級
化学分析	一級、二級及び三級
金属材料試験	一級及び二級
貴金属装身具製作	一級、二級及び三級
印章彫刻	一級及び二級
ガラス用フィルム	一級及び二級
施工	一級、二級、三級及び基礎級
表装	一級、二級、三級及び基礎級

塗装	一級、二級、三級及び基礎級
広告美術仕上げ	一級、二級及び三級
義肢・装具製作	一級及び二級
舞台機構調整	一級、二級及び三級
工業包装	一級、二級、三級及び基礎級
写真	一級、二級及び三級
ビルクリーニング	一級、二級、三級及び基礎級
商品装飾展示	一級、二級及び三級
フラワー装飾	一級、二級及び三級
別表第十一の四の二(第六十二条の二関係)	
検定職種	実施方法
ウェブデザイン	一 製作等作業試験(受検者に材料等の提供等を行い、実際に物の製作、組立て、調整等の作業を行わせる試験をいう。以下この表において同じ。)
	二 計画立案等作業試験(受検者に現場における実際の課題等を紙面等を用いて表、グラフ、図面、文章等によって提示し、計画立案、計算、予測等の作業を行わせる試験をいう。以下この表において同じ。)
キャリアコンサルティング	一 計画立案等作業試験 二 実地試験(疑似的な現場の状況を設定し、ロールプレイ等の実地動作又は口述を行わせる試験をいう。以下この表において同じ。)
ピアノ調律	製作等作業試験
ファイナンシャル・プランニング	一 計画立案等作業試験 二 実地試験
眼鏡作製	製作等作業試験
知的財産管理	一 計画立案等作業試験 二 実地試験
金融窓口サービス	計画立案等作業試験
	一 判断等試験(受検者に対象物又は現場の状態、状況等を原材料、標本、模型、写真、ビデオ等を用いて提示し、判断、判別、測定等を行わせる試験をいう。以下この表において同じ。)
	二 実地試験

接客販売	一 判断等試験 二 計画立案等作業試験 三 実地試験
着付け	製作等作業試験
ホテル・マネジメント	一 計画立案等作業試験 二 実地試験
レストランサービス	実地試験
フィットネス	判断等試験
クラブ・マネジメント	二 計画立案等作業試験 三 実地試験
ビル設備管理	一 製作等作業試験 二 計画立案等作業試験
園芸装飾	製作等作業試験
造園	一 判断等試験 二 判断等試験 三 判断等試験
さく井	一 判断等試験 二 判断立案等作業試験
金属溶解	一 判断立案等作業試験 二 判断等試験 三 判断立案等作業試験
鍛造	一 判断立案等作業試験 二 判断立案等作業試験 三 判断立案等作業試験
鑄造	一 判断立案等作業試験 二 判断立案等作業試験 三 判断立案等作業試験
金属熱処理	一 判断立案等作業試験 二 判断立案等作業試験 三 判断立案等作業試験
粉末冶金	一 判断立案等作業試験 二 判断立案等作業試験 三 判断立案等作業試験
機械加工	一 判断立案等作業試験 二 判断立案等作業試験 三 判断立案等作業試験
非接触除去加工	一 判断立案等作業試験 二 判断立案等作業試験 三 判断立案等作業試験
金型製作	一 判断立案等作業試験 二 判断立案等作業試験 三 判断立案等作業試験
金属プレス加工	一 判断立案等作業試験 二 判断立案等作業試験 三 判断立案等作業試験
木工	一 判断立案等作業試験 二 判断立案等作業試験 三 判断立案等作業試験
鉄工	一 判断立案等作業試験 二 判断立案等作業試験 三 判断立案等作業試験
建築板金	一 判断立案等作業試験 二 判断立案等作業試験 三 判断立案等作業試験
工場板金	一 判断立案等作業試験 二 判断立案等作業試験 三 判断立案等作業試験

めつき	一 製作等作業試験 二 判断等試験 三 計画立案等作業試験
アルミニウム陽極酸化処理	製作等作業試験
溶射	一 製作等作業試験 二 判断等試験
金属ばね製造	一 製作等作業試験 二 判断等試験
ローブ加工	製作等作業試験
仕上げ	一 製作等作業試験 二 計画立案等作業試験
切削工具研削	一 製作等作業試験
機械検査	一 製作等作業試験 二 計画立案等作業試験
ダイカスト	一 製作等作業試験 二 計画立案等作業試験 三 判断等試験
機械保全	一 判断立案等作業試験 二 判断立案等作業試験 三 判断立案等作業試験
電子回路接続	製作等作業試験
電子機器組立	一 製作等作業試験 二 計画立案等作業試験
電気機器組立	一 製作等作業試験 二 計画立案等作業試験 三 判断立案等作業試験
シーケンス制御	一 製作等作業試験 二 判断立案等作業試験
半導体製品製造	一 判断立案等作業試験 二 判断立案等作業試験
プリント配線	一 判断立案等作業試験 二 判断立案等作業試験 三 判断立案等作業試験
自動車販売調整	一 製作等作業試験 二 判断立案等作業試験
産業車両整備	一 製作等作業試験 二 判断立案等作業試験
鉄道車両製造	一 製作等作業試験 二 判断立案等作業試験
時計修理	一 製作等作業試験 二 判断立案等作業試験
光学機器製造	一 製作等作業試験 二 判断立案等作業試験
内燃機関組立	一 製作等作業試験 二 判断立案等作業試験 三 判断立案等作業試験
空気圧装置組立	一 判断立案等作業試験 二 判断立案等作業試験
油圧装置調整	一 判断立案等作業試験 二 判断立案等作業試験

縫製機械整備	製作等作業試験
建設機械整備	一 製作等作業試験 二 計画立案等作業試験
農業機械整備	一 製作等作業試験 二 計画立案等作業試験
冷凍空気調和機器施工	一 製作等作業試験 二 計画立案等作業試験
染色	一 製作等作業試験 二 判断立案等作業試験
ニット製品製造	製作等作業試験
婦人子供服製造	一 製作等作業試験 二 計画立案等作業試験
紳士服製造	一 製作等作業試験 二 判断立案等作業試験
和裁	製作等作業試験
寝具製作	製作等作業試験
帆布製品製造	製作等作業試験
布はく縫製	製作等作業試験
機械木工	製作等作業試験
家具製作	製作等作業試験
建具製作	製作等作業試験
紙箱製造	一 製作等作業試験 二 計画立案等作業試験
印刷	一 製作等作業試験 二 判断立案等作業試験
プレス	一 製作等作業試験 二 判断立案等作業試験
プラスチック成形	一 製作等作業試験 二 判断立案等作業試験 三 判断立案等作業試験
強化プラスチック成形	一 製作等作業試験 二 判断立案等作業試験
石材施工	製作等作業試験
パン製造	一 製作等作業試験 二 判断立案等作業試験
菓子製造	一 製作等作業試験 二 判断立案等作業試験
製麺	一 製作等作業試験 二 判断立案等作業試験
火腿・ソーセージ・ベーコン製造	一 製作等作業試験 二 判断立案等作業試験 三 判断立案等作業試験
水産練り製品製造	一 製作等作業試験 二 判断立案等作業試験
みそ製造	一 製作等作業試験 二 判断立案等作業試験

酒造	情報配線施工	製作等作業試験
建築大工	製作等作業試験	製作等作業試験
枠組壁建築	製作等作業試験	製作等作業試験
かわらぶき	製作等作業試験	製作等作業試験
とび	製作等作業試験	製作等作業試験
左官	製作等作業試験	製作等作業試験
窯炉	製作等作業試験	製作等作業試験
ブロック建築	製作等作業試験	製作等作業試験
エレエリシー	製作等作業試験	製作等作業試験
パネル施工	製作等作業試験	製作等作業試験
タイル張り	製作等作業試験	製作等作業試験
畳製作	製作等作業試験	製作等作業試験
配管	製作等作業試験	製作等作業試験
厨房設備	製作等作業試験	製作等作業試験
工	製作等作業試験	製作等作業試験
型枠施工	製作等作業試験	製作等作業試験
鉄筋施工	製作等作業試験	製作等作業試験
コンクリート	製作等作業試験	製作等作業試験
圧送施工	製作等作業試験	製作等作業試験
防水施工	製作等作業試験	製作等作業試験
樹脂接着剤注	製作等作業試験	製作等作業試験
入施工	製作等作業試験	製作等作業試験
内装仕上げ	製作等作業試験	製作等作業試験
工	製作等作業試験	製作等作業試験
熱絶縁施工	製作等作業試験	製作等作業試験
カーテンウォ	製作等作業試験	製作等作業試験
ール施工	製作等作業試験	製作等作業試験
サッシ施工	製作等作業試験	製作等作業試験
自動ドア施工	製作等作業試験	製作等作業試験
パルコニー施	製作等作業試験	製作等作業試験
工	製作等作業試験	製作等作業試験
ガラス施工	製作等作業試験	製作等作業試験
ウエルボイン	製作等作業試験	製作等作業試験
ト施工	製作等作業試験	製作等作業試験
テクニカルイ	製作等作業試験	製作等作業試験
ラストレーシ	製作等作業試験	製作等作業試験
ョン	製作等作業試験	製作等作業試験

機械・プラン	製作等作業試験	製作等作業試験
ト製図	製作等作業試験	製作等作業試験
電気製図	製作等作業試験	製作等作業試験
化学分析	製作等作業試験	製作等作業試験
金属材料試験	製作等作業試験	製作等作業試験
貴金属装身具	製作等作業試験	製作等作業試験
製作	製作等作業試験	製作等作業試験
印章彫刻	製作等作業試験	製作等作業試験
ガラス用フイ	製作等作業試験	製作等作業試験
ルム施工	製作等作業試験	製作等作業試験
塗装	製作等作業試験	製作等作業試験
塗料調色	製作等作業試験	製作等作業試験
路面標示施工	製作等作業試験	製作等作業試験
広告美術仕上	製作等作業試験	製作等作業試験
義肢・装具製	製作等作業試験	製作等作業試験
舞台機構調整	製作等作業試験	製作等作業試験
工業包装	製作等作業試験	製作等作業試験
写真	製作等作業試験	製作等作業試験
調理	製作等作業試験	製作等作業試験
ビルクリーニ	製作等作業試験	製作等作業試験
ング	製作等作業試験	製作等作業試験
ハウスクリー	製作等作業試験	製作等作業試験
ニング	製作等作業試験	製作等作業試験
産業洗浄	製作等作業試験	製作等作業試験
商品装飾展示	製作等作業試験	製作等作業試験
フラワー装飾	製作等作業試験	製作等作業試験
別表第十一の五(第六十二條の三關係)		
特別の技能検定に係る技能検定試験の試験科目		
学科技験		
職定		
種		
造		
一 工程管理	一 工程管理	一 工程管理
二 品質管理	二 品質管理	二 品質管理
三 品質管理	三 品質管理	三 品質管理
四 原価管理	四 原価管理	四 原価管理
五 安全衛生管理	五 安全衛生管理	五 安全衛生管理

五 安全衛生管理及び環	五 安全衛生管理及び環	五 安全衛生管理及び環
境の保全	境の保全	境の保全
作業指導	作業指導	作業指導
設備管理	設備管理	設備管理
鑄造に関する現場技	鑄造に関する現場技	鑄造に関する現場技
術	術	術
一 工程管理	一 工程管理	一 工程管理
二 品質管理	二 品質管理	二 品質管理
三 品質管理	三 品質管理	三 品質管理
四 原価管理	四 原価管理	四 原価管理
五 安全衛生管理及び環	五 安全衛生管理及び環	五 安全衛生管理及び環
境の保全	境の保全	境の保全
作業指導	作業指導	作業指導
設備管理	設備管理	設備管理
現場技術	現場技術	現場技術
一 工程管理	一 工程管理	一 工程管理
二 品質管理	二 品質管理	二 品質管理
三 品質管理	三 品質管理	三 品質管理
四 原価管理	四 原価管理	四 原価管理
五 安全衛生管理及び環	五 安全衛生管理及び環	五 安全衛生管理及び環
境の保全	境の保全	境の保全
作業指導	作業指導	作業指導
設備管理	設備管理	設備管理
現場技術	現場技術	現場技術
一 工程管理	一 工程管理	一 工程管理
二 品質管理	二 品質管理	二 品質管理
三 品質管理	三 品質管理	三 品質管理
四 原価管理	四 原価管理	四 原価管理
五 安全衛生管理及び環	五 安全衛生管理及び環	五 安全衛生管理及び環
境の保全	境の保全	境の保全
作業指導	作業指導	作業指導
設備管理	設備管理	設備管理
現場技術	現場技術	現場技術

一 工程管理	一 工程管理	一 工程管理
二 品質管理	二 品質管理	二 品質管理
三 品質管理	三 品質管理	三 品質管理
四 原価管理	四 原価管理	四 原価管理
五 安全衛生管理及び環	五 安全衛生管理及び環	五 安全衛生管理及び環
境の保全	境の保全	境の保全
作業指導	作業指導	作業指導
設備管理	設備管理	設備管理
現場技術	現場技術	現場技術
一 工程管理	一 工程管理	一 工程管理
二 品質管理	二 品質管理	二 品質管理
三 品質管理	三 品質管理	三 品質管理
四 原価管理	四 原価管理	四 原価管理
五 安全衛生管理及び環	五 安全衛生管理及び環	五 安全衛生管理及び環
境の保全	境の保全	境の保全
作業指導	作業指導	作業指導
設備管理	設備管理	設備管理
現場技術	現場技術	現場技術
一 工程管理	一 工程管理	一 工程管理
二 品質管理	二 品質管理	二 品質管理
三 品質管理	三 品質管理	三 品質管理
四 原価管理	四 原価管理	四 原価管理
五 安全衛生管理及び環	五 安全衛生管理及び環	五 安全衛生管理及び環
境の保全	境の保全	境の保全
作業指導	作業指導	作業指導
設備管理	設備管理	設備管理
現場技術	現場技術	現場技術

導半	御制スンケ丨シ	て立組器機気電	て立組器機子電	トスカイダ	
二一	八七六五	八七六五	八七六五	八七六五	八七六五
作業管理	現場技術 電気機器組立てに 環境の保全 安全衛生管理及び環 原価管理 品質管理 作業管理 工程管理	現場技術 電気機器組立てに 環境の保全 安全衛生管理及び環 原価管理 品質管理 作業管理 工程管理	現場技術 電子機器組立てに 環境の保全 安全衛生管理及び環 原価管理 品質管理 作業管理 工程管理	現場技術 ダイカストに関する 環境の保全 安全衛生管理及び環 原価管理 品質管理 作業管理 工程管理	現場技術 機械検査に関する現 設備管理 作業管理 品質管理 原価管理 安全管理 作業管理 工程管理
二一	七六五	七六五	七六五	七六五	七
作業管理	現場技術 安全衛生管理 作業管理 品質管理 原価管理 工程管理	現場技術 安全衛生管理 作業管理 品質管理 原価管理 工程管理	現場技術 安全衛生管理 作業管理 品質管理 原価管理 工程管理	現場技術 安全衛生管理 作業管理 品質管理 原価管理 工程管理	設備管理

て立組関機燃内	造製器機学光	整調機売販動自	造製板線配トンリブ	造製品製体
七六五	八七六五	八七六五	八七六五	五四三二一
現場技術 安全衛生管理及び環 原価管理 品質管理 作業管理 工程管理	現場技術 光学機器製造に關 環境の保全 安全衛生管理及び環 原価管理 品質管理 作業管理 工程管理	現場技術 自動販売機調整に關 環境の保全 安全衛生管理及び環 原価管理 品質管理 作業管理 工程管理	現場技術 プリント配線板製造 環境の保全 安全衛生管理及び環 原価管理 品質管理 作業管理 工程管理	現場技術 半導体製品製造に關 環境の保全 安全衛生管理及び環 原価管理 品質管理 作業管理 工程管理
七六五	七六五	七六五	七六五	四三二
現場技術 安全衛生管理 作業管理 品質管理 原価管理 工程管理	現場技術 安全衛生管理 作業管理 品質管理 原価管理 工程管理	現場技術 安全衛生管理 作業管理 品質管理 原価管理 工程管理	現場技術 安全衛生管理 作業管理 品質管理 原価管理 工程管理	現場技術 安全衛生管理 作業管理 品質管理 原価管理 工程管理

服士紳	造製服供子人婦	備整械機設建	整調置裝圧油	て立組置装圧気空
四三二一	八七六五	八七六五	八七六五	八七六五
現場技術 安全衛生管理 作業管理 品質管理 原価管理 工程管理	現場技術 婦人子供服製造に關 環境の保全 安全衛生管理及び環 原価管理 品質管理 作業管理 工程管理	現場技術 建設機械整備に關 環境の保全 安全衛生管理及び環 原価管理 品質管理 作業管理 工程管理	現場技術 油圧装置調整に關 環境の保全 安全衛生管理及び環 原価管理 品質管理 作業管理 工程管理	現場技術 空気圧装置組立てに 環境の保全 安全衛生管理及び環 原価管理 品質管理 作業管理 工程管理
四三二一	七六五	七六五	七六五	七六五
現場技術 安全衛生管理 作業管理 品質管理 原価管理 工程管理	現場技術 安全衛生管理 作業管理 品質管理 原価管理 工程管理	現場技術 安全衛生管理 作業管理 品質管理 原価管理 工程管理	現場技術 安全衛生管理 作業管理 品質管理 原価管理 工程管理	現場技術 安全衛生管理 作業管理 品質管理 原価管理 工程管理

植物の生理及び生態	庭園の種類、構成及び特	室内園芸装飾に使用する材料の種類及び使用方法	室内園芸装飾の種類、性質及び使用方法	室内園芸装飾に使用する材料の種類及び使用方法	室内園芸装飾に使用する材料の種類及び使用方法	室内園芸装飾に使用する材料の種類及び使用方法	室内園芸装飾に使用する材料の種類及び使用方法	室内園芸装飾に使用する材料の種類及び使用方法
四三二一	三二一	二一	二一	二一	二一	二一	二一	二一
植物の生理及び生態	庭園の種類、構成及び特	室内園芸装飾に使用する材料の種類及び使用方法	室内園芸装飾の種類、性質及び使用方法	室内園芸装飾に使用する材料の種類及び使用方法	室内園芸装飾に使用する材料の種類及び使用方法	室内園芸装飾に使用する材料の種類及び使用方法	室内園芸装飾に使用する材料の種類及び使用方法	室内園芸装飾に使用する材料の種類及び使用方法
四三二一	三二一	二一	二一	二一	二一	二一	二一	二一
植物の生理及び生態	庭園の種類、構成及び特	室内園芸装飾に使用する材料の種類及び使用方法	室内園芸装飾の種類、性質及び使用方法	室内園芸装飾に使用する材料の種類及び使用方法	室内園芸装飾に使用する材料の種類及び使用方法	室内園芸装飾に使用する材料の種類及び使用方法	室内園芸装飾に使用する材料の種類及び使用方法	室内園芸装飾に使用する材料の種類及び使用方法

造製	形	ス	ラ	ブ	造製
八七六五	八七六五	八七六五	八七六五	八七六五	八七六五
現場技術 安全衛生管理 作業管理 品質管理 原価管理 安全管理 作業管理 工程管理	現場技術 安全衛生管理 作業管理 品質管理 原価管理 安全管理 作業管理 工程管理	現場技術 安全衛生管理 作業管理 品質管理 原価管理 安全管理 作業管理 工程管理	現場技術 安全衛生管理 作業管理 品質管理 原価管理 安全管理 作業管理 工程管理	現場技術 安全衛生管理 作業管理 品質管理 原価管理 安全管理 作業管理 工程管理	現場技術 安全衛生管理 作業管理 品質管理 原価管理 安全管理 作業管理 工程管理
八七六五	八七六五	八七六五	八七六五	八七六五	八七六五
現場技術 安全衛生管理 作業管理 品質管理 原価管理 安全管理 作業管理 工程管理	現場技術 安全衛生管理 作業管理 品質管理 原価管理 安全管理 作業管理 工程管理	現場技術 安全衛生管理 作業管理 品質管理 原価管理 安全管理 作業管理 工程管理	現場技術 安全衛生管理 作業管理 品質管理 原価管理 安全管理 作業管理 工程管理	現場技術 安全衛生管理 作業管理 品質管理 原価管理 安全管理 作業管理 工程管理	現場技術 安全衛生管理 作業管理 品質管理 原価管理 安全管理 作業管理 工程管理

別表第十二（第六十二条の三関係）
一級の技能検定に係る技能検定試験の試験科目及びその範囲

検定学科試験

職種
園芸一 室内園芸装飾法
園芸二 室内園芸装飾に使用する機械設計図及び仕様書及び器具の種類及び使用の作成
園芸三 室内園芸装飾の方法
園芸四 室内園芸装飾の種類、性質及び使用方法
園芸五 室内園芸装飾に使用する材料の種類及び使用方法
園芸六 室内園芸装飾の種類、性質及び使用方法
園芸七 室内園芸装飾に使用する材料の種類及び使用方法
園芸八 室内園芸装飾に使用する材料の種類及び使用方法

実技試験

園芸一 室内園芸装飾作業
園芸二 室内園芸装飾に使用する材料の種類及び仕様書の作成
園芸三 室内園芸装飾の製作
園芸四 室内園芸装飾の種類、性質及び使用方法
園芸五 室内園芸装飾に使用する材料の種類及び使用方法
園芸六 室内園芸装飾の種類、性質及び使用方法
園芸七 室内園芸装飾に使用する材料の種類及び使用方法
園芸八 室内園芸装飾に使用する材料の種類及び使用方法

<p>植物の形態 植物の分類 五 観賞用植物の維持管理 鉢上げ及び植え替えの方法 繁殖の種類及び方法 環境要因及びその調節 土壌の種類、成分及び改良 肥料及び農薬の種類、性質 用途及び使用方法 植物の病害虫の種類及び防除方法 六 園芸施設 園芸施設の種類の、構造及び使用方法 七 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>造園 一 庭園及び公園 庭園及び公園の種類、構成及び特徴 庭園及び公園の主要施設の種類及び特徴 二 施工法 造園工事に使用する機械及び器具の種類及び使用方法 造園工事の施工計画及び段取り 造園の工法 庭園及び公園の管理方法 玉掛けの方法 造園工事の附帯工事の種類及び施工方法 三 材料 造園工事に使用する材料の種類、性質及び用途 四 設計図書 造園の設計図の作成方法 積算の方法 五 測量 測量器械の種類、用途及び使用方法 六 関係法規</p>
<p>造園工事作業 見取図、平面図及び断面図の作成 地割り 庭木、庭石等の選定 造園工事の施工積算</p>	

<p>都市公園法（昭和三十一年法律第七十九号）関係法、自然公園法（昭和三十一年法律第六十一号）関係法令及び建設業法（昭和二十四年法律第百号）関係法令のうち、造園工事に関する部分 七 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>井さく 井戸一般 井戸の種類及び特徴並びにその維持管理の方法 水の性質並びに地下水及び帯水層の特徴 地下水の揚水による影響 二 施工法一般 さく井施工の種類及び特徴 特徴 原動機等の種類及び使用方法 玉掛けの方法 ワイヤロープ、滑車及びフックの種類、特徴及び使用方法 電気検層の方法 探水層の選定 ケーシング及びスクリーンの設置の方法 砂利の充てん方法 仕上げの種類及び方法 遮水の方法 溶接の方法 さく井関連工事の種類及び方法 三 材料 ケーシングの種類、規格及び用途 スクリーンの種類、構造及び特徴 充てん用砂利及び掘削用泥水材料の種類及び用途 溶接材料の種類、規格及び用途 四 ポンプ 揚水原理</p>
<p>次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 一 パーカッション式さく井工事作業 地質柱状図の作成 パーカッション式さく井工事の施工積算 揚水試験 二 ロータリー式さく井工事作業 地質柱状図の作成 ロータリー式さく井工事の施工積算 揚水試験 揚水ポンプの据付け 揚水ポンプの据付け 揚水試験 揚水試験</p>	

<p>ポンプの種類、特徴及び使用方法 五 揚水試験 揚水試験の種類及び方法並びに水質の評価 六 地質柱状図 地質柱状図の作成方法 七 関係法規 温泉法（昭和二十三年法律第百二十五号）関係法令、工業用水法（昭和三十一年法律第百四十六号）関係法令、建築物用地下水の採取の規制に関する法律（昭和三十七年法律第百号）関係法令、騒音規制法（昭和四十三年法律第九十八号）関係法令、廃棄物の処理及び清掃に関する法律（昭和四十五年法律第百三十七号）関係法令及び水質汚濁防止法（昭和四十五年法律第百三十八号）関係法令のうち、さく井工事に関する部分 八 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 九 前各号に掲げる科目のほか、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 イ パーカッション式さく井施工 パーカッション式さく井工事に使用するさく井機及び器具の種類、構造及び使用方法 パーカッション式さく井工事の施工計画 パーカッション式さく井工事の施工方法 ロ ロータリー式さく井施工 ロータリー式さく井工事に使用するさく井機及び</p>	
--	--

<p>器具の種類、構造、用途及び使用方法 ロータリー式さく井工事の施工計画 ロータリー式さく井工事の施工方法</p>	<p>金属 一 金属溶解炉一般 金属溶解炉の種類及び用途 とりべの種類及び構造 耐火材料の種類及び用途 二 品質管理 品質管理用語 三 材料試験 材料試験の種類、目的及び方法 四 機械工作法 機械工作法 五 製図 日本産業規格に定める図示法及び材料記号 六 電気 電気用語 電気機械器具の使用法 七 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 八 前各号に掲げる科目のほか、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 イ 鋳鉄溶解作業法 キュボラの構造及び機能 誘導炉の構造及び機能 鋳鉄の種類、組織、性質及び用途 鋳鉄以外の金属材料の種類及び用途 装入材料及びその配合 キュボラ及び誘導炉の操作方法 炉内反応 炉前試験</p>
<p>次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 一 鋳鉄溶解作業 溶解計画の作成 装入材料及び配合 炉前試験 鋼の顕微鏡組織の判定 誘導炉及びとりべの築炉及び補修 溶解作業記録の作成 三 軽合金溶解炉 溶解作業 溶解計画の作成 装入材料及び配合 炉前試験 溶解炉及びとりべの築炉及び補修 溶解作業記録の作成</p>	

<p>一 鑄造一般 鑄造の種類及び用途 鑄造造型用の工具及び機械 鑄型の乾燥方法 鑄型の硬化方法 特殊鑄造法の種類 品質管理 二 機械工作法 模型の種類及び用途 工作測定の方法 工作機械の種類及び用途 溶接法 三 製図 日本産業規格に定める図示法及び材料記号</p>	<p>キユボラ、誘導炉及びとりへの築炉方法及び補修方法 アーク炉の構造及び機能 誘導炉の構造及び機能 鋼の種類、組織、性質及び用途 鋼以外の金属材料の種類及び用途 装入材料及びその配合 アーク炉の操作方法 誘導炉の操作方法 アーク炉の炉内反応 炉前試験 アーク炉、誘導炉及びとりへの築炉方法及び補修方法 ハ 軽合金溶解炉溶解作業法 溶解炉の構造及び機能 軽合金の種類、組織、性質及び用途 軽合金以外の金属材料の種類及び用途 装入材料及びその配合 溶解炉の操作方法 炉内反応 炉前試験 溶解炉及びとりへの築炉方法及び補修方法</p>
<p>次各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 一 鑄鉄鑄物鑄造作業 鑄造方案の決定 鑄造造型の段取り 鑄物砂の調砂 鑄物の造型及び補修 鑄込作業 鑄鉄品の破面検査及び外観検査</p>	<p>四 電気 電気用語 電気機械器具の使用法 五 関係法規 環境基本法（平成五年法律第九十一号）関係法令（鑄造作業に関する部分に限る。） 六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 七 前各号に掲げる科目のほか、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 イ 鑄鉄鑄物鑄造作業法 鑄物砂原料の種類、性質及び用途 鑄物砂の性質、調砂及び試験 鑄造方案 鑄造造型作業の方法 鑄型の効用及び塗型材の種類 鑄込作業の方法 鑄仕上げの方法 鑄鉄品の検査 鑄鉄品に生ずる欠陥の原因及びその防止方法 金属溶解炉の種類及び用途 溶解作業法 鑄鉄の種類、成分、性質及び用途 鑄鉄以外の金属材料の種類及び用途 鑄鉄品の熱処理 材料試験 口 鑄鋼鑄物鑄造作業法 鑄物砂原料の種類、性質及び用途 鑄物砂の性質、調砂及び試験 鑄造方案 鑄造造型作業の方法 塗型材の効用及び塗型材の種類</p>

<p>鑄造 一 鑄造一般 鑄造の種類及び用途 鑄造造型用の工具及び機械 鑄型の乾燥方法 鑄型の硬化方法 特殊鑄造法の種類 品質管理 二 機械工作法 模型の種類及び用途 工作測定の方法 工作機械の種類及び用途 溶接法 三 製図 日本産業規格に定める図示法及び材料記号</p>	<p>鑄込作業の方法 鑄仕上げの方法 鑄鉄品の検査 鑄鉄品に生ずる欠陥の原因及びその防止方法 金属溶解炉の種類及び用途 溶解作業法 鑄鉄の種類、成分、性質及び用途 鑄鉄以外の金属材料の種類及び用途 鑄鉄品の熱処理 材料試験 口 鑄鋼鑄物鑄造作業法 鑄物砂原料の種類、性質及び用途 鑄物砂の性質、調砂及び試験 鑄造方案 鑄造造型作業の方法 塗型材の効用及び塗型材の種類</p>
<p>鑄造 一 鑄造一般 鑄造の種類及び用途 鑄造造型用の工具及び機械 鑄型の乾燥方法 鑄型の硬化方法 特殊鑄造法の種類 品質管理 二 機械工作法 模型の種類及び用途 工作測定の方法 工作機械の種類及び用途 溶接法 三 製図 日本産業規格に定める図示法及び材料記号</p>	<p>鑄造 一 鑄造一般 鑄造の種類及び用途 鑄造造型用の工具及び機械 鑄型の乾燥方法 鑄型の硬化方法 特殊鑄造法の種類 品質管理 二 機械工作法 模型の種類及び用途 工作測定の方法 工作機械の種類及び用途 溶接法 三 製図 日本産業規格に定める図示法及び材料記号</p>

<p>鑄造 一 鑄造一般 鑄造の種類及び用途 鑄造造型用の工具及び機械 鑄型の乾燥方法 鑄型の硬化方法 特殊鑄造法の種類 品質管理 二 機械工作法 模型の種類及び用途 工作測定の方法 工作機械の種類及び用途 溶接法 三 製図 日本産業規格に定める図示法及び材料記号</p>	<p>鑄造 一 鑄造一般 鑄造の種類及び用途 鑄造造型用の工具及び機械 鑄型の乾燥方法 鑄型の硬化方法 特殊鑄造法の種類 品質管理 二 機械工作法 模型の種類及び用途 工作測定の方法 工作機械の種類及び用途 溶接法 三 製図 日本産業規格に定める図示法及び材料記号</p>
<p>鑄造 一 鑄造一般 鑄造の種類及び用途 鑄造造型用の工具及び機械 鑄型の乾燥方法 鑄型の硬化方法 特殊鑄造法の種類 品質管理 二 機械工作法 模型の種類及び用途 工作測定の方法 工作機械の種類及び用途 溶接法 三 製図 日本産業規格に定める図示法及び材料記号</p>	<p>鑄造 一 鑄造一般 鑄造の種類及び用途 鑄造造型用の工具及び機械 鑄型の乾燥方法 鑄型の硬化方法 特殊鑄造法の種類 品質管理 二 機械工作法 模型の種類及び用途 工作測定の方法 工作機械の種類及び用途 溶接法 三 製図 日本産業規格に定める図示法及び材料記号</p>

<p>鑄造 一 鑄造一般 鑄造の種類及び用途 鑄造造型用の工具及び機械 鑄型の乾燥方法 鑄型の硬化方法 特殊鑄造法の種類 品質管理 二 機械工作法 模型の種類及び用途 工作測定の方法 工作機械の種類及び用途 溶接法 三 製図 日本産業規格に定める図示法及び材料記号</p>	<p>鑄造 一 鑄造一般 鑄造の種類及び用途 鑄造造型用の工具及び機械 鑄型の乾燥方法 鑄型の硬化方法 特殊鑄造法の種類 品質管理 二 機械工作法 模型の種類及び用途 工作測定の方法 工作機械の種類及び用途 溶接法 三 製図 日本産業規格に定める図示法及び材料記号</p>
<p>鑄造 一 鑄造一般 鑄造の種類及び用途 鑄造造型用の工具及び機械 鑄型の乾燥方法 鑄型の硬化方法 特殊鑄造法の種類 品質管理 二 機械工作法 模型の種類及び用途 工作測定の方法 工作機械の種類及び用途 溶接法 三 製図 日本産業規格に定める図示法及び材料記号</p>	<p>鑄造 一 鑄造一般 鑄造の種類及び用途 鑄造造型用の工具及び機械 鑄型の乾燥方法 鑄型の硬化方法 特殊鑄造法の種類 品質管理 二 機械工作法 模型の種類及び用途 工作測定の方法 工作機械の種類及び用途 溶接法 三 製図 日本産業規格に定める図示法及び材料記号</p>

<p>機械加工 一 工作機械加工一般 二 工作機械の種類及び用途 パイト、フライス、ドリル及び研削といしの種類 及び用途 切削油剤の種類及び用途 潤滑方式 油圧装置の種類及び油圧図記号 ジグ及び取付け具の種類及び用途 工作測定の方法 品質管理 二 機械要素 機械の主要構成要素の種類、形状及び用途 三 機械工作法 けがき一般 手仕上げ その他の工作法 四 材料</p>	<p>九 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 十 前各号に掲げる科目のほか、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれかの科目 イ 成形・再圧縮法 成形機及び再圧縮機の種類、構造、機能及び用途 成形及び再圧縮の方法 成型の種類、構造、機能及び使用方法 圧粉体及び再圧体の測定 圧粉体及び再圧体の欠陥の原因及びその防止方法 ロ 焼結法 焼結炉及び炉内雰囲気発生装置の種類、構造、機能及び用途 炉内雰囲気の種類、特徴及び用途 焼結の方法 焼結体の測定 焼結体の欠陥の原因及びその防止方法</p>
<p>次各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれかの科目 一 普通旋盤作業 二 数値制御旋盤作業 プログラミング 数値制御旋盤加工 刃先の再研削 三 立旋盤作業 四 フライス盤</p>	<p>次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれかの科目 一 普通旋盤加工 二 数値制御旋盤加工 プログラミング 数値制御旋盤加工 刃先の再研削 三 立旋盤加工 四 フライス盤</p>

<p>金属材料及び非金属材料の種類、成分、性質及び用途 金属材料の熱処理 材料試験 五 材料力学 荷重、応力及びひずみ 六 製図 日本産業規格に定める図示法、材料記号及びはめあい方式 七 電気 電気用語 電気機器器具の使用法 電気制御装置の基本回路 八 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 九 前各号に掲げる科目のほか、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれかの科目 イ 旋盤加工法 旋盤の種類、構造、機能及び用途 切削工具の種類及び用途 切削加工 ロ フライス盤加工法 フライス盤の種類、構造、機能及び用途 切削工具の種類及び用途 切削加工 ハ ブローチ盤加工法 ブローチ盤の種類、構造、機能及び用途 切削工具の種類及び用途 切削加工 ニ ボール盤加工法 ボール盤の種類、構造、機能及び用途 切削工具の種類及び用途 切削加工 ホ 中ぐり盤加工法 中ぐり盤の種類、構造、機能及び用途 切削工具の種類及び用途 切削加工</p>	<p>金属材料及び非金属材料の種類、成分、性質及び用途 金属材料の熱処理 材料試験 五 材料力学 荷重、応力及びひずみ 六 製図 日本産業規格に定める図示法、材料記号及びはめあい方式 七 電気 電気用語 電気機器器具の使用法 電気制御装置の基本回路 八 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 九 前各号に掲げる科目のほか、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれかの科目 イ 旋盤加工法 旋盤の種類、構造、機能及び用途 切削工具の種類及び用途 切削加工 ロ フライス盤加工法 フライス盤の種類、構造、機能及び用途 切削工具の種類及び用途 切削加工 ハ ブローチ盤加工法 ブローチ盤の種類、構造、機能及び用途 切削工具の種類及び用途 切削加工 ニ ボール盤加工法 ボール盤の種類、構造、機能及び用途 切削工具の種類及び用途 切削加工 ホ 中ぐり盤加工法 中ぐり盤の種類、構造、機能及び用途 切削工具の種類及び用途 切削加工</p>
<p>作業時間の見積り 五 数値制御フライス盤作業 プログラミング 数値制御フライス盤加工 六 ブローチ盤作業 ブローチ盤加工 七 ボール盤作業 ボール盤加工 八 中ぐり盤加工 中ぐり盤加工 九 円筒研削盤加工 円筒研削盤加工</p>	<p>作業時間の見積り 五 数値制御フライス盤作業 プログラミング 数値制御フライス盤加工 六 ブローチ盤作業 ブローチ盤加工 七 ボール盤作業 ボール盤加工 八 中ぐり盤加工 中ぐり盤加工 九 円筒研削盤加工 円筒研削盤加工</p>

<p>研削盤加工法 研削盤の種類、構造、機能及び用途 研削といしの種類及び用途 研削加工 ト 歯切り盤加工法 歯車の原理 歯車の種類及び用途 歯車工作法 歯切り盤の種類、構造、機能及び用途 切削工具の種類及び用途 切削加工 チ ホーニング盤加工法 ホーニング盤の種類、構造、機能及び用途 ホーニングといしの種類及び用途 ホーニング加工 リ マシニングセンタ加工法 マシニングセンタの種類、構造、機能及び用途 プログラミング 切削工具の種類及び用途 切削加工 ヌ 精密器具製作法 切削工具及び研削工具の種類及び用途 切削加工 研削加工 手仕上げ 精密器具の組付け及び調整 製品の各種試験方法 けがき作業法 けがき</p>	<p>研削盤加工法 研削盤の種類、構造、機能及び用途 研削といしの種類及び用途 研削加工 ト 歯切り盤加工法 歯車の原理 歯車の種類及び用途 歯車工作法 歯切り盤の種類、構造、機能及び用途 切削工具の種類及び用途 切削加工 チ ホーニング盤加工法 ホーニング盤の種類、構造、機能及び用途 ホーニングといしの種類及び用途 ホーニング加工 リ マシニングセンタ加工法 マシニングセンタの種類、構造、機能及び用途 プログラミング 切削工具の種類及び用途 切削加工 ヌ 精密器具製作法 切削工具及び研削工具の種類及び用途 切削加工 研削加工 手仕上げ 精密器具の組付け及び調整 製品の各種試験方法 けがき作業法 けがき</p>
<p>作業時間の見積り 十四 数値制御研削盤加工 プログラミング 数値制御研削盤加工 十五 心無し研削盤加工 心無し研削盤加工 十六 ホブ盤加工 ホブ盤加工 十七 歯車形削り盤加工 歯車形削り盤加工 十八 歯車形削り盤加工 歯車形削り盤加工 十九 歯車歯切り盤加工 歯車歯切り盤加工 二十 ホーニング盤加工 ホーニング盤加工 二十一 マシニングセンタ作業 マシニングセンタ作業 二十二 精密器具製作 精密器具製作 二十三 研削盤加工 研削盤加工 二十四 手仕上げ 手仕上げ 二十五 けがき けがき</p>	<p>作業時間の見積り 十四 数値制御研削盤加工 プログラミング 数値制御研削盤加工 十五 心無し研削盤加工 心無し研削盤加工 十六 ホブ盤加工 ホブ盤加工 十七 歯車形削り盤加工 歯車形削り盤加工 十八 歯車形削り盤加工 歯車形削り盤加工 十九 歯車歯切り盤加工 歯車歯切り盤加工 二十 ホーニング盤加工 ホーニング盤加工 二十一 マシニングセンタ作業 マシニングセンタ作業 二十二 精密器具製作 精密器具製作 二十三 研削盤加工 研削盤加工 二十四 手仕上げ 手仕上げ 二十五 けがき けがき</p>

<p>非接除去加工一般 非接除去加工の原理、用途 非接除去加工の種類及び用途 油圧機器及び空気圧機器の種類、用途及び使用方法 品質管理 二 機械要素 機械の主要構成要素の種類、形状及び用途 三 機械工作法 工作機械の種類及び用途 パイト、フライス、ドリル及び研削といしの種類及び用途 切削油剤の種類及び用途 手仕上げ その他の工作法 四 材料力学 荷重、応力及びひずみ 五 製図 日本産業規格に定める図示法、材料記号、電気用図記号及びはめあい方式 六 電気 電気用語 電気機器器具の使用法 電気回路図 電気測定の方法 電気絶縁材料の種類、成分、性質及び用途 電気制御装置の基本回路</p>	<p>非接除去加工一般 非接除去加工の原理、用途 非接除去加工の種類及び用途 油圧機器及び空気圧機器の種類、用途及び使用方法 品質管理 二 機械要素 機械の主要構成要素の種類、形状及び用途 三 機械工作法 工作機械の種類及び用途 パイト、フライス、ドリル及び研削といしの種類及び用途 切削油剤の種類及び用途 手仕上げ その他の工作法 四 材料力学 荷重、応力及びひずみ 五 製図 日本産業規格に定める図示法、材料記号、電気用図記号及びはめあい方式 六 電気 電気用語 電気機器器具の使用法 電気回路図 電気測定の方法 電気絶縁材料の種類、成分、性質及び用途 電気制御装置の基本回路</p>
<p>作業時間の見積り 一 形彫り放電加工 二 数値制御形彫り放電加工 三 ワイヤ放電加工 四 レーザー加工 ワイヤ放電加工 プログラミング ワイヤ放電加工 作業時間の見積り 四 レーザー加工 レーザー加工 作業時間の見積り 作業コストの見積り</p>	<p>作業時間の見積り 一 形彫り放電加工 二 数値制御形彫り放電加工 三 ワイヤ放電加工 四 レーザー加工 ワイヤ放電加工 プログラミング ワイヤ放電加工 作業時間の見積り 四 レーザー加工 レーザー加工 作業時間の見積り 作業コストの見積り</p>

七 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	八 前各号に掲げる科目のほか、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれかの科目	イ 形彫り放電加工法	放電加工の原理	放電加工機の種類、機能及び用途	放電加工による加工品の種類及び用途	電極材料の種類、性質及び用途	放電加工液の種類、性質及び用途	潤滑方式	金属材料の種類、成分、性質及び用途	金属材料の熱処理	材料試験	形彫り放電加工機の構造及び機能	電極の製作法	形彫り放電加工の方法	工作物及び電極の取付け及び位置ぎめの方法並びに使用するジグの種類	形彫り放電加工機の種類	検査	加工性能	口 数値制御形彫り放電加工法	放電加工の原理	放電加工機の種類、機能及び用途	放電加工による加工品の種類及び用途	電極材料の種類、性質及び用途	放電加工液の種類、性質及び用途	潤滑方式	金属材料の種類、成分、性質及び用途	金属材料の熱処理
-------------------------	---	------------	---------	-----------------	-------------------	----------------	-----------------	------	-------------------	----------	------	-----------------	--------	------------	----------------------------------	-------------	----	------	----------------	---------	-----------------	-------------------	----------------	-----------------	------	-------------------	----------

材料試験	数値制御形彫り放電加工機の構造及び機能	電極の製作法	数値制御形彫り放電加工の方法	工作物及び電極の取付け及び位置ぎめの方法並びに使用するジグの種類	プログラミン	数値制御形彫り放電加工機の性能検査	加工性能	ハ ワイヤ放電加工法	放電加工の原理	放電加工機の種類、機能及び用途	放電加工による加工品の種類及び用途	電極材料の種類、性質及び用途	放電加工液の種類、性質及び用途	潤滑方式	金属材料の種類、成分、性質及び用途	金属材料の熱処理	材料試験	ワイヤ放電加工機の構造及び機能	ワイヤ放電加工の方法	工作物及び電極の取付け及び位置ぎめの方法並びに使用するジグの種類	工作物に対する加工前及び加工後の処理	プログラミン	ワイヤ放電加工機の性能検査	加工性能	ニ レーザー加工法	レーザー加工の原理	レーザー発振器の種類	レーザー加工機の種類、機能及び用途	レーザー加工による加工品の種類及び用途
------	---------------------	--------	----------------	----------------------------------	--------	-------------------	------	------------	---------	-----------------	-------------------	----------------	-----------------	------	-------------------	----------	------	-----------------	------------	----------------------------------	--------------------	--------	---------------	------	-----------	-----------	------------	-------------------	---------------------

アシストガスの種類、性質及び用途	集光光学系の種類、性質及び用途	金属材料の種類、成分、性質及び用途	金属材料の熱処理	レーザー加工機の構造及び機能	レーザー加工の方法	物及び加工レンズの取付け及び位置ぎめの方法並びに使用するジグの種類	工作物に対する加工前及び加工後の処理	プログラミン	レーザー加工機の性能検査	加工性能	加工機の安全	作業時の安全	金型一般	金型一 金型一般	金型の種類、構造及び用途	二 金型製作法一般	構造 機能及び用途	切削工具及び研削工具の種類及び用途	切削加工及び研削加工手工具の種類及び使用方法	金属材料の熱処理	工作測定の方法	品質管理	三 機械要素	機械の主要構成要素の種類、形状及び用途	四 金型用材料	金型用材料の種類、成分、性質及び用途	材料試験	五 材料力学	荷重、応力及びひずみ	六 製図	日本産業規格に定める図示法、材料記号及びはめあい方式	次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれかの科目	一 プレス金型製作	金型部品の切削加工及び研削加工	金型の組立て及び調整	金型の組立て及び調整	金型の検査	金型の補修	材料試験	作業時間の見積り	二 プラスチック成形用金型製作	金型部品の切削加工及び研削加工	金型の組立て及び調整	金型の検査	作業時間の見積り
------------------	-----------------	-------------------	----------	----------------	-----------	-----------------------------------	--------------------	--------	--------------	------	--------	--------	------	----------	--------------	-----------	-----------	-------------------	------------------------	----------	---------	------	--------	---------------------	---------	--------------------	------	--------	------------	------	----------------------------	-------------------------------	-----------	-----------------	------------	------------	-------	-------	------	----------	-----------------	-----------------	------------	-------	----------

七 電気	電気用語	電気機械器具の使用法	八 安全衛生	安全衛生に関する詳細な知識	九 前各号に掲げる科目のほか、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれかの科目	イ プレス金型製作・金属プレス加工法	プレス金型の種類、構造及び用途	プレス金型設計の基礎知識	プレス金型製作法	プレス金型の組立て及び調整の方法	プレス金型の補修の方法	試し打ち用プレス機械の選定	試し打ちの方法	金属成形機械及び附属装置の種類、構造、機能及び用途	金属プレス加工の方法	金属プレス加工材料	金属プレス被加工材料	ロ プラスチック成形用金型製作・プラスチック成形法	プラスチック成形用金型の種類、構造及び用途	日本産業規格に定めるプラスチック用金型の種類及び構造	プラスチック成形用金型設計の基礎知識	プラスチック成形用金型製作法	プラスチック成形用金型の組立て及び調整の方法	プラスチック成形用金型の補修の方法
------	------	------------	--------	---------------	---	--------------------	-----------------	--------------	----------	------------------	-------------	---------------	---------	---------------------------	------------	-----------	------------	---------------------------	-----------------------	----------------------------	--------------------	----------------	------------------------	-------------------

<p>プラスチック成形機及び附属装置の種類、構造、機能及び用途 プラスチック成形法 プラスチック成形材料</p>	<p>金属一 金属プレス加工法 プレス金属成形機械の種類、構造、機能及び使用方法 金属プレス加工の方法 金型の種類、構造、機能及び取付け 潤滑方式 加工物に生ずる欠陥の種類、原因及び防止方法 品質管理 二 材料 金属材料の種類、性質及び用途 金型用材料の種類、性質及び用途 金属材料の熱処理 三 材料試験 材料試験の方法 四 材料力学 荷重、応力及びひずみ 五 機械工作法 けがき 仕上げ 研削加工 その他の工作法 六 油圧及び空気圧油圧機器及び空気圧機器の種類、構造及び機能 七 製図 日本産業規格に定める図示法、材料記号、油圧・空気圧用図記号、電気用図記号及びはめあい方式 八 電気 電気用語 電気機械器具の使用 電気制御装置の基本回路 九 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>金属プレス作業 金型プレス加工 金型の組立て、取付け及び分解 工程分析及び作業時間の見積り</p>
--	---	--

<p>鉄工 一 鉄工作業法一般 けがき ひずみ取り 穴あけ 曲げ 切断 溶接の基礎 工作測定の方法 二 材料 金属材料の種類、性質及び用途 金属材料の熱処理 三 材料力学 荷重、応力及びひずみ 四 機械工作法 工作機械等の種類及び使用方法 防錆処理 五 製図 日本産業規格に定める図示法及び材料記号 六 試験及び検査 材料試験の方法 放射線透過試験の方法 七 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 八 前各号に掲げる科目のほか、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 イ 製缶作業法 ボイラー、圧力容器及びタンクの種類、型式及び構造 板取り 溶接 管の加工 火造り 製品検査 現図 品質管理用語 試験機及び測定器の種類、用途及び使用方法 放射線透過試験以外の破壊試験の方法 電気用語</p>	<p>次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 一 製缶作業 現図の作成 製缶加工 製品検査 作業時間の見積り 二 構造物鉄工 作業 構造物鉄工加工 作業時間の見積り 三 構造物現図 現図及び型の作成 部品表の作成 工数見積り 重量の計算</p>
---	---

<p>電気機械器具の使用 労働安全衛生法（昭和四十七年法律第五十七号）に基づく命令のうちボイラー及び圧力容器に関する部分及び容器保安規則（昭和四十一年通商産業省令第五十号） 口 構造物鉄工作業法 溶接 ボルト接合 リベット接合 組立ての方法 仕上げの方法 品質管理用語 試験機及び測定器の種類、用途及び使用方法 放射線透過試験以外の破壊試験の方法 電気用語 電気機械器具の使用 ハ 構造物現図製作法 現図作業に使用する器具の種類、用途及び使用方法 現図の作成方法 用器画法 鋼構造物の図面の種類 型取りの方法 部品表の作成方法 鋼構造物の種類、構造及び特徴 鋼構造物の主要部分の種類及び特徴 鋼構造物の接合方法の種類及び特徴 組立ての方法 仕上げの方法</p>	<p>次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 一 内外装板金 内外装板金工事の施工</p>
--	--

<p>二 建築板金用機械及び器具一般 切断用機械の種類、用途及び使用方法 曲げ加工用機械の種類、構造、用途及び使用方法 プレス機械の種類及び使用方法 建築板金用器具の種類、用途及び使用方法 三 材料力学 荷重、応力及びひずみ 四 建築構造 建築物の主要部分の種類及び構造 五 製図 日本産業規格に定める図示法及び材料記号並びにその建築製図通則に定める表示記号 六 電気 電気用語 電気機械器具の使用 七 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 八 前各号に掲げる科目のほか、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 イ 内外装板金施工法 内外装板金用材料の種類、性質及び用途 内外装板金用機械及び器具の種類、用途及び使用方法 内外装板金の加工の方法 内外装板金工事の施工計画 内外装板金工事に係る建築構造の種類及び特徴 屋根工事 雨どい工事 壁・天井工事 飾り金物の製作及び取付けの方法</p>	<p>二 ダクト板金 ダクトの製作 ダクトの取付工事 積算及び見積り</p>
---	--

防音、断熱及び結露防止 内外装板金工事の施工設備の種類及び用途 内外装板金工事の関連工事の種類 ダクト板金施工法 ダクトの種類、特徴及び用途 ダクト板金用材料の種類、性質及び用途 ダクトの製作の方法 ダクトの取付けの方法 ダクトの付属品及び関連機器の種類、構造、機能及び用途 ダクト板金用機械及び器具の種類、用途及び使用方法 ダクトの設計 ダクト板金工事に係る建築構造の種類及び特徴 ダクト取付工事の施工計画 ダクト取付工事の施工設備の種類及び用途 ダクト取付工事の関連工事の種類及び工程	工場 板金加工の種類の一般 板金加工の種類及び特徴 板金加工用機械の種類及び特徴 板金加工用金型の種類及び特徴 板金製品の展開図 板取り はんだ付け及びろう付け 溶接及びガス切断 ひずみ取り 品質管理 二 機械工作法 機械工作 手仕上げ 工作測定の方法 表面処理 三 材料 金属材料の種類、性質及び用途	次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 一 曲げ板金作業 曲げ板金加工 二 打出し板金作業 打出し板金加工 三 機械板金加工 機械板金加工 四 数値制御タレットパンチプレス 板金作業 展開図の作成 プログラミン
--	--	--

金属材料の熱処理 四 材料力学 荷重、応力及びひずみ 五 製図 日本産業規格に定める図示法及び材料記号 六 電気 電気用語 電気機械器具の使用法 七 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 八 前各号に掲げる科目のほか、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 イ 曲げ板金加工法 曲げ加工の方法 リベット締め 曲げ加工用機械の種類、構造、用途及び使用方法 曲げ板金用器具の種類、用途及び使用方法 打出し加工及び絞り加工の方法 打出し板金加工法 打出し加工及び絞り加工の方法 リベット締め 打出し板金加工製品のひずみ取り 打出し板金用器具の種類、用途及び使用方法 曲げ加工の方法 ハ 機械板金加工法 機械板金加工の方法 板金加工用機械の構造、用途及び使用方法 板金加工用機械の附属装置の種類、機能及び使用方法 板金加工用金型の構造及び使用方法 板金加工用器具の種類、用途及び使用方法 ニ 数値制御タレットパンチプレス板金加工法	数値制御タレットパンチプレス板金加工 作業時間の見積り
--	--------------------------------

数値制御タレットパンチプレス板金加工の方法 数値制御タレットパンチプレスの種類、構造、機能及び使用方法 プログラミン 数値制御タレットパンチプレス板金加工用金型の種類、構造及び使用方法 板金加工用器具の種類、用途及び使用方法	次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 一 電気めつき 電気めつき処理 二 溶解亜鉛めつき 溶解亜鉛めつき処理 三 電気めつきに関する日本電気化学の基礎理論 電気めつきに関する日本産業規格 めつき皮膜の種類、性質及び用途 作業工程 研磨 前処理 めつき浴の種類、組成及び使用方法 めつき浴の調整及び管理 めつき液及び処理液の測定及び分析の方法 ジグの設計及び製作の方法 機械及び設備の機能及び使用方法 めつき皮膜の試験方法 めつき皮膜のはく離方法	めつき一般 めつきの基礎知識 表面処理の方法及び性質 公害防止及び資源の再利用の方法 二 品質管理 品質管理の方法 三 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 四 前各号に掲げる科目のほか、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 イ 電気めつき作業法 電気めつきの基礎理論 電気化学の基礎理論 電気めつきに関する日本産業規格 めつき皮膜の種類、性質及び用途 作業工程 研磨 前処理 めつき浴の種類、組成及び使用方法 めつき浴の調整及び管理 めつき液及び処理液の測定及び分析の方法 ジグの設計及び製作の方法 機械及び設備の機能及び使用方法 めつき皮膜の試験方法 めつき皮膜のはく離方法
--	---	---

腐食及び防食法 金属の着色及び染色の方法 めつき素材としての金属材料の種類、性質及び用途 めつき素材としての非金属材料の種類、性質及び用途 めつき素材の前加工 めつき材料の性質及び用途 口 溶解亜鉛めつき作業 物理の基礎理論 化学の基礎理論 溶解亜鉛めつきに関する日本産業規格 めつき皮膜の性質及び用途 入荷検査 前処理 めつき浴の調整及び管理 めつき作業 後処理 ジグの設計及び製作の方法 機械及び設備の機能及び使用方法 めつき皮膜の試験方法 めつき皮膜の除去及び再生方法 腐食及び防食法 めつき素材としての金属材料の種類、性質及び用途 めつき材料の性質及び用途 陽極酸化処理作業 電解液の調整、分析及び調整 陽極酸化処理 陽極酸化皮膜の試験	アルミニウム電気化学の基礎理論 陽極酸化処理一般 陽極酸化処理に関する日本産業規格 陽極酸化皮膜の種類及び性質
--	--

陽極酸化塗装複合皮膜の性質 品質管理 環境の保全及び資源の再利用の方法 陽極酸化処理以外の表面処理 三 陽極酸化処理作業法 陽極酸化処理の作業工程 機械的前処理の方法 脱脂、エッチング、スマット除去、電解研磨及び化学研磨の方法 電解浴及び電解条件の管理 陽極酸化処理に使用する設備、装置及び機械の使用法 ジグの設計及び製作の方法 染色及び電解着色の方法 封孔処理 陽極酸化皮膜の脱膜方法 陽極酸化皮膜上の塗装方法 陽極酸化処理により生ずる欠陥の原因 四 材料 陽極酸化処理用素材の種類及び性質 陽極酸化処理に使用する材料及び薬品の種類、性質及び用途 五 試験、測定及び分析 陽極酸化皮膜の試験方法 電解液及び処理液の測定及び分析の方法 六 関係法規 毒物及び劇物取締法（昭和二十五年法律第三百三十三号）関係法令、環境基本法関係法令、水質汚濁防止法関係法令、大気汚染防止法（昭和四十三年法律第九十七号）関係法令、消防法関係法令及び特定化学物質の環境への排出
--

善の促進に関する法律（平成十一年法律第八十六号）関係法令のうち、アルミニウム陽極酸化処理に関する部分 七 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 金属一般 ばねの性質 ばねの分類、特徴及び用途 ばね用語 熱処理 表面処理 ばねの検査方法 二 材料 金属材料の種類、成分、性質及び用途 材料試験 三 材料力学 荷重、応力及びひずみ ばね特性 四 品質管理 品質管理用語及び管理図 五 電気 電気用語 電気機械器具の使用法 電気回路図 六 油圧及び空気圧 油圧機器及び空気圧機器の種類、用途及び使用法 七 機械潤滑 機械潤滑の方法 八 製図 日本産業規格に定める図示法並びに油圧及び空気圧図記号 九 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 十 前各号に掲げる科目のほか、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目	量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律 七 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 金属一般 ばねの性質 ばねの分類、特徴及び用途 ばね用語 熱処理 表面処理 ばねの検査方法 二 材料 金属材料の種類、成分、性質及び用途 材料試験 三 材料力学 荷重、応力及びひずみ ばね特性 四 品質管理 品質管理用語及び管理図 五 電気 電気用語 電気機械器具の使用法 電気回路図 六 油圧及び空気圧 油圧機器及び空気圧機器の種類、用途及び使用法 七 機械潤滑 機械潤滑の方法 八 製図 日本産業規格に定める図示法並びに油圧及び空気圧図記号 九 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 十 前各号に掲げる科目のほか、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目	次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 線ばね製造 作業 線ばねの製造 製品検査 工程分析及び作業時間の見積り 二 薄板ばね製造 薄板ばねの製造 金型の組立て、取り付け及び分解 製品検査 工程分析及び作業時間の見積り
--	---	---

イ 線ばね製造法 製造工程 成形加工条件 製造設備の種類、構造及び使用方法 治工具の種類、用途、使用方法及び製作方法 熱処理の方法 端面研削の方法 ショットピーニング加工の方法 セツチングの方法 潤滑の方法 成形時に生ずる欠陥の原因及びその防止方法 ロ 薄板ばね製造法 成形加工条件 製造設備の種類、構造及び使用方法 金型の構造、機能及び取り付け 金型材料の種類、性質及び特徴並びに金型の表面処理 熱処理の方法 表面処理の方法 潤滑の方法 成形時に生ずる欠陥の原因及びその防止方法	ロープ加工作業 作業指示書の作成 現寸図の作成 ロープ加工 積算
---	--

品質管理 三 材料 ロープ用材料の種類、性質及び用途 加工用材料の種類、特徴及び用途 ロープ及びロープ用材料に関する日本産業規格 四 関係法規 建築基準法（昭和二十五年法律第二百一十号）関係法令、道路運送車両法（昭和二十六年法律第八十五号）関係法令及び船舶安全法（昭和八年法律第十一号）関係法令のうち、ロープに関する部分 五 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 仕上 一 仕上げ法 仕上げ けがき 切削工具及び研削工具の種類及び用途 工作測定の方法 品質管理 二 機械要素 機械の主要構成要素の種類、形状及び用途 三 機械工作法 工作機械の種類及び用途 切削油剤の種類及び用途 潤滑方式 その他の工作法 四 材料 金属材料の種類、成分、性質及び用途 金属材料の熱処理 金属材料の表面処理 パッキン用材料の種類及び用途 五 材料力学 荷重、応力及びひずみ 六 油圧及び空気圧	次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 一 治工具仕上げ 治工具仕上げ加工 鋼の熱処理 作業時間の見積り 二 金型仕上げ 金型仕上げ加工 鋼の熱処理 作業時間の見積り 三 機械組立仕上げ 機械組立仕上げ加工 作業時間の見積り
---	--

<p>研削 工具研削 研削剤の種類、性質及び用途 工作測定の方法 品質管理 二 材料</p>	<p>油圧機器及び空気圧機器の種類、用途及び使用方法 七 製図 日本産業規格に定める図示法、材料記号及びはめあい方式 八 電気 電気用語 電気機械器具の使用法 九 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 十 前各号に掲げる科目のほか、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 イ 治工具仕上げ法 治工具の種類、構造及び用途 測定機器の種類及び用途 治工具の製作方法 ジグの組立て、調整及び保守 ロ 金型仕上げ法 金型の種類、構造及び用途 測定機器の種類及び用途 金型の製作方法 金型の組立て及び調整 金型の検査及び修正 ジグの種類及び用途 ハ 機械組立仕上げ法 機械組立ての段取り 機械の組付け及び調整 製品の各種試験方法 ジグの種類及び用途</p>
<p>研削 工具研削 研削剤の種類、性質及び用途 工作測定の方法 品質管理 二 材料</p>	<p>次各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 一 工作機械用切削工具研削作業 二 工作機械用切削工具の刃部の再研削及び成形研削</p>

<p>研削 工具研削 研削剤の種類、性質及び用途 工作測定の方法 品質管理 二 材料</p>	<p>金属材料及び非金属材料の種類、成分、性質及び用途 金属材料の熱処理 材料試験 三 材料力学 荷重、応力及びひずみ 四 製図 日本産業規格に定める図示法、材料記号及びはめあい方式 五 電気 電気用語 電気機械器具の使用法 六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 七 前各号に掲げる科目のほか、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 イ 工作機械用切削工具研削法 工作機械用切削工具の種類及び用途 工作機械用切削工具研削用の研削盤の種類、構造、機能及び用途 研削加工 切削加工 ジグ及び取付け具の種類、用途及び使用方法 工作機械（工作機械用切削工具研削用の研削盤を除く。）の種類、構造及び用途 機械の主要構成要素の種類、形状及び用途 潤滑方式 工作機械用切削工具の研削に関連する工作法 ロ 超硬刃物研削法 超硬刃物の種類、形状、機能及び用途 超硬刃物の各部の名称 研削用機械の種類、構造、機能及び用途</p>
<p>研削 工具研削 研削剤の種類、性質及び用途 工作測定の方法 品質管理 二 材料</p>	<p>作業時間の見積り 超硬刃物研削 超硬刃物のひずみ取り及び腰入れ 超硬刃物の研削 超硬刃物の検査及び試験 作業時間の見積り</p>

<p>研削 工具研削 研削剤の種類、性質及び用途 工作測定の方法 品質管理 二 材料</p>	<p>機械加工 切削加工 ジグ及び取付け具の種類、用途及び使用方法 被切削材の性質及び用途 超硬刃物の検査及び補修の方法 木工機械の種類、構造及び用途</p>
<p>研削 工具研削 研削剤の種類、性質及び用途 工作測定の方法 品質管理 二 材料</p>	<p>機械検査作業 測定機器の精度検査及び調整 精密測定 部品の寸法及び形状の検査 統計的品質管理 作業時間の見積り</p>

<p>ダイキャスト ダイキャストマシンの種類、構造、機能、用途及び使用方法 特殊ダイキャスト法 溶解炉及び保温炉の種類、構造及び使用方法 鑄造の基礎理論 コンピュータによる解析 技術 鑄造作業 鑄造作業 鑄造作業 溶解作業 保温作業 製品に生ずる欠陥の原因及びその防止方法 製品の特徴、仕上げ及び検査 品質管理 原価低減 二 金型 金型の種類及び構造 金型の製作方法 金型に生ずる欠陥の原因及びその防止方法</p>	<p>六 材料 金属材料及び非金属材料の種類、成分、性質及び用途 金属材料の熱処理 材料試験 七 材料力学 荷重、応力及びひずみ 八 製図 日本産業規格に定める図示法、材料記号、はめあい方式、普通寸法差及び表面あらさ 九 電気 電気用語 電気機械器具の使用法 電気的制御装置の基本回路 十 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>
	<p>次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 一 ホットチャンネルダイキャスト作業 鑄造作業の決定 ホットチャンネルダイキャスト加工 不良率、鑄造歩留り等の計算 作業時間の見積り 鑄造作業の決定 ダイキャスト加工 不良率、鑄造歩留り等の計算 作業時間の見積り</p>

<p>電子機器の組立ての方法 電子機器の組立てに使用する自動機及び器具の種類及び使用方法 手仕上げ 電子機器の計測 工作測定の方法 品質管理 四 材料 半導体材料、導電材料、抵抗材料、磁気材料及び絶縁材料の種類、性質及び用途 五 製図 日本産業規格に定める図示法、電気用図記号及びシークェンス制御用展開接続図</p>	<p>三 材料 ダイカスト用合金の種類、性質及び用途 ダイカスト用合金以外の金属材料の種類及び性質 金属材料の熱処理 材料試験 四 機械工作法 鑄造法の種類及び用途 その他の工作法 五 製図 日本産業規格に定める図示法、材料記号、油圧及び空気圧図記号及び電気用図記号 六 電気 電気用語 七 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>
	<p>電子機器組立て 作業 作業の段取り 電子機器の組立て 電子機器の修理 電子回路の点検 工数見積り</p>

<p>六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>電気 一 電気機器組立て一般 主要な電気機器の種類及び用途 配線及び導体の接続の方法 巻線の方法 乾燥及び絶縁の方法 電気機器の組立てに使用する器具の種類及び使用方法 電気機器の試験用計測器の種類及び使用方法 品質管理 二 電気 電気及び磁気の基礎理論 三 製図 日本産業規格等に定める図示法、材料記号、電気用図記号及びはめあい方式 四 機械工作法 機械の主要構成要素の種類、形状及び用途 工作測定の方法 工作法 荷重、応力及びひずみ 五 材料 金属材料の種類、性質及び用途 導電材料、半導体材料及び絶縁材料の種類及び用途 六 関係法規 消防法関係法令、電気用品安全法（昭和三十六年法律第二百三十四号）関係法令及び特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律関係法令のうち、電気機器組立てに関する部分 七 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>
	<p>次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択する科目 一 回転電機組立て作業 二 変圧器組立て作業 三 配電盤・制御盤の組立て 四 配電盤・制御盤の組立て 五 配電盤・制御盤の組立て 六 配電盤・制御盤の組立て 七 配電盤・制御盤の組立て 八 配電盤・制御盤の組立て 九 配電盤・制御盤の組立て 十 配電盤・制御盤の組立て 十一 配電盤・制御盤の組立て 十二 配電盤・制御盤の組立て 十三 配電盤・制御盤の組立て 十四 配電盤・制御盤の組立て 十五 配電盤・制御盤の組立て 十六 配電盤・制御盤の組立て 十七 配電盤・制御盤の組立て 十八 配電盤・制御盤の組立て 十九 配電盤・制御盤の組立て 二十 配電盤・制御盤の組立て 二十一 配電盤・制御盤の組立て 二十二 配電盤・制御盤の組立て 二十三 配電盤・制御盤の組立て 二十四 配電盤・制御盤の組立て 二十五 配電盤・制御盤の組立て 二十六 配電盤・制御盤の組立て 二十七 配電盤・制御盤の組立て 二十八 配電盤・制御盤の組立て 二十九 配電盤・制御盤の組立て 三十 配電盤・制御盤の組立て 三十一 配電盤・制御盤の組立て 三十二 配電盤・制御盤の組立て 三十三 配電盤・制御盤の組立て 三十四 配電盤・制御盤の組立て 三十五 配電盤・制御盤の組立て 三十六 配電盤・制御盤の組立て 三十七 配電盤・制御盤の組立て 三十八 配電盤・制御盤の組立て 三十九 配電盤・制御盤の組立て 四十 配電盤・制御盤の組立て 四十一 配電盤・制御盤の組立て 四十二 配電盤・制御盤の組立て 四十三 配電盤・制御盤の組立て 四十四 配電盤・制御盤の組立て 四十五 配電盤・制御盤の組立て 四十六 配電盤・制御盤の組立て 四十七 配電盤・制御盤の組立て 四十八 配電盤・制御盤の組立て 四十九 配電盤・制御盤の組立て 五十 配電盤・制御盤の組立て 五十一 配電盤・制御盤の組立て 五十二 配電盤・制御盤の組立て 五十三 配電盤・制御盤の組立て 五十四 配電盤・制御盤の組立て 五十五 配電盤・制御盤の組立て 五十六 配電盤・制御盤の組立て 五十七 配電盤・制御盤の組立て 五十八 配電盤・制御盤の組立て 五十九 配電盤・制御盤の組立て 六十 配電盤・制御盤の組立て 六十一 配電盤・制御盤の組立て 六十二 配電盤・制御盤の組立て 六十三 配電盤・制御盤の組立て 六十四 配電盤・制御盤の組立て 六十五 配電盤・制御盤の組立て 六十六 配電盤・制御盤の組立て 六十七 配電盤・制御盤の組立て 六十八 配電盤・制御盤の組立て 六十九 配電盤・制御盤の組立て 七十 配電盤・制御盤の組立て 七十一 配電盤・制御盤の組立て 七十二 配電盤・制御盤の組立て 七十三 配電盤・制御盤の組立て 七十四 配電盤・制御盤の組立て 七十五 配電盤・制御盤の組立て 七十六 配電盤・制御盤の組立て 七十七 配電盤・制御盤の組立て 七十八 配電盤・制御盤の組立て 七十九 配電盤・制御盤の組立て 八十 配電盤・制御盤の組立て 八十一 配電盤・制御盤の組立て 八十二 配電盤・制御盤の組立て 八十三 配電盤・制御盤の組立て 八十四 配電盤・制御盤の組立て 八十五 配電盤・制御盤の組立て 八十六 配電盤・制御盤の組立て 八十七 配電盤・制御盤の組立て 八十八 配電盤・制御盤の組立て 八十九 配電盤・制御盤の組立て 九十 配電盤・制御盤の組立て 九十一 配電盤・制御盤の組立て 九十二 配電盤・制御盤の組立て 九十三 配電盤・制御盤の組立て 九十四 配電盤・制御盤の組立て 九十五 配電盤・制御盤の組立て 九十六 配電盤・制御盤の組立て 九十七 配電盤・制御盤の組立て 九十八 配電盤・制御盤の組立て 九十九 配電盤・制御盤の組立て 一百 配電盤・制御盤の組立て</p>

<p>八 前各号に掲げる科目のうち、次に掲げる科目のうちの、受検者が選択する科目 一 回転電機組立て法 回転電機及びその部品の種類、構造、機能及び用途 回転電機組立ての方法 変圧器組立て法 変圧器及びその部品の種類、構造、機能及び用途 変圧器の組立ての方法 八 配電盤・制御盤組立て法 配電盤・制御盤及びその部品の種類、構造、機能及び用途 配電盤・制御盤の組立ての方法 二 開閉制御器具組立て法 開閉制御器具及びその部品の種類、構造、機能及び用途 開閉制御器具の組立ての方法 ホ 回転電機巻線製作法 回転電機の巻線の方式、特性及び用途 回転電機の巻線の製作方法 回転電機及びその部品の種類及び用途</p>	<p>シーケンス制御組立て 作業 プログラマブル（ロジック）コントローラシステムの企画及び設計 プログラマブル（ロジック）コントローラシステムの製作 動作試験 プログラマブル（ロジック）コン</p>
--	---

<p>三 製図 日本産業規格等に定める図示法、材料記号、電気用図記号及びはめあい方式 四 機械工作法 機械の主要構成要素の種類、形状及び用途 工作測定の方法 工作法 荷重、応力及びひずみ 五 材料 金属材料の種類、性質及び用途 導電材料、半導体材料及び絶縁材料の種類及び用途 六 関係法規 消防法関係法令、電気用品安全法関係法令及び特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律関係法令のうち、シーケンス制御に関する部分 七 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 八 シークェンス制御法 制御内容 機器の選定及び配置 プログラミン 制御装置の組立て及び試験 プログラマブル（ロジック）コントローラシステムの保全</p>	<p>電気及び磁気の基礎理論 トロラーシステムの保全</p>
<p>半導体一般 半導体素子の種類及び性質 半導体素子の種類、構造、性質及び用途 半導体素子の基本回路 半導体用語 二 電気 電気回路</p>	<p>次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択する科目 一 集積回路チップ製造作業 作業の段取り</p>

三 半導体製品製造法	一 集積回路チップの加工
二 集積回路チップの製造工程	二 集積回路組立て作業
三 集積回路チップの品質管理	三 集積回路組立て作業の段取り
四 信頼性試験	四 集積回路の組立て作業時間の見積り
五 安全衛生	
六 公害防止その他環境保全	
七 前各号に掲げる科目のほかに、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目	
八 集積回路チップの製造に使用する装置及び器具の種類、用途及び使用方法	
九 集積回路チップの製造に使用する装置の調整及び保全の方法	
十 集積回路チップに生ずる欠陥の原因及びその防止方法	
十一 防塵管理及び汚染の防止方法	
十二 真空の基礎知識	
十三 集積回路チップの製造に使用する特殊材料ガスの基礎知識	
十四 集積回路チップの製造に使用する薬品の基礎知識	
十五 集積回路組立て法	

集積回路の組立て工程、集積回路用材料の種類、性質及び用途	パッケージの種類、構造及び用途	集積回路の組立てに使用する装置及び器具の種類、用途及び使用方法	集積回路の組立てに使用する装置の調整及び保全の方法	検査及び測定の方法	製品に生ずる欠陥の原因及びその防止方法	防塵管理及び汚染の防止方法	プリント配線板一般	プリント配線板の種類、性質及び用途	プリント配線板用語	電気回路及び電子回路	三 プリント配線板製造	法一般	製造工程	品質管理	四 実装	実装に関する知識	五 関係法規	消防法関係法令、毒物及び劇物取締法関係法令、電気用品安全法関係法令、環境基本法関係法令、大気汚染防止法関係法令、騒音規制法関係法令、水質汚濁防止法関係法令及び湖沼水質保全特別措置法（昭和五十九年法律第六十一号）関係法令のうち、プリント配線板製造に関する部分	六 安全衛生	安全衛生に関する詳細な知識	七 前各号に掲げる科目のほかに、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目			
							次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目	一 プリント配線板設計作業	二 プリント配線板動作	三 プリント配線板製造作業	四 プリント配線板製造													

イ プリント配線板設計	法	プリント配線板の設計方法	プリント配線板の設計に使用する装置及び器具の種類、用途並びに使用方法	ロ プリント配線板製造	法	プリント配線板の製造方法	プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途	プリント配線板の製造に使用する装置、器具及び治工具の種類、用途及び使用方法	試験及び検査の方法	プリント配線板の製造における欠陥の原因及びその防止方法	自動販売機	自動販売機の種類、構造、機能及び使用方法	自動販売機により販売される商品の種類及び管理	自動販売機に使用する材料の種類、性質及び用途	自動販売機の検査方法	自動販売機の調整方法	自動販売機の調整に使用する機械及び器具の種類及び使用方法	電気・化学一般	電気及び化学に関する基礎知識	五 関係法規	電気用品安全法関係法令、食品衛生法（昭和二十二年法律第二百三十三号）	関係法令、未成年者喫煙禁止法（明治三十三年法律第三十三号）関係法令、	
											自動販売機調整	自動販売機の検査	自動販売機の故障の診断	自動販売機の調整工数見積り									

外国において流通する貨幣紙幣銀行券証券偽造変造及び模造に関する法律（明治三十八年法律第六十六号）関係法令、刑法（明治四十年法律第四十五号）関係法令、未成年者飲酒禁止法（大正十一年法律第二十号）関係法令、貨幣損傷等取締法（昭和二十二年法律第四十八号）関係法令、消防法関係法令、建築基準法関係法令、道路法（昭和二十七年法律第八十号）関係法令、酒税法（昭和二十八年法律第六号）関係法令、酒税の保全及び酒類業組合等に関する法律（昭和二十八年法律第七号）関係法令、水道法（昭和三十三年法律第七十七号）関係法令、道路交通法（昭和三十五年法律第五号）関係法令、医薬品、医療機器等の品質、有効性及び安全性の確保等に関する法律（昭和三十三年法律第四十五号）関係法令、割賦販売法（昭和三十六年法律第五十九号）関係法令、廃棄物の処理及び清掃に関する法律関係法令、エネルギーの合理化及び非化石エネルギーへの転換等に関する法律関係法令、たばこ事業法（昭和五十九年法律第六十八号）関係法令、流通食品への毒物の混入等の防止等に関する特別措置法（昭和六十二年法律第三十三号）関係法令、前払式証券の規制等に関する法律（平成元年法律第九十二号）関係法令、資源の有

<p>産業一 産業車両 産業車両の種類、用途及び使用方法 産業車両の装置の種類、構造及び機能 産業車両整備法 産業車両整備に使用する機械、器具及び計測器の種類、用途及び使用方法 産業車両の故障の原因及び発見方法 産業車両の装置の点検、分解、組立て及び調整の方法 産業車両整備の段取り 三 材料 産業車両に使用する材料の種類、性質及び用途 産業車両整備に使用する材料の種類、性質及び用途 金属材料の熱処理 四 機械要素 機械の主要構成要素の種類、形状及び用途 五 燃料及び油脂類 燃料及び油脂類の種類、性質及び用途 六 力学及び材料力学</p>	<p>効な利用の促進に関する法律（平成三年法律第四十八号）関係法令、製造物責任法（平成六年法律第八十五号）関係法令、主要食糧の需給及び価格の安定に関する法律（平成六年法律第百十三号）関係法令及び容器包装に係る分別収集及び再商品化の促進等に関する法律（平成七年法律第百十二号）関係法令のうち、自動車販売機に関する部分 六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>
<p>産業車両整備作業 産業車両整備作業の段取り 発見 産業車両の修理 産業車両の装置の点検、分解、組立て及び調整 測定 工数見積り</p>	<p>力学の基礎理論 材料力学の基礎理論 七 製図 日本産業規格に定める図示法、油圧・空気圧用図記号及び電気用図記号 八 電気 電気用語 電気機械器具の使用 九 関係法規 廃棄物の処理及び清掃に関する法律関係法令のうち、産業車両整備に関する部分 十 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>

<p>鉄道一 鉄道車両一般 鉄道関係用語 鉄道車両の種類、用途及び記号 鉄道車両装置の種類、構造及び機能 二 材料 鉄道車両に使用する材料の種類、性質及び用途 金属材料の熱処理 構造材料の特性 三 機械要素 機械の主要構成要素の種類、形状及び用途 四 電気 電気用語 電気機械器具の基礎知識 五 機械工作法 工作法の基礎 工作測定の方法 六 製図 日本産業規格に定める図示法及び材料記号 七 品質管理 品質管理用語 八 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 九 前各号に掲げる科目のほか、次に掲げる科目</p>	<p>次各号に掲げる科目のうち、受検者が選択する科目 一 機器ぎ装作業の段取り 二 機器の取付け及び調整 三 台車の取付け及び調整 四 工数見積り 五 内部ぎ装作業の段取り 六 各種の接合作業 七 内部の製作 八 ジグの製作 九 工数見積り 十 配管ぎ装作業 十一 配管ぎ装作業の段取り 十二 管の加工 十三 管及び管装置の取付け 十四 管及び管装置の試験 十五 電気ぎ装作業</p>
<p>四 電気ぎ装作業</p>	<p>のうちの、受検者が選択するいずれかの科目 イ 機器ぎ装作業 装置の組立て、取付け、点検及び調整 台車の組立て、点検及び調整 潤滑方式 機械配置図及び系統図の読図 ロ 内部ぎ装法 器具の種類及び使用方法 接合作業及びシール作業の方法 内部構成品の構造及び取り付け方法 可動部分の点検及び調整 ハ 配管ぎ装法 配管関連装置の種類、構造及び機能 管の加工 管及び管装置の取付け及び後処理 管及び管装置の試験方法 配管材料の種類、規格及び用途 機器配置図、系統図及び配管図の読図 ニ 電気ぎ装法 電気及び磁気の基礎理論 電気機械器具の種類、構造及び用途 電気関連装置の種類、構造及び機能 配線及び結線並びにそれらの試験方法 電気材料の種類、性質及び用途 配線図、機器配置図、つなぎ図及び配管図の読図 ホ 鉄道車両現図製法 日本産業規格に定める製図総則、機械製図及び溶接記号 現図の作成方法 用器画法</p>

<p>修理 時計 時及び報時 時計の種類 時計の主要部分の種類、構造、機能及び用途 時計の附属装置及び附属品の種類、構造、機能及び用途 二 時計修理法 時計修理用の機械及び器具の種類、用途及び使用方法 時計及び時計部品の修理方法</p>	<p>電気ぎ装作業の段取り 配線及び結線作業 試験 工数見積り 五 鉄道車両現図作業 現図及び型の作成 見取図の作成 部品表の作成 工数見積り 六 走行装置整備作業 走行装置整備作業 走行装置の分解、調整及び検査 七 原動機整備作業 原動機整備作業の段取り 原動機の分解、組立て、調整及び検査 八 鉄道車両点検・調整 工数見積り 九 鉄道車両関係面の読図 試験・検査の方法 関係法規 型取りの方法 部品表の作成方法 車体の主要部分の種類及び構造 ヘ 走行装置整備法 走行装置の種類、特徴及び機能 走行装置の分解、組立て、調整及び検査の方法 潤滑方式 電気機械器具の種類、構造及び用途検査法の基礎 関係法規 ト 原動機整備法 原動機に関する基礎知識 原動機の種類、特徴及び機能 原動機の分解、組立て、調整及び検査の方法 電気機械器具の種類、構造及び用途検査法の基礎 関係法規 チ 鉄道車両点検・調整 鉄道車両の装置の点検及び調整の方法 鉄道車両の部品の種類、材質及び特徴 鉄道車両関係面の読図 試験・検査の方法 関係法規 時計修理作業 時計の修理 工数見積り</p>
--	---

<p>光学一般 光学材料の種類、性質及び用途 レンズ、プリズム、フィルター及び反射鏡の基礎知識(種類、性質及び用途を含む。) 眼の構造及び機能 二 光学機器製造一般 光学ガラスに生ずる欠陥及びその検査方法 光学素子の洗浄剤の基礎知識 測定器の基礎知識 機械の主要構成要素の基礎知識 工作機械の種類及び用途 三 品質管理 品質管理用語 管理図の作成方法 四 製図</p>	<p>年差、月差、日差及び姿勢差の調整方法 時計の性能検査 表面処理 三 機械要素 機械の主要構成要素の種類、形状及び用途 四 材料 時計修理用材料の種類、性質及び用途 時計に使用される非金属材料の種類、性質及び用途 金属材料の種類、性質及び用途 金属材料の熱処理 磁性材料の種類、性質及び用途 五 電子及び電気 電子回路用部品の種類、性質及び用途 電気用語 六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>
	<p>次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれかの科目 一 光学ガラス研磨作業 二 光学機器組立及び平面板の研磨加工 三 光学機器組立て作業 四 光学機器の組立て及び調整</p>

<p>日本産業規格に定める図示法及びはめあい方式 五 電気一般 電気用語 六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 公害防止その他環境保全 七 前各号に掲げる科目のほか、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれかの科目 イ 光学ガラス研磨法 光学ガラスの製造工程 光学ガラス加工 素材の形状及び寸法決定 光学ガラス加工機械の保守 測定器の種類、構造及び使用方法 光学機器の原理 電気機械器具の使用法 光学機器組立て法 光学機器の原理、種類、構造及び使用方法 光学機器の組立て及び調整に使用する器具等の種類、構造及び使用方法 光学材料以外の非金属材料及び金属材料の種類、性質及び用途 光学機器の組立て及び調整に使用する補助材料の種類、性質及び用途 光学機器の検査方法 光学ガラス加工 機械の主要構成要素の種類、形状及び用途 手仕上げ 工作測定の方法 表面処理 荷重、応力及びひずみ 電気部品の種類及び用途</p>	<p>内燃一 内燃機関 内燃機関の種類及び特徴 内燃機関の構成要素の種類、構造及び機能 内燃機関の効率及び性能 燃料及び燃焼 潤滑方式 二 内燃機関組立て法 内燃機関の組立てに使用する器具及び計測器の種類、用途及び使用方法 内燃機関の組立て及び調整の方法 内燃機関の性能試験の方法 品質管理 三 機械要素 機械の主要構成要素の種類、形状及び用途 四 機械工作法 工作機械の種類及び用途 その他の工作法 五 材料 金属材料及び非金属材料の種類、性質及び用途 金属材料の熱処理 材料試験 六 材料力学 荷重、応力及びひずみ 七 製図 日本産業規格に定める図示法、材料記号及びはめあい方式 八 電気 電気及び磁気 電気機械器具の使用法 九 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>
	<p>量産形内燃機関組立て作業 内燃機関の組立て及び調整 品質管理及び工程管理 空気圧装置の組立ての方法 空気圧装置の運転及び保全の方法 空気圧装置に生ずる故障の原因及びその発見方法 空気圧装置の点検、分解及び調整の方法 三 材料 空気圧装置に使用する材料の種類、性質及び用途 四 製図 日本産業規格に定める油圧及び空気圧図記号、電気用図記号、材料記号及びはめあい方式 五 電気 電気基礎理論 電気機械器具及び電子機器の種類、性質、用途及び使用方法 六 油圧 油圧の基礎理論 油圧装置の主要構成要素の種類及び機能 七 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>

<p>空気一 空気圧装置一般 空気圧の基礎理論 空気圧機器の種類、構造及び機能 空気圧回路の種類、特徴及び用途 制御方式の種類、特徴及び用途</p>	<p>空気圧装置一般 空気圧装置組立て作業 作業の段取り 空気圧回路図の読図 空気圧装置の組立て</p>
--	--

<p>油圧一 油圧装置一般 油圧の基礎理論 油圧機器の種類、構造及び機能 油圧回路 油圧用語 二 油圧装置調整法 油圧装置の調整に使用する機械、器具及び計測器の種類、用途及び使用方法 油圧装置の据付けの方法</p>	<p>油圧装置調整作業 油圧回路図の読図 油圧装置の調整 作動油の判別、点検及び取扱い</p>
---	---

<p>縫製機械 縫製機械の種類、構造及び用途 ミシンに関する日本産業規格</p>	<p>油圧装置の運転の方法 油圧装置に生ずる故障の原因、発見方法及び対策 油圧機器の点検、分解、組立て及び調整の方法 三 作動油 作動油の種類及び性質 四 材料 油圧装置に使用する材料の種類及び用途 五 製図 日本産業規格に定める油圧及び空気圧用図記号、電気用図記号、図示法、材料記号並びにはめあい方式 六 電気 電気の基礎理論 電気機械器具及び電子機器の種類、性質、用途及び使用方法 七 空気圧 空気圧の基礎理論 空気機器の主要構成要素の種類 八 関係法規 高圧ガス保安法関係法令、消防法関係法令、環境基本法関係法令、騒音規制法関係法令、廃棄物の処理及び清掃に関する法律関係法令、水質汚濁防止法関係法令及び振動規制法（昭和五十一年法律第六十四号）関係法令のうち、油圧装置調整に関する部分 九 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>
<p>縫製機械整備作業 ミシンの点検及び検査 ミシンの分解、組立て及び調整</p>	

<p>建設機械 建設機械の種類、用途及び使用方法 建設機械の装置の種類、構造及び機能 二 建設機械整備法 建設機械整備に使用する機械、器具及び計測器の種類、用途及び使用方法 建設機械に生ずる故障の原因及び発見方法 建設機械の修理方法 建設機械の装置の点検、分解、組立て及び調整の方法 三 材料 建設機械に使用する材料の種類、性質及び用途 建設機械整備に使用する材料の種類、性質及び用途</p>	<p>ミシン以外の縫製機械及び付帯機器の種類及び用途 二 縫製機械調整法 ミシンの点検及び検査の方法 ミシンの分解、組立て及び調整の方法 ミシンの測定器具及び器具の種類及び使用方法 三 材料 ミシンに使用する材料の種類、性質及び用途 ミシンに使用する材料の熱処理及び表面処理 縫製用材料の種類、性質及び用途 潤滑剤の種類、性質及び用途 四 製図 日本産業規格に定める図示法及び材料記号 五 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>
<p>建設機械整備作業 建設機械整備作業の段取り 建設機械に生ずる故障の発見 建設機械の修理 建設機械の装置の点検、分解、組立て及び調整 測定 工数見積り</p>	

<p>農業機械 農業機械の種類、構造及び用途 農業機械用原動機の種類、構造、特徴及び用途 二 農業機械整備法 農業機械整備用機械、器具及び計測器の種類、用途及び使用方法 農業機械の故障の原因及び発見方法 農業機械の点検、分解、組立て及び調整の方法 農業機械の試運転及び機能試験の方法 農業機械の保守管理の方法 三 材料 金属材料の種類及び用途 金属材料の熱処理 農業機械の主要構成部品の材料の種類及び性質</p>	<p>金属材料の熱処理 土木建築材料 四 機械要素 機械の主要構成要素の種類、形状及び用途 五 燃料及び油脂類 燃料及び油脂類の種類、性質及び用途 六 力学及び材料力学 力学の基礎理論 材料力学の基礎理論 七 製図 日本産業規格に定める図示法、はめあい方式、表面粗さ及び溶接記号 八 電気 電気用語 電気機械器具の使用 九 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>
<p>農業機械整備作業 農業機械の故障の発見 農業機械の点検、調整 農業機械の試運転 工数見積り</p>	

<p>冷凍空気調和一般 冷凍空気調和の基礎理論 調和冷凍空気調和の種類、機器構造、機能及び用途 施工 冷凍空気調和機器の関連設備の種類、構造及び用途 二 施工法 冷凍空気調和機器の故障の発見及び修理</p>	<p>四 機械要素 機械の主要構成要素の種類、形状及び用途 五 製図 日本産業規格に定める図示法、油圧・空気圧用図記号及び電気用図記号 六 農業一般 農業施設の種類及び機能 農作物の栽培管理 七 関連基礎知識 熱の性質 燃料及び油脂類の種類、性質及び用途 電気基礎知識 油圧装置及び自動制御装置の種類、特徴及び用途 八 関係法規 道路運送車両法関係法令、製造物責任法関係法令、廃棄物の処理及び清掃に関する法律関係法令、使用済自動車の再資源化等に関する法律（平成十四年法律第八十七号）関係法令、消費生活用製品安全法（昭和四十八年法律第三十一号）関係法令、道路交通法関係法令及び特定特殊自動車排出ガスの規制等に関する法律（平成十七年法律第五十一号）関係法令のうち、農業機械整備に関する部分 九 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>
<p>冷凍空気調和機器 施工作業 冷凍空気調和機器の据付け、分解、組立て及び調整 材料取り 冷凍空気調和機器の故障の発見及び修理</p>	

<p>冷凍空気調和機器の据付け及び施工管の気密試験及び機器の試験</p> <p>冷凍空気調和機器の据付けの方法</p> <p>冷凍空気調和機器設備に係る水配管及び冷媒配管工事</p> <p>冷凍空気調和機器設備に係るダクト工事</p> <p>冷凍空気調和機器設備に係る熱絶縁、塗装及び防錆の工事</p> <p>冷凍空気調和機器設備に係る給排水工事</p> <p>冷凍空気調和機器設備に係る防音、防振及び耐震工事</p> <p>冷凍空気調和機器の据付け及び冷凍空気調和機器設備に係る工事を使用する機械及び器具の種類、構造及び使用方法</p> <p>建築構造の種類及び特徴</p> <p>三 冷凍空気調和機器及び冷凍空気調和機器設備の整備</p> <p>冷凍空気調和機器及び冷凍空気調和機器設備の整備の施工計画及び施工管理</p> <p>冷凍空気調和機器の試験の方法</p> <p>冷凍空気調和機器の分解及び組立ての方法</p> <p>冷凍空気調和機器の調整の方法</p> <p>冷凍空気調和機器設備の整備</p> <p>冷凍空気調和機器及び冷凍空気調和機器設備に生ずる故障の種類及び原因並びにその防止方法及び修理方法</p> <p>冷凍空気調和機器及び冷凍空気調和機器設備の整備に使用する機械及び器具</p>	<p>冷凍空気調和機器</p> <p>能試験</p> <p>工数見積り</p>
---	---

<p>染色</p> <p>一 染色加工一般</p> <p>精練及び漂白</p> <p>浸染</p> <p>なせん</p> <p>色合わせ</p> <p>処理加工及び仕上げ</p>	<p>工具の種類、構造及び使用方法</p> <p>四 材料</p> <p>冷凍空気調和機器の据付け及び整備に使用する材料の種類、規格、性質及び用途</p> <p>冷媒及び冷凍機油の種類、規格、性質及び用途</p> <p>五 電気</p> <p>電気の基礎理論</p> <p>電気機械器具の種類、構造、機能及び用途</p> <p>六 製図</p> <p>冷凍空気調和機器の図面の読図の方法</p> <p>日本産業規格に定める図示法及び材料記号</p> <p>七 関係法規</p> <p>消防法関係法令、建築基準法関係法令、高圧ガス保安法関係法令、電気事業法（昭和三十九年法律第七十号）関係法令、騒音規制法関係法令、廃棄物の処理及び清掃に関する法律関係法令、振動規制法関係法令、フロン類の使用の合理化及び管理の適正化に関する法律（平成十三年法律第六十四号）関係法令及び使用済自動車のリサイクル等に関する法律関係法令のうち、冷凍空気調和機器の据付け及び整備に関する部分</p> <p>八 安全衛生</p> <p>安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>材料の種類、構造及び使用</p> <p>冷凍空気調和機器の据付け及び整備に使用する材料の種類、規格、性質及び用途</p> <p>規格、性質及び用途</p> <p>関連工用材料の種類及び用途</p> <p>電気</p> <p>電気の基礎理論</p> <p>電気機械器具の種類、構造、機能及び用途</p> <p>製図</p> <p>冷凍空気調和機器の図面の読図の方法</p> <p>日本産業規格に定める図示法及び材料記号</p> <p>関係法規</p> <p>消防法関係法令、建築基準法関係法令、高圧ガス保安法関係法令、電気事業法（昭和三十九年法律第七十号）関係法令、騒音規制法関係法令、廃棄物の処理及び清掃に関する法律関係法令、振動規制法関係法令、フロン類の使用の合理化及び管理の適正化に関する法律（平成十三年法律第六十四号）関係法令及び使用済自動車のリサイクル等に関する法律関係法令のうち、冷凍空気調和機器の据付け及び整備に関する部分</p> <p>安全衛生</p> <p>安全衛生に関する詳細な知識</p>
---	--	---

<p>二 材料一般</p> <p>繊維材料</p> <p>染料</p> <p>染色助剂</p> <p>三 繊維製品</p> <p>染色加工された繊維製品</p> <p>四 試験及び測定</p> <p>染色物についての堅ろう度試験その他の試験</p> <p>染色加工における測定の方法</p> <p>五 色彩</p> <p>色彩の用語</p> <p>色彩の表示方法</p> <p>六 安全衛生</p> <p>安全衛生に関する詳細な知識</p> <p>七 前各号に掲げる科目のうち、次に掲げる科目のほかに、受検者が選択する科目</p> <p>イ 糸浸染加工法</p> <p>糸浸染に使用する機械及び器具の種類及び用途</p> <p>糸浸染作業の方法</p> <p>糸浸染に使用する染料の種類、性質及び用途</p> <p>糸浸染に使用する染色助剂の種類、性質及び用途</p> <p>口 織物・ニット浸染加工法</p> <p>浸染に使用する機械及び器具の種類及び用途</p> <p>浸染作業の方法</p> <p>浸染に使用する染料の種類、性質及び用途</p> <p>ハ 染色補正法</p> <p>染色補正に使用する機械及び器具の種類及び用途</p> <p>染色補正作業の方法</p> <p>染色補正に使用する薬品、染料等の種類、性質及び用途</p>	<p>繊維の鑑別</p> <p>色合わせ</p> <p>糸浸染</p> <p>糸浸染用機械及び器具の操作</p> <p>二 織物・ニットの浸染作業</p> <p>繊維の鑑別</p> <p>色合わせ</p> <p>染色の調整</p> <p>浸染</p> <p>浸染用機械及び器具の操作</p> <p>三 染色補正作業</p> <p>これの鑑別及び除去</p> <p>消し</p> <p>ぼかし</p> <p>絵柄の復元及び仕上げ</p>
--	---

<p>ニッ一 ニット製品一般</p> <p>ニ製ニット製品の種類及び特徴</p> <p>ニットに関する日本産業規格</p> <p>家庭用品品質表示法</p> <p>二 材料</p> <p>繊維の種類、性質及び用途</p> <p>編み糸の種類、性質、用途、より方及び表示法</p> <p>ニット生地の種類、性質及び用途</p> <p>ニット生地の基本組織及び変化組織の種類及び特徴</p> <p>三 意匠図案</p> <p>デザイン及び流行色彩</p> <p>四 安全衛生</p> <p>安全衛生に関する詳細な知識</p> <p>五 前各号に掲げる科目のうち、次に掲げる科目のうち、受検者が選択する科目</p> <p>イ 丸編みニット製造法</p> <p>製造工程</p> <p>丸編みニット製造に使用する機械の種類、構造、用途及び使用方法</p> <p>丸編み機の調整に使用する器具及び計測器の種類、用途及び使用方法</p> <p>丸編み機の調整の方法</p> <p>丸編み機による編立ての方法</p> <p>丸編みニットの検査の方法</p> <p>丸編みニットの加工の方法</p> <p>潤滑剤、柔軟剤及び静電防止剤の種類、性質及び使用方法</p> <p>口 靴下製造法</p> <p>製造工程</p>	<p>次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択する科目</p> <p>一 丸編みニットの製造作業</p> <p>丸編みニットの編立て</p> <p>丸編み機の調整</p> <p>丸編み機による編立て</p> <p>丸編みニットの検査</p> <p>靴下製造作業</p> <p>靴下編み機による編立て</p> <p>靴下編み機の調整</p> <p>靴下編み機による編立て</p> <p>靴下の検査</p>
--	---

<p>靴下製造に使用する機械の種類、構造、用途及び使用方法 靴下編み機の調整に使用する器具及び計測器の種類、用途及び使用方法 靴下編み機による編立ての方法 靴下の検査の方法 靴下の加工の方法 潤滑剤、柔軟剤及び静電防止剤の種類、性質及び使用方法 使用の方法</p>	<p>婦人一般 婦人子供服一般 子供婦人子供服の種類 縫製着装 二 材料 繊維の種類、特徴及び用途 織物の種類、組織、用途及び加工方法 編地及び不織布の種類及び用途 糸の種類及び用途 附属材料の種類及び用途 三 色彩及び流行 色彩の用語 流行 四 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 五 前各号に掲げる科目のほか、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれかの科目 イ 婦人子供注文服製作 法 婦人子供注文服製作の特 徴 婦人子供注文服製作の特 徴 採寸 デザイン技法 製図及び型紙の製作 裁断の方法 仮縫い、着せ付け、補正及び裁ち合せの方法</p>	<p>次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれかの科目 一 婦人子供注文服製作 採寸 製図及び型紙の製作 裁断 仮縫い、着せ付け、補正及び裁ち合せ 縫製及び仕上げ 縫製機械の点検及び調整 二 婦人子供既製服パターンメイキング作業 作業指示書の作成 工程分析 パターンメイキング 製品検査 三 婦人子供既製服縫製作業 工程分析 マーキング カットイング 縫製及び仕上げ 製品検査</p>
--	---	---

<p>縫製の手順及び方法 服飾手芸の種類及び技法 婦人子供注文服の製作に使用する機械及び器具の種類及び使用方法 口 婦人子供既製服製造 法 婦人子供既製服製造の特 徴 製造工程 体形 デザイン技法 パターンメイキング 作業指示書 マーキングの方法 カットイングの方法 縫製の方法 製品検査 アパレル用コンピュータの種類、用途及び使用方法 婦人子供既製服の製造に使用する機械及び器具の種類及び使用方法 婦人子供既製服に関する日本産業規格 家庭用品品質表示法</p>	<p>紳士一般 紳士服一般 縫製着装 二 材料 繊維の種類、特徴及び用途 織物の種類、組織、用途及び加工方法 編地及び不織布の種類及び用途 糸の種類及び用途 附属材料の種類及び用途 三 色彩及び流行 色彩の用語 流行 四 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 五 紳士既製服製造の特 徴 紳士既製服製造の特 徴</p>	<p>縫製機械の点検及び調整 紳士既製服製造 作業 作業指示書の作成 工程分析 レイアウト 製図及び型紙の製作 裁断 縫製及び仕上げ 製品検査 縫製機械の点検及び調整</p>
---	---	---

<p>製造工程 体形 採寸 デザイン技法 製図及び型紙の製作 裁断の方法 縫製の方法 紳士既製服の製造に使用する機械及び器具の種類及び使用方法 紳士既製服に関する日本産業規格 家庭用品品質表示法</p>	<p>和服製作法 一 和服製作法 裁断の方法 縫製の手順及び方法 採寸 和服の製作に使用する機械及び器具の種類及び使用方法 二 材料 和服の材料の種類、特徴及び用途 三 和服一般 和服の種類及び特徴 和服の手入れ及び保存の方法 和服に使用する織物の種類、組織及び用途 染料の種類及び特徴 日本産業規格に定める繊維用語 四 服装美学一般 着装法 五 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>寝具製作法 一 寝具製作法 裁断の方法 縫製の手順及び方法 わた入れの手順及び方法 仕上げの手順及び方法 寝具の製作に使用する機械及び器具の種類及び使用方法 二 材料</p>
---	--	--

<p>寝具の材料の種類、組織、特徴、用途及び加工方法 三 寝具一般 寝具の種類及び特徴 寝具の手入れ及び保存の方法 寝具に関する日本産業規格 家庭用品品質表示法 四 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>帆布製品製造法 帆布製品製造に使用する機械及び器具の種類及び使用方法 製造工程 裁断の方法 縫製の手順及び方法 二 施工法 帆布製品取付工事の施工計画 帆布製品取付工法 力学に関する基礎知識 三 材料 帆布製品の材料の種類、特徴及び用途 施工用材料の種類、特徴及び用途 四 帆布製品一般 帆布製品の種類 帆布製品に関する日本産業規格 五 意匠図案 帆布製品のデザイン 六 製図 帆布製品取付工事の施工図の作成方法 七 関係法規 建築基準法、屋外広告物法（昭和二十四年法律第百八十九号）等帆布製品取付工事関係法令のうち、帆布製品取付工事に関する部分</p>	<p>帆布製品製造作業 作業指示書の作成 製図及び型紙の製作 裁断及び縫製 組立て及び取付け 仕上げ及び検査 積算及び見積り</p>
---	--	--

八 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目
布は縫製製造法 デザイン、製図及び型紙の製作 裁断の方法 縫製の方法 布は縫製品の製造に使用する機械及び器具の製図及び型紙の種類及び使用方法 二 材料 布は縫製品の材料の種類及び特徴 織物の種類、組織、用途及び加工方法 三 布は縫製品の種類 布は縫製品に関する日産業規格 家庭用品品質表示法 四 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 一 ワインヤツ製造作業 二 衛生白衣製造作業 三 作業指示書の作成 製図及び型紙の製作 裁断 縫製 仕上げ及び検査 縫製 仕上げ及び検査

五 製図 日本産業規格に定める図示法及び材料記号 六 関係法規 騒音規制法関係法令、振動規制法関係法令及び大気汚染防止法関係法令のうち、木工機械に関する部分 七 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 八 前各号に掲げる科目のほか、次に掲げる科目のうち受検者が選択するいずれか一の科目	木工機械の修理及び木工機械用切削工具の検査及び取付け
木工機械の種類、構造及び機能 木工機械用切削工具の種類、材質及び規格 研削といしの種類及び用途 関連設備の種類及び用途 二 木工工作法一般 木材の乾燥の方法 木材及び木質材料の種類、規格、性質及び用途 木材の切削加工 木工塗装法 三 木工機械作業法 工作精度検査の方法 木工機械の試験及び検査の方法 四 電気 電気用語 電気機械器具の使用回路 電気的制御装置の基本回路	次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 一 木工機械の調整及び検査 二 木工機械の整備加工 三 作業時間の見積り 四 木工機械の調整及び検査 五 木工機械の調整及び検査 六 木工機械の調整及び検査 七 木工機械の調整及び検査 八 木工機械の調整及び検査 九 木工機械の調整及び検査 十 木工機械の調整及び検査 十一 木工機械の調整及び検査 十二 木工機械の調整及び検査 十三 木工機械の調整及び検査 十四 木工機械の調整及び検査 十五 木工機械の調整及び検査 十六 木工機械の調整及び検査 十七 木工機械の調整及び検査 十八 木工機械の調整及び検査 十九 木工機械の調整及び検査 二十 木工機械の調整及び検査

木工機械の調整方法 家具一般 家具の種類及び規格 二 製図 日本産業規格に定める図示法及び材料記号 三 電気 電気用語 電気機械器具の使用回路 四 関係法規 大気汚染防止法関係法令、騒音規制法関係法令及び廃棄物の処理及び清掃に関する法律関係法令のうち、家具製作に関する部分	家具の種類及び規格 二 製図 日本産業規格に定める図示法及び材料記号 三 電気 電気用語 電気機械器具の使用回路 四 関係法規 大気汚染防止法関係法令、騒音規制法関係法令及び廃棄物の処理及び清掃に関する法律関係法令のうち、家具製作に関する部分
木工機械の種類、構造及び機能 木工機械用切削工具の種類、材質及び用途 潤滑方式 ジグ及び取付け具の製作方法及び使用方法 木材及び木質材料の接合及び接着の方法 電気用図記号及び電気回路図 空圧機器の種類及び用途 空圧回路 木工機械の据付け方法 木工機械の修理方法	次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 一 家具手加工作業 二 家具機械加工作業 三 家具の取付け具の製作 四 家具の取付け具の製作 五 家具の取付け具の製作 六 家具の取付け具の製作 七 家具の取付け具の製作 八 家具の取付け具の製作 九 家具の取付け具の製作 十 家具の取付け具の製作 十一 家具の取付け具の製作 十二 家具の取付け具の製作 十三 家具の取付け具の製作 十四 家具の取付け具の製作 十五 家具の取付け具の製作 十六 家具の取付け具の製作 十七 家具の取付け具の製作 十八 家具の取付け具の製作 十九 家具の取付け具の製作 二十 家具の取付け具の製作

家具の構造、組立て及び仕上げの方法 関連設備の種類及び用途 ハ いす張りの作業法 イ す素地の構造及び工作法 イ す張り用材料の種類、規格、性質及び用途 イ す張りに使用する器具の種類、用途及び使用方法 イ す張りに使用する機械の種類、用途及び使用方法 イ す張りの方法	家具の構造、組立て及び仕上げの方法 関連設備の種類及び用途 ハ いす張りの作業法 イ す素地の構造及び工作法 イ す張り用材料の種類、規格、性質及び用途 イ す張りに使用する器具の種類、用途及び使用方法 イ す張りに使用する機械の種類、用途及び使用方法 イ す張りの方法
家具の種類及び規格 二 製図 日本産業規格に定める図示法及び材料記号 三 電気 電気用語 電気機械器具の使用回路 四 関係法規 建築基準法関係法令、廃棄物の処理及び清掃に関する法律関係法令及び建設工事に係る資材の再資源化等に関する法律（平成十二年法律第四号） 五 関係法規 電気用語 電気機械器具の使用回路 六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 七 前各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 八 木製家具手加工作業	次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 一 木製家具手加工作業 二 木製家具手加工作業 三 木製家具手加工作業 四 木製家具手加工作業 五 木製家具手加工作業 六 木製家具手加工作業 七 木製家具手加工作業 八 木製家具手加工作業 九 木製家具手加工作業 十 木製家具手加工作業 十一 木製家具手加工作業 十二 木製家具手加工作業 十三 木製家具手加工作業 十四 木製家具手加工作業 十五 木製家具手加工作業 十六 木製家具手加工作業 十七 木製家具手加工作業 十八 木製家具手加工作業 十九 木製家具手加工作業 二十 木製家具手加工作業

木工機械の種類、規格、構造及び使用方法 木工用器具の種類、規格及び使用方法 寸法取りの方法 木材工作の方法 組立て、仕上げ及び建付けの方法 関連設備の種類及び用途 木製建具機械加工作業法 木製建具用材料の種類、規格、性質及び用途 木材の乾燥の方法 木工機械の種類、規格、構造及び使用方法 木工用器具の種類、規格及び使用方法 ジグ及び取付け具の製作方法及び使用方法 切削工具及び研削工具の種類、規格及び使用方法 寸法取りの方法 木材工作の方法 組立て、仕上げ及び建付けの方法 関連設備の種類及び用途	紙器・造一般 紙器及び段ボール箱の種類、特徴及び用途 紙器及び段ボール箱の製造工程 紙器製造機械及び段ボール箱製造機械の種類及び特徴 二 材料 紙器用材料及び段ボール箱用材料の種類及び特徴 印刷用材料の種類、特徴及び用途 抜き型用材料の種類、特徴及び用途 補助材料の種類、特徴及び用途 品質管理用語	次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれかの科目 一 印刷箱打抜き作業 打抜き加工 打抜き加工時間の見積り 二 印刷箱製箱作業 仕上げ加工 仕上げ加工時間の見積り 三 貼箱製造作業 貼箱加工 貼箱加工時間の見積り 品質管理用語
--	--	--

管理図の作成方法 四 電気に関する基礎知識 電気機械器具の種類、特徴及び用途 五 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 六 前各号に掲げる科目のほか、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれかの科目 イ 印刷箱製造法 印刷に関する知識 印刷及び表面加工の種類及び特徴 打抜きの方法 仕上げの方法 貼箱製造法 原稿に関する知識 印刷及び表面加工の種類及び特徴 断裁の方法 打抜きの方法 仕上げの方法 ハ 段ボール箱製造法 原稿に関する知識 印刷の方法 段ボール箱加工の方法 強度試験 段ボール及び段ボール箱に関する日本産業規格	スプレリ 一 プリプレス、印刷及び製本一般 プリプレスから印刷、製本までのワークフロー プリプレスの種類及び特徴 プリプレス設備の種類及び特徴 印刷法の種類及び特徴 印刷機の種類及び特徴 印刷原稿及びレイアウトの指示 日本産業規格に定める印刷物の仕上げ寸法 製本様式及び本の各部の名称	四 段ボール箱製造作業 段ボール箱加工時間の見積り
--	---	------------------------------

二 材料 版材の種類、特徴及び用途 印刷インキの種類、特徴及び用途 印刷用紙の種類、特徴及び用途 三 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 四 DTP法 DTP作業設計管理 DTP用機器及び関連機器の種類、構造、機能及び使用方法 文字、線画及び画像の処理並びにレイアウト 出力処理 ネットワーク 品質管理	印刷 一 印刷、プリプレス及び製本一般 プリプレスから印刷、製本までのワークフロー 印刷法の種類及び特徴 印刷機の種類及び特徴 プリプレスの種類及び特徴 印刷原稿及び版下の指示 日本産業規格に定める印刷物の仕上げ寸法 製本様式及び本の各部の名称 印刷システムの種類、構成及び特徴 環境保全及び資源の再利用の方法 二 材料 版材の種類、特徴及び用途 印刷用インキの種類、特徴及び用途 印刷用紙の種類、特徴及び用途 電気用語 電気機械器具の種類及び特徴	二 印刷 一 印刷、プリプレス及び製本一般 プリプレスから印刷、製本までのワークフロー 印刷法の種類及び特徴 印刷機の種類及び特徴 プリプレスの種類及び特徴 印刷原稿及び版下の指示 日本産業規格に定める印刷物の仕上げ寸法 製本様式及び本の各部の名称 印刷システムの種類、構成及び特徴 環境保全及び資源の再利用の方法 二 材料 版材の種類、特徴及び用途 印刷用インキの種類、特徴及び用途 印刷用紙の種類、特徴及び用途 電気用語 電気機械器具の種類及び特徴
--	--	--

電子機器の種類及び用途 安全衛生に関する詳細な知識 四 オフセット印刷法 オフセット印刷機の方法及び操作法 オフセット印刷の製品不良の原因及びその防止対策 製本 製本に使用する機械及び器具の種類、構造、機能及び使用方法 製本の種類及び特徴 製本作業の方法 書籍、雑誌及び商業印刷物の各部の名称 表紙の種類 用紙の種類、特徴及び取扱い方法 二 材料 製本用材料の種類、特徴及び用途 三 印刷一般 印刷法の種類及び特徴 四 電気 電気用語 電気機械器具の使用法 五 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	製本 一 製本法一般 製本に使用する機械及び器具の種類、構造、機能及び使用方法 製本の種類及び特徴 製本作業の方法 書籍、雑誌及び商業印刷物の各部の名称 表紙の種類 用紙の種類、特徴及び取扱い方法 二 材料 製本用材料の種類、特徴及び用途 三 印刷一般 印刷法の種類及び特徴 四 電気 電気用語 電気機械器具の使用法 五 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれかの科目 一 圧縮成形作業 圧縮成形機（トランスファー成形機を含む。）による成形加工 成形材料の成形収縮率及び歩留りの計算
---	---	---

五 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	二 射出成形作業 成形条件の設定 射出成形機による成形加工
六 前各号に掲げる科目のほか、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれかの科目	三 インフレーション 成形条件の設定 インフレーションによる成形加工
イ 圧縮成形法 圧縮成形法の種類、特徴及び用途	四 ブロー成形 成形条件の設定 ブロー成形による成形加工
圧縮成形条件の設定及び成形品の品質	五 真空成形作業 真空成形機による成形加工
成形材料の予備成形	六 射出成形機の油圧系統の要素及び機能
成形材料の予熱方法	七 射出成形機の電気系統の要素及び機能
成形不良の原因及び防止対策	八 射出成形機の制御系統の要素及び機能
成形品の仕上げ及び二次加工の方法	九 射出成形機の附属機器及び装置の種類及び機能
成形品の測定	十 射出成形機の種類、性質及び用途
成形品の重量及び歩留りの計算方法	十一 射出成形機の種類、性質及び用途
圧縮成形機の種類及び構造	十二 射出成形機の種類、性質及び用途
圧縮成形機の油圧系統の要素及び機能	十三 射出成形機の種類、性質及び用途
圧縮成形機の電気系統の要素及び機能	十四 射出成形機の種類、性質及び用途
圧縮成形機の附属機器及び装置の種類及び機能	十五 射出成形機の種類、性質及び用途
圧縮成形機の種類、性質及び用途	十六 射出成形機の種類、性質及び用途
成形用金型に関する日本産業規格	十七 射出成形機の種類、性質及び用途
圧縮成形用金型の取扱い及び保守管理	十八 射出成形機の種類、性質及び用途
成形材料の種類、性質及び用途	十九 射出成形機の種類、性質及び用途
インサートの取扱い及び保管の方法	二十 射出成形機の種類、性質及び用途
接着剤の種類及び用途	二十一 射出成形機の種類、性質及び用途
成形材料、成形品、試験方法、プラスチック用語及び略語に関する日本産業規格	二十二 射出成形機の種類、性質及び用途
日本産業規格に定める図示及び材料記号	二十三 射出成形機の種類、性質及び用途

食品衛生法関係法令、電気用品安全法関係法令、家庭用品品質表示法関係法令、騒音規制法関係法令及び振動規制法関係法令のうち、圧縮成形に関する部分	射出成形法の種類、特徴及び用途
射出成形条件の設定及び成形品の品質	射出成形機の油圧系統の要素及び機能
成形材料の予備乾燥	射出成形機の電気系統の要素及び機能
成形材料の色替え及び材料替えの方法	射出成形機の制御系統の要素及び機能
成形不良の原因及び防止対策	射出成形機の附属機器及び装置の種類及び機能
成形品の仕上げ及び二次加工の方法	射出成形機の種類、性質及び用途
成形品の測定	射出成形機の種類、性質及び用途
成形材料の着色剤及びその混合方法	射出成形機の種類、性質及び用途
成形品の重量及び歩留りの計算方法	射出成形機の種類、性質及び用途
射出成形機の種類及び構造	射出成形機の種類、性質及び用途
射出成形機の油圧系統の要素及び機能	射出成形機の種類、性質及び用途
射出成形機の電気系統の要素及び機能	射出成形機の種類、性質及び用途
射出成形機の制御系統の要素及び機能	射出成形機の種類、性質及び用途
射出成形機の附属機器及び装置の種類及び機能	射出成形機の種類、性質及び用途
射出成形機の種類、性質及び用途	射出成形機の種類、性質及び用途
成形用金型に関する日本産業規格	射出成形機の種類、性質及び用途
射出成形用金型の取扱い及び保守管理	射出成形機の種類、性質及び用途
成形材料の種類、性質及び用途	射出成形機の種類、性質及び用途
インサートの取扱い及び保管の方法	射出成形機の種類、性質及び用途
接着剤の種類及び用途	射出成形機の種類、性質及び用途
成形材料、成形品、試験方法、プラスチック用語	射出成形機の種類、性質及び用途

及び略語に関する日本産業規格	インフレーション成形法の種類、特徴及び用途並びにインフレーション成形機で製造されるフィルムの種類及び用途
日本産業規格に定める図示及び材料記号	インフレーション成形条件の設定及びフィルム品質
食品衛生法関係法令、電気用品安全法関係法令、家庭用品品質表示法関係法令、騒音規制法関係法令、振動規制法関係法令及び容器包装に係る分別収集及び再商品化の促進等に関する法律関係法令のうち、射出成形に関する部分	フィルムに生ずる欠陥の原因及び防止対策
射出成形に関する部分	フィルムの種類、構造及び機能
インフレーション成形法の種類、構造及び機能	インフレーション成形機の種類、性質及び用途
インフレーション成形機の種類、性質及び用途	インフレーション成形機の種類、性質及び用途
成形材料、成形品、試験方法、プラスチック用語及び略語に関する日本産業規格	インフレーション成形機の種類、性質及び用途
日本産業規格に定める図示及び材料記号	インフレーション成形機の種類、性質及び用途
食品衛生法関係法令、家庭用品品質表示法関係法令、騒音規制法関係法令、振動規制法関係法令及び容器包装に係る分別収集及び再商品化の促進等に関する法律関係法令のうち、射出成形に関する部分	インフレーション成形機の種類、性質及び用途

ち、インフレーション成形に関する部分	インフレーション成形機の種類、特徴及び用途
ブロー成形法の種類、特徴及び用途	インフレーション成形機の種類、性質及び用途
ブロー成形条件の設定及び成形品の品質	インフレーション成形機の種類、性質及び用途
成形材料の予備乾燥	インフレーション成形機の種類、性質及び用途
成形材料の色替え及び材料替えの方法	インフレーション成形機の種類、性質及び用途
成形不良の原因及び防止対策	インフレーション成形機の種類、性質及び用途
成形品の仕上げ及び二次加工の方法	インフレーション成形機の種類、性質及び用途
成形品の測定	インフレーション成形機の種類、性質及び用途
成形材料の着色剤及びその混合方法	インフレーション成形機の種類、性質及び用途
成形品の表面処理	インフレーション成形機の種類、性質及び用途
成形品重量及び歩留りの計算方法	インフレーション成形機の種類、性質及び用途
ブロー成形機の種類及び構造	インフレーション成形機の種類、性質及び用途
ブロー成形機の空圧系統の要素及び機能	インフレーション成形機の種類、性質及び用途
ブロー成形機の油圧系統の要素及び機能	インフレーション成形機の種類、性質及び用途
ブロー成形機の電気系統の要素及び機能	インフレーション成形機の種類、性質及び用途
ブロー成形機の制御系統の要素及び機能	インフレーション成形機の種類、性質及び用途
ブロー成形機の附属機器及び装置の種類及び機能	インフレーション成形機の種類、性質及び用途
ブロー成形機の種類、性質及び用途	インフレーション成形機の種類、性質及び用途
ブロー成形用金型の取扱い及び保守管理	インフレーション成形機の種類、性質及び用途
成形材料の種類、性質及び用途	インフレーション成形機の種類、性質及び用途
成形材料の種類、性質及び用途	インフレーション成形機の種類、性質及び用途
成形材料、成形品、試験方法、プラスチック用語及び略語に関する日本産業規格	インフレーション成形機の種類、性質及び用途
日本産業規格に定める図示及び材料記号	インフレーション成形機の種類、性質及び用途
食品衛生法関係法令、家庭用品品質表示法関係法令、騒音規制法関係法令、	インフレーション成形機の種類、性質及び用途

振動規制法関係法令及び 容器包装に係る分別収集 及び再商品化の促進等に 関する法律関係法令のう ち、ブロー成形に関する 部分 ホ 真空成形法 真空成形法の種類、特徴 及び用途 真空成形条件の設定及び 成形品の品質 成形不良の原因及び防止 対策 成形品の仕上げ及び二次 加工の方法 成形品の測定 歩留り及び成形不良率の 計算方法 真空成形機の種類及び構 造 真空成形機の空圧系統の 要素及び機能 真空成形機の油圧系統の 要素及び機能 真空成形機の電気系統及 び制御系統の要素及び機 能 真空成形機の附属機器及 び装置の種類及び機能 真空成形用金型及び拔型 の種類、構造及び機能 真空成形用金型及び拔型 の検査及び取扱い 成形材料の種類、性質及 び用途 成形材料、成形品、試験 方法、プラスチック用語 及び略語に関する日本産 業規格 日本産業規格に定める図 示法及び材料記号 食品衛生法関係法令、家 庭用品品質表示法関係法 令、騒音規制法関係法令、 振動規制法関係法令及び 容器包装に係る分別収集 及び再商品化の促進等に
--

強化プラスチック成形の 特性 二 材料 強化プラスチック用材料 の種類、性質及び用途 三 製図 日本産業規格に定める図 示法及び材料記号 四 危険物取扱い、廃棄 物処理及び環境保全 危険物の取扱いに関する 知識 五 廃棄物処理及び環境保全 に関する知識 五 安全衛生 安全衛生に関する詳細な 知識 六 前各号に掲げる科目 のほか、次に掲げる科目 のうち、受検者が選択す るいずれか一の科目 イ 積層成形法 成形品の種類及び用途 成形品に関する日本産業 規格 成形品の設計 積層成形の方法 その他の成形法の種類及 び種類別の特徴 成形品に生ずる欠陥 成形品加工用の機械及び 工具の種類及び使用方法 成形品の加工方法 成形品の検査方法 型の種類、設計及び製造 積層成形材料の種類、規 格、性質及び用途 品質管理 積層防食法 積層防食の特性及び用途	関係する法律関係法令のう ち、真空成形に関する部 分 強化プラスチック成 形一般 強化プラスチック成形の 原理 強化プラスチック成形の 特性 二 材料 強化プラスチック用材料 の種類、性質及び用途 三 製図 日本産業規格に定める図 示法及び材料記号 四 危険物取扱い、廃棄 物処理及び環境保全 危険物の取扱いに関する 知識 五 廃棄物処理及び環境保全 に関する知識 五 安全衛生 安全衛生に関する詳細な 知識 六 前各号に掲げる科目 のほか、次に掲げる科目 のうち、受検者が選択す るいずれか一の科目 イ 積層成形法 成形品の種類及び用途 成形品に関する日本産業 規格 成形品の設計 積層成形の方法 その他の成形法の種類及 び種類別の特徴 成形品に生ずる欠陥 成形品加工用の機械及び 工具の種類及び使用方法 成形品の加工方法 成形品の検査方法 型の種類、設計及び製造 積層成形材料の種類、規 格、性質及び用途 品質管理 積層防食法 積層防食の特性及び用途	次の各号に掲げる 科目のうち、受検 者が選択するい ずれか一の科目 一 手積み積層成 形作業 二 エポキシ樹脂 積層防食作業 三 ビニルエステ ル樹脂積層防食 作業 四 樹脂積層防食 作業 五 積層防食の作 成 六 積層防食の作 成 七 積層防食の作 成 八 積層防食の作 成 九 積層防食の作 成 十 積層防食の作 成 十一 積層防食の 作成 十二 積層防食の 作成 十三 積層防食の 作成 十四 積層防食の 作成 十五 積層防食の 作成 十六 積層防食の 作成 十七 積層防食の 作成 十八 積層防食の 作成 十九 積層防食の 作成 二十 積層防食の 作成 二十一 積層防食 の作成 二十二 積層防食 の作成 二十三 積層防食 の作成 二十四 積層防食 の作成 二十五 積層防食 の作成 二十六 積層防食 の作成 二十七 積層防食 の作成 二十八 積層防食 の作成 二十九 積層防食 の作成 三十 積層防食の 作成 三十一 積層防食 の作成 三十二 積層防食 の作成 三十三 積層防食 の作成 三十四 積層防食 の作成 三十五 積層防食 の作成 三十六 積層防食 の作成 三十七 積層防食 の作成 三十八 積層防食 の作成 三十九 積層防食 の作成 四十 積層防食の 作成 四十一 積層防食 の作成 四十二 積層防食 の作成 四十三 積層防食 の作成 四十四 積層防食 の作成 四十五 積層防食 の作成 四十六 積層防食 の作成 四十七 積層防食 の作成 四十八 積層防食 の作成 四十九 積層防食 の作成 五十 積層防食の 作成 五十一 積層防食 の作成 五十二 積層防食 の作成 五十三 積層防食 の作成 五十四 積層防食 の作成 五十五 積層防食 の作成 五十六 積層防食 の作成 五十七 積層防食 の作成 五十八 積層防食 の作成 五十九 積層防食 の作成 六十 積層防食の 作成 六十一 積層防食 の作成 六十二 積層防食 の作成 六十三 積層防食 の作成 六十四 積層防食 の作成 六十五 積層防食 の作成 六十六 積層防食 の作成 六十七 積層防食 の作成 六十八 積層防食 の作成 六十九 積層防食 の作成 七十 積層防食の 作成 七十一 積層防食 の作成 七十二 積層防食 の作成 七十三 積層防食 の作成 七十四 積層防食 の作成 七十五 積層防食 の作成 七十六 積層防食 の作成 七十七 積層防食 の作成 七十八 積層防食 の作成 七十九 積層防食 の作成 八十 積層防食の 作成 八十一 積層防食 の作成 八十二 積層防食 の作成 八十三 積層防食 の作成 八十四 積層防食 の作成 八十五 積層防食 の作成 八十六 積層防食 の作成 八十七 積層防食 の作成 八十八 積層防食 の作成 八十九 積層防食 の作成 九十 積層防食の 作成 九十一 積層防食 の作成 九十二 積層防食 の作成 九十三 積層防食 の作成 九十四 積層防食 の作成 九十五 積層防食 の作成 九十六 積層防食 の作成 九十七 積層防食 の作成 九十八 積層防食 の作成 九十九 積層防食 の作成 百 積層防食の 作成
--	---	---

積層防食層の設計 躯体構造の種類及び特徴 積層防食における施工環 境の管理 積層防食の工程 防食工法の特徴 積層防食層に生ずる欠陥 積層防食に使用する機械 及び工具の種類及び使用 方法 躯体に生ずる劣化及び腐 食 積層防食材料の種類、性 質及び用途 施工 一 施工法一般 石材施工用の器具及び 機械の種類及び用途 採石及び石割りの方法 石材加工法の基本 二 材料 石材の種類、性質及び用 途 石材以外の石材施工用材 料の種類及び用途 石の品質の判定の方法 三 安全衛生 安全衛生に関する詳細な 知識 四 前各号に掲げる科目 のほか、次に掲げる科目 のうち、受検者が選択す るいずれか一の科目 イ 石材加工法 石製品の種類及び構造 石材加工の段取り 石材加工の方法 石製品の据付けの方法 石材加工における故障の 種類、原因及び補修方法 石製品の設計図の読図の 方法 石材加工に使用する文字 の書体 石材加工に使用する紋様 石張り施工法 石張り下地の種類及び構 造	積層防食層の設計 躯体構造の種類及び特徴 積層防食における施工環 境の管理 積層防食の工程 防食工法の特徴 積層防食層に生ずる欠陥 積層防食に使用する機械 及び工具の種類及び使用 方法 躯体に生ずる劣化及び腐 食 積層防食材料の種類、性 質及び用途 施工 一 施工法一般 石材施工用の器具及び 機械の種類及び用途 採石及び石割りの方法 石材加工法の基本 二 材料 石材の種類、性質及び用 途 石材以外の石材施工用材 料の種類及び用途 石の品質の判定の方法 三 安全衛生 安全衛生に関する詳細な 知識 四 前各号に掲げる科目 のほか、次に掲げる科目 のうち、受検者が選択す るいずれか一の科目 イ 石材加工法 石製品の種類及び構造 石材加工の段取り 石材加工の方法 石製品の据付けの方法 石材加工における故障の 種類、原因及び補修方法 石製品の設計図の読図の 方法 石材加工に使用する文字 の書体 石材加工に使用する紋様 石張り施工法 石張り下地の種類及び構 造	次の各号に掲げる 科目のうち、受検 者が選択するい ずれか一の科目 一 石材加工作業 石材加工の段取り 石材加工 石製品の据付け 石製品の重量の判定 二 石張り作業 石張り工事の段 取り 石張りの 石材の重量の判定 積算 三 石積み作業 石積み工事の段 取り 石積み 積算
---	---	---

石張り工事の段取り 石張り工法の施工計画 石張り工事における故障 の種類、原因及び補修方 法 石張り工事の施工設備の 種類及び用途 石張り工事の関連工事の 種類及び工程 建築構造及び建築物の主 要部分の種類及び特徴 日本産業規格の建築製図 通則に定める表示記号 ハ 石積み施工法 石積みの種類及び構造 石積み工事の施工計画 石積み工事の施工方法 石積み工事における故障 の種類、原因及び補修方 法 石積み工事の施工設備の 種類及び用途 石積み工事の関連工事の 種類及び工程 石積み用石材の形状及び 寸法 日本産業規格の建築製図 通則及び土木製図通則に 定める表示記号 建築基準法関係法令及び 宅地造成及び特定盛土等 規制法（昭和三十六年法 律第九十一号）関係法 令のうち、石積み工事に 関する部分 パン 一 食品一般 栄養及び食品衛生の基礎 理論 二 パン一般 パンの種類及び特徴 パン関連食品の種類及び 特徴 三 パン製造法 パン製造作業 材料の選定 生地調整 生地の発酵 生地の加工 熟加工 仕上げ 製品検査 積算及び見積り	石張り工事の段取り 石張り工法の施工計画 石張り工事における故障 の種類、原因及び補修方 法 石張り工事の施工設備の 種類及び用途 石張り工事の関連工事の 種類及び工程 建築構造及び建築物の主 要部分の種類及び特徴 日本産業規格の建築製図 通則に定める表示記号 ハ 石積み施工法 石積みの種類及び構造 石積み工事の施工計画 石積み工事の施工方法 石積み工事における故障 の種類、原因及び補修方 法 石積み工事の施工設備の 種類及び用途 石積み工事の関連工事の 種類及び工程 石積み用石材の形状及び 寸法 日本産業規格の建築製図 通則及び土木製図通則に 定める表示記号 建築基準法関係法令及び 宅地造成及び特定盛土等 規制法（昭和三十六年法 律第九十一号）関係法 令のうち、石積み工事に 関する部分 パン 一 食品一般 栄養及び食品衛生の基礎 理論 二 パン一般 パンの種類及び特徴 パン関連食品の種類及び 特徴 三 パン製造法 パン製造作業 材料の選定 生地調整 生地の発酵 生地の加工 熟加工 仕上げ 製品検査 積算及び見積り	パン製造作業 材料の選定 生地調整 生地の発酵 生地の加工 熟加工 仕上げ 製品検査 積算及び見積り
--	--	--

<p>菓子製造</p> <p>一 食品一般 栄養及び食品衛生の基礎理論</p> <p>二 菓子の種類</p> <p>三 関係法規</p> <p>食品衛生法関係法令のうち菓子製造に関する部分及び計量法関係法令のうち適正な計量の実施に関する部分</p> <p>四 安全衛生</p> <p>安全衛生に関する詳細な知識</p> <p>五 前各号に掲げる科目のほか、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれかの科目</p> <p>イ 洋菓子製造法</p> <p>洋菓子の種類及び特徴</p> <p>洋菓子の製造に使用する機械、装置及び器具の種類、用途及び使用方法</p> <p>熱加工</p>	<p>パンの製造に使用する機械、装置及び器具の種類、用途及び使用方法</p> <p>ミキシング、発酵及び熱加工の基礎理論</p> <p>パン生地調整の方法</p> <p>パン生地の発酵の方法</p> <p>パン生地の加工の方法</p> <p>パンの熱加工の方法</p> <p>パンの仕上げの方法</p> <p>包装及び保存の方法</p> <p>製品検査</p> <p>製造計画</p> <p>四 材料</p> <p>パンの材料の種類、性質及び用途</p> <p>五 関係法規</p> <p>食品衛生法関係法令のうちパン製造に関する部分及び計量法（平成四年法律第五十一号）関係法令のうち適正な計量の実施に関する部分</p> <p>六 安全衛生</p> <p>安全衛生に関する詳細な知識</p> <p>次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれかの科目</p> <p>一 洋菓子製造</p>
<p>ハム・ソーセイジ・ベーコン製造</p> <p>一 食肉加工一般</p> <p>食肉、食肉製品及び食肉を含む加工品の基礎知識</p> <p>食肉、食肉製品及び食肉を含む加工品の保存の方法</p> <p>食品衛生の基礎理論</p> <p>ハム・ソーセイジ・ベーコン製造法</p> <p>ハム・ソーセイジ・ベーコン製造に使用する設備及び機械の種類、構造及び使用方法</p> <p>ハム・ソーセイジ・ベーコン製造工程</p>	<p>膨張及び凝固の基礎理論</p> <p>洋菓子の材料の種類、性質及び用途</p> <p>洋菓子の生地の調整の方法</p> <p>洋菓子の成形加工の方法</p> <p>洋菓子の熱加工の方法</p> <p>洋菓子の仕上げの方法</p> <p>洋菓子のデザイン</p> <p>色彩</p> <p>包装及び保存の方法</p> <p>製品検査</p> <p>製造計画</p> <p>口 和菓子製造法</p> <p>和菓子の種類及び特徴</p> <p>和菓子の製造に使用する機械、装置及び器具の種類、用途及び使用方法</p> <p>膨張及び凝固の基礎理論</p> <p>和菓子の材料の種類、性質及び用途</p> <p>あんの種類、特徴、用途及び製造方法</p> <p>和菓子の生地の調整の方法</p> <p>和菓子の成形加工の方法</p> <p>和菓子の熱加工の方法</p> <p>和菓子の仕上げの方法</p> <p>和菓子のデザイン</p> <p>色彩</p> <p>包装及び保存の方法</p> <p>製品検査</p> <p>製造計画</p> <p>一 食肉加工一般</p> <p>食肉、食肉製品及び食肉を含む加工品の基礎知識</p> <p>食肉、食肉製品及び食肉を含む加工品の保存の方法</p> <p>食品衛生の基礎理論</p> <p>ハム・ソーセイジ・ベーコン製造法</p> <p>ハム・ソーセイジ・ベーコン製造に使用する設備及び機械の種類、構造及び使用方法</p> <p>ハム・ソーセイジ・ベーコン製造工程</p>
<p>水産一般</p> <p>食品一般</p> <p>栄養及び食品衛生の基礎理論</p> <p>安全衛生に関する詳細な知識</p> <p>かまぼこ製品製造</p>	<p>三 材料</p> <p>原料肉の種類、性質及び加工適性</p> <p>副原料及び添加物の種類、性質及び用途</p> <p>ケーシングの種類、性質及び用途</p> <p>包装材料の種類、性質及び用途</p> <p>四 品質管理及び衛生管理</p> <p>品質管理用語</p> <p>官能検査</p> <p>成分等の検査方法</p> <p>品質管理の方法</p> <p>衛生管理</p> <p>五 化学一般</p> <p>化学に関する基礎理論</p> <p>六 電気</p> <p>電気用語</p> <p>電気機械器具の使用</p> <p>七 関係法規</p> <p>食品衛生法関係法令、日本農林規格等に関する法律（昭和二十五年法律第七十五号）関係法令、計量法関係法令、健康増進法（平成十四年法律第三号）関係法令、と畜場法（昭和二十八年法律第一百四十四号）関係法令、大気汚染防止法関係法令、水質汚濁防止法関係法令及び食鳥処理の事業の規制及び食鳥検査に関する法律（平成二年法律第七十号）関係法令のうち、ハム・ソーセイジ・ベーコン製造に関する部分</p> <p>八 安全衛生</p> <p>安全衛生に関する詳細な知識</p> <p>かまぼこ製品製造</p> <p>材料の選定</p>
<p>みそ製造</p> <p>みそ製造用の原料の種類、性質及び加工適性</p> <p>みそ製造に使用する機械及び設備の種類及び使用方法</p> <p>製造工程</p> <p>品質管理</p> <p>二 微生物及び酵素</p> <p>微生物の性質及び作用</p> <p>酵素の性質及び作用</p> <p>三 化学一般</p> <p>食品化学に関する基礎理論</p>	<p>水産練り製品製造の基礎理論</p> <p>水産練り製品の種類及び特徴</p> <p>三 かまぼこ製品製造法</p> <p>かまぼこ製品の製造に使用する機械、装置及び器具の種類、用途及び使用方法</p> <p>かまぼこ製品の製造方法</p> <p>汚染防止</p> <p>排水処理</p> <p>保存方法</p> <p>製品検査</p> <p>製造計画</p> <p>品質管理</p> <p>四 材料</p> <p>原料肉の種類、性質及び用途</p> <p>魚肉の性質</p> <p>副原料の種類、性質及び用途</p> <p>五 関係法規</p> <p>食品衛生法関係法令及び日本農林規格等に関する法律関係法令のうち、水産練り製品製造に関する部分</p> <p>六 安全衛生</p> <p>安全衛生に関する詳細な知識</p> <p>みそ製造作業</p> <p>原料の判定及び処理</p> <p>製麹</p> <p>仕込み</p> <p>熟成</p> <p>みその検査</p>

<p>四 電気 電気用語 電気機械器具の使用 五 関係法規 食品衛生法関係法令、日本農林規格等に関する法律関係法令、不当景品類及び不当表示防止法（昭和三十七年法律第百三十四号）関係法令、計量法関係法令、環境基本法関係法令及び健康増進法関係法令のうち、みそ製造に関する部分 六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>一 清酒製造法 製造計画 清酒製造に使用する機器及び設備の種類、構造及び使用方法 清酒製造用の原料の種類、性質及び処理方法 こうじの性質及び製造方法 酒母の種類、性質及び製造方法 もろみの種類、性質及び製造方法 製成及び火入れ 貯蔵 排出水の種類及び処理方法 食品衛生及び品質管理 二 微生物及び酵素 清酒製造に使用する微生物の種類及び性質 有害微生物の種類及び性質 酵素の種類及び性質 清酒製造に使用する微生物の試験方法 三 化学一般 無機化学、有機化学及び分析化学の基礎理論 四 電気</p>
<p>清酒製造作業 原料処理 こうじ、酒母及びもろみの製造管理 製成及び火入れ 品質管理 酒母、もろみ及び清酒の分析測定</p>	

<p>電気用語 電気機械器具の使用 五 関係法規 酒税法関係法令、酒税の保全及び酒類業組合等に関する法律関係法令、食品衛生法関係法令、水質汚濁防止法関係法令、食品表示法（平成二十五年法律第七十号）関係法令及び米穀等の取引等に係る情報の記録及び産地情報（平成二十一年法律第二十六号）関係法令のうち、酒造に関する部分 六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>建築一 建築構造 大工 木造建築物の種類及び特徴 木造建築物の構造及び造作 木造建築物以外の建築物の種類及び特徴 構造力学の基礎理論 神社、仏閣等の特殊な木造建築物の様式及び特徴 二 規矩術 規矩術の基本 さしがねの使用法 隅の軒回り、四方転び及び木割り 三 施工法 木工事施工用の機械及び器具の種類及び使用方法 木造建築工事の施工計画 仮設工事の施工法 水盛り、やりかた及び墨出しの方法 基礎工事の施工法 木工事の施工方法 木工事の関連工事の種類及び施工方法 木造建築物の養生及び補修の方法</p>
<p>大工工事作業 水盛り、やりかた及び墨出し 木工事の施工 矩計の製作 積算及び見積り</p>	

<p>四 材料 建築用材料の種類、規格、性質及び用途 五 製図 木造建築物の施工図の作成方法 六 関係法規 建築基準法関係法令（木造建築物に関する部分に限る。） 七 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>かわらぶき屋根の形状、構造及び特徴 かわらぶき屋根下地の工法及び特徴 かわらぶき屋根以外の屋根の種類及び特徴 二 施工法 かわらぶきに使用する器具及び機械の種類、用途及び使用方法 かわらぶきの段取り かわらぶきの工法 かわらぶきの施工計画 かわらぶきの施工設備の種類及び用途 三 材料 かわらぶき用材料の種類、規格、性質及び用途 関連工事用材料の種類及び用途 四 建築概要 建築構造の種類、構法及び特徴 建築基準法関係法令のうち、かわらぶきに関する部分 五 製図 日本産業規格の建築製図 六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>
<p>かわらぶき作業 かわらぶきの段取り かわらぶき屋根の補修 屋根の見取図及び現寸図の作成 積算及び見積り</p>	

<p>左官 一 施工法 左官用の器具及び機械の種類、用途及び使用方法 左官下地の種類及び特徴 墨出しの方法 左官工事の工法</p>	<p>とび 一 施工法 仮設の建設物の組立て及び解体の方法 掘削、土止め及び地業の方法 躯体工事の方法 重量物の運搬方法 建設物の解体の方法 玉掛けの方法 とび工事に使用する器具の種類、用途及び使用方法 建設工事に使用する機械及び設備の種類及び用途 建設工事の施工図の種類及び表示記号 力学に関する基礎知識 二 材料 とび工事用材料の種類及び用途 建築用材料の種類及び用途 三 建築構造 仮設の建設物の種類及び構造 建築物の種類及び特徴 四 関係法規 建築基準法関係法令、廃棄物の処理及び清掃に関する法律関係法令及び建設工事に係る資材の再資源化等に関する法律関係法令のうち、とび工事に 五 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>
<p>左官作業 見取図及び現寸図の作成 左官工事の施工積算及び見積り</p>	<p>とび作業 とび作業の段取り及び建設物等の組立て及び解体 掘削、土止め及び地業 玉掛け 建設工事に使用する材料の運搬</p>

<p>左官工事における故障の原因、防止方法及び修理方法 左官工事の施工計画 左官工事の施工設備の種類及び用途 左官工事の関連工事の種類及び特徴 二 材料 左官材料の種類、規格、性質及び用途 関連工事用材料の種類及び特徴 三 意匠図案 床、壁、天井及び開口部の意匠図案 四 建築構造 建築構造の種類及び特徴 建築物の主要部分の種類及び特徴 五 製図 日本産業規格の建築製図 六 関係法規 建築基準法関係法令（左官工事に関する部分に限る。） 七 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>左官工事の関連工事の種類及び特徴 二 材料 左官材料の種類、規格、性質及び用途 関連工事用材料の種類及び特徴 三 意匠図案 床、壁、天井及び開口部の意匠図案 四 建築構造 建築構造の種類及び特徴 建築物の主要部分の種類及び特徴 五 製図 日本産業規格の建築製図 六 関係法規 建築基準法関係法令（左官工事に関する部分に限る。） 七 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>
<p>一 築炉作業法 築炉用の器具及び機械の種類、機能及び用途 築炉の段取り 築炉施工の方法 炉に生ずる損傷の原因及びその修理方法 築炉施工計画 築炉の施工設備の種類及び用途 築炉関連工事の種類及び用途 二 材料 築炉用材料の種類、規格、性質及び用途 三 炉</p>	<p>築炉作業 築炉の段取り 築炉施工 積算及び見積り</p>

<p>一 建築構造 補強コンクリートブロック造の構造 補強コンクリートブロック造以外の建築構造の種類及び特徴 二 施工法 コンクリートブロック工事に使用する器具及び機械の種類、用途及び使用方法 コンクリートブロック工事の段取り コンクリートブロック工事に使用する材料の種類、規格、性質及び用途 四 製図 日本産業規格の建築製図 通則に定める表示記号 コンクリートブロック工事に関連する建築設計図の種類</p>	<p>一 建築構造 補強コンクリートブロック造の構造 補強コンクリートブロック造以外の建築構造の種類及び特徴 二 施工法 コンクリートブロック工事に使用する器具及び機械の種類、用途及び使用方法 コンクリートブロック工事に使用する材料の種類、規格、性質及び用途 四 製図 日本産業規格の建築製図 通則に定める表示記号 コンクリートブロック工事に関連する建築設計図の種類</p>	<p>一 建築構造 補強コンクリートブロック造の構造 補強コンクリートブロック造以外の建築構造の種類及び特徴 二 施工法 コンクリートブロック工事に使用する器具及び機械の種類、用途及び使用方法 コンクリートブロック工事に使用する材料の種類、規格、性質及び用途 四 製図 日本産業規格の建築製図 通則に定める表示記号 コンクリートブロック工事に関連する建築設計図の種類</p>
<p>一 建築構造 補強コンクリートブロック造の構造 補強コンクリートブロック造以外の建築構造の種類及び特徴 二 施工法 コンクリートブロック工事に使用する器具及び機械の種類、用途及び使用方法 コンクリートブロック工事に使用する材料の種類、規格、性質及び用途 四 製図 日本産業規格の建築製図 通則に定める表示記号 コンクリートブロック工事に関連する建築設計図の種類</p>	<p>一 建築構造 補強コンクリートブロック造の構造 補強コンクリートブロック造以外の建築構造の種類及び特徴 二 施工法 コンクリートブロック工事に使用する器具及び機械の種類、用途及び使用方法 コンクリートブロック工事に使用する材料の種類、規格、性質及び用途 四 製図 日本産業規格の建築製図 通則に定める表示記号 コンクリートブロック工事に関連する建築設計図の種類</p>	<p>一 建築構造 補強コンクリートブロック造の構造 補強コンクリートブロック造以外の建築構造の種類及び特徴 二 施工法 コンクリートブロック工事に使用する器具及び機械の種類、用途及び使用方法 コンクリートブロック工事に使用する材料の種類、規格、性質及び用途 四 製図 日本産業規格の建築製図 通則に定める表示記号 コンクリートブロック工事に関連する建築設計図の種類</p>

<p>一 建築構造 補強コンクリートブロック造の構造 補強コンクリートブロック造以外の建築構造の種類及び特徴 二 施工法 コンクリートブロック工事に使用する器具及び機械の種類、用途及び使用方法 コンクリートブロック工事に使用する材料の種類、規格、性質及び用途 四 製図 日本産業規格の建築製図 通則に定める表示記号 コンクリートブロック工事に関連する建築設計図の種類</p>	<p>一 建築構造 補強コンクリートブロック造の構造 補強コンクリートブロック造以外の建築構造の種類及び特徴 二 施工法 コンクリートブロック工事に使用する器具及び機械の種類、用途及び使用方法 コンクリートブロック工事に使用する材料の種類、規格、性質及び用途 四 製図 日本産業規格の建築製図 通則に定める表示記号 コンクリートブロック工事に関連する建築設計図の種類</p>	<p>五 関係法規 建築基準法関係法令のうち、コンクリートブロック工事に関連する部分 六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>
<p>一 建築構造 補強コンクリートブロック造の構造 補強コンクリートブロック造以外の建築構造の種類及び特徴 二 施工法 コンクリートブロック工事に使用する器具及び機械の種類、用途及び使用方法 コンクリートブロック工事に使用する材料の種類、規格、性質及び用途 四 製図 日本産業規格の建築製図 通則に定める表示記号 コンクリートブロック工事に関連する建築設計図の種類</p>	<p>一 建築構造 補強コンクリートブロック造の構造 補強コンクリートブロック造以外の建築構造の種類及び特徴 二 施工法 コンクリートブロック工事に使用する器具及び機械の種類、用途及び使用方法 コンクリートブロック工事に使用する材料の種類、規格、性質及び用途 四 製図 日本産業規格の建築製図 通則に定める表示記号 コンクリートブロック工事に関連する建築設計図の種類</p>	<p>一 建築構造 補強コンクリートブロック造の構造 補強コンクリートブロック造以外の建築構造の種類及び特徴 二 施工法 コンクリートブロック工事に使用する器具及び機械の種類、用途及び使用方法 コンクリートブロック工事に使用する材料の種類、規格、性質及び用途 四 製図 日本産業規格の建築製図 通則に定める表示記号 コンクリートブロック工事に関連する建築設計図の種類</p>

<p>一 施工法一般 配管工事に使用する器具及び機械の種類、用途及び使用方法 管の加工 管の被覆及び塗装 溶接作業 流体の基礎理論 二 材料 配管用材料の種類、規格、性質及び用途 関連工事用材料の種類、性質及び用途 三 製図 図示法及び材料記号 四 関係法規 消防法関係法令、建築基準法関係法令、高圧ガス保安法関係法令、ガス事業法（昭和二十九年法律第五十一号）関係法令、水道法関係法令、下水道法（昭和三十三年法律第七十九号）関係法令、電気事業法関係法令、液化石油ガスの保安の確保及び取引の適正化に関する法律（昭和四十二年法律</p>	<p>二 施工法 畳製作に使用する器具及び機械の種類及び使用方法 寸法取りの方法 寸法の割出し及び割付けの方法 畳の加工方法 畳の補修方法 畳の敷込み方法 畳の管理方法 三 建築概要 床の構造 室内の採光及び換気 室内の造作及び装飾 四 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>
<p>一 施工法一般 配管工事に使用する器具及び機械の種類、用途及び使用方法 管の加工 管の被覆及び塗装 溶接作業 流体の基礎理論 二 材料 配管用材料の種類、規格、性質及び用途 関連工事用材料の種類、性質及び用途 三 製図 図示法及び材料記号 四 関係法規 消防法関係法令、建築基準法関係法令、高圧ガス保安法関係法令、ガス事業法（昭和二十九年法律第五十一号）関係法令、水道法関係法令、下水道法（昭和三十三年法律第七十九号）関係法令、電気事業法関係法令、液化石油ガスの保安の確保及び取引の適正化に関する法律（昭和四十二年法律</p>	<p>二 施工法 畳製作に使用する器具及び機械の種類及び使用方法 寸法取りの方法 寸法の割出し及び割付けの方法 畳の加工方法 畳の補修方法 畳の敷込み方法 畳の管理方法 三 建築概要 床の構造 室内の採光及び換気 室内の造作及び装飾 四 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>

このこれらに使用する材料の種類及び特徴 セメント系防水施工法 セメント系防水工事に使用する器具及び機械の種類、用途及び使用方法 セメント系防水工種の段取り セメント系防水工法 セメント系防水層の故障の種類、原因及び補修方法 セメント系防水工事ににおける養生及び保護 セメント系防水工種の施工計画 セメント系防水下地の種類及び特徴 セメント系防水工事に使用する材料の種類、規格、性質及び用途 セメント系防水工事以外の防水施工法及びこれらに使用する材料の種類及び特徴 シーリング防水施工法 シーリング防水工事に使用する器具及び機械の種類、用途及び使用方法 シーリング防水工種の段取り シーリング防水工法 シーリング防水の故障の種類、原因及び補修方法 シーリング防水工事ににおける養生 シーリング防水工種の施工計画 シーリング防水下地の種類及び特徴 シーリング防水工事に使用する材料の種類、規格、性質及び用途 シーリング防水工事以外の防水施工法及びこれら
--

使用する材料の種類及び特徴 改質アスファルトシート トーチ工法防水施工法 改質アスファルトシート トーチ工法防水工事に使用する器具及び機械の種類、用途及び使用方法 トーチ工法防水工種の段取り 改質アスファルトシート トーチ工法防水工法 改質アスファルトシート トーチ工法防水層の故障の種類、原因及び補修方法 改質アスファルトシート トーチ工法防水工事ににおける養生及び保護 改質アスファルトシート トーチ工法防水工種の施工計画 改質アスファルトシート トーチ工法防水下地の種類及び特徴 改質アスファルトシート トーチ工法防水工事に使用する材料の種類、規格、性質及び用途 改質アスファルトシート トーチ工法防水工事以外の防水施工法及びこれらに使用する材料の種類及び特徴 改質アスファルトシート トーチ常温粘着工法防水施工法 改質アスファルトシート 常温粘着工法防水工事に使用する器具及び機械の種類、用途及び使用方法 改質アスファルトシート 常温粘着工法防水工種の段取り
--

改質アスファルトシート 常温粘着工法 改質アスファルトシート 常温粘着工法防水層の故障の種類、原因及び補修方法 改質アスファルトシート 常温粘着工法防水工事ににおける養生及び保護 改質アスファルトシート 常温粘着工法防水工種の施工計画 改質アスファルトシート 常温粘着工法防水下地の種類及び特徴 改質アスファルトシート 常温粘着工法防水工事に使用する材料の種類、規格、性質及び用途 改質アスファルトシート 常温粘着工法防水工事以外の防水施工法及びこれらに使用する材料の種類及び特徴

内装 一 内装仕上げ一般 二 建築構造の種類及び特徴 知識	樹脂一 施工法 樹脂接着剤注入工事等に使用する器具及び機械の種類、用途及び使用方法 樹脂接着剤注入工事等の段取り 樹脂接着剤注入工法等鉄筋コンクリート造躯体及び仕上げ部分の故障の種類及び原因 樹脂接着剤注入工事における養生 樹脂接着剤注入工事等の施工計画 樹脂接着剤注入工事等の施工設備の種類、用途及び使用方法 二 材料 樹脂接着剤注入工事等使用する材料の種類、規格、性質及び用途 樹脂接着剤注入工事等の関連工事を使用する材料の種類及び特徴 三 建設一般 建設工事の種類及び施工方法等 鉄筋コンクリート造の構造及び特徴 四 製図 日本産業規格の建築製図通則及び土木製図通則 五 関係法規 建築基準法関係法令及び消防法関係法令のうち、樹脂接着剤注入工事等に関する部分 六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	樹脂接着剤注入工事作業 注入箇所の判別及び点検 注入剤の選定 墨出し 穿孔 注入剤の計量、混合及び攪拌 樹脂接着剤注入工事の施工 養生 積算
--	---	--

次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目

三 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	四 前各号に掲げる科目のほか、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれかの科目 イ 保温保冷施工法 日本産業規格に定める保温保冷工事施工標準、図示法及び材料記号並びにその建築製図通則に定める表示記号
保温保冷工事の施工計画 保温保冷工事の施工設備の種類、構造及び使用方法 保温保冷工事の対象となる設備の機器及び配管の種類及び機能 保温保冷工事の関連工事の種類及び施工方法 保温保冷工事用材料の種類、規格、性質及び用途 ロ 吹付け硬質ウレタンフォーム断熱施工法 日本産業規格に定める吹付け硬質ウレタンフォーム断熱材、図示法及び材料記号並びにその建築製図通則に定める表示記号 断熱工事に使用する機械の種類、特徴及び操作方法 断熱工事の施工方法 断熱工事に於ける欠陥の種類及び原因並びにその防止方法及び補修方法	保温保冷工事の施工計画 断熱工事の施工設備の種類、構造及び使用方法 断熱工事の対象となる建築物及び設備 断熱工事の関連工事の種類及び施工方法 断熱工事用原材料の種類、性質及び用途 カーテンウォール一般 カーテンウォール構造及び取付方式 カーテンウォールの性能 二 施工法 金属製カーテンウォール工事に使用する機械及び器具の種類、用途及び使用方法 金属製カーテンウォール工事の施工計画 金属製カーテンウォールの取付方法 金属製カーテンウォール工事における養生 金属製カーテンウォール工事の施工設備の種類、用途及び使用方法 金属製カーテンウォール工事の関連工事の種類及び工程 三 材料 金属製カーテンウォール用材料の種類、性質及び用途 金属製カーテンウォールの取付に使用する材料の種類、性質及び用途 金属製カーテンウォール工事の関連工事に使用する材料の種類、性質及び用途 四 建築構造 建築構造の種類及び特徴 建築物の主要部分の種類及び構造 五 製図

断熱工事の施工計画 断熱工事の施工設備の種類、構造及び使用方法 断熱工事の対象となる建築物及び設備 断熱工事の関連工事の種類及び施工方法 断熱工事用原材料の種類、性質及び用途	金属製カーテンウォール工事作業 カーテンウォールの段取り 金属製カーテンウォールの取付け 積算
---	--

日本産業規格の建築製図通則 金属製カーテンウォール工事の施工図の読図 六 関係法規 建築基準法関係法令のうち、金属製カーテンウォール工事に關する部分 七 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	ビル用サッシ施工の段取り ビル用サッシの取付け 積算及び見積り
--	---------------------------------------

五 関係法規 建築基準法関係法令、建設業法関係法令及び消防法関係法令のうち、サッシ工事に關する部分 六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	自動ドア一般 自動ドアの開閉方式による種類、動作及び用途 自動ドアの駆動装置、制御装置及び検出装置の種類、構造及び機能 自動ドア用建具の性能 二 施工法 自動ドア工事の施工計画 自動ドア工事に使用する器具の種類、用途及び使用方法 自動ドア工事の施工設備の種類及び用途 自動ドアの検査及び調整 自動ドア工事の関連工事の種類及び工程 三 材料 自動ドア用材料の種類及び性質 自動ドア取付け用材料の種類及び用途 四 保守点検 自動ドア及び自動ドア関連設備の保守点検の方法 五 建築構造 建築物の自動ドア取付け部分の構造及び仕様 六 機械要素 機械の主要構成要素の種類、形状及び用途 七 関連基礎知識 電気の基礎知識 力学の基礎知識 八 製図 日本産業規格の製図通則に定める記号	自動ドア施工作業 自動ドア取付け用材料の加工及び組立て 自動ドアの組立て及び取付け 自動ドアの配線及び接続 自動ドアの分解及び調整 自動ドアの検査、故障の発見及び修理 作業時間の見積り
---	--	--

<p>ガラス工法の施工計画 ガラス工事の段取り ガラス工事に使用する器具及び機械の種類、用途及び使用方法 ガラス工事の施工設備の種類及び用途 ガラスの加工方法 ガラスの取付け工法 ガラス工事における養生住宅用サッシの取付け方法 ガラス工事の関連工事の種類及び工程 二 材料 建築用板ガラスの種類、規格、性質及び用途 ガラスブロックの種類、規格、性質及び用途 建築用板ガラス及びガラスブロックの取付けに使用する材料の種類、規格、性質及び用途 住宅用サッシの性能、規格及び構造 住宅用サッシの取付けに使用する材料の種類、規格及び用途 関連工事用材料の種類及び性質</p>	<p>建築設計図書に関する基礎知識 九 関係法規 建築基準法関係法令、建設業法関係法令、消防法関係法令、高齢者、障害者等の移動等の円滑化の促進に関する法律（平成十八年法律第九十一号） 関係法令及び製造物責任法関係法令のうち、自動ドアに関する部分 十 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>
---	---

<p>地下工事の種類及び施工 地下処理工法の種類及び特徴 地下水一般 地下水及び帯水層の基礎知識 土質一般 土質の基礎知識 四 施工工法 ウエルポイント工事（デーパーウエル工事を含む。以下同じ。）に使用する器具及び機械の種類、用途及び使用方法 原動機等の種類及び使用方法 ウエルポイント工事の事前調査 ウエルポイント工事の施工計画 ウエルポイント工事の施工方法 ウエルポイント工事に関する工事の種類及び方法 五 材料 ウエルポイント工事に使用する材料の種類及び用途 六 排水施工計画図の作成方法</p>	<p>三 建築構造 建築物の種類及び特徴 建築物の主要部分の種類及び構造 四 製図 日本産業規格の建築製図 通則に定める表示記号 五 関係法規 建築基準法関係法令（ガラス工事に関する部分に限る。） 六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>
---	---

<p>一 製図一般 製図に関する日本産業規格 製図用具の種類及び使用方法 二 材料 金属材料及び非金属材料の種類、性質及び用途 金属材料の熱処理 三 材料力学一般 荷重、応力及びひずみ はりのせん断力図及び曲げモーメント図 はり及び軸における断面の形状と強さとの関係 圧力容器 熱応力</p>	<p>七 関係法規 建築基準法関係法令及び電気工事士法関係法令のうち、ウエルポイント工事に関する部分 八 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p> <p>次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 一 テクニカルイノベーション 二 テクニカルイノベーション 三 テクニカルイノベーションによる立体図の作成 四 CADシステムの管理 ファイイル及びデータの取扱い及び管理</p> <p>次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 一 機械製図手書き作業 二 部品図の作成 三 強度計算 四 性能計算 五 組立図の作成 六 部品の選定 七 類似設計 八 機械製図CAD作業 九 CADによる部品図の作成 十 強度計算</p>
--	--

<p>電気製図 一 製図 配管関連法規 配電盤・制御盤製</p>	<p>四 溶接一般 溶接作業 五 関連基礎知識 力学の基礎知識 流体の基礎知識 熱の基礎知識 電気の基礎知識 表面処理の基礎知識 腐食及び防食の基礎知識 六 前各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 イ 機械製図法 機械製図法に関する日本産業規格 機械の主要構成要素の種類、規格、形状及び用途 加工法 工作機械の種類及び用途 測定及び試験 原動機等の種類及び用途 電気機械器具の使用 電気・電子部品の使用方法 法 CADに関する知識 ロ プラント配管製図法 プラント配管製図に関する日本産業規格その他の規格 プラント配管図の種類及び作図法 プラントのプロセス及び計装に関する基礎知識 プラントを構成する設備及び装置の種類、構造、機能及び特徴 プラント配管材料の種類、規格、性質及び用途 プラント配管設計法 プラント配管施工法 プラント配管の試験及び検査 プラント配管関連法規</p> <p>性能計算 CADによる組立図の作成 部品の選定 類似設計 CADシステムの管理 ファイイル及びデータの取扱い及び管理 三 プラント配管製図作業 配管計画図の作成 配管図の作成 配管サポート図の作成</p>
--	--

<p>製図に関する日本産業規格 電気製図に関する日本産業規格その他の規格 用器画法 二 配電盤・制御盤一般 配電盤・制御盤及びその関連機器の種類、構造、性能及び用途 三 電気 電気及び磁気の基本理論 電気機器等の制御方式及び保護方式 電気に関する規格及び省令 四 材料 金属材料の種類、特徴及び用途 導電材料、半導体材料及び絶縁材料の種類、特徴及び用途</p>	<p>配電盤・制御盤の回路設計 配電盤・制御盤の組立図及び接続図の作成</p>	<p>化学一 化学分析法 化学分析に使用する器具試薬及び標準溶液及び装置の種類、構造、性能及び使用方法 化学分析の単位操作の方法 試薬、標準溶液及び緩衝液の調製の方法 サンプリング及び試料の調製の方法 定性分析の方法 重量分析の方法 容量分析の方法 機器分析の方法 公定分析法 統計に関する基礎知識 二 化学一般 無機化学 有機化学 物理化学 三 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>化学分析作業 試薬及び標準溶液の調製 定性分析 重量分析 容量分析 機器分析</p>
--	---	--	---

<p>金属材料試験法一般 金属材料試験の種類 主要な金属材料試験機器の種類 品質管理 二 材料 金属材料の種類、成分、性質及び用途 金属材料の組織及び合金の平衡状態図 金属材料の熱処理の基本 三 機械要素 機械の主要構成要素の種類、形状及び用途 四 機械工作法 鑄造作業 溶接作業 その他の工作法 五 製図 日本産業規格に定める図示法、材料記号及び表面粗さ 六 電気 電気用語 電気機械器具の使用法 七 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 八 前各号に掲げる科目のほか、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 機械試験法 材料力学 材料試験機の種類、構造及び機能 材料試験機用力計の種類及び使用方法 硬さ基準片の種類及び使用方法 機械試験の種類、目的及び方法 応力及びひずみの測定の方法 組織試験法 金属材料の性質</p>	<p>次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 一 機械試験作業 機械試験の段取り 二 組織試験作業 組織試験の段取り 組織試験</p>	<p>金属材料の熱処理 組織試験の種類、目的及び方法 硬化層及び脱炭層の測定及び判定並びに異常層の測定 組織試験に関連するその他の試験方法 貴金属装身具製作 貴金属装身具の種類及び製作 貴金属装身具製作に使用する機械、設備及び器具の種類、用途及び使用方法 細工・仕上げ ロストワックス精密鑄造 特殊加工の種類、方法及び特徴 貴金属装身具製作に使用する工業製品の種類、性質及び使用方法 二 材料 貴金属材料の種類、性質及び用途 貴金属以外の金属材料の種類、性質及び用途 宝石類の種類、性質及び用途 三 デザイン及び製図 デザイン 図法・製図 四 電気及びガス 電気用語 ガスの種類、性質及び用途 五 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>貴金属装身具製作 細工・仕上げ 石留め</p>
--	--	---	------------------------------------

<p>三 印章文字 文字の歴史 印章文字の書体 四 材料 印材の種類、特徴、鑑別法及び用途 印章附属品の種類及び用途 五 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 六 木口彫刻法 木口彫刻用具の種類及び用途 字入れの方法 木口彫刻の方法</p>	<p>印章一般 印章の意義 印章の歴史 印章の種類及び用途 印章に関する法令 二 印章彫刻法一般 印稿及び判下揮ごう 彫刻法の種類及び特徴</p>	<p>木口彫刻作業 字入れ 木口彫刻 判下作業</p>	<p>木口彫刻作業 字入れ 木口彫刻 判下作業</p>
--	---	---	---

<p>三 印章文字 文字の歴史 印章文字の書体 四 材料 印材の種類、特徴、鑑別法及び用途 印章附属品の種類及び用途 五 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 六 木口彫刻法 木口彫刻用具の種類及び用途 字入れの方法 木口彫刻の方法</p>	<p>表装一般 表装の種類 表装作業に使用する器具の種類及び用途 表装作業の関連工事の種類 二 材料 表装作業に使用する材料の種類、規格、性質及び用途 三 意匠図案及び色彩 表具、壁等の意匠図案 四 建築概要 建築物の主要部分の種類及び特徴 日本産業規格の建築製図通則 五 関係法規 建築基準法関係法令のうち、表装に関する部分 六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 七 前各号に掲げる科目のほか、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 表具工作法</p>	<p>次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 一 表具作業 表具品の製作 表具品の補修 積算及び見積り 二 壁装作業 壁装の施工 壁装仕上げ面の積算及び見積り</p>	<p>表装一般 表装の種類 表装作業に使用する器具の種類及び用途 表装作業の関連工事の種類 二 材料 表装作業に使用する材料の種類、規格、性質及び用途 三 意匠図案及び色彩 表具、壁等の意匠図案 四 建築概要 建築物の主要部分の種類及び特徴 日本産業規格の建築製図通則 五 関係法規 建築基準法関係法令のうち、表装に関する部分 六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 七 前各号に掲げる科目のほか、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 表具工作法</p>
--	---	--	---

<p>塗装</p> <p>一 塗装の目的</p> <p>塗装法の種類</p> <p>塗料の調合及び色合わせの方法</p> <p>塗料の乾燥の方法</p> <p>塗膜試験の種類及び方法</p> <p>塗装における欠陥の種類及び原因並びにその防止方法及び修整方法</p> <p>塗装作業における養生</p> <p>塗装に使用する器具の種類、特徴及び使用方法</p> <p>二 材料</p> <p>塗料の種類及び性質</p> <p>うすめ剤及び溶剤の種類、性質及び用途</p> <p>塗装用補助材料の種類、特徴及び用途</p> <p>三 色彩</p> <p>色彩の用語</p> <p>色彩の表示方法</p> <p>色彩調節</p> <p>四 関係法規</p> <p>消防法関係法令、毒物及び劇物取締法関係法令、廃棄物の処理及び清掃に関する法律関係法令及び特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律関係法令のうち、塗装工事に関する部分</p>	<p>表具品の種類、構造及び特徴</p> <p>表具品の保存方法並びに表具における欠陥の原因並びにその防止方法及び補修方法</p> <p>口 壁装施工法</p> <p>張り下地の種類、構造及び特徴</p> <p>壁装の工法</p> <p>壁装における欠陥の原因並びにその防止方法及び補修方法</p> <p>次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目</p> <p>一 木工塗装作業</p> <p>へら及びたんぼの製作</p> <p>素地調整</p> <p>塗装作業</p> <p>膜厚及び塗り色の判定</p> <p>二 建築塗装作業</p> <p>素地調整</p> <p>膜厚及び塗り色の判定</p> <p>三 金属塗装作業</p> <p>へらの調整</p> <p>素地調整</p> <p>塗装作業</p> <p>膜厚及び塗り色の判定</p> <p>四 鋼橋塗装作業</p> <p>素地調整</p> <p>塗料の粘度の測定</p> <p>塗装作業</p> <p>膜厚の測定</p> <p>塗装の修整</p> <p>五 噴霧塗装作業</p>
--	--

<p>五 安全衛生</p> <p>安全衛生に関する詳細な知識</p> <p>六 前各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目</p> <p>イ 木工塗装法</p> <p>被塗装物の種類、性質及び用途</p> <p>木工塗装用の塗料の用途</p> <p>素地調整の方法</p> <p>下地調整の方法</p> <p>木工塗装の方法</p> <p>木工塗装用の機械の種類及び使用方法</p> <p>口 建築塗装法</p> <p>被塗装物の種類及び性質</p> <p>建築塗装用の塗料の用途</p> <p>素地調整の方法</p> <p>下地調整の方法</p> <p>建築塗装の方法</p> <p>建築塗装用の機械の種類及び使用方法</p> <p>建築物及び鉄鋼構造物の種類及び特徴</p> <p>ハ 金属塗装法</p> <p>被塗装物の種類及び性質</p> <p>金属塗装用の塗料の用途</p> <p>素地調整の方法</p> <p>下地調整の方法</p> <p>金属塗装の方法</p> <p>金属塗装用の機械の構造、調整及び使用方法</p> <p>金属塗装用設備の種類及び使用方法</p> <p>二 鋼橋塗装法</p> <p>被塗装物の種類及び性質</p> <p>鋼橋塗装用の塗料の用途</p> <p>鋼橋塗装の工程</p> <p>素地調整の方法</p> <p>下地調整の方法</p> <p>鋼橋塗装の方法</p> <p>鋼橋塗装用の機械の種類及び使用方法</p>	<p>噴霧塗装機の分解、組立て及び調整</p> <p>素地調整</p> <p>噴霧塗装機による塗装作業</p> <p>塗装用設備の調整及び使用</p> <p>素地の良否の判定</p> <p>膜厚及び塗り色の判定</p> <p>塗装の修整</p> <p>足場の種類及び組立て方法</p> <p>ホ 噴霧塗装法</p> <p>噴霧塗装用の塗料の用途</p> <p>素地調整の方法</p> <p>噴霧塗装の方法</p> <p>噴霧塗装用の機械の構造、調整及び使用方法</p> <p>噴霧塗装用設備の種類及び使用方法</p> <p>次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目</p> <p>一 広告面ペイント仕上げ作業</p> <p>広告面のデザイン</p> <p>二 広告面ブラッシング</p> <p>広告面のデザイン</p> <p>三 広告面貼り</p> <p>積算及び見積り</p> <p>四 広告面レイアウト</p> <p>広告面のデザイン</p> <p>五 積算及び見積り</p> <p>三 広告面貼り</p> <p>一 ト仕上げ作業</p> <p>二 広告面のレイアウト</p> <p>三 積算及び見積り</p> <p>四 広告面のレイアウト</p> <p>五 積算及び見積り</p> <p>六 前各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目</p> <p>イ 広告板ペイント仕上げ</p> <p>積算及び見積り</p>
---	---

<p>足場の種類及び組立て方法</p> <p>ホ 噴霧塗装法</p> <p>噴霧塗装用の塗料の用途</p> <p>素地調整の方法</p> <p>噴霧塗装の方法</p> <p>噴霧塗装用の機械の構造、調整及び使用方法</p> <p>噴霧塗装用設備の種類及び使用方法</p> <p>次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目</p> <p>一 広告面ペイント仕上げ作業</p> <p>広告面のデザイン</p> <p>二 広告面ブラッシング</p> <p>広告面のデザイン</p> <p>三 広告面貼り</p> <p>積算及び見積り</p> <p>四 広告面レイアウト</p> <p>広告面のデザイン</p> <p>五 積算及び見積り</p> <p>三 広告面貼り</p> <p>一 ト仕上げ作業</p> <p>二 広告面のレイアウト</p> <p>三 積算及び見積り</p> <p>四 広告面のレイアウト</p> <p>五 積算及び見積り</p> <p>六 前各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目</p> <p>イ 広告板ペイント仕上げ</p> <p>積算及び見積り</p>	<p>美 施工法一般</p> <p>広 広告物の種類及び構造</p> <p>上 広告物の製作方法</p> <p>げ 広告物の製作図の作成方法</p> <p>法 広告物の取付け方法</p> <p>学 学物の安全に関する力学の基礎</p> <p>二 材料</p> <p>一 広告板の仕上げに使用する材料の種類、性質及び用途</p> <p>三 デザイン</p> <p>コミュニケーションとデザイン</p> <p>デザイン</p> <p>デザインの基礎</p> <p>色彩</p> <p>広告デザイン</p> <p>四 関係法規</p> <p>屋外広告物法関係法令、建築基準法関係法令、道路交通法関係法令、消防法関係法令及び電気用品安全法関係法令のうち、屋外広告物取付け工事に関する部分</p> <p>五 安全衛生</p> <p>安全衛生に関する詳細な知識</p> <p>六 前各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目</p> <p>イ 広告板ペイント仕上げ</p> <p>積算及び見積り</p>
--	--

<p>義肢及び器具の製作</p> <p>一 義肢及び器具の製作</p> <p>二 義肢及び器具の製作</p> <p>三 義肢及び器具の製作</p> <p>四 義肢及び器具の製作</p> <p>五 義肢及び器具の製作</p> <p>六 義肢及び器具の製作</p> <p>七 義肢及び器具の製作</p> <p>八 義肢及び器具の製作</p> <p>九 義肢及び器具の製作</p> <p>十 義肢及び器具の製作</p> <p>十一 義肢及び器具の製作</p> <p>十二 義肢及び器具の製作</p> <p>十三 義肢及び器具の製作</p> <p>十四 義肢及び器具の製作</p> <p>十五 義肢及び器具の製作</p> <p>十六 義肢及び器具の製作</p> <p>十七 義肢及び器具の製作</p> <p>十八 義肢及び器具の製作</p> <p>十九 義肢及び器具の製作</p> <p>二十 義肢及び器具の製作</p> <p>二十一 義肢及び器具の製作</p> <p>二十二 義肢及び器具の製作</p> <p>二十三 義肢及び器具の製作</p> <p>二十四 義肢及び器具の製作</p> <p>二十五 義肢及び器具の製作</p> <p>二十六 義肢及び器具の製作</p> <p>二十七 義肢及び器具の製作</p> <p>二十八 義肢及び器具の製作</p> <p>二十九 義肢及び器具の製作</p> <p>三十 義肢及び器具の製作</p> <p>三十一 義肢及び器具の製作</p> <p>三十二 義肢及び器具の製作</p> <p>三十三 義肢及び器具の製作</p> <p>三十四 義肢及び器具の製作</p> <p>三十五 義肢及び器具の製作</p> <p>三十六 義肢及び器具の製作</p> <p>三十七 義肢及び器具の製作</p> <p>三十八 義肢及び器具の製作</p> <p>三十九 義肢及び器具の製作</p> <p>四十 義肢及び器具の製作</p> <p>四十一 義肢及び器具の製作</p> <p>四十二 義肢及び器具の製作</p> <p>四十三 義肢及び器具の製作</p> <p>四十四 義肢及び器具の製作</p> <p>四十五 義肢及び器具の製作</p> <p>四十六 義肢及び器具の製作</p> <p>四十七 義肢及び器具の製作</p> <p>四十八 義肢及び器具の製作</p> <p>四十九 義肢及び器具の製作</p> <p>五十 義肢及び器具の製作</p> <p>五十一 義肢及び器具の製作</p> <p>五十二 義肢及び器具の製作</p> <p>五十三 義肢及び器具の製作</p> <p>五十四 義肢及び器具の製作</p> <p>五十五 義肢及び器具の製作</p> <p>五十六 義肢及び器具の製作</p> <p>五十七 義肢及び器具の製作</p> <p>五十八 義肢及び器具の製作</p> <p>五十九 義肢及び器具の製作</p> <p>六十 義肢及び器具の製作</p> <p>六十一 義肢及び器具の製作</p> <p>六十二 義肢及び器具の製作</p> <p>六十三 義肢及び器具の製作</p> <p>六十四 義肢及び器具の製作</p> <p>六十五 義肢及び器具の製作</p> <p>六十六 義肢及び器具の製作</p> <p>六十七 義肢及び器具の製作</p> <p>六十八 義肢及び器具の製作</p> <p>六十九 義肢及び器具の製作</p> <p>七十 義肢及び器具の製作</p> <p>七十一 義肢及び器具の製作</p> <p>七十二 義肢及び器具の製作</p> <p>七十三 義肢及び器具の製作</p> <p>七十四 義肢及び器具の製作</p> <p>七十五 義肢及び器具の製作</p> <p>七十六 義肢及び器具の製作</p> <p>七十七 義肢及び器具の製作</p> <p>七十八 義肢及び器具の製作</p> <p>七十九 義肢及び器具の製作</p> <p>八十 義肢及び器具の製作</p> <p>八十一 義肢及び器具の製作</p> <p>八十二 義肢及び器具の製作</p> <p>八十三 義肢及び器具の製作</p> <p>八十四 義肢及び器具の製作</p> <p>八十五 義肢及び器具の製作</p> <p>八十六 義肢及び器具の製作</p> <p>八十七 義肢及び器具の製作</p> <p>八十八 義肢及び器具の製作</p> <p>八十九 義肢及び器具の製作</p> <p>九十 義肢及び器具の製作</p> <p>九十一 義肢及び器具の製作</p> <p>九十二 義肢及び器具の製作</p> <p>九十三 義肢及び器具の製作</p> <p>九十四 義肢及び器具の製作</p> <p>九十五 義肢及び器具の製作</p> <p>九十六 義肢及び器具の製作</p> <p>九十七 義肢及び器具の製作</p> <p>九十八 義肢及び器具の製作</p> <p>九十九 義肢及び器具の製作</p> <p>百 義肢及び器具の製作</p>	<p>義肢及び器具の製作</p> <p>一 義肢及び器具の製作</p> <p>二 義肢及び器具の製作</p> <p>三 義肢及び器具の製作</p> <p>四 義肢及び器具の製作</p> <p>五 義肢及び器具の製作</p> <p>六 義肢及び器具の製作</p> <p>七 義肢及び器具の製作</p> <p>八 義肢及び器具の製作</p> <p>九 義肢及び器具の製作</p> <p>十 義肢及び器具の製作</p> <p>十一 義肢及び器具の製作</p> <p>十二 義肢及び器具の製作</p> <p>十三 義肢及び器具の製作</p> <p>十四 義肢及び器具の製作</p> <p>十五 義肢及び器具の製作</p> <p>十六 義肢及び器具の製作</p> <p>十七 義肢及び器具の製作</p> <p>十八 義肢及び器具の製作</p> <p>十九 義肢及び器具の製作</p> <p>二十 義肢及び器具の製作</p> <p>二十一 義肢及び器具の製作</p> <p>二十二 義肢及び器具の製作</p> <p>二十三 義肢及び器具の製作</p> <p>二十四 義肢及び器具の製作</p> <p>二十五 義肢及び器具の製作</p> <p>二十六 義肢及び器具の製作</p> <p>二十七 義肢及び器具の製作</p> <p>二十八 義肢及び器具の製作</p> <p>二十九 義肢及び器具の製作</p> <p>三十 義肢及び器具の製作</p> <p>三十一 義肢及び器具の製作</p> <p>三十二 義肢及び器具の製作</p> <p>三十三 義肢及び器具の製作</p> <p>三十四 義肢及び器具の製作</p> <p>三十五 義肢及び器具の製作</p> <p>三十六 義肢及び器具の製作</p> <p>三十七 義肢及び器具の製作</p> <p>三十八 義肢及び器具の製作</p> <p>三十九 義肢及び器具の製作</p> <p>四十 義肢及び器具の製作</p> <p>四十一 義肢及び器具の製作</p> <p>四十二 義肢及び器具の製作</p> <p>四十三 義肢及び器具の製作</p> <p>四十四 義肢及び器具の製作</p> <p>四十五 義肢及び器具の製作</p> <p>四十六 義肢及び器具の製作</p> <p>四十七 義肢及び器具の製作</p> <p>四十八 義肢及び器具の製作</p> <p>四十九 義肢及び器具の製作</p> <p>五十 義肢及び器具の製作</p> <p>五十一 義肢及び器具の製作</p> <p>五十二 義肢及び器具の製作</p> <p>五十三 義肢及び器具の製作</p> <p>五十四 義肢及び器具の製作</p> <p>五十五 義肢及び器具の製作</p> <p>五十六 義肢及び器具の製作</p> <p>五十七 義肢及び器具の製作</p> <p>五十八 義肢及び器具の製作</p> <p>五十九 義肢及び器具の製作</p> <p>六十 義肢及び器具の製作</p> <p>六十一 義肢及び器具の製作</p> <p>六十二 義肢及び器具の製作</p> <p>六十三 義肢及び器具の製作</p> <p>六十四 義肢及び器具の製作</p> <p>六十五 義肢及び器具の製作</p> <p>六十六 義肢及び器具の製作</p> <p>六十七 義肢及び器具の製作</p> <p>六十八 義肢及び器具の製作</p> <p>六十九 義肢及び器具の製作</p> <p>七十 義肢及び器具の製作</p> <p>七十一 義肢及び器具の製作</p> <p>七十二 義肢及び器具の製作</p> <p>七十三 義肢及び器具の製作</p> <p>七十四 義肢及び器具の製作</p> <p>七十五 義肢及び器具の製作</p> <p>七十六 義肢及び器具の製作</p> <p>七十七 義肢及び器具の製作</p> <p>七十八 義肢及び器具の製作</p> <p>七十九 義肢及び器具の製作</p> <p>八十 義肢及び器具の製作</p> <p>八十一 義肢及び器具の製作</p> <p>八十二 義肢及び器具の製作</p> <p>八十三 義肢及び器具の製作</p> <p>八十四 義肢及び器具の製作</p> <p>八十五 義肢及び器具の製作</p> <p>八十六 義肢及び器具の製作</p> <p>八十七 義肢及び器具の製作</p> <p>八十八 義肢及び器具の製作</p> <p>八十九 義肢及び器具の製作</p> <p>九十 義肢及び器具の製作</p> <p>九十一 義肢及び器具の製作</p> <p>九十二 義肢及び器具の製作</p> <p>九十三 義肢及び器具の製作</p> <p>九十四 義肢及び器具の製作</p> <p>九十五 義肢及び器具の製作</p> <p>九十六 義肢及び器具の製作</p> <p>九十七 義肢及び器具の製作</p> <p>九十八 義肢及び器具の製作</p> <p>九十九 義肢及び器具の製作</p> <p>百 義肢及び器具の製作</p>
---	---

<p>調整</p> <p>舞台一般</p> <p>舞台一般</p> <p>舞臺一 舞臺一般</p> <p>機構催物の種類</p> <p>劇場の種類及び特徴</p> <p>舞臺の種類及び特徴</p> <p>舞臺設備の種類、機能及び用途</p> <p>舞臺用語</p> <p>二 音響機構調整法</p> <p>音響の基礎知識</p> <p>音源の基礎知識</p>	<p>プラスチック成形法</p> <p>五 材料</p> <p>金属材料及び非金属材料の種類、性質及び用途</p> <p>金属材料の熱処理</p> <p>六 製図</p> <p>日本産業規格に定める図示法</p> <p>七 電気</p> <p>電気用語</p> <p>電気機械器具の使用法</p> <p>八 安全衛生</p> <p>安全衛生に関する詳細な知識</p> <p>九 前各号に掲げる科目のほか、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目</p> <p>イ 義肢製作法</p> <p>断端の情報</p> <p>義肢の種類、構造及び機能</p> <p>採寸及び採型の方法</p> <p>ソケットの製作方法</p> <p>義肢の組立て</p> <p>義肢の調整及び適合修正の方法</p> <p>ロ 器具製作法</p> <p>患部の情報</p> <p>器具の種類、構造及び機能</p> <p>採寸及び採型の方法</p> <p>器具各部の製作方法</p> <p>器具の組立て</p> <p>器具の調整及び適合修正の方法</p>	<p>音響機構調整作業</p> <p>音響デザインの理解及び作成</p> <p>音の弁別及び音響音楽の判別</p> <p>音楽の識別</p> <p>音響機器の配置、接続及び操作</p> <p>音響機器の点検及び調整</p>
---	---	---

<p>工業</p> <p>包装一般</p> <p>包装の種類</p> <p>包装に関する用語</p> <p>輸送環境及び条件</p> <p>包装作業に使用する機械及び器具の種類、用途及び使用方法</p> <p>包装の方法</p> <p>品質管理</p> <p>二 包装の材料及び容器</p> <p>包装作業に使用する材料の種類、規格、性質及び用途</p> <p>包装容器の種類、規格及び用途</p> <p>三 材料力学</p> <p>材料力学の基礎知識</p> <p>四 製図・梱包作業法</p> <p>製図指図書の作成</p>	<p>音響機器の種類、構造、機能及び用途</p> <p>ミキシング技術及びデザイン</p> <p>三 電気</p> <p>電気工学及び電子工学の基礎理論</p> <p>電源設備及び電気計器の種類及び使用方法</p> <p>四 関係法規</p> <p>興行場法（昭和二十三年法律第三十七号）関係法令、消防法関係法令、電波法関係法令、特許法（昭和二十四年法律第二百一十一号）関係法令、意匠法（昭和三十四年法律第二百二十五号）関係法令、著作権法（昭和四十五年法律第四十八号）関係法令及び知的財産基本法（平成十四年法律第二百二十二号）関係法令のうち、舞臺機構調整に関する部分</p> <p>五 安全衛生</p> <p>安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>工業包装作業</p> <p>製図</p> <p>梱包</p>
--	--	-----------------------------------

<p>写真</p> <p>一 写真一般</p> <p>写真の歴史</p> <p>光学と色彩の基礎理論</p> <p>二 写真機材</p> <p>レンズ及びフィルターの種類、構造及び使用方法</p> <p>光源の種類、構造及び使用方法</p> <p>三 撮影法</p> <p>採光の方法</p> <p>撮影の方法</p> <p>四 服飾に関する知識</p> <p>五 肖像写真デジタル制作法</p> <p>デジタル画像理論</p> <p>ハードウェアの種類、構造、機能及び使用方法</p> <p>ソフトウェアの種類、機能及び使用方法</p> <p>六 関係法規</p> <p>著作権法関係法令及び個人情報保護に関する法令（平成十五年法律第五十七号）関係法令のうち、写真制作に関する部分</p> <p>七 安全衛生</p> <p>安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>木材及び合板の仕組製材及び平打ち</p> <p>外装容器の組立て</p> <p>マーキング</p> <p>五 パッキングリスト及び輸出業務</p> <p>パッキングリスト</p> <p>六 試験法</p> <p>包装貨物及び容器の試験法</p> <p>七 製図</p> <p>日本産業規格に定める図示法及び材料記号</p> <p>八 安全衛生</p> <p>安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>肖像写真デジタル</p> <p>肖像写真デジタル</p> <p>制作</p> <p>写真の修復</p>
--	---	--

<p>商品</p> <p>一 商品展示一般</p> <p>商品展示の歴史</p> <p>商品の販売促進計画</p> <p>商品展示が行われる業態、業種及びそれらの特徴</p> <p>展示場所の種類、特徴及び使用方法</p> <p>売場の構成及び機能</p> <p>二 商品展示の基礎知識</p> <p>商品展示のデザイン</p> <p>商品展示に使用する用具、用材の種類、用途及び使用方法</p> <p>三 材料</p> <p>商品展示に使用する材料の種類、用途及び使用方法</p> <p>四 関係法規</p> <p>消防法関係法令、建築基準法関係法令、著作権法関係法令、製造物責任法関係法令及び大規模小売店舗立地法（平成十年法律第九十一号）関係法令のうち、商品展示に関する部分</p> <p>五 安全衛生</p> <p>安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>商品展示一般</p> <p>商品展示の歴史</p> <p>商品の販売促進計画</p> <p>商品展示が行われる業態、業種及びそれらの特徴</p> <p>展示場所の種類、特徴及び使用方法</p> <p>売場の構成及び機能</p> <p>二 商品展示の基礎知識</p> <p>商品展示のデザイン</p> <p>商品展示に使用する用具、用材の種類、用途及び使用方法</p> <p>三 材料</p> <p>商品展示に使用する材料の種類、用途及び使用方法</p> <p>四 関係法規</p> <p>消防法関係法令、建築基準法関係法令、著作権法関係法令、製造物責任法関係法令及び大規模小売店舗立地法（平成十年法律第九十一号）関係法令のうち、商品展示に関する部分</p> <p>五 安全衛生</p> <p>安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>商品展示作業</p> <p>デザインプランの作成</p> <p>フラワー装飾品の製作</p> <p>フラワー装飾品の配置</p> <p>フラワー装飾品の維持管理</p>
--	--	---

<p>空間及び平面の装飾並びにディスプレイの方法その他の装飾品の製作方法</p> <p>三 材料 フラワー装飾に使用する材料の種類、性質、加工方法及び使用方法 フラワー装飾に使用する機械及び器具の種類及び使用方法</p> <p>四 植物一般 植物の生理及び生態 植物の分類 植物の維持管理</p> <p>五 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>備考 検定職種のうち別表第十四の上欄に掲げる検定職種に係る技能検定試験を受けようとする者は、その者が選択する同表の中欄に掲げる学科試験の試験科目又は同表の下欄に掲げる実技試験の試験科目に並び、それぞれ同表の下欄に掲げる実技試験の試験科目（その試験科目が二以上あるときは、いずれか一の試験科目）又は同表の中欄に掲げる学科試験の試験科目を選択するものとする。</p> <p>別表第十三（第六十二条の三関係） 二級の技能検定に係る技能検定試験の試験科目及びその範囲</p>	<p>検定学科試験</p> <p>園芸一 室内園芸装飾法 園芸装飾に使用する機械及び器具の種類及び使用方法 室内園芸装飾の方法 二 材料 観賞用植物の種類、性質及び使用方法 室内園芸装飾に使用する材料の種類及び使用方法 三 庭園 庭園の種類、構成及び特徴 四 植物一般 植物の生理及び生態</p> <p>実技試験 室内園芸装飾作業 室内園芸装飾用の製作 その他の室内園芸装飾 観賞用植物の維持管理</p>
--	--	--

<p>植物の形態 植物の分類 五 観賞用植物の維持管理 鉢上げ及び植え替えの方法 繁殖の種類及び方法 環境要因及びその調節 土壌の種類、成分及び改良 肥料及び農薬の種類、性質、用途及び使用方法 植物の病害虫の種類及び防除方法 六 園芸施設 園芸施設の種類、構造及び使用方法 七 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>造園 一 庭園及び公園 庭園及び公園の種類、構成及び特徴 庭園及び公園の主要施設の種類及び特徴 二 施工法 造園工事に使用する機械及び器具の種類及び使用方法 造園工事の施工計画及び取 造園の工法 庭園及び公園の管理方法 庭園及び公園の管理方法 玉掛けの方法 造園工事の付帯工事の種類及び施工方法 三 材料 造園工事に使用する材料の種類、性質及び用途 四 設計図書 造園の設計図の作成方法 五 測量 測量器械の種類及び用途 六 関係法規 都市公園法関係法令、自然公園法関係法令及び建設業法関係法令のうち、造園工事に關する部分</p>	<p>造園工事作業 造園平面図の作成 地割り 庭木、庭石等の選定 造園工事の施工 玉掛け</p>
---	--	--

<p>七 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>さく井一般 井戸の種類及び特徴並びにその維持管理の方法 水の性質並びに地下水及び帯水層の特徴 地下水の揚水による影響 二 施工法一般 さく井施工法の種類及び特徴 原動機等の種類及び使用方法 玉掛けの方法 ワイヤロープ、滑車及びフックの種類、特徴及び使用方法 電気検査の方法 採水層の選定 ケーシング及びスクリーンの設置の方法 砂利の充てん方法 仕上げの種類及び方法 遮水の方法 溶接の方法 さく井関連工事の種類及び方法 三 材料 ケーシングの種類、規格及び用途 スクリーンの種類、構造及び特徴 充てん用砂利及び掘削用泥水材料の種類及び用途 溶接材料の種類、規格及び用途 四 ポンプ 揚水原理 ポンプの種類、特徴及び使用方法 五 揚水試験 揚水試験の種類及び方法並びに水質の評価 六 地質柱状図 地質柱状図の作成方法 七 関係法規</p>	<p>次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 一 パーカッション式さく井工事作業 地質柱状図の作成 パーカッション式さく井工事の施工 揚水ポンプの据付け 揚水試験 二 ロータリー式さく井工事作業 地質柱状図の作成 ロータリー式さく井工事の施工 揚水ポンプの据付け 揚水試験</p>
---------------------------------	---	---

<p>温泉法関係法令、工業用水法関係法令、建築物用地下水の採取の規制に関する法律関係法令、騒音規制法関係法令、廃棄物の処理及び清掃に関する法律関係法令及び水質汚濁防止法関係法令のうち、さく井工事に關する部分 八 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 九 前各号に掲げる科目のほか、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 イ パーカッション式さく井施工法 パーカッション式さく井工事に使用するさく井機及び器具の種類、構造、用途及び使用方法 パーカッション式さく井工事の施工計画 パーカッション式さく井工事の施工方法 ロ ロータリー式さく井施工法 ロータリー式さく井工事に使用するさく井機及び器具の種類、構造、用途及び使用方法 ロータリー式さく井工事の施工計画 ロータリー式さく井工事の施工方法</p>	<p>金属一 金属溶解炉一般 溶解 金属溶解炉の種類及び用途 とりべの種類及び構造 耐火材料の種類及び用途 二 材料試験 材料試験の種類、目的及び方法 三 機械工作法 鑄造作業 炉前試験</p>	<p>次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 一 鑄鉄溶解作業 装入材料の配合</p>
---	---	--

その他の工作法	キユボラ、誘導
四 製図	炉及びとりへの
日本産業規格に定める図	溶解作業記録の
示法及び材料記号	作成
五 電気	二 誘導炉の配合
電気用語	業
電気機械器具の使用	炉内反応
六 安全衛生	操作
安全衛生に関する詳細な	炉前試験
知識	誘導炉及びとり
七 前各号に掲げる科目	への築炉及び補
のほか、次に掲げる科目	修
のうち、受検者が選択す	溶解作業記録の
るいずれか一の科目	作成
イ 誘導炉の構造及び機能	三 軽合金溶解
キユボラの構造及び機能	炉溶解作業
誘導炉の種類、組織、性質	装入材料の配合
及び用途	操作
類及び用途	炉前試験
誘導炉以外の金属材料の種	溶解炉及びとり
類及び用途	への築炉及び補
装入材料及びその配合	修
キユボラ及び誘導炉の操	溶解作業記録の
業方法	作成
炉内反応	
炉前試験	
キユボラ、誘導炉及びと	
りへの築炉方法及び補修	
方法	
ロ 誘導炉の構造及び機能	
アーク炉の構造及び機能	
誘導炉の構造及び機能	
鋼の種類、組織、性質及	
び用途	
鋼以外の金属材料の種類	
及び用途	
装入材料及びその配合	
アーク炉の操作方法	
誘導炉の操作方法	
アーク炉の炉内反応	
誘導炉の炉内反応	
炉前試験	
アーク炉、誘導炉及びと	
りへの築炉方法及び補修	
方法	
ハ 軽合金溶解炉溶解作	
業法	

溶解炉の構造及び機能	軽合金の種類、組織、性	質及び用途	軽合金以外の金属材料の	種類及び用途	装入材料及びその配合	溶解炉の操作方法	炉内反応	炉前試験	溶解炉及びとりへの築炉	方法及び補修方法																																												
一 铸造一般	铸造の種類及び用途	铸造用型用の工具及び機	械	铸造の乾燥方法	铸造の硬化方法	品質管理	二 機械工作法	模型の種類及び用途	工作測定の方法	工作機械の種類及び用途	溶接法	三 製図	日本産業規格に定める図	示法及び材料記号	四 電気	電気用語	電気機械器具の使用	方法	五 関係法規	環境基本法関係法令（铸	造作業に関する部分に限	る）	六 安全衛生	安全衛生に関する詳細な	知識	七 前各号に掲げる科目	のほかに、次に掲げる科目	のうち、受検者が選択す	るいずれか一の科目	イ 誘導炉の構造及び機能	キユボラの構造及び機能	誘導炉の種類、組織、性質	及び用途	铸造物原料の種類、性質	及び用途	铸造物の性質、調砂及び	試験	铸造方案	铸造造型作業の方法															
次の各号に掲げ	る科目のうち、	受検者が選択す	るいずれか一の	科目	一 誘導炉の配合	二 誘導炉の配合	三 誘導炉の配合	四 誘導炉の配合	五 誘導炉の配合	六 誘導炉の配合	七 誘導炉の配合	八 誘導炉の配合	九 誘導炉の配合	十 誘導炉の配合	十一 誘導炉の配合	十二 誘導炉の配合	十三 誘導炉の配合	十四 誘導炉の配合	十五 誘導炉の配合	十六 誘導炉の配合	十七 誘導炉の配合	十八 誘導炉の配合	十九 誘導炉の配合	二十 誘導炉の配合	二十一 誘導炉の配合	二十二 誘導炉の配合	二十三 誘導炉の配合	二十四 誘導炉の配合	二十五 誘導炉の配合	二十六 誘導炉の配合	二十七 誘導炉の配合	二十八 誘導炉の配合	二十九 誘導炉の配合	三十 誘導炉の配合	三十一 誘導炉の配合	三十二 誘導炉の配合	三十三 誘導炉の配合	三十四 誘導炉の配合	三十五 誘導炉の配合	三十六 誘導炉の配合	三十七 誘導炉の配合	三十八 誘導炉の配合	三十九 誘導炉の配合	四十 誘導炉の配合	四十一 誘導炉の配合	四十二 誘導炉の配合	四十三 誘導炉の配合	四十四 誘導炉の配合	四十五 誘導炉の配合	四十六 誘導炉の配合	四十七 誘導炉の配合	四十八 誘導炉の配合	四十九 誘導炉の配合	五十 誘導炉の配合

塗型材の効用及び塗型材の	種類	鑄造作業の方法	鑄造上げの方法	鑄造品の検査	鑄造品に生ずる欠陥の原	因及びその防止方法	金属溶解炉の種類及び用	途	溶解作業法	鑄鋼の種類、成分、性質	及び用途	鑄鋼以外の金属材料の種	類及び用途	鑄鋼品の熱処理	材料試験	ハ 非鉄金属鑄物鑄造作	業法	鑄物原料の種類、性質	及び用途	鑄物砂の性質、調砂及び	試験	鑄造方案	鑄造造型作業の方法
鑄造品の検査	鑄造品に生ずる欠陥の原	因及びその防止方法	金属溶解炉の種類及び用	途	溶解作業法	鑄鋼の種類、成分、性質	及び用途	鑄鋼以外の金属材料の種	類及び用途	鑄鋼品の熱処理	材料試験	ハ 非鉄金属鑄物鑄造作	業法	鑄物原料の種類、性質	及び用途	鑄物砂の性質、調砂及び	試験	鑄造方案	鑄造造型作業の方法				
鑄造品の検査	鑄造品に生ずる欠陥の原	因及びその防止方法	金属溶解炉の種類及び用	途	溶解作業法	鑄鋼の種類、成分、性質	及び用途	鑄鋼以外の金属材料の種	類及び用途	鑄鋼品の熱処理	材料試験	ハ 非鉄金属鑄物鑄造作	業法	鑄物原料の種類、性質	及び用途	鑄物砂の性質、調砂及び	試験	鑄造方案	鑄造造型作業の方法				

鑄造	一 鍛造一般	鍛造加工の種類及び特徴	鍛造品の熱処理	鍛造品の表面処理	鍛造品の検査	品質管理	二 材料	金属材料の種類、性質及	び用途	鍛造用材料の欠陥の種類	材料試験	三 機械工作法	工作機械の種類及び用途	手仕上げ	その他の工作法	四 製図	日本産業規格に定める図	示法及び材料記号	五 電気	電気用語	電気機械器具の使用	方法	六 関係法規	環境基本法関係法令（鍛	造作業に関する部分に限	る）	三 プレス型鍛	造作業
一 鍛造一般	鍛造加工の種類及び特徴	鍛造品の熱処理	鍛造品の表面処理	鍛造品の検査	品質管理	二 材料	金属材料の種類、性質及	び用途	鍛造用材料の欠陥の種類	材料試験	三 機械工作法	工作機械の種類及び用途	手仕上げ	その他の工作法	四 製図	日本産業規格に定める図	示法及び材料記号	五 電気	電気用語	電気機械器具の使用	方法	六 関係法規	環境基本法関係法令（鍛	造作業に関する部分に限	る）	三 プレス型鍛	造作業	
鍛造加工の種類及び特徴	鍛造品の熱処理	鍛造品の表面処理	鍛造品の検査	品質管理	二 材料	金属材料の種類、性質及	び用途	鍛造用材料の欠陥の種類	材料試験	三 機械工作法	工作機械の種類及び用途	手仕上げ	その他の工作法	四 製図	日本産業規格に定める図	示法及び材料記号	五 電気	電気用語	電気機械器具の使用	方法	六 関係法規	環境基本法関係法令（鍛	造作業に関する部分に限	る）	三 プレス型鍛	造作業		

<p>七 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 八 前各号に掲げる科目のうち、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれかの科目 イ 自由鍛造法 自由鍛造用加熱炉及び付属設備の種類及び特徴 加熱方法 自由鍛造用機械及び付属設備の種類、構造及び用途 自由鍛造に使用する器具の種類及び用途 自由鍛造の方法 鍛造方案 自由鍛造品に生ずる欠陥の原因及び防止方法 ロ ハンマ型鍛造法 ハンマ型鍛造用加熱炉及び付属設備の種類及び特徴 加熱方法 ハンマ型鍛造用機械及び付属設備の種類、構造及び用途 ハンマ型鍛造に使用する器具の種類及び用途 ハンマ型鍛造用金型の種類、構造、材料及び用途 ハンマ型鍛造用金型及び抜き型の各部の機能 ハンマ型鍛造の方法 鍛造方案 ハンマ型鍛造用機械及び付属設備の保守管理 ハンマ型鍛造品に生ずる欠陥の原因及び防止方法 ハ プレス型鍛造法 材料の切断 プレス型鍛造用加熱炉及び付属設備の種類及び特徴 加熱方法</p>	<p>材料の検査及び 顕微鏡組織の判定 材料切断 プレス型鍛造 プレス型鍛造品 の欠陥の判別 プレス型鍛造品 の検査</p>
---	--

<p>熱処理 鉄―炭素系平衡状態図 鉄鋼材料の組織と特徴 加熱及び冷却に伴う鉄鋼材料の変態 鋼の焼入性 二 基本的熱処理法 材料別による熱処理法 作業別による熱処理法 三 加熱装置及び冷却装置 加熱装置及び冷却装置の種類、構造、機能及び操作方法 四 前処理及び後処理 前処理及び後処理の方法 五 温度測定法及び温度自動制御法 温度測定に使用する機器の種類、構造及び使用方法 法 温度自動制御装置の種類及び種類別の特徴 六 金属材料 金属材料の種類、成分、性質及び用途 七 材料の試験及び検査</p>	<p>プレス型鍛造用機械及び付属設備の種類、構造及び用途 プレス型鍛造に使用する器具の種類及び用途 プレス型鍛造用金型の種類、構造及び材料 プレス型鍛造用金型及び抜き型の各部の機能 ダイホルダーの構造及び機能 プレス型鍛造の方法 プレス型鍛造用機械及び付属設備の保守管理 プレス型鍛造用加熱炉及び付属設備の保守管理 プレス型鍛造品に生ずる欠陥の原因及び防止方法</p>
---	--

<p>材料試験 金属材料試験 焼入性試験 非破壊検査 八 機械工作法 鑄造法、鍛造法及び溶接法の種類 主な工作機械の用途 九 品質管理 品質管理用語 十 製図 日本産業規格に定める図示法及び材料記号 十一 電気 電気用語 電気機械器具の使用法 十二 関係法規 環境基本法関係法令（金属熱処理作業に関する部分に限る。） 十三 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 十四 前各号に掲げる科目のほか、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれかの科目 イ 一般熱処理作業法 一般熱処理作業の方法 霧困気熱処理作業の方法 一般熱処理作業に使用する加熱装置及び冷却装置の種類、構造、機能及び操作方法 一般熱処理により製品に生ずる欠陥の原因及び防止法 一般熱処理における材料の試験及び検査 ロ 浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業法 霧困気熱処理作業の方法 浸炭処理作業、浸炭窒化処理作業及び窒化処理作業の方法 浸炭処理作業、浸炭窒化処理作業及び窒化処理作業</p>	<p>次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれかの科目 一 一般熱処理作業 作業計画の作成 一般熱処理 熱処理設備の点検及び調整 材料試験 材料検査 二 浸炭・浸炭窒化 窒化・窒化処理 作業計画の作成 浸炭処理、浸炭窒化処理及び窒化処理 熱処理設備の点検及び調整 材料試験 材料検査 三 高周波・炎熱処理作業 作業計画の作成</p>
--	---

<p>粉末冶金一般 粉末冶金の特性 金属粉の特徴 フォーミングの種類及び特徴 粉末冶金製品の種類、特徴及び用途 粉末冶金に関する規格 二 粉末冶金製品製造法（焼結機械部品及び焼結含油軸受に係るものに限る。） 製造工程 機械加工、表面処理、熱処理及び含油処理 製品の品質測定 三 原料粉（焼結機械部品及び焼結含油軸受に係るものに限る。） 原料粉の種類、特徴及び用途 潤滑剤及び添加剤の種類及び特徴 原料粉の配合及び混合 原料粉の特性検査</p>	<p>業に使用する加熱装置及び冷却装置の種類、構造、機能及び操作方法 浸炭処理、浸炭窒化処理及び窒化処理により製品に生ずる欠陥の原因及び防止法 浸炭処理、浸炭窒化処理及び窒化処理における材料の試験及び検査 ハ 高周波・炎熱処理作業法 高周波熱処理作業及び炎熱処理作業の方法 高周波熱処理及び炎熱処理により製品に生ずる欠陥の原因及び防止法 高周波熱処理及び炎熱処理における材料の試験及び検査</p>
---	--

<p>機械加工 工作機械加工一般 工作機械の種類及び用途 バイト、フライス、ドリル及び研削といしの種類 及び用途 切削油剤の種類及び用途</p>	<p>四 粉末冶金材料（焼結機械部品及び焼結含油軸受に係るものに限る。） 粉末冶金材料の種類、特徴及び用途 五 品質管理 品質管理用語 管理図の作成方法 六 製図 日本産業規格に定める図示法及び材料記号 七 関係法規 消防法関係法令（粉末冶金作業に関する部分に限る。） 八 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 九 前各号に掲げる科目のほか、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 イ 成形・再圧縮法 成形機及び再圧縮機の種類、構造、機能及び用途 成形成及び再圧縮の方法 成型の種類、構造、機能及び使用方法 圧粉体及び再圧体の測定 圧粉体及び再圧体の欠陥の原因及びその防止方法 ロ 焼結法 焼結炉及び炉内雰囲気発生装置の種類、構造、機能及び用途 炉内雰囲気の種類、特徴及び用途 焼結の方法 焼結体の測定 焼結体の欠陥の原因及びその防止方法</p>
<p>科目</p>	<p>次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目</p>
<p>潤滑方式 油圧装置の種類及び油圧図記号 ジグ及び取付け具の種類及び用途 工作測定の方法 品質管理 二 機械要素 機械の主要構成要素の種類、形状及び用途 三 機械工作法 けがき一般 手仕上げ その他の工作法 四 材料 金属材料及び非金属材料の種類、成分、性質及び用途 金属材料の熱処理 材料試験 五 材料力学 荷重、応力及びひずみ 六 製図 日本産業規格に定める図示法、材料記号及びはめあい方式 七 電気 電気用語 電気機械器具の使用法 八 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 九 前各号に掲げる科目のほか、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 イ 旋盤加工法 旋盤の種類、構造、機能及び用途 切削工具の種類及び用途 切削加工 ロ フライス盤加工法 フライス盤の種類、構造、機能及び用途 切削工具の種類及び用途 切削加工 ハ ブローチ盤加工法</p>	<p>一 普通旋盤作業 普通旋盤加工 刃先の再研削 二 数値制御旋盤作業 数値制御旋盤加工 刃先の再研削 三 立旋盤作業 立旋盤加工 刃先の再研削 四 フライス盤作業 フライス盤加工 五 数値制御フライス盤作業 数値制御フライス盤加工 六 ブローチ盤作業 ブローチ盤加工 七 ボール盤作業 ボール盤加工 刃先の再研削 八 数値制御ボール盤作業 数値制御ボール盤加工 九 横中ぐり盤作業 横中ぐり盤加工 刃先の再研削 十 ジグ中ぐり盤作業 ジグ中ぐり盤加工 十一 平面研削盤作業 平面研削盤加工 十二 数値制御平面研削盤作業 数値制御平面研削盤加工 十三 円筒研削盤作業 円筒研削盤加工 十四 数値制御円筒研削盤作業 数値制御円筒研削盤加工 十五 心無し研削盤作業 心無し研削盤加工 十六 ホブ盤作業 ホブ盤加工 歯車の解析 十七 数値制御ホブ盤作業 数値制御ホブ盤加工 十八 歯車形削り盤作業 歯車形削り盤加工 十九 かさ歯車削り盤作業 かさ歯車削り盤加工 歯車の解析 二十 ホーニング盤作業 ホーニング盤加工 歯車の解析 二十一 マシニング盤加工 マシニング盤加工 歯車の解析 二十二 精密器具製作法 精密器具製作法 けがき</p>
<p>精密器具の組付け及び調整 製品の各種試験方法 けがき 手仕上げ 精密器具の分解、組立て及び調整 刃先の再研削 軟ろう付け けがき</p>	<p>精密器具の組付け及び調整 製品の各種試験方法 けがき 手仕上げ 精密器具の分解、組立て及び調整 刃先の再研削 軟ろう付け けがき</p>
<p>非接除去加工一般 非接除去加工の原理、種類及び特徴並びに非接除去加工機の種類及び用途 油圧機器及び空気圧機器の種類、用途及び使用法 工作測定の方法 品質管理 二 機械要素 機械の主要構成要素の種類、形状及び用途 三 機械工作法 工作機械の種類及び用途 バイト、フライス、ドリル及び研削といしの種類及び用途 切削油剤の種類及び用途 手仕上げ その他の工作法 四 材料力学 荷重、応力及びひずみ 五 製図 日本産業規格に定める図示法、材料記号、電気用語記号及びはめあい方式 六 電気 電気用語 電気機械器具の使用法 電気回路図 電気測定の方法 電気絶縁材料の種類、成分、性質及び用途</p>	<p>非接除去加工一般 非接除去加工の原理、種類及び特徴並びに非接除去加工機の種類及び用途 油圧機器及び空気圧機器の種類、用途及び使用法 工作測定の方法 品質管理 二 機械要素 機械の主要構成要素の種類、形状及び用途 三 機械工作法 工作機械の種類及び用途 バイト、フライス、ドリル及び研削といしの種類及び用途 切削油剤の種類及び用途 手仕上げ その他の工作法 四 材料力学 荷重、応力及びひずみ 五 製図 日本産業規格に定める図示法、材料記号、電気用語記号及びはめあい方式 六 電気 電気用語 電気機械器具の使用法 電気回路図 電気測定の方法 電気絶縁材料の種類、成分、性質及び用途</p>
<p>非接除去加工一般 非接除去加工の原理、種類及び特徴並びに非接除去加工機の種類及び用途 油圧機器及び空気圧機器の種類、用途及び使用法 工作測定の方法 品質管理 二 機械要素 機械の主要構成要素の種類、形状及び用途 三 機械工作法 工作機械の種類及び用途 バイト、フライス、ドリル及び研削といしの種類及び用途 切削油剤の種類及び用途 手仕上げ その他の工作法 四 材料力学 荷重、応力及びひずみ 五 製図 日本産業規格に定める図示法、材料記号、電気用語記号及びはめあい方式 六 電気 電気用語 電気機械器具の使用法 電気回路図 電気測定の方法 電気絶縁材料の種類、成分、性質及び用途</p>	<p>非接除去加工一般 非接除去加工の原理、種類及び特徴並びに非接除去加工機の種類及び用途 油圧機器及び空気圧機器の種類、用途及び使用法 工作測定の方法 品質管理 二 機械要素 機械の主要構成要素の種類、形状及び用途 三 機械工作法 工作機械の種類及び用途 バイト、フライス、ドリル及び研削といしの種類及び用途 切削油剤の種類及び用途 手仕上げ その他の工作法 四 材料力学 荷重、応力及びひずみ 五 製図 日本産業規格に定める図示法、材料記号、電気用語記号及びはめあい方式 六 電気 電気用語 電気機械器具の使用法 電気回路図 電気測定の方法 電気絶縁材料の種類、成分、性質及び用途</p>

電気制御装置の基本回路	作業コストの見
七 安全衛生	積り
安全衛生に関する詳細な知識	
八 前各号に掲げる科目のほか、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目	
イ 形彫り放電加工法	
放電加工の原理	
放電加工機の種類、機能及び用途	
放電加工による加工品の種類及び用途	
電極材料の種類、性質及び用途	
放電加工液の種類、性質及び用途	
潤滑方式	
金属材料の種類、成分、性質及び用途	
金属材料の熱処理	
材料試験	
形彫り放電加工機の構造及び機能	
電極の製作法	
形彫り放電加工の方法	
工作物及び電極の取付け及び位置ぎめの方法並びに使用するジグの種類	
形彫り放電加工機の性能検査	
加工性能	
口 数値制御形彫り放電加工法	
放電加工の原理	
放電加工機の種類、機能及び用途	
放電加工による加工品の種類及び用途	
電極材料の種類、性質及び用途	
放電加工液の種類、性質及び用途	
潤滑方式	
金属材料の種類、成分、性質及び用途	
金属材料の熱処理	
材料試験	
形彫り放電加工機の構造及び機能	
電極の種類及び用途	
ワイヤ放電加工の方法	
工作物及び電極の取付け及び位置ぎめの方法並びに使用するジグの種類	
工作物に対する加工前及び加工後の処理	
プログラミン	
ワイヤ放電加工機の性能検査	
加工性能	
二 レーザー加工法	
レーザー加工の原理	
レーザー発振器の種類	
レーザー加工機の種類、性能及び用途	

金属材料の熱処理	金属材料の熱処理
材料試験	材料試験
数値制御形彫り放電加工機の種類及び機能	数値制御形彫り放電加工機の種類及び機能
電極の製作法	電極の製作法
数値制御形彫り放電加工の方法	数値制御形彫り放電加工の方法
工作物及び電極の取付け及び位置ぎめの方法並びに使用するジグの種類	工作物及び電極の取付け及び位置ぎめの方法並びに使用するジグの種類
プログラミン	プログラミン
数値制御形彫り放電加工機の性能検査	数値制御形彫り放電加工機の性能検査
加工性能	加工性能
ハ ワイヤ放電加工法	ワイヤ放電加工法
放電加工の原理	放電加工の原理
放電加工機の種類、機能及び用途	放電加工機の種類、機能及び用途
放電加工による加工品の種類及び用途	放電加工による加工品の種類及び用途
電極材料の種類、性質及び用途	電極材料の種類、性質及び用途
放電加工液の種類、性質及び用途	放電加工液の種類、性質及び用途
潤滑方式	潤滑方式
金属材料の種類、成分、性質及び用途	金属材料の種類、成分、性質及び用途
金属材料の熱処理	金属材料の熱処理
材料試験	材料試験
ワイヤ放電加工機の構造及び機能	ワイヤ放電加工機の構造及び機能
ワイヤ放電加工の方法	ワイヤ放電加工の方法
工作物及び電極の取付け及び位置ぎめの方法並びに使用するジグの種類	工作物及び電極の取付け及び位置ぎめの方法並びに使用するジグの種類
工作物に対する加工前及び加工後の処理	工作物に対する加工前及び加工後の処理
プログラミン	プログラミン
ワイヤ放電加工機の性能検査	ワイヤ放電加工機の性能検査
加工性能	加工性能
二 レーザー加工法	レーザー加工法
レーザー加工の原理	レーザー加工の原理
レーザー発振器の種類	レーザー発振器の種類
レーザー加工機の種類、性能及び用途	レーザー加工機の種類、性能及び用途

レーザ加工による加工品の種類及び用途	レーザ加工による加工品の種類及び用途
アシストガスの種類、性質及び用途	アシストガスの種類、性質及び用途
集光光学系の種類、性質及び用途	集光光学系の種類、性質及び用途
材料の種類、成分、性質及び用途	材料の種類、成分、性質及び用途
金属材料の熱処理	金属材料の熱処理
材料試験	材料試験
レーザ加工機の構造及び機能	レーザ加工機の構造及び機能
レーザ加工の方法	レーザ加工の方法
工作物及び加工レンズの取付け及び位置ぎめの方法並びに使用するジグの種類	工作物に対する加工前及び加工後の処理
プログラミン	プログラミン
レーザ加工機の性能検査	レーザ加工機の性能検査
加工性能	加工性能
加工機の安全	加工機の安全
作業時の安全	作業時の安全
金型一般	金型一般
金型の種類、構造及び用途	金型の種類、構造及び用途
二 金型製作法一般	二 金型製作法一般
金型加工用機械の種類、構造、機能及び用途	金型加工用機械の種類、構造、機能及び用途
切削工具及び研削工具の種類及び用途	切削工具及び研削工具の種類及び用途
切削加工及び研削加工	切削加工及び研削加工
手工工具の種類及び使用方法	手工工具の種類及び使用方法
金属材料の熱処理	金属材料の熱処理
作業測定の方法	作業測定の方法
品質管理	品質管理
三 機械要素	三 機械要素
機械の主要構成要素の種類、形状及び用途	機械の主要構成要素の種類、形状及び用途
四 金型用材料	四 金型用材料
金型用材料の種類、成分、性質及び用途	金型用材料の種類、成分、性質及び用途
材料試験	材料試験
五 材料力学	五 材料力学
次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目	次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目
一 プレス金型製作作業	一 プレス金型製作作業
金型部品の切削加工及び研削加工	金型部品の切削加工及び研削加工
金型の組立て及び調整	金型の組立て及び調整
金型の検査	金型の検査
金型の補修	金型の補修
二 プラスチック成形用金型製作	二 プラスチック成形用金型製作
金型部品の切削加工及び研削加工	金型部品の切削加工及び研削加工

荷重、応力及びひずみ	金型の組立て及び調整
六 製図	金型の検査
日本産業規格に定める図示法、材料記号及びはめあい方式	
七 電気	
電気用語	
電気機械器具の使用	
八 安全衛生	
安全衛生に関する詳細な知識	
九 前各号に掲げる科目のほか、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目	
イ プレス金型製作・金属プレス加工法	
プレス金型の種類、構造及び用途	
プレス金型設計の基礎知識	
プレス金型製作法	
プレス金型の組立て及び調整の方法	
プレス金型の補修の方法	
試し打ち用プレス機械の選定	
試し打ちの方法	
金属成形機械及び附属装置の種類、構造、機能及び用途	
金属プレス加工の方法	
プレス金型用材料	
金属プレス被加工材料	
プラスチック成形用金型製作・プラスチック成形法	
プラスチック成形用金型の種類、構造及び用途	
日本産業規格に定めるプラスチック用金型の種類及び構造	
プラスチック成形用金型設計の基礎知識	
プラスチック成形用金型製作法	

<p>九 安全衛生 電気制御装置の基本回路 電気用語 八 電気 図記号及びはめあい方式 空気圧用図記号、電気用 示法、材料記号、油圧・ 日本産業規格に定める図 七 製図 油圧機器及び空気圧機器 の種類、構造及び機能 その他の工作法 六 油圧及び空気圧 研削加工 手仕上げ けがき 五 機械工作法 荷重、応力及びひずみ 四 材料力学 三 材料試験 金属材料の熱処理 及び用途 金型用材料の種類、性質 品質管理 二 材料 金属材料の種類、性質及 び用途 金型用材料の種類、性質 金属材料の熱処理 及び用途 金型用材料の種類、性質 品質管理 二 材料 金属材料の種類、性質及 び用途</p>	<p>金属一 金属プレス加工法 プレス成形機械の種類、構 造、機能及び使用方法 金型プレス加工の方法 金型の種類、構造、機能 及び取付け 潤滑方式 加工物に生ずる欠陥の種 類、原因及び防止方法 品質管理 二 材料 金属材料の種類、性質及 び用途 金型用材料の種類、性質 金属材料の熱処理 及び用途 金型用材料の種類、性質 品質管理 二 材料 金属材料の種類、性質及 び用途</p>	<p>プラスチック成形用金型 の組立て及び調整の方法 プラスチック成形用金型 の補修の方法 プラスチック成形機及び 付属装置の種類、構造、 機能及び用途 プラスチック成形法 プラスチック成形材料</p>	<p>金属プレス作業 金属プレス加工 金型の組立て、 取付け及び分解 製品検査 工程分析</p>
--	--	---	--

<p>九 安全衛生 放射線透過試験以外の非 破壊試験の方法 試験機及び測定器の種類、 用途及び使用方法 品質管理用語 現図 製品検査 火造り 管の加工 溶接 板取り 構造 ボイラー、圧力容器及び タンクの種類、型式及び イ 製作作業法 のほかに、次に掲げる科目 のうち、受検者が選択す るいずれか一の科目 八 前各号に掲げる科目 のうち、次に掲げる科目 のうち、受検者が選択す るいずれか一の科目 七 安全衛生 安全衛生に関する詳細な 知識</p>	<p>鉄工 一 鉄工作業法一般 けがき ひずみ取り 穴あけ 曲げ 切断 溶接の基礎 工作測定の方法 二 材料 金属材料の種類、性質及 び用途 金属材料の熱処理 三 材料力学 荷重、応力及びひずみ 四 機械工作法 工作機械等の種類及び使 用方法 防錆処理 五 製図 日本産業規格に定める図 示法及び材料記号 六 試験及び検査 材料試験の方法 放射線透過試験の方法 七 安全衛生 安全衛生に関する詳細な 知識</p>	<p>安全衛生に関する詳細な 知識</p>	<p>次の各号に掲げ る科目のうち、 受検者が選択す るいずれか一の 科目 一 製作作業 現図の作成 製缶加工 製品検査 二 構造物鉄工 作業 構造物鉄工加工 三 構造物現図 作成 現図及び型の作 成 部品表の作成</p>
--	--	---------------------------	---

<p>電気用語 電気機械器具の使用 方法 労働安全衛生法に基づく 命令のうち、ボイラー及 び圧力容器に関する部分 及び容器保安規則 口 構造物鉄工作業法 溶接 ボルト接合 リベット接合 組立ての方法 仕上げの方法 品質管理用語 試験機及び測定器の種類、 用途及び使用方法 放射線透過試験以外の非 破壊試験の方法 電気用語 電気機械器具の使用 方法 ハ 構造物現図製作法 現図作業に使用する器 具の種類、用途及び使 用方法 現図の作成方法 用器画法 鋼構造物の図面の種類 型取りの方法 部品表の作成方法 鋼構造物の種類、構造及 び特徴 鋼構造物の主要部分の種 類及び特徴 鋼構造物の接合方法の種 類及び特徴 組立ての方法 仕上げの方法</p>	<p>建築一 建築板金加工法一般 切断加工及び曲げ加工の 種類、特徴及び方法 展開図 板取り 電気溶接、ガス溶接及び ガス切断 ボルト締め及びリベット 締め 二 建築板金用機械及び 器具一般</p>	<p>電気用語 電気機械器具の使用 方法 労働安全衛生法に基づく 命令のうち、ボイラー及 び圧力容器に関する部分 及び容器保安規則 口 構造物鉄工作業法 溶接 ボルト接合 リベット接合 組立ての方法 仕上げの方法 品質管理用語 試験機及び測定器の種類、 用途及び使用方法 放射線透過試験以外の非 破壊試験の方法 電気用語 電気機械器具の使用 方法 ハ 構造物現図製作法 現図作業に使用する器 具の種類、用途及び使 用方法 現図の作成方法 用器画法 鋼構造物の図面の種類 型取りの方法 部品表の作成方法 鋼構造物の種類、構造及 び特徴 鋼構造物の主要部分の種 類及び特徴 鋼構造物の接合方法の種 類及び特徴 組立ての方法 仕上げの方法</p>	<p>次の各号に掲げ る科目のうち、 受検者が選択す るいずれか一の 科目 一 内外装板金 作業 内外装板金工 事の施工</p>
--	---	--	--

<p>内外装板金の加工の方法 内外装板金工事の施工計 画 内外装板金工事に係る建 築構造の種類及び特徴 屋根工事 雨どい工事 壁・天井工事 飾り金物の製作及び取付 けの方法 防音、断熱及び結露防止</p>	<p>切断用機械の種類、用途 及び使用法 曲げ加工用機械の種類、 構造、用途及び使用方法 プレス機械の種類及び使 事の方法 建築板金用器具の種類、 用途及び使用方法 三 材料力学 荷重、応力及びひずみ 四 建築構造 建築物の主要部分の種類 及び構造 五 製図 日本産業規格に定める図 示法及び材料記号並びに その建築製図通則に定め る表示記号 六 電気 電気用語 電気機械器具の使用 方法 七 安全衛生 安全衛生に関する詳細な 知識 八 前各号に掲げる科目 のうち、次に掲げる科目 のうち、受検者が選択す るいずれか一の科目 イ 内外装板金施工法 内外装板金用材料の種類、 性質及び用途 内外装板金用機械及び器 具の種類、用途及び使 用方法 内外装板金の加工の方法 内外装板金工事の施工計 画</p>	<p>作業 ダクトの製作 ダクトの取付工 事の施工</p>	<p>内外装板金 作業 内外装板金工 事の施工</p>
--	--	---	---

環境の保全及び資源の再利用の方法	陽極酸化処理以外の表面処理	三 陽極酸化処理作業法	機械的前処理の方法	脱脂、エッチング、スマット除去、電解研磨及び化学研磨の方法	電解浴及び電解条件の管理	陽極酸化処理に使用する設備、装置及び機械の使用	ジグの設計及び製作の方法	染色及び電解着色の方法	封孔処理	陽極酸化皮膜の脱膜方法	陽極酸化皮膜上の塗装方法	陽極酸化処理により生ずる欠陥の原因	四 材料	陽極酸化処理用素材の種類及び性質	陽極酸化処理に使用する材料及び薬品の種類、性質及び用途	五 試験、測定及び分析	陽極酸化皮膜の試験方法	電解液及び処理液の測定及び分析の方法	六 関係法規	毒物及び劇物取締法関係法令、環境基本法関係法令、水質汚濁防止法関係法令、大気汚染防止法関係法令、消防法関係法令及び特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律関係法令のうち、アルミニウム陽極酸化処理に関する部分	七 安全衛生
------------------	---------------	-------------	-----------	-------------------------------	--------------	-------------------------	--------------	-------------	------	-------------	--------------	-------------------	------	------------------	-----------------------------	-------------	-------------	--------------------	--------	---	--------

安全衛生に関する詳細な知識	金属一般	ばねの性質	ばねの分類、特徴及び用途	ばね用語	熱処理	表面処理	ばねの検査方法	二 材料	金属材料の種類、成分、性質及び用途	材料試験	三 材料力学	荷重、応力及びひずみ	ばね特性	四 品質管理	品質管理用語及び管理図	五 電気	電気用語	電気機械器具の使用	電気回路図	六 油圧及び空気圧	油圧機器及び空気圧機器の種類、用途及び使用方法	七 機械潤滑	機械潤滑の方法	八 製図	日本産業規格に定める図示法並びに油圧及び空気圧図記号	九 安全衛生	安全衛生に関する詳細な知識	十 前各号に掲げる科目のほか、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目	イ 線ばね製造法	製造工程	成形加工条件	製造設備の種類、構造及び使用方法	治工具の種類、用途、使用方法及び製作方法
---------------	------	-------	--------------	------	-----	------	---------	------	-------------------	------	--------	------------	------	--------	-------------	------	------	-----------	-------	-----------	-------------------------	--------	---------	------	----------------------------	--------	---------------	--	----------	------	--------	------------------	----------------------

熱処理の方法	端面研削の方法	ショットピーニング加工の方法	セッチングの方法	潤滑の方法成形時に生ずる欠陥の原因及びその防止方法	ロ 薄板ばね製造法	製造工程	成形加工条件	製造設備の種類、構造及び使用方法	金型の構造、機能及び取り付け	金型材料の種類、性質及び特徴並びに金型の表面処理	熱処理の方法	表面処理方法	潤滑の方法	成形時に生ずる欠陥の原因及びその防止方法	ロープ一般	ロープの種類、特徴及び用途	ロープの機械的性質及び特性	ロープの取扱い及び使用条件	ロープの保守及び検査の方法	二 ロープ加工法	ロープ加工に使用する機械及び器具の種類及び使用方法	ロープ加工の種類及び方法	ロープ加工品の種類及び特徴	品質管理	三 材料	ロープ用材料の種類、性質及び用途	加工用材料の種類、特徴及び用途	ロープ及びロープ用材料に関する日本産業規格
--------	---------	----------------	----------	---------------------------	-----------	------	--------	------------------	----------------	--------------------------	--------	--------	-------	----------------------	-------	---------------	---------------	---------------	---------------	----------	---------------------------	--------------	---------------	------	------	------------------	-----------------	-----------------------

四 関係法規	建築基準法関係法令、道路運送車両法関係法令及び船舶安全法関係法令のうち、ロープに関する部分	五 安全衛生	安全衛生に関する詳細な知識	一 仕上げ法	手仕上げ	けがき	切削工具及び研削工具の種類及び用途	工作測定の方法	品質管理	二 機械要素	機械の主要構成要素の種類、形状及び用途	三 機械工作法	工作機械の種類及び用途	切削油剤の種類及び用途	潤滑方式	その他の工作法	四 材料	金属材料の種類、成分、性質及び用途	金属材料の熱処理	金属材料の表面処理	パッキン用材料の種類及び用途	材料試験	五 材料力学	荷重、応力及びひずみ	六 油圧及び空気圧	油圧機器及び空気圧機器の種類、用途及び使用方法	七 製図	日本産業規格に定める図示法、材料記号及びはめあい方式	八 電気	電気用語	電気機械器具の使用	九 安全衛生
--------	---	--------	---------------	--------	------	-----	-------------------	---------	------	--------	---------------------	---------	-------------	-------------	------	---------	------	-------------------	----------	-----------	----------------	------	--------	------------	-----------	-------------------------	------	----------------------------	------	------	-----------	--------

<p>六 電気 七 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>電子一 電子機器 電子機器用部品の種類、組立性質及び用途 電子機器の種類及び用途 二 電子及び電気 電子とその作用 電気及び磁気的作用 電子回路 電気回路 三 組立て法 電子機器の組立ての方法 電子機器の組立てに使用する自動機及び器工具の種類及び使用方法 手仕上げ 電子機器の計測 工作測定の方法 品質管理 四 材料 半導体材料、導電材料、抵抗材料、磁気材料及び絶縁材料の種類、性質及び用途 五 製図 日本産業規格に定める図示法、電気用図記号及びシーケンス制御用展開接続図 六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>電子機器組立て 作業の段取り 電子機器の組立て 電子機器の修理 電子回路の点検</p>
--	--	--

<p>電気機器の試験用計測器の種類及び使用方法 品質管理 二 電気 電気及び磁気の基本理論 三 製図 日本産業規格等に定める図示法、材料記号、電気用図記号及びはめあい方式 四 機械工作法 機械の主要構成要素の種類、形状及び用途 工作測定の方法 荷重、応力及びひずみ 五 材料 金属材料の種類、性質及び用途 導電材料、半導体材料及び絶縁材料の種類及び用途 六 関係法規 消防法関係法令、電気用品安全法関係法令及び特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律 七 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>回転機の簡単な修理 二 変圧器組立て 変圧器の組立て 電気試験 三 配電盤・制御盤の組立て 配電盤・制御盤の組立て 配電盤・制御盤の簡単な修理 四 開閉制御器具の組立て 開閉制御器具の組立て 五 回転電機巻線製作 回転電機巻線の製作 六 回転電機巻線の巻線試験 回転電機巻線の巻線の簡単な修理</p>	<p>回転機の簡単な修理 変圧器の組立て 配電盤・制御盤の組立て 開閉制御器具の組立て 回転電機巻線製作 回転電機巻線の巻線試験 回転電機巻線の巻線の簡単な修理</p>
--	---	--

<p>配電盤・制御盤及びその部品の種類、構造、機能及び用途 配電盤・制御盤の組立ての方法 二 開閉制御器具組立て 開閉制御器具及びその部品の種類、構造、機能及び用途 開閉制御器具の組立ての方法 ホ 回転電機巻線製作 回転電機巻線の方式、特性及び用途 回転電機及びその部品の種類及び用途</p>	<p>シーケンス制御組立 一 シーケンス制御の組立 主要なシーケンス制御の種類及び用途 配線及び導体の接続の方法 巻線の方法 乾燥及び絶縁の方法 電気機器の組立てに使用する器工具の種類及び使用方法 電気機器の試験用計測器の種類及び使用方法 品質管理 二 電気 電気及び磁気の基本理論 三 製図 日本産業規格等に定める図示法、材料記号、電気用図記号及びはめあい方式 四 機械工作法 機械の主要構成要素の種類、形状及び用途 工作測定の方法 荷重、応力及びひずみ 五 材料 金属材料の種類、性質及び用途</p>	<p>シーケンス制御 作業 プログラマブル(ロジック)コンローラシステム プログラマブル(ロジック)コンローラシステムの設計 プログラマブル(ロジック)コンローラシステムの製作 プログラマブル(ロジック)コンローラシステムの動作試験 プログラマブル(ロジック)コンローラシステムの保全</p>
--	--	--

<p>導電材料、半導体材料及び絶縁材料の種類及び用途 六 関係法規 消防法関係法令、電気用品安全法関係法令及び特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律 関係法令のうち、シーケンス制御に関する部分 七 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 八 シーケンス制御法 制御内容 機器の選定及び配置 プログラミン 制御装置の組立て及び試験</p>	<p>半導体一般 一 半導体一般 半導体素子の種類及び性質 半導体素子の種類、構造、性質及び用途 半導体素子の基本回路 二 電気 電気回路 三 半導体製品製造法 一般 製造工程 製造計画 品質管理 信頼性試験 四 製図 日本産業規格に定める図示法及び電気用図記号 五 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 六 公害防止その他環境保全</p>	<p>次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 一 集積回路チップ製造作業 集積回路チップの加工 二 集積回路組立て作業 集積回路の組立て</p>
--	--	---

公害防止その他環境保全に関する一般的な知識	七 前各号に掲げる科目のほか、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目	イ 集積回路チップ製造	集積回路チップの製造工程	集積回路チップ用材料の種類、性質及び用途	集積回路チップの製造に使用する装置及び器具の種類、用途及び使用方法	集積回路チップの製造に使用する装置の調整及び保全の方法	集積回路チップの製造に使用する装置の調整及び保全の方法	検査及び測定の方法	製品に生ずる欠陥の原因及びその防止方法
-----------------------	--	-------------	--------------	----------------------	-----------------------------------	-----------------------------	-----------------------------	-----------	---------------------

防塵管理及び汚染の防止方法	プリント配線板一般	プリント配線板の種類、配線性質及び用途	配線プリント配線板用語	電気回路及び電子回路	三 プリント配線板製造	製造工程	品質管理	四 実装	五 実装に関する知識	五 関係法規	消防法関係法令、毒物及び劇物取締法関係法令、電気用品安全法関係法令、環境基本法関係法令、大気汚染防止法関係法令、騒音規制法関係法令、水質汚濁防止法関係法令及び湖沼水質保全特別措置法関係法令のうち、プリント配線板製造に関する部分	六 安全衛生	安全衛生に関する詳細な知識	七 前各号に掲げる科目のほか、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目	イ プリント配線板設計	法 プリント配線板の設計方法	法 プリント配線板の設計に使用する装置及び器具の種類、用途並びに使用方法	法 プリント配線板の製造方法	法 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途
---------------	-----------	---------------------	-------------	------------	-------------	------	------	------	------------	--------	---	--------	---------------	--	-------------	----------------	--------------------------------------	----------------	-------------------------------

自動販売機の調整	自動販売機の種類、構造、機能及び使用方法	自動販売機により販売される商品の種類及び管理	二 材料	自動販売機に使用する材料の種類、性質及び用途	三 自動販売機の調整方法	自動販売機の調整方法	自動販売機の調整に使用する機械及び器具の種類及び使用方法	四 電気・化学一般	電気及び化学に関する基礎知識	五 関係法規	電気用品安全法関係法令、食品衛生法関係法令、未成年者喫煙禁止法関係法令、外国において流通する貨幣紙幣銀行券証券偽造変造及び模造に関する法律関係法令、刑法関係法令、未成年者飲酒禁止法関係法令、貨幣損傷等取締法関係法令、消防法関係法令、建築基準法関係法令、道路法関係法令、酒税法関係法令、酒税の保全及び酒類業組合等に関する法律関係法令、水道法関係法令、道路交通法関係法令、医薬品、医療機器等の品質、有効性及び安全性の確保等に関する法律関係法令、割賦販売法関係法令、廃棄物	自動販売機の調整	自動販売機の種類、構造、機能及び使用方法	自動販売機により販売される商品の種類及び管理	二 材料	自動販売機に使用する材料の種類、性質及び用途	三 自動販売機の調整方法	自動販売機の調整に使用する機械及び器具の種類及び使用方法	四 電気・化学一般	電気及び化学に関する基礎知識	五 関係法規	電気用品安全法関係法令、食品衛生法関係法令、未成年者喫煙禁止法関係法令、外国において流通する貨幣紙幣銀行券証券偽造変造及び模造に関する法律関係法令、刑法関係法令、未成年者飲酒禁止法関係法令、貨幣損傷等取締法関係法令、消防法関係法令、建築基準法関係法令、道路法関係法令、酒税法関係法令、酒税の保全及び酒類業組合等に関する法律関係法令、水道法関係法令、道路交通法関係法令、医薬品、医療機器等の品質、有効性及び安全性の確保等に関する法律関係法令、割賦販売法関係法令、廃棄物
----------	----------------------	------------------------	------	------------------------	--------------	------------	------------------------------	-----------	----------------	--------	---	----------	----------------------	------------------------	------	------------------------	--------------	------------------------------	-----------	----------------	--------	---

の処理及び清掃に関する法律関係法令、エネルギーの合理化及び非化石エネルギーへの転換等に関する法律関係法令、たばこ事業法関係法令、流通食品への毒物の混入等の防止等に関する特別措置法関係法令、前払式証券の規制等に関する法律関係法令、資源の有効な利用の促進に関する法律関係法令、製造物責任法関係法令、主要食糧の需給及び価格の安定に関する法律関係法令及び容器包装に係る分別収集及び再商品化の促進等に関する法律関係法令のうち、自動販売機に関する部分	六 安全衛生	安全衛生に関する詳細な知識	産業車両の種類、用途及び整備方法	産業車両の装置の種類、構造及び機能	二 産業車両整備法	産業車両整備に使用する機械、器具及び計測器の種類、用途及び使用方法	産業車両の故障の原因及び発見方法	産業車両の装置の点検、分解、組立て及び調整の方法	三 材料	産業車両に使用する材料の種類、性質及び用途	産業車両整備に使用する材料の種類、性質及び用途	金属材料の熱処理	四 機械要素
---	--------	---------------	------------------	-------------------	-----------	-----------------------------------	------------------	--------------------------	------	-----------------------	-------------------------	----------	--------

七 品質管理	日本産業規格に定める図 六 製図 工作測定の方法 五 機械工作法 電気機械器具の基礎知識 四 電気 三 機械要素 二 材料 一 材料	鉄道車両一般 鉄道車両の種別、用途及び記号 製造・整備	機械の主要構成要素の種類、形状及び用途 五 燃料及び油脂類 六 力学及び材料力学の基礎理論 七 製図 八 電気 九 関係法規 十 安全衛生 十一 安全衛生に関する詳細な知識	次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 一 機器が製作
--------	--	-----------------------------------	---	---

八 安全衛生 品質管理用語	八 安全衛生 品質管理用語	配管が製作の管の加工 九 前各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 十 安全衛生に関する詳細な知識	配管が製作の管の加工 九 前各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 十 安全衛生に関する詳細な知識	配管が製作の管の加工 九 前各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 十 安全衛生に関する詳細な知識
------------------	------------------	--	--	--

時計一 時計修理 時計の種類、構造、機能及び用途 時計の附属装置及び付属品の種類、構造、機能及び用途 二 時計修理法	時計修理 時計の種類、構造、機能及び用途 時計の附属装置及び付属品の種類、構造、機能及び用途 二 時計修理法	時計修理 時計の種類、構造、機能及び用途 時計の附属装置及び付属品の種類、構造、機能及び用途 二 時計修理法	時計修理 時計の種類、構造、機能及び用途 時計の附属装置及び付属品の種類、構造、機能及び用途 二 時計修理法	時計修理 時計の種類、構造、機能及び用途 時計の附属装置及び付属品の種類、構造、機能及び用途 二 時計修理法
---	---	---	---	---

光学一 光学一般 製造 光学材料の種類、性質及び用途 レンズ、プリズム、ファイバ ルタ及び反射鏡の基礎知識（種類、性質及び用途を含む。） 二 光学機器製造一般 光学ガラスに生ずる欠陥及びその検査方法 光学素子の洗浄剤の基礎知識 測定器の基礎知識 機械の主要構成要素の基礎知識	光学一 光学一般 製造 光学材料の種類、性質及び用途 レンズ、プリズム、ファイバ ルタ及び反射鏡の基礎知識（種類、性質及び用途を含む。） 二 光学機器製造一般 光学ガラスに生ずる欠陥及びその検査方法 光学素子の洗浄剤の基礎知識 測定器の基礎知識 機械の主要構成要素の基礎知識	次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 一 光学ガラス 二 光学機器組 三 光学機器の組立及び調整 四 光学機器の研 磨加工 五 光学機器の研 磨作業 六 光学ガラス の研磨作業 七 光学機器の 調整 八 光学機器の 検査 九 光学機器の 修理 十 光学機器の 製造 十一 光学機器の 設計 十二 光学機器の 材料 十三 光学機器の 部品 十四 光学機器の 工具 十五 光学機器の 設備 十六 光学機器の 安全衛生 十七 光学機器の 環境 十八 光学機器の 品質管理 十九 光学機器の 規格 二十 光学機器の 標準	時計修理用の機械及び器具の種類、用途及び使用 方法 時計及び時計部品の修理 方法 年差及び月差の調整方法 時計の性能検査 表面処理 三 機械要素 機械の主要構成要素の種類、形状及び用途 四 材料 時計修理用材料の種類、性質及び用途 時計に使用される非金属材料の種類、性質及び用途 金属材料の種類、性質及び用途 金属材料の熱処理 金属材料の種類、性質及び用途 磁性材料の種類、性質及び用途 五 電子及び電気 電子回路用部品の種類、性質及び用途 電気用語 六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識
--	--	---	--

工作機械の種類及び用途	表面処理	荷重、応力及びひずみ
品質管理用語	電気部品の種類及び用途	
管理図の作成方法	内燃機関の種類及び特徴	内燃機関の構成要素の種類、構造及び機能
四 製図	内燃機関の効率及び性能	燃料及び燃焼
日本産業規格に定める図示法及びはめあい方式	潤滑方式	二 内燃機関組立て法
五 電気一般	内燃機関の組立てに使用する器具及び計測器の種類、用途及び使用方法	内燃機関の組立て及び調整の方法
六 安全衛生	内燃機関の性能試験の方法	品質管理
安全衛生に関する詳細な知識	品質管理	機械要素
七 前各号に掲げる科目のほか、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれかの科目	機械の主要構成要素の種類、形状及び用途	機械工作法
イ 光学ガラス研磨法	工作機械の種類及び用途	その他の工作法
光学ガラスの製造工程	金属材料	金属材料及び非金属材料の種類、性質及び用途
光学ガラス加工	金属材料の熱処理	金属材料
素材の形状及び寸法決定	金属材料の熱処理	金属材料の熱処理
光学ガラス加工機械の保守	金属材料の熱処理	金属材料の熱処理
測定器の種類、構造及び使用方法	金属材料の熱処理	金属材料の熱処理
光学機器の原理	金属材料の熱処理	金属材料の熱処理
電気機械器具の使用法	金属材料の熱処理	金属材料の熱処理
光学機器組立て法	金属材料の熱処理	金属材料の熱処理
光学機器の原理、種類、構造及び使用方法	金属材料の熱処理	金属材料の熱処理
光学機器の組立て及び調整に使用する器具等の種類、構造及び使用方法	金属材料の熱処理	金属材料の熱処理
光学材料以外の非金属材料及び金属材料の種類、性質及び用途	金属材料の熱処理	金属材料の熱処理
光学機器の組立て及び調整に使用する補助材料の種類、性質及び用途	金属材料の熱処理	金属材料の熱処理
光学機器の組立て及び調整の方法	金属材料の熱処理	金属材料の熱処理
光学機器の検査方法	金属材料の熱処理	金属材料の熱処理
光学ガラス加工	金属材料の熱処理	金属材料の熱処理
機械の主要構成要素の種類、形状及び用途	金属材料の熱処理	金属材料の熱処理
手仕上げ	金属材料の熱処理	金属材料の熱処理
工作測定の方法	金属材料の熱処理	金属材料の熱処理

空気圧装置一般	空気圧装置に使用する材料の種類、性質及び用途	空気圧装置の点検、分解、組立て及び調整の方法
空気圧装置の基礎理論	空気圧装置の調整に使用する器具及び計測器の種類、用途及び使用方法	空気圧装置の調整に使用する材料の種類及び用途
空気圧装置の種類、構造及び機能	空気圧装置の組立て及び調整	空気圧装置の組立て及び調整
	空気圧装置の組立て及び調整	空気圧装置の組立て及び調整

油圧装置一般	油圧装置の組立て及び調整	油圧装置の組立て及び調整
油圧装置の基礎理論	油圧装置の調整に使用する材料の種類及び用途	油圧装置の調整に使用する材料の種類及び用途
油圧装置の種類、構造及び機能	油圧装置の組立て及び調整	油圧装置の組立て及び調整
油圧用語	油圧装置の組立て及び調整	油圧装置の組立て及び調整
油圧装置調整法	油圧装置の組立て及び調整	油圧装置の組立て及び調整
油圧装置の調整に使用する材料の種類、用途及び使用方法	油圧装置の組立て及び調整	油圧装置の組立て及び調整
油圧装置の据付けの方法	油圧装置の組立て及び調整	油圧装置の組立て及び調整
油圧装置の運転の方法	油圧装置の組立て及び調整	油圧装置の組立て及び調整
油圧装置に生ずる故障の原因、発見方法及び対策	油圧装置の組立て及び調整	油圧装置の組立て及び調整

縫製機械	縫製機械の種類、構造及び用途	縫製機械の種類、構造及び用途
縫製機械の調整	縫製機械の調整に使用する材料の種類及び用途	縫製機械の調整に使用する材料の種類及び用途
縫製機械の組立て及び調整	縫製機械の組立て及び調整	縫製機械の組立て及び調整
縫製機械の点検及び分解	縫製機械の組立て及び調整	縫製機械の組立て及び調整
縫製機械の点検及び調整	縫製機械の組立て及び調整	縫製機械の組立て及び調整

<p>建設一 建設機械 建設機械の種類、用途及整備 建設機械の使用法 建設機械の装置の種類、構造及び機能 二 建設機械整備法 建設機械整備に使用する機械、器具及び計測器の種類、用途及び使用法 建設機械に生ずる故障の原因及び発見方法 建設機械の修理方法 建設機械の装置の点検、分解、組立て及び調整の方法 三 材料 建設機械に使用する材料の種類、性質及び用途 建設機械整備に使用する材料の種類、性質及び用途 金属材料の熱処理 土木建築材料 四 機械要素 機械の主要構成要素の種類、形状及び用途 五 燃料及び油脂類 燃料及び油脂類の種類、性質及び用途</p>	<p>ミシンの測定具及び器工 具の種類及び使用方法 三 材料 ミシンに使用する材料の種類、性質及び用途 ミシンに使用する材料の熱処理及び表面処理 縫製用材料の種類、性質及び用途 潤滑剤の種類、性質及び用途 四 製図 日本産業規格に定める図示法及び材料記号 五 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>
<p>建設機械整備 建設機械に生ずる故障の発見 建設機械の修理 建設機械の装置の点検、分解、組立て及び調整測定</p>	<p>建設機械整備 建設機械に生ずる故障の発見 建設機械の修理 建設機械の装置の点検、分解、組立て及び調整測定</p>

<p>農業一 農業機械一般 農業機械の種類、構造及整備 農業機械の使用法 農業機械の装置の種類及び機能 農業機械用原動機の種類、構造、特徴及び用途 二 農業機械整備法 農業機械整備用機械、器具及び計測器の種類、用途及び使用法 農業機械の故障の原因及び発見方法 農業機械の点検、分解、組立て及び調整の方法 農業機械の試運転及び機能試験の方法 農業機械の保守管理の方法 三 材料 金属材料の種類及び用途 金属材料の熱処理 農業機械の主要構成部品の材料の種類及び性質 四 機械要素 機械の主要構成要素の種類、形状及び用途 五 製図 日本産業規格に定める図示法、油圧・空気圧用図記号及び電気用図記号 六 農業一般 農業施設の種類及び機能 農作物の栽培管理</p>	<p>六 力学及び材料力学 力学の基礎理論 材料力学の基礎理論 七 製図 日本産業規格に定める図示法、はめあい方式、表面粗さ及び溶接記号 八 電気 電気用語 電気機器具の使用法 九 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>
<p>農業機械整備 農業機械の故障の原因及び発見 農業機械の点検、分解、組立て及び調整 農業機械の試運転 農業機械の機能試験</p>	<p>農業機械整備 農業機械の故障の原因及び発見 農業機械の点検、分解、組立て及び調整 農業機械の試運転 農業機械の機能試験</p>

<p>冷凍一 冷凍空気調和一般 冷凍空気調和の基礎理論 冷凍空気調和機器の種類、構造、機能及び用途 冷凍空気調和機器の関連設備の種類、構造及び用途 二 施工法 冷凍空気調和機器の据付けの施工計画及び施工管理 冷凍空気調和機器の据付けの方法 冷凍空気調和機器設備に係る水配管及び冷媒配管工事 冷凍空気調和機器設備に係るダクト工事 冷凍空気調和機器設備に係る熱絶縁、塗装及び防錆の工事 冷凍空気調和機器設備に係る給排水工事</p>	<p>七 関連基礎知識 熱の性質 燃料及び油脂類の種類、性質及び用途 電気基礎知識 油圧装置及び自動制御装置の種類、特徴及び用途 八 関係法規 道路運送車両法関係法令、製造物責任法関係法令、廃棄物の処理及び清掃に関する法律関係法令、使用済自動車のリサイクル等に関する法律関係法令、消費生活用製品安全法関係法令、道路交通法関係法令及び特定特殊自動車排出ガスの規制等に関する法律関係法令のうち、農業機械整備に関する部分 九 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>
<p>冷凍空気調和機器の据付け及び修理 冷凍空気調和機器の気密試験及び機能試験</p>	<p>冷凍空気調和機器の据付け、分解、組立て及び調整 冷凍空気調和機器の故障の発見 冷凍空気調和機器の据付け及び修理 冷凍空気調和機器の気密試験及び機能試験</p>

<p>冷凍空気調和機器の据付け及び整備に使用する材料の種類、規格、性質及び用途 冷媒及び冷凍機油の種類、規格、性質及び用途 関連工事用材料の種類及び用途 五 電気 電気基礎理論 電気機器具の種類、構造、機能及び用途 六 製図 冷凍空気調和機器の図面の読図の方法</p>	<p>冷凍空気調和機器設備に係る防音、防振及び耐震工事 冷凍空気調和機器の据付け及び冷凍空気調和機器設備に係る工事に使用する機械及び器具の種類、構造及び使用方法 三 冷凍空気調和機器及び冷凍空気調和機器設備の整備 冷凍空気調和機器の試験の方法 冷凍空気調和機器の分解及び組立ての方法 冷凍空気調和機器の調整の方法 冷凍空気調和機器設備の整備 冷凍空気調和機器及び冷凍空気調和機器設備に生ずる故障の種類及び原因並びにその防止方法及び修理方法 冷凍空気調和機器及び冷凍空気調和機器設備の整備に使用する機械及び器具の種類、構造及び使用方法 四 材料 冷凍空気調和機器の据付け及び整備に使用する材料の種類、規格、性質及び用途 冷媒及び冷凍機油の種類、規格、性質及び用途 関連工事用材料の種類及び用途 五 電気 電気基礎理論 電気機器具の種類、構造、機能及び用途 六 製図 冷凍空気調和機器の図面の読図の方法</p>
---	--

<p>和裁</p> <p>一 和服製作法 裁断の方法 縫製の手順及び方法 採寸 和服の製作に使用する機械及び器具の種類及び使用方法 二 材料</p>	<p>紳士一 紳士服一般 造 紳士服の種類 着装 二 材料 繊維の種類、特徴及び用途 織物の種類、組織、用途及び加工方法 編物及び不織布の種類及び用途 縫糸の種類及び用途 附属材料の種類及び用途 三 色彩及び流行 色彩の用語 流行 四 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 五 紳士既製服製造法 紳士既製服製造の特徴 製造工程 体形 採寸 デザイン技法 製図及び型紙の製作 裁断の方法 縫製の方法 紳士既製服の製造に使用する機械及び器具の種類及び使用方法 紳士既製服に関する日本産業規格 家庭用品品質表示法</p>	<p>婦人子供既製服の製造に使用する機械及び器具の種類及び使用方法 婦人子供既製服に関する日本産業規格 家庭用品品質表示法</p> <p>紳士既製服製造 縫製及び仕上げ 製品検査 縫製機械の点検及び調整</p>
--	---	---

<p>二 施工法</p> <p>縫製の手順及び方法</p>	<p>知識</p> <p>四 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p> <p>格 家庭用品品質表示法</p> <p>寝具に関する日本産業規格</p> <p>寝具の種類及び特徴</p> <p>寝具の手入れ及び保存の方法</p> <p>寝具の材料の種類、組織、特徴、用途及び加工方法</p> <p>三 寝具一般</p> <p>寝具の種類及び特徴</p> <p>寝具の製作に使用する機械及び器具の種類及び使用方法</p> <p>二 材料</p> <p>寝具の材料の種類、組織、特徴、用途及び加工方法</p> <p>裁断の方法</p> <p>縫製の手順及び方法</p> <p>わた入れの手順及び方法</p> <p>仕上げの手順及び方法</p> <p>わた入れ</p>	<p>和服の材料の種類、特徴及び用途</p> <p>三 和服一般</p> <p>和服の種類及び特徴</p> <p>和服の手入れ及び保存の方法</p> <p>和服に使用する織物の種類、組織及び用途</p> <p>染料の種類及び特徴</p> <p>日本産業規格に定める繊維用語</p> <p>四 服装美学一般</p> <p>色彩</p> <p>着装法</p> <p>五 安全衛生</p> <p>安全衛生に関する詳細な知識</p> <p>寝具製作作業 縫製作業 わた入れ</p>
-------------------------------	---	--

<p>四 安全衛生</p> <p>家庭用品品質表示法</p>	<p>知識</p> <p>八 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p> <p>製 布はく縫製品製造法</p> <p>布はく縫製品の製造に使用する機械及び器具の種類及び使用方法</p> <p>二 材料</p> <p>布はく縫製品の材料の種類及び特徴</p> <p>織物の種類、組織、用途及び加工方法</p> <p>三 布はく縫製品一般</p> <p>布はく縫製品の種類</p> <p>布はく縫製品に関する日本産業規格</p> <p>家庭用品品質表示法</p>	<p>帆布製品取付工事の施工計画</p> <p>帆布製品取付工法</p> <p>力学に関する基礎知識</p> <p>三 材料</p> <p>帆布製品の材料の種類、特徴及び用途</p> <p>施工用材料の種類、特徴及び用途</p> <p>四 帆布製品一般</p> <p>帆布製品の種類</p> <p>帆布製品に関する日本産業規格</p> <p>五 意匠図案</p> <p>帆布製品のデザイン</p> <p>六 製図</p> <p>帆布製品取付工事の施工図の作成方法</p> <p>七 関係法規</p> <p>建築基準法、屋外広告物法等帆布製品取付工事関係法令のうち、帆布製品取付工事に関する部分</p> <p>八 安全衛生</p> <p>安全衛生に関する詳細な知識</p> <p>次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目</p> <p>一 ワイシャツ製造作業</p> <p>作業指示書の作成</p> <p>製図及び型紙の製作</p> <p>裁断</p> <p>縫製</p> <p>検査</p> <p>二 衛生白衣製造作業</p> <p>作業指示書の作成</p> <p>次の各号に掲げる科目のうち、次に掲げる科目のほかに、次に掲げる科目のうち受検者が選択するいずれか一の科目</p>
--------------------------------	--	---

<p>イ 機械木工法</p>	<p>七 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p> <p>八 前各号に掲げる科目のほかに、次に掲げる科目のうち受検者が選択するいずれか一の科目</p>	<p>木工機械一般</p> <p>木工機械の種類、構造及び機能</p> <p>木工機械用切削工具の種類、材質及び規格</p> <p>研削といしの種類及び用途</p> <p>関連設備の種類及び用途</p> <p>二 木工工作法一般</p> <p>木材の乾燥の方法</p> <p>木材及び木質材料の種類、規格、性質及び用途</p> <p>木材の切削加工</p> <p>木工塗装法</p> <p>三 木工機械作業法</p> <p>工作精度検査の方法</p> <p>木工機械の試験及び検査の方法</p> <p>四 電気</p> <p>電気用語</p> <p>電気機械器具の使用法</p> <p>電氣的制御装置の基本回路</p> <p>五 製図</p> <p>日本産業規格に定める図示法及び材料記号</p> <p>六 関係法規</p> <p>騒音規制法関係法令、振動規制法関係法令及び大気汚染防止法関係法令のうち、木工機械に関する部分</p> <p>七 安全衛生</p> <p>安全衛生に関する詳細な知識</p> <p>八 前各号に掲げる科目のほかに、次に掲げる科目のうち受検者が選択するいずれか一の科目</p>
----------------	---	---

<p>家具製作 一 家具の種類及び規格 二 製図 三 日本産業規格に定める図 四 示法及び材料記号 五 電気用語 六 電気機器器具の使用 七 関係法規 八 大気汚染防止法関係法令 九 騒音規制法関係法令及び 十 廃棄物の処理及び清掃に 十一 関する法律関係法令のう 十二 ち、家具製作に関する部 十三 分 十四 安全衛生 十五 安全衛生に関する詳細な 十六 知識</p>	<p>木工機械の種類、構造及び機能 木取りの方法 木材及び木質材料の接合及び接着の方法 木工機械の使用 木工機械の調整方法 品質管理 木工機械整備法 木工機械の種類、構造、機能、使用方法及び保守点検 木取りの方法 木材の研削加工 木工機械及び木工機械用切削工具に使用する材料の種類、性質及び用途 潤滑方式 ジグ及び取付具の製作方法及び使用方法 木材及び木質材料の接合及び接着の方法 電気用図記号及び電気回路図 空気圧機器の種類及び用途 空気圧回路 木工機械の据付け方法 木工機械の修理方法 木工機械の調整方法</p>
<p>二 家具類の取付け 三 家具類の取付け 四 家具類の取付け 五 家具類の取付け 六 家具類の取付け 七 家具類の取付け 八 家具類の取付け 九 家具類の取付け 十 家具類の取付け 十一 家具類の取付け 十二 家具類の取付け 十三 家具類の取付け 十四 家具類の取付け 十五 家具類の取付け 十六 家具類の取付け</p>	<p>次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 一 家具手加工 二 作業 三 現寸図の作成 四 木取り 五 型板及び規定の製作 六 家具の工作 七 家具類の取付け 八 家具類の取付け 九 家具類の取付け 十 家具類の取付け 十一 家具類の取付け 十二 家具類の取付け 十三 家具類の取付け 十四 家具類の取付け 十五 家具類の取付け 十六 家具類の取付け</p>

<p>二 建築物一般</p>	<p>六 前各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 一 家具手加工作業法 二 家具類の取付け 三 家具類の取付け 四 家具類の取付け 五 家具類の取付け 六 家具類の取付け 七 家具類の取付け 八 家具類の取付け 九 家具類の取付け 十 家具類の取付け 十一 家具類の取付け 十二 家具類の取付け 十三 家具類の取付け 十四 家具類の取付け 十五 家具類の取付け 十六 家具類の取付け</p>
<p>二 建築物一般</p>	<p>次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択する</p>

<p>建築物の種類及び構造 三 製図 四 日本産業規格に定める図 五 示法及び材料記号 六 電気用語 七 電気機器器具の使用 八 関係法規 九 建築基準法関係法令、廃棄物の処理及び清掃に 十 関する法律関係法令及び 十一 設工事に係る資材の再資 十二 源化等に関する法律関係 十三 法令のうち、建具製作に 十四 関する部分 十五 安全衛生 十六 安全衛生に関する詳細な 十七 知識 十八 前各号に掲げる科目 十九 のほか、次に掲げる科目 二十 のうち、受検者が選択す 二十一 るいずれか一の科目 二十二 木製建具手加工作業 二十三 法 二十四 木製建具用材料の種類、 二十五 規格、性質及び用途 二十六 木材の乾燥の方法 二十七 木工機械の種類、規格、 二十八 構造及び使用方法 二十九 木工用器具の種類、規 三十 格及び使用方法 三十一 寸法取りの方法 三十二 木材工作の方法 三十三 組立て、仕上げ及び建付 三十四 けの方法 三十五 関連設備の種類及び用途 三十六 製図 三十七 木製建具機械加工作 三十八 業法 三十九 木製建具用材料の種類、 四十 規格、性質及び用途 四十一 木材の乾燥の方法 四十二 木工機械の種類、規格、 四十三 構造及び使用方法 四十四 木工用器具の種類、規 四十五 格及び使用方法 四十六 ジグ及び取付け具の製作 四十七 方法及び使用方法</p>	<p>六 前各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 一 家具手加工作業法 二 家具類の取付け 三 家具類の取付け 四 家具類の取付け 五 家具類の取付け 六 家具類の取付け 七 家具類の取付け 八 家具類の取付け 九 家具類の取付け 十 家具類の取付け 十一 家具類の取付け 十二 家具類の取付け 十三 家具類の取付け 十四 家具類の取付け 十五 家具類の取付け 十六 家具類の取付け 十七 家具類の取付け 十八 家具類の取付け 十九 家具類の取付け 二十 家具類の取付け 二十一 家具類の取付け 二十二 家具類の取付け 二十三 家具類の取付け 二十四 家具類の取付け 二十五 家具類の取付け 二十六 家具類の取付け 二十七 家具類の取付け 二十八 家具類の取付け 二十九 家具類の取付け 三十 家具類の取付け 三十一 家具類の取付け 三十二 家具類の取付け 三十三 家具類の取付け 三十四 家具類の取付け 三十五 家具類の取付け 三十六 家具類の取付け 三十七 家具類の取付け 三十八 家具類の取付け 三十九 家具類の取付け 四十 家具類の取付け 四十一 家具類の取付け 四十二 家具類の取付け 四十三 家具類の取付け 四十四 家具類の取付け 四十五 家具類の取付け 四十六 家具類の取付け 四十七 家具類の取付け 四十八 家具類の取付け 四十九 家具類の取付け 五十 家具類の取付け</p>
<p>二 建築物一般</p>	<p>次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択する</p>

<p>紙器・造一般 一 紙器・造一般 二 紙器及び段ボール箱の種 三 類、特徴及び用途 四 箱製造工程 五 紙器製造機械及び段ボー 六 箱製造機械の種類及び 七 特徴 八 紙器用材料の種類及び段 九 ボール箱の種 十 箱用材料の種類及び特徴 十一 印刷用材料の種類、特 十二 徴及び用途 十三 抜き型用材料の種類、特 十四 徴及び用途 十五 補助材料の種類、特徴及 十六 び用途 十七 品質管理 十八 品質管理用語 十九 電気 二十 電気に関する基礎知識 二十一 電気機器器具の種類、特 二十二 徴及び用途 二十三 安全衛生 二十四 安全衛生に関する詳細な 二十五 知識 二十六 前各号に掲げる科目 二十七 のほか、次に掲げる科目 二十八 のうち、受検者が選択す 二十九 るいずれか一の科目 三十 印刷箱製造法 三十一 印刷及び表面加工の種類 三十二 及び特徴 三十三 打抜きの方法 三十四 仕上げの方法 三十五 仕上げの方法 三十六 貼箱製造法 三十七 原稿に関する知識</p>	<p>切削工具及び研削工具の 種類、規格及び使用方法 寸法取りの方法 木材工作の方法 組立て、仕上げ及び建付 けの方法 関連設備の種類及び用途 紙器・造一般 紙器及び段ボール箱の種 類、特徴及び用途 箱製造工程 紙器製造機械及び段ボー 箱製造機械の種類及び 特徴 紙器用材料の種類及び段 ボール箱の種 箱用材料の種類及び特徴 印刷用材料の種類、特 徴及び用途 抜き型用材料の種類、特 徴及び用途 補助材料の種類、特徴及 び用途 品質管理 品質管理用語 電気 電気に関する基礎知識 電気機器器具の種類、特 徴及び用途 安全衛生 安全衛生に関する詳細な 知識 前各号に掲げる科目 のほか、次に掲げる科目 のうち、受検者が選択す るいずれか一の科目 印刷箱製造法 印刷及び表面加工の種類 及び特徴 打抜きの方法 仕上げの方法 仕上げの方法 貼箱製造法 原稿に関する知識</p>
<p>二 建築物一般</p>	<p>次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択する</p>

<p>印刷及び表面加工の種類及び特徴</p> <p>断裁の方法</p> <p>打抜きの方法</p> <p>仕上げの方法</p> <p>ハ 段ボール箱製造法</p> <p>原稿に関する知識</p> <p>印刷の方法</p> <p>段ボール箱加工の方法</p> <p>強度試験</p> <p>段ボール及び段ボール箱に関する日本産業規格</p>	<p>印刷及び表面加工の種類</p> <p>DTTP作業</p> <p>DTTP作業</p> <p>DTTP操作</p>
---	--

<p>印刷</p> <p>一 印刷、プリプレス及びオフセット印刷</p> <p>製本</p> <p>一 製本法一般</p> <p>製本に使用する機械及び器具の種類、構造、機能及び使用方法</p> <p>製本の種類及び特徴</p> <p>製本作業の方法</p> <p>書籍、雑誌及び商業印刷物の各部の名称</p>	<p>印刷</p> <p>一 印刷、プリプレス及びオフセット印刷</p> <p>製本</p> <p>一 製本法一般</p> <p>製本に使用する機械及び器具の種類、構造、機能及び使用方法</p> <p>製本の種類及び特徴</p> <p>製本作業の方法</p> <p>書籍、雑誌及び商業印刷物の各部の名称</p>
---	---

<p>知</p> <p>一 プラスチック成形の原理</p> <p>二 成形材料の種類、性質及び用途</p> <p>三 電気</p> <p>電気用語及び各種電気機械器具</p> <p>四 品質管理</p> <p>五 安全管理用語</p> <p>六 安全衛生に関する詳細な知識</p> <p>前各号に掲げる科目のほかに、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目</p> <p>イ 圧縮成形法</p> <p>圧縮成形法の種類、特徴及び用途</p> <p>圧縮成形条件の設定及び成形品の品質</p> <p>成形材料の予備成形</p> <p>成形材料の予熱方法</p> <p>成形不良の原因及び防止対策</p> <p>成形品の仕上げ及び二次加工の方法</p> <p>成形品の測定</p> <p>成形品重量及び歩留りの計算方法</p>	<p>表紙の種類、特徴及び取扱い方法</p> <p>二 材料</p> <p>製本用材料の種類、特徴及び用途</p> <p>三 印刷一般</p> <p>印刷法の種類及び特徴</p> <p>四 電気</p> <p>電気用語</p> <p>電気機械器具の使用</p> <p>五 安全衛生</p> <p>安全衛生に関する詳細な知識</p> <p>次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目</p> <p>一 圧縮成形作業</p> <p>成形条件の設定</p> <p>圧縮成形機（トランスファー成形機を含む。）による成形加工</p> <p>二 射出成形作業</p> <p>成形条件の設定</p> <p>射出成形機による成形加工</p> <p>三 インフレーション成形作業</p> <p>成形条件の設定</p> <p>インフレーション成形機による成形加工</p> <p>四 ブロー成形作業</p> <p>成形条件の設定</p> <p>ブロー成形機による成形加工</p> <p>五 真空成形作業</p> <p>成形条件の設定</p> <p>真空成形機による成形加工</p>
--	--

<p>圧縮成形機の種類及び構造</p> <p>圧縮成形機の油圧系統の要素及び機能</p> <p>圧縮成形機の電気系統の要素及び機能</p> <p>圧縮成形機の付属機器及び装置の種類及び機能</p> <p>圧縮成形用金型の種類、構造及び機能</p> <p>成形用金型に関する日本産業規格</p> <p>圧縮成形用金型の取扱い及び保守管理</p> <p>成形材料の種類、性質及び用途</p> <p>インサートの取扱い及び保管の方法</p> <p>接着剤の種類及び用途</p> <p>成形材料、成形品、試験方法及び略語に関する日本産業規格</p> <p>日本産業規格に定める図示及び材料記号</p> <p>食品衛生法関係法令、電気用品安全法関係法令、家庭用品品質表示法関係法令、騒音規制法関係法令のうち、圧縮成形に関する部分</p> <p>ロ 射出成形法</p> <p>射出成形法の種類、特徴及び用途</p> <p>射出成形条件の設定及び成形品の品質</p> <p>成形材料の予備乾燥</p> <p>成形材料の色替え及び材料替えの方法</p> <p>成形不良の原因及び防止対策</p> <p>成形品の仕上げ及び二次加工の方法</p> <p>成形品の測定</p>	<p>圧縮成形機の種類及び構造</p> <p>圧縮成形機の油圧系統の要素及び機能</p> <p>圧縮成形機の電気系統の要素及び機能</p> <p>圧縮成形機の付属機器及び装置の種類及び機能</p> <p>圧縮成形用金型の種類、構造及び機能</p> <p>成形用金型に関する日本産業規格</p> <p>圧縮成形用金型の取扱い及び保守管理</p> <p>成形材料の種類、性質及び用途</p> <p>インサートの取扱い及び保管の方法</p> <p>接着剤の種類及び用途</p> <p>成形材料、成形品、試験方法及び略語に関する日本産業規格</p> <p>日本産業規格に定める図示及び材料記号</p> <p>食品衛生法関係法令、電気用品安全法関係法令、家庭用品品質表示法関係法令、騒音規制法関係法令のうち、圧縮成形に関する部分</p> <p>ロ 射出成形法</p> <p>射出成形法の種類、特徴及び用途</p> <p>射出成形条件の設定及び成形品の品質</p> <p>成形材料の予備乾燥</p> <p>成形材料の色替え及び材料替えの方法</p> <p>成形不良の原因及び防止対策</p> <p>成形品の仕上げ及び二次加工の方法</p> <p>成形品の測定</p>
---	---

成形材料の着色剤及びその混合方法	成形品のアニーリング	成形品重量及び歩留りの計算方法	射出成形機の種類及び構造	射出成形機の油圧系統の要素及び機能	射出成形機の電気系統の要素及び機能	射出成形機の制御系統の要素及び機能	射出成形機の附属機器及び装置の種類及び機能	射出成形用金型の種類、構造及び機能	成形用金型に関する日本産業規格	射出成形用金型の取扱い及び保守管理	成形材料の種類、性質及び用途	インサートの取扱い及び保管の方法	接着剤の種類及び用途	成形材料、成型品 試験方法、プラスチック用語及び略語に関する日本産業規格	日本産業規格に定める図示法及び材料記号	食品衛生法関係法令、電気用品安全法関係法令、家庭用品品質表示法関係法令、騒音規制法関係法令、振動規制法関係法令、容器包装に係る分別収集及び再商品化の促進等に関する法律関係法令及び特定家庭用機器再商品化関係法令のうち、射出成形に関する部分	ハ インフレーション成形法	インフレーション成形法の種類、特徴及び用途並
------------------	------------	-----------------	--------------	-------------------	-------------------	-------------------	-----------------------	-------------------	-----------------	-------------------	----------------	------------------	------------	--------------------------------------	---------------------	--	---------------	------------------------

びにインフレーション成形機で製造されるフィルムの種類及び用途	インフレーション成形条件の設定及びフィルム品質	フィルムに生ずる欠陥の原因及び防止対策	フィルム二次加工の方法	インフレーション成形機の種類、構造及び機能	成形材料の種類、性質及び用途	成形材料、成型品、試験方法、プラスチック用語及び略語に関する日本産業規格	日本産業規格に定める図示法及び材料記号	食品衛生法関係法令、家庭用品品質表示法関係法令、騒音規制法関係法令、振動規制法関係法令及び容器包装に係る分別収集及び再商品化の促進等に関する法律関係法令のうち、インフレーション成形に関する部分	ニ プロロー成形成法	プロロー成形成法の種類、特徴及び用途	プロロー成形成条件の設定及び成型品の品質	成形材料の色替え及び材料替えの方法	成形不良の原因及び防止対策	成型品の仕上げ及び二次加工の方法	成型品の測定	成形材料の着色剤及びその混合方法	成型品重量及び歩留りの計算方法
--------------------------------	-------------------------	---------------------	-------------	-----------------------	----------------	--------------------------------------	---------------------	--	------------	--------------------	----------------------	-------------------	---------------	------------------	--------	------------------	-----------------

プロロー成形機の種類及び構造	プロロー成形機の空圧系統の要素及び機能	プロロー成形機の油圧系統の要素及び機能	プロロー成形機の電気系統の要素及び機能	プロロー成形機の制御系統の要素及び機能	プロロー成形機の附属機器及び装置の種類及び機能	プロロー成形用金型の種類、構造及び機能	プロロー成形用金型の取扱い及び保守管理	成形材料の種類、性質及び用途	成形材料、成型品、試験方法、プラスチック用語及び略語に関する日本産業規格	日本産業規格に定める図示法及び材料記号	食品衛生法関係法令、家庭用品品質表示法関係法令、騒音規制法関係法令、振動規制法関係法令及び容器包装に係る分別収集及び再商品化の促進等に関する法律関係法令のうち、プロロー成形に関する部分	ホ 真空成形成法	真空成形成法の種類、特徴及び用途	真空成形成条件の設定及び成型品の品質	成形不良の原因及び防止対策	成型品の仕上げ及び二次加工の方法	成型品の測定	歩留り及び成形不良率の計算方法	真空成形機の種類及び構造
----------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	-------------------------	---------------------	---------------------	----------------	--------------------------------------	---------------------	--	----------	------------------	--------------------	---------------	------------------	--------	-----------------	--------------

真空成形機の空圧系統の要素及び機能	真空成形機の油圧系統の要素及び機能	真空成形機の電気系統及び制御系統の要素及び機能	真空成形機の附属機器及び装置の種類及び機能	真空成形用金型及び抜型の検査及び取扱い	成形材料の種類、性質及び用途	成形材料、成型品、試験方法、プラスチック用語及び略語に関する日本産業規格	日本産業規格に定める図示法及び材料記号	食品衛生法関係法令、家庭用品品質表示法関係法令、騒音規制法関係法令、振動規制法関係法令及び容器包装に係る分別収集及び再商品化の促進等に関する法律関係法令のうち、真空成形に関する部分	強化プラスチック成形の原理	強化プラスチック成形の特性	二 材料	強化プラスチック用材料の種類、性質及び用途	三 製図	日本産業規格に定める図示法及び材料記号	四 危険物取扱い、廃棄物処理及び環境保全	危険物の取扱いに関する知識	次の各号に掲げる科目のうち、 一 手積み積層成形作業 二 エポキシ樹脂積層防食作業 三 ビニルエステル樹脂積層防食作業
-------------------	-------------------	-------------------------	-----------------------	---------------------	----------------	--------------------------------------	---------------------	--	---------------	---------------	------	-----------------------	------	---------------------	----------------------	---------------	--

<p>施工 石材一 施工法一般 石材施工用の器具及び機械の種類及び用途</p>	<p>廃棄物処理及び環境保全に関する知識 五 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 六 前各号に掲げる科目のほか、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 イ 積層成形法 成形品の特性及び用途 成形品に関する日本産業規格 成形品の設計 積層成形の方法 その他の成形法の種類及び種類別の特徴 成形品に生ずる欠陥 成形品加工用の機械及び工具の種類及び使用方法 成形品の加工方法 成形品の検査方法 型の種類、設計及び製造 積層成形材料の種類、規格、性質及び用途 品質管理 ロ 積層防食法 積層防食の特性及び用途 積層防食層の設計 躯体構造の種類及び特徴 積層防食における施工環境の管理 積層防食の工程 防食工法の特徴 積層防食層に生ずる欠陥 積層防食に使用する機械及び工具の種類及び使用方法 積層防食層の検査方法 躯体に生ずる劣化及び腐食 積層防食材料の種類、性質及び用途</p>
<p>受検者が選択する科目のうち、</p>	<p>積層防食 作業記録の作成</p>

<p>採石及び石割りの方法 石材加工法の基本 二 材料 石材の種類、性質及び用途 石材以外の石材施工用材料の種類及び用途 石の品質の判定の方法 三 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 四 前各号に掲げる科目のほか、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 イ 石材加工法 石製品の種類及び構造 石材加工の段取り 石材加工の方法 石製品の据付けの方法 石材加工における故障の種類、原因及び補修方法 石製品の設計図の読図の方法 石材加工に使用する文字の書体 石材加工に使用する紋様 ロ 石張り施工法 石張り下地の種類及び構造 石張り工事の段取り 石張り工事における故障の種類、原因及び補修方法 石張り工事の施工設備の種類及び用途 石張り工事の関連工事の種類及び工程 建築構造及び建築物の主要部分の種類及び特徴 日本産業規格の建築製図通則に定める表示記号 ハ 石積み施工法 石積みの種類及び構造 石積み工事の施工方法 石積み工事における故障の種類、原因及び補修方法</p>	<p>るいずれか一の科目 一 石材加工 石材加工の段取り 石材加工 石製品の据付け 石材の重量の判定 二 石張り作業 石張り工事の段取り 石張り 石材の重量の判定 三 石積み作業 石積み工事の段取り 石材加工 石積み</p>
---	--

<p>製造 パン一 食品一般 栄養及び食品衛生の基礎理論 二 パン一般 パンの種類及び特徴 パン関連食品の種類及び特徴 三 パン製造法 パンの製造に使用する機械、装置及び器具の種類、用途及び使用方法 ミキシング、発酵及び熱加工の基礎理論 パン生地調整の方法 パン生地の発酵の方法 パン生地の加工の方法 パンの熱加工の方法 パンの仕上げの方法 包装及び保存の方法 製品検査 四 材料 パンの材料の種類、性質及び用途 五 関係法規 食品衛生法関係法令のうちパン製造に関する部分及び計量法関係法令のうち適正な計量の実施に関する部分 六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>石積み工事の施工設備の種類及び用途 石積み工事の関連工事の種類及び工程 石積み用石材の形状及び寸法 日本産業規格の建築製図通則及び土木製図通則に定める表示記号 建築基準法関係法令及び宅地造成及び特定盛土等規制法関係法令のうち、石積み工事に関する部分</p>
<p>パン製造作業 材料の選定 生地の調整 生地の発酵 生地の加工 熱加工 仕上げ 製品検査</p>	<p>製造 菓子一 食品一般 栄養及び食品衛生の基礎理論 二 菓子一般 菓子の種類 三 関係法規 食品衛生法関係法令のうち菓子製造に関する部分材料及び計量法関係法令のうち適正な計量の実施に関する部分 四 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 五 前各号に掲げる科目のうち、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 イ 洋菓子製造法 洋菓子の種類及び特徴 洋菓子の製造に使用する機械、装置及び器具の種類、用途及び使用方法 膨張及び凝固の基礎理論 洋菓子の材料の種類、性質及び用途 洋菓子の生地の調整の方法 洋菓子の成形加工の方法 洋菓子の熱加工の方法 洋菓子の仕上げの方法 洋菓子のデザイン 色彩 包装及び保存の方法 製品検査 ロ 和菓子の製造法 和菓子の種類及び特徴 和菓子の製造に使用する機械、装置及び器具の種類、用途及び使用方法 膨張及び凝固の基礎理論 和菓子の材料の種類、性質及び用途 あんの種類、特徴、用途及び製造方法</p>

<p>菓子一 食品一般 栄養及び食品衛生の基礎理論 二 菓子一般 菓子の種類 三 関係法規 食品衛生法関係法令のうち菓子製造に関する部分材料及び計量法関係法令のうち適正な計量の実施に関する部分 四 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 五 前各号に掲げる科目のうち、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 イ 洋菓子製造法 洋菓子の種類及び特徴 洋菓子の製造に使用する機械、装置及び器具の種類、用途及び使用方法 膨張及び凝固の基礎理論 洋菓子の材料の種類、性質及び用途 洋菓子の生地の調整の方法 洋菓子の成形加工の方法 洋菓子の熱加工の方法 洋菓子の仕上げの方法 洋菓子のデザイン 色彩 包装及び保存の方法 製品検査 ロ 和菓子の製造法 和菓子の種類及び特徴 和菓子の製造に使用する機械、装置及び器具の種類、用途及び使用方法 膨張及び凝固の基礎理論 和菓子の材料の種類、性質及び用途 あんの種類、特徴、用途及び製造方法</p>	<p>製造 菓子一 食品一般 栄養及び食品衛生の基礎理論 二 菓子一般 菓子の種類 三 関係法規 食品衛生法関係法令のうち菓子製造に関する部分材料及び計量法関係法令のうち適正な計量の実施に関する部分 四 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 五 前各号に掲げる科目のうち、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 イ 洋菓子製造法 洋菓子の種類及び特徴 洋菓子の製造に使用する機械、装置及び器具の種類、用途及び使用方法 膨張及び凝固の基礎理論 洋菓子の材料の種類、性質及び用途 洋菓子の生地の調整の方法 洋菓子の成形加工の方法 洋菓子の熱加工の方法 洋菓子の仕上げの方法 洋菓子のデザイン 色彩 包装及び保存の方法 製品検査 ロ 和菓子の製造法 和菓子の種類及び特徴 和菓子の製造に使用する機械、装置及び器具の種類、用途及び使用方法 膨張及び凝固の基礎理論 和菓子の材料の種類、性質及び用途 あんの種類、特徴、用途及び製造方法</p>
<p>和菓子製造 材料の選定 生地の調整 生地の発酵 生地の加工 熱加工 仕上げ 製品検査</p>	<p>次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 一 洋菓子製造 熱加工 仕上げ 和菓子製造</p>

和菓子の生地の調整の方法 和菓子の成形加工の方法 和菓子の熱加工の方法 和菓子の仕上げの方法 和菓子のデザイン 色彩 包装及び保存の方法 製品検査	ハム・ソーセージ・ベーコンの基礎知識 ハム・ソーセージ・ベーコンの製造 ハム・ソーセージ・ベーコンの加工 ハム・ソーセージ・ベーコンの包装 ハム・ソーセージ・ベーコンの品質 ハム・ソーセージ・ベーコンの製造工程 ハム・ソーセージ・ベーコンの材料 ハム・ソーセージ・ベーコンの加工 ハム・ソーセージ・ベーコンの包装 ハム・ソーセージ・ベーコンの品質 ハム・ソーセージ・ベーコンの製造工程 ハム・ソーセージ・ベーコンの材料	ハム・ソーセージ・ベーコンの製造 ハム・ソーセージ・ベーコンの加工 ハム・ソーセージ・ベーコンの包装 ハム・ソーセージ・ベーコンの品質 ハム・ソーセージ・ベーコンの製造工程 ハム・ソーセージ・ベーコンの材料
--	--	--

水産一般 食品一般 食品衛生の基礎理論 練り製品 水産練り製品 水産練り製品の製造 水産練り製品の品質 水産練り製品の包装 水産練り製品の製造工程 水産練り製品の材料 水産練り製品の加工 水産練り製品の包装 水産練り製品の品質 水産練り製品の製造工程 水産練り製品の材料	水産一般 食品一般 食品衛生の基礎理論 練り製品 水産練り製品 水産練り製品の製造 水産練り製品の品質 水産練り製品の包装 水産練り製品の製造工程 水産練り製品の材料 水産練り製品の加工 水産練り製品の包装 水産練り製品の品質 水産練り製品の製造工程 水産練り製品の材料	水産一般 食品一般 食品衛生の基礎理論 練り製品 水産練り製品 水産練り製品の製造 水産練り製品の品質 水産練り製品の包装 水産練り製品の製造工程 水産練り製品の材料 水産練り製品の加工 水産練り製品の包装 水産練り製品の品質 水産練り製品の製造工程 水産練り製品の材料
---	---	---

安全衛生に関する詳細な知識 みそ製造法 みそ製造用の原料の種類、性質及び加工適性 みそ製造に使用する機械及び設備の種類及び使用方法 製造工程 品質管理 微生物の性質及び作用 酵素の性質及び作用 三 化学一般 食品化学に関する基礎理論 四 電気 電気用語 電気機械器具の使用法 五 関係法規 食品衛生法関係法令、日本農林規格等に関する法令 六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	みそ製造法 みそ製造用の原料の種類、性質及び加工適性 みそ製造に使用する機械及び設備の種類及び使用方法 製造工程 品質管理 微生物の性質及び作用 酵素の性質及び作用 三 化学一般 食品化学に関する基礎理論 四 電気 電気用語 電気機械器具の使用法 五 関係法規 食品衛生法関係法令、日本農林規格等に関する法令 六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	みそ製造法 みそ製造用の原料の種類、性質及び加工適性 みそ製造に使用する機械及び設備の種類及び使用方法 製造工程 品質管理 微生物の性質及び作用 酵素の性質及び作用 三 化学一般 食品化学に関する基礎理論 四 電気 電気用語 電気機械器具の使用法 五 関係法規 食品衛生法関係法令、日本農林規格等に関する法令 六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識
---	--	--

食品衛生及び品質管理 二 微生物及び酵素 清酒製造に使用する微生物の種類及び性質 有害微生物の種類及び性質 清酒製造に使用する微生物の試験方法 三 化学一般 無機化学、有機化学及び分析化学の基礎理論 四 電気 電気用語 電気機械器具の使用法 五 関係法規 酒税法関係法令、酒税の保全及び酒類業組合等に関する法律関係法令、食品衛生法関係法令、水質汚濁防止法関係法令、食品表示法関係法令及び米穀等の取引等に係る情報の記録及び産地情報の伝達に関する法律関係法令のうち、酒造に関する部分 六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	食品衛生及び品質管理 二 微生物及び酵素 清酒製造に使用する微生物の種類及び性質 有害微生物の種類及び性質 清酒製造に使用する微生物の試験方法 三 化学一般 無機化学、有機化学及び分析化学の基礎理論 四 電気 電気用語 電気機械器具の使用法 五 関係法規 酒税法関係法令、酒税の保全及び酒類業組合等に関する法律関係法令、食品衛生法関係法令、水質汚濁防止法関係法令、食品表示法関係法令及び米穀等の取引等に係る情報の記録及び産地情報の伝達に関する法律関係法令のうち、酒造に関する部分 六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	食品衛生及び品質管理 二 微生物及び酵素 清酒製造に使用する微生物の種類及び性質 有害微生物の種類及び性質 清酒製造に使用する微生物の試験方法 三 化学一般 無機化学、有機化学及び分析化学の基礎理論 四 電気 電気用語 電気機械器具の使用法 五 関係法規 酒税法関係法令、酒税の保全及び酒類業組合等に関する法律関係法令、食品衛生法関係法令、水質汚濁防止法関係法令、食品表示法関係法令及び米穀等の取引等に係る情報の記録及び産地情報の伝達に関する法律関係法令のうち、酒造に関する部分 六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識
---	---	---

<p>かわらぶき屋根の形状、構造及び特徴 かわらぶき屋根下地の工法及び特徴 かわらぶき屋根以外の屋根の種類及び特徴 二 施工法 かわらぶきに使用する器具及び機械の種類、用途及び使用方法 かわらぶきの段取り かわらぶきの工法 かわらぶきの施工計画 かわらぶきの施工設備の種類及び用途 三 材料 かわらぶき用材料の種類、規格、性質及び用途 関連工事用材料の種類及び用途</p>	<p>木工事施工用の機械及び器具の種類及び使用方法 木造建築工事の施工計画 仮設工事の施工方法 水盛り、やりかた及び墨出しの方法 基礎工事の施工方法 木工事の施工方法 木工事の関連工事の種類及び施工方法 木造建築物の養生及び補修の方法 四 材料 建築用材料の種類、規格、性質及び用途 五 製図 木造建築物の施工図の作成方法 六 関係法規 建築基準法関係法令（木造建築物に関する部分に限る。） 七 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>
--	--

<p>かわらぶき作業 かわらぶきの段取り かわらぶきの補修</p>	<p>四 建築概要 建築構造の種類、構法及び特徴 建築基準法関係法令のうち、かわらぶきに関する部分 五 製図 日本産業規格の建築製図 六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>
---	---

<p>築炉 築炉作業法 築炉の器具及び機械の種類、機能及び用途 築炉の段取り 築炉施工の方法 築炉に生ずる損傷の原因及びその修理方法</p>	<p>安全衛生に関する詳細な知識 左官工事の施工計画 左官工事の施工設備の種類及び用途 左官工事の関連工事の種類及び特徴 左官下地の種類及び特徴 墨出しの方法 左官工事の工法 左官工事における故障の原因、防止方法及び修理方法 左官工事の施工計画 左官工事の施工設備の種類及び用途 左官工事の関連工事の種類及び特徴 二 材料 左官材料の種類、規格、性質及び用途 関連工事用材料の種類及び特徴 三 意匠図案 床、壁、天井及び開口部の意匠図案 四 建築構造 建築構造の種類及び特徴 建築物の主要部分の種類及び特徴 五 製図 日本産業規格の建築製図 六 関係法規 建築基準法関係法令（左官工事に関する部分に限る。） 七 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>左官作業 左官工事の施工</p>
--	--	-------------------------

<p>築炉の施工計画 築炉の施工設備の種類及び用途 二 材料 築炉用材料の種類、規格、性質及び用途 三 炉 炉及びその附属装置の種類、構造及び用途 四 燃料及び燃焼 燃料の種類、性質及び用途 燃焼及び伝熱の基礎理論 五 製図 日本産業規格に定める図示法及び材料記号 築炉の施工図の読図 六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>コンクリートブロック工事作業 コンクリートブロック工事の作成 コンクリートブロック工事の段取り コンクリートブロック工事の施工</p>
---	--

五 関係法規																	
--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------

知識																	
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----

施工方法																	
------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------

使用方法																	
------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------

<p>樹脂一 施工法 接着樹脂接着剤注入工事等に 用する器具及び機械 注入剤の選定 注入剤の種類、用途及び使用方 法 樹脂接着剤注入工事等の 段取り 樹脂接着剤注入工法等 鉄筋コンクリート造躯体 及び仕上げ部分の故障の 種類及び原因 樹脂接着剤注入工事等に おける養生 樹脂接着剤注入工事等の 施工計画 樹脂接着剤注入工事等の 施工設備の種類、用途及 び使用方法 二 材料 樹脂接着剤注入工事等に 使用する材料の種類、規 格、性質及び用途</p>	<p>使用する材料の種類、規 格、性質及び用途 改質アスファルトシート 常温粘着工法防水工事で 外の防水施工法及びこれ らに使用する材料の種類 及び特徴 又 FRP防水施工法 FRP防水工事に使用す る器具及び機械の種類、 用途及び使用方法 FRP防水工事の段取り FRP防水工法 FRP防水層の故障の種 類、原因及び補修方法 FRP防水工事に於ける 養生 FRP防水下地の種類及 び特徴 FRP防水工事に使用す る材料の種類、規格、性 質及び用途 FRP防水工事以外の防 水施工法及びこれらに使 用する材料の種類及び特 徴</p>
---	--

<p>内装 一 内装仕上げ一般 二 建築構造 三 建築製図 四 建築設計図書及び日本産 業規格に定める建築製図 五 関係法規 六 建築基準法関係法令及び 消防法関係法令のうち、 内装仕上げ工事に関する 部分 七 安全衛生 八 前各号に掲げる科目 のうち、次に掲げる科目 のほかに、受検者が選択す るいずれか一の科目 九 プラスチック系床仕 上げ施工法 十 床仕上げの種類及び特徴 十一 床下地（立上り部分を含 む）の種類、構造及び特 徴</p>	<p>樹脂接着剤注入工事等の 関連工事に使用する材料 の種類及び特徴 三 建設一般 建設工事の種類及び施工 方法等 鉄筋コンクリート造の構 法及び特徴 四 製図 日本産業規格の建築製図 通則及び土木製図通則 五 関係法規 建築基準法関係法令及び 消防法関係法令のうち、 樹脂接着剤注入工事等に 関する部分 六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な 知識</p>
--	--

<p>床仕上げ工事に使用する 材料の種類、規格、性質 及び用途 床下地に使用する材料の 種類及び特徴 プラスチック系床仕上げ 工事に使用する器具の上 げ工事作業 床下地（立上り部分を含 む）の種類、構造及び特 徴</p>	<p>次の各号に掲げ る科目のうち、 受検者が選択す るいずれか一の 科目 一 プラスチッ ク系床仕上げ工 事作業 二 床下地（立上り 部分を含む）の 点検及び調整 三 床仕上げ材の選 定 四 プラスチック系 床仕上げ工事の 関係法令のうち、 内装仕上げ工事 に関する部分 五 安全衛生 安全衛生に関する詳細な 知識</p>
--	--

<p>床下地に使用する材料の採寸、割付け及 び割出し 木質系床仕上げ工事に使 用する器具の種類、用途 及び使用方法 床仕上げ工事の関連工 事の種類及び工程 木質系床仕上げ工事の 取り及び工法 木質系床の維持及び管理 図柄の種類 二 鋼製下地施工法 吸音及び遮音、断熱及び 防露並びに防火及び耐火 天井及び壁の種類及び特 徴</p>	<p>鋼製下地工事に使用する 材料の種類、規格、性質 及び用途 鋼製下地工事に使用する 機械及び器具の種類、 用途及び使用方法 ボード仕上げ工事に使用 する材料の種類及び規格 鋼製下地工事及びボード 仕上げ工事の関連工 事の種類及び施工法 鋼製下地工事における欠 陥の種類、原因及び補修 方法 鋼製下地工事における養 生 ボード仕上げ施工法 吸音及び遮音、断熱及び 防露並びに防火及び耐火 天井及び壁の種類及び特 徴</p>
---	--

<p>自動ドア一般の知識 自動ドアの開閉方式による種類、動作及び用途 自動ドアの駆動装置、制御装置及び検出装置の種類、構造及び機能 自動ドア用建具の性能 二 施工法 自動ドア工事の施工計画 自動ドア工事に使用する器具の種類、用途及び使用方法 自動ドア工事の施工設備の種類及び用途 自動ドア工事の施工方法 自動ドアの検査及び調整 自動ドア工事の関連工事の種類及び工程</p>	<p>サッシ工事の関連工事の種類及び工程 二 建具一般 金属製建具の種類、特徴及び用途 サッシの種類、性能及び構造 ドアの種類、性能及び構造 金属製建具の材料の種類、性質及び用途 建具に使用する附属金物 三 建築構造 建築構造の種類及び特徴 建築物の各部構造の種類及び特徴 四 建築設計図書 サッシ工事に関する建築設計図書に関する知識 日本産業規格の建築製図通則に定める表示記号 五 関係法規 建築基準法関係法令、建設業法関係法令及び消防法関係法令のうち、サッシ工事に関する部分 六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>自動ドア施工作業 自動ドア取付け用材料の加工及び組立て 自動ドアの組立て及び取付け 自動ドアの分解及び調整 自動ドアの検査、故障の発見及び修理</p>
<p>ガラス工事の施工計画 ガラス工事の段取り ガラス工事に使用する器具及び機械の種類、用途及び使用方法 ガラス工事の施工設備の種類及び用途 ガラスの加工方法 ガラスの取付け工法 ガラス工事における養生 住宅用サッシの取付け方法</p>	<p>三 材料 自動ドア用材料の種類及び性質 自動ドア取付け用材料の種類及び用途 四 保守点検 自動ドア及び自動ドア関連設備の保守点検の方法 五 建築構造 建築物の自動ドア取付け部分の構造及び仕様 六 機械要素 機械の主要構成要素の種類、形状及び用途 七 関係基礎知識 電気の基礎知識 力学の基礎知識 八 製図 日本産業規格の製図通則に定める表示記号 建築設計図書に関する基礎知識 九 関係法規 建築基準法関係法令、建設業法関係法令、消防法関係法令、高齢者、障害者等の移動等の円滑化の促進に関する法律関係法令及び製造物責任法関係法令のうち、自動ドアに関する部分 十 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>ガラス工事作業 ガラス工事の段取り ガラス工事の施工積算</p>
<p>地下工事一般 地下処理工法の種類及び特徴 二 地下水一般 地下水及び帯水層の基礎知識 三 土質一般 土質の基礎知識 四 施工法 ウェルポイント工事（デンプウエル工事を含む）</p>	<p>ガラス工事の関連工事の種類及び工程 二 材料 建築用板ガラスの種類、規格、性質及び用途 ガラスブロックの種類、規格、性質及び用途 建築用板ガラス及びガラスブロックの取付けに使用する材料の種類、規格、性質及び用途 わく、建具等の種類、規格及び構造 住宅用サッシの性能、種類、寸法及び用途 住宅用サッシの取付けに使用する材料の種類、規格及び用途 関連工事用材料の種類及び性質 三 建築構造 建築構造の種類及び特徴 建築物の主要部分の種類及び構造 四 製図 日本産業規格の建築製図通則に定める表示記号 五 関係法規 建築基準法関係法令（ガラス工事に関する部分に限る。） 六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>ウェルポイント工事作業 排水施工計画図の作成 ウェルポイント工事の施工</p>
<p>製図に関する日本産業規格 製図用器具の種類及び使用方法 二 立体図 立体図の種類、特徴及び用途 立体図の複製の方法 三 関係基礎知識 機械の基礎知識 材料の基礎知識 電気の基礎知識 四 立体図作成法</p>	<p>以下同じ。に使用する器具及び機械の種類、用途及び使用方法 原動機等の種類及び使用方法 ウェルポイント工事の事前調査 ウェルポイント工事の施工計画 ウェルポイント工事の施工方法 ウェルポイント工事に関連する工事の種類及び方法 五 材料 ウェルポイント工事に使用する材料の種類及び用途 六 排水施工計画図の作成方法 七 関係法規 建築基準法関係法令及び電気工事士法関係法令のうち、ウェルポイント工事に関する部分 八 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択する科目 一 テクニカルイラストレーション 二 テクニカルイラストレーション 三 テクニカルイラストレーション 四 CAD作業 五 CADによる立体図の作成 六 CADシステムの管理</p>

<p>立体図の作図方法 スケッチ 五 CAD CADに関する知識</p>	<p>一次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択する科目のうち、機械製図手</p>	<p>一 製図一般 機械製図に関する日本産業規格 製図器具の種類及び使用 方法 用器画法 二 材料 金属材料及び非金属材料 の種類、性質及び用途 金属材料の熱処理 金属材料の熱処理 三 材料力学一般 荷重、応力及びひずみ はりのせん断力図及び曲 げモーメント図 はり及び軸における断面 の形状と強さとの関係 圧力容器 熱心力 四 溶接一般 溶接作業 五 関連基礎知識 力学の基礎知識 流体の基礎知識 熱の基礎知識 電気の基礎知識 表面処理の基礎知識 腐食及び防食の基礎知識 六 前各号に掲げる科目 のほか、次に掲げる科目 のうち、受検者が選択す るいずれか一の科目 イ 機械製図法 機械製図法に関する日本 産業規格 機械の主要構成要素の種 類、規格、形状及び用途 加工法 工作機械の種類及び用途 測定及び試験 原動機等の種類及び用途 電気機械器具の使用法 電気・電子部品の使用方 法</p>	<p>CADに関する知識 ロ プラント配管製図法 に関する日本産業規格その他の規格 プラント配管図の種類及び作図法 プラントのプロセス及び計装に関する基礎知識 プラントを構成する設備及び装置の種類、構造、機能及び特徴 プラント配管用材料の種類、規格、性質及び用途 プラント配管設計法 プラント配管施工法 プラント配管の試験及び検査 プラント配管関連法規</p>
<p>電気 製図 製図に関する日本産業規格 電気製図に関する日本産業規格その他の規格 用器画法 二 配電盤・制御盤一般 配電盤・制御盤及びその関連機器の種類、構造、性能及び用途 三 電気 電気及び磁気の基礎理論 電気機器等の制御方式及び保護方式 電気に関する規格及び省令 四 材料 金属材料の種類、特徴及び用途 導電材料、半導体材料及び絶縁材料の種類、特徴及び用途</p>	<p>配電盤・制御盤 配電盤・制御盤 配電盤・制御盤 の組立図及び接続図の作成</p>	<p>化学 分析 化学分析 化学分析に使用する器具及び装置の種類、構造、性能及び使用法 性能及び使用法</p>	<p>化学分析作業 試薬及び標準溶液の調製 定性分析 重量分析</p>
<p>化学分析の単位操作の容量分析 法 試薬、標準溶液及び緩衝液の調製の方法 サンプリング及び試料の調製の方法 定性分析の方法 重量分析の方法 容量分析の方法 機器分析の方法 公定分析法 統計に関する基礎知識 二 化学一般 無機化学 有機化学 物理化学 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>容量分析 機器分析</p>	<p>金属材料試験法一般 金属材料試験の種類 主要な金属材料試験機器の種類 品質管理 二 材料 金属材料の種類、成分、性質及び用途 金属材料の組織及び合金の平衡状態図 金属材料の熱処理の基本 金属材料の変形 三 機械要素 機械の主要構成要素の種類、形状及び用途 四 機械工作法 溶接作業 その他の工作法 五 製図 日本産業規格に定める図示法、材料記号及び表面粗さ 六 電気 電気用語 電気機械器具の使用法 七 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>次各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 一 機械試験作業 二 組織試験 組織試験</p>
<p>八 前各号に掲げる科目 のほか、次に掲げる科目 のうち、受検者が選択する いずれか一の科目 イ 機械試験法 材料試験機の種類、構造及び機能 材料試験機用力計の種類及び使用法 硬さ基準片の種類及び使用法 機械試験の種類、目的及び方法 ロ 組織試験法 金属材料の性質 金属材料の熱処理 組織試験の種類、目的及び方法 硬化層及び脱炭層の測定及び判定並びに異常層の測定</p>	<p>貴金属装身具製法 貴金属装身具製作 貴金属装身具製作 の細工・仕上げ</p>	<p>貴金属装身具製法 貴金属装身具製作 の細工・仕上げ ロストワックス精密鑄造 特殊加工の種類、方法及び特徴 貴金属装身具製作に使用する工業薬品の種類、性質及び使用法 二 材料 貴金属材料の種類、性質及び用途 貴金属以外の金属材料の種類、性質及び用途 宝石類の種類、性質及び用途 三 デザイン及び製図 デザイン 四 電気及びガス</p>	<p>貴金属装身具製作 貴金属装身具製作 の細工・仕上げ</p>

<p>電気用語 ガスの種類、性質及び用途 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>印章 印章一般 印章の意義 印章の歴史 印章の種類及び用途 印章に関する法令 二 印章彫刻法一般 彫刻法の種類及び特徴 三 印章文字 文字の歴史 印章文字の書体 四 材料 印章の種類、特徴、鑑別法及び用途 印章附属品の種類及び用途 五 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 六 木口彫刻法 木口彫刻用具の種類及び用途 字入れの方法 木口彫刻の方法</p>	<p>表装 表装一般 表装の種類 表装作業に使用する器具の種類及び用途 表装作業の関連工事の種類 二 材料 表装作業に使用する材料の種類、規格、性質及び用途 三 意匠図案及び色彩 表具、壁等の意匠図案 四 建築概要 建築物の主要部分の種類及び特徴 日本産業規格の建築製図通則</p>
<p>木口彫刻作業 字入れ 木口彫刻</p>	<p>次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 一 表具作業 表具品の製作 二 壁装作業 壁装の施工</p>	<p></p>

<p>五 関係法規 建築基準法関係法令のうち、表装に関する部分 六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 七 前各号に掲げる科目のほか、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 イ 表具工作法 表具品の種類、構造及び特徴 表具品の工法 表具品の保存方法並びに表具における欠陥の原因並びにその防止方法及び補修方法 ロ 壁装施工法 張り下地の種類、構造及び特徴 壁装の工法 壁装における欠陥の原因並びにその防止方法及び補修方法</p>	<p>塗装 一 塗装一般 塗装の目的 塗装の種類 塗料の調合及び色合わせの方法 塗料の乾燥の方法 塗膜試験の種類及び方法 塗装における欠陥の種類及び原因並びにその防止方法及び修整方法 塗装作業における養生 塗装に使用する器具の種類、特徴及び使用方法 二 材料 塗料の種類及び性質 うすめ剤及び溶剤の種類、性質及び用途 塗装補助材料の種類、特徴及び用途 三 色彩 色彩の用語 色彩の表示方法</p>	<p>次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 一 木工塗装作業 塗膜調整 素地調整 塗装作業 膜厚及び塗り色の判定 塗膜の修整 二 建築塗装作業 素地調整 塗装作業 膜厚及び塗り色の判定 塗膜の修整</p>
--	--	--

<p>色彩調節 四 関係法規 消防法関係法令、毒物及び劇物取締法関係法令、廃棄物の処理及び清掃に関する法律関係法令及び特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律関係法令のうち、塗装工事に関する部分 五 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 六 前各号に掲げる科目のほか、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 イ 木工塗装法 被塗装物の種類、性質及び用途 木工塗装用の塗料の用途 木工塗装の工程 素地調整の方法 下地調整の方法 木工塗装の方法 木工塗装用の機械の種類及び使用方法 ロ 建築塗装法 被塗装物の種類及び性質 建築塗装用の塗料の用途 建築塗装の工程 素地調整の方法 下地調整の方法 建築塗装の方法 建築塗装用の機械の種類及び使用方法 ハ 金属塗装法 被塗装物の種類及び性質 金属塗装用の塗料の用途 金属塗装の工程 素地調整の方法 下地調整の方法 金属塗装の方法 金属塗装用の機械の構造、調整及び使用方法</p>	<p>三 金属塗装作業 へらの調整 素地調整 塗装作業 膜厚及び塗り色の判定 塗膜の修整 五 噴霧塗装作業 素地調整 塗装作業 膜厚及び塗り色の判定 塗膜の修整 六 噴霧塗装用の塗料の用途 噴霧塗装機による塗装作業 調整及び使用 素地の良否の判定 膜厚及び塗り色の判定 塗膜の修整</p>	<p>次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 一 広告面ペイント仕上げ作業 二 広告面のデザイン構成 三 広告面のレイアウト 四 広告面のペイント仕上げ作業 五 広告面のレイアウト 六 広告面のペイント仕上げ作業 七 広告面のレイアウト 八 広告面のペイント仕上げ作業 九 広告面のレイアウト 十 広告面のペイント仕上げ作業 十一 広告面のレイアウト 十二 広告面のペイント仕上げ作業 十三 広告面のレイアウト 十四 広告面のペイント仕上げ作業 十五 広告面のレイアウト 十六 広告面のペイント仕上げ作業 十七 広告面のレイアウト 十八 広告面のペイント仕上げ作業 十九 広告面のレイアウト 二十 広告面のペイント仕上げ作業</p>
---	--	---

<p>金属塗装用設備の種類及び使用方法 二 鋼橋塗装法 被塗装物の種類及び性質 鋼橋塗装用の塗料の用途 鋼橋塗装の工程 素地調整の方法 下地調整の方法 鋼橋塗装の方法 鋼橋塗装用の機械の種類及び使用方法 足場の種類及び組立て方法 ホ 噴霧塗装法 噴霧塗装用の塗料の用途 噴霧塗装の工程 素地調整の方法 噴霧塗装の方法 噴霧塗装用の機械の構造、調整及び使用方法 噴霧塗装用設備の種類及び使用方法</p>	<p>次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 一 広告面ペイント仕上げ作業 二 広告面のデザイン構成 三 広告面のレイアウト 四 広告面のペイント仕上げ作業 五 広告面のレイアウト 六 広告面のペイント仕上げ作業 七 広告面のレイアウト 八 広告面のペイント仕上げ作業 九 広告面のレイアウト 十 広告面のペイント仕上げ作業 十一 広告面のレイアウト 十二 広告面のペイント仕上げ作業 十三 広告面のレイアウト 十四 広告面のペイント仕上げ作業 十五 広告面のレイアウト 十六 広告面のペイント仕上げ作業 十七 広告面のレイアウト 十八 広告面のペイント仕上げ作業 十九 広告面のレイアウト 二十 広告面のペイント仕上げ作業</p>	<p>一 施工法一般 二 広告物の種類及び構造 三 広告物の製作方法 四 広告物の製作図の作成方法 五 広告物の取付け方法 六 広告物の安全に関する力学の基礎 七 材料 八 広告板の仕上げに使用する材料の種類、性質及び用途 九 デザイン 一〇 コミュニケーションとデザイン 一一 デザインの基礎 一二 デザインの色彩 一三 広告デザイン 一四 広告景観に関する基礎 一五 関係法規 一六 屋外広告物法関係法令、建築基準法関係法令、道路交通法関係法令、消防法関係法令及び電気用品安全法関係法令のうち、</p>
--	---	---

<p>義肢・義肢製作 義肢及び義肢の装着目的 リハビリテーションにお ける義肢及び義肢の意義 二 医学一般 解剖及び生理 運動学の基礎理論 病理</p>	<p>屋外広告物取付け工事に 関する部分 五 安全衛生 安全衛生に関する詳細な 知識 六 前各号に掲げる科目 のほか、次に掲げる科目 のうち、受検者が選択す るいずれか一の科目 イ 広告板ペイント仕上 げ法 ロ 広告板のペイント仕上 げに使用する機械及び器 具の種類、用途及び使用 方法 ハ 広告板のペイント仕上 げ以外の広 告板の仕上げ方法 ニ 広告板プラスチック 仕上げ法 ホ 広告板のプラスチック仕 上げに使用する機械及び 器具の種類、用途及び使 用方法 ヘ 広告板の粘着シート仕 上げ法 ト 広告板の粘着シート仕 上 チ ッ ク 仕 上 げ 三 広告面粘着 シート仕上げ作 業 四 広告面のデザ イン構成 五 広告面のレイ アウト 六 広告面の粘着シ ート仕上げ</p>
--	---

<p>次の各号に掲げ る科目のうち、 受検者が選択す るいずれか一の 科目 一 義肢製作作 業</p>	<p>三 機械要素及び作動機 構の主要構成要素の種 類、形状及び用途 四 義肢及び義肢に使用され る作動機構 五 工作法一般 六 機械工作法 七 皮革及び合成皮革の工 作法 八 プラスチック成形法 九 金属材料及び非金属材料 の種類、性質及び用途 十 金属材料の熱処理 十一 製図 十二 日本産業規格に定める図 示法 十三 電気 十四 電気用語 十五 電気機械器具の使用 方法 十六 安全衛生 十七 安全衛生に関する詳細な 知識 十八 前各号に掲げる科目 のほか、次に掲げる科目 のうち、受検者が選択す るいずれか一の科目 イ 義肢製作法 ロ 義肢の種類、構造及び機 能 ハ 採寸及び採型の方法 ニ ソケットの製作方法 ホ 義肢の組立て ヘ 義肢の調整及び適合修正 の方法 ト 義肢の調整及び適合修正 の方法 チ 義肢製作法 ツ 患部の情報 テ 義肢の種類、構造及び機 能 ト 採寸及び採型の方法 チ 義肢各部の製作方法 ツ 義肢の組立て テ 義肢の調整及び適合修正 の方法</p>
---	---

<p>工業一般 包装 包装の分類 包装に関する用語 包装作業に使用する機械 及び器具の種類、用途 及び使用方法 品質管理 二 包装の材料及び容器 包装作業に使用する材料 の種類、規格、性質及び 用途 包装容器の種類、規格及 び用途 三 材料力学 材料力学の基礎知識</p>	<p>舞臺一般 舞臺物の種類 劇場の種類及び特徴 舞臺の種類及び特徴 舞臺設備の種類、機能及 び用途 舞臺用語 二 音響機構調整法 音響の基礎知識 音響の基礎知識 音響機器の種類、構造、 機能及び用途 ミキシング技術及びデザ イン 三 電気 電気工学及び電子工学の 基礎理論 電源設備及び電気計器の 種類及び使用方法 四 関係法規 興行場法関係法令、消防 法関係法令、電波法関係 法令、特許法関係法令、 意匠法関係法令、著作権 法関係法令及び知的財産 基本法関係法令のうち、 舞臺機構調整に関する部 分 五 安全衛生 安全衛生に関する詳細な 知識</p>
--	---

<p>工業包装作業 製函 梱包 デジタル画像理論 ハードウェアの種類、構 造、機能及び使用方法 ソフトウェアの種類、機 能及び使用方法 六 関係法規 著作権法関係法令及び個 人情報の保護に関する法 律関係法令のうち、写真 制作に関する部分 七 安全衛生 安全衛生に関する詳細な 知識</p>	<p>製函・梱包作業法 製函指図書作成 木材及び合板の仕組製材 及び平打ち 外装容器の組立て マーキング 五 パッキングリスト及 び輸出業務 六 パッキングリスト 輸出業務 七 製図 日本産業規格に定める図 示法及び材料記号 七 安全衛生 安全衛生に関する詳細な 知識</p>
---	--

<p>写真一般 写真の歴史 光学と色彩の基礎理論 二 写真機材 レンズ及びフィルターの 種類、構造及び使用方法 光源の種類、構造及び使 用方法 三 撮影法 採光の方法 撮影の方法 四 服飾に関する知識 服飾の知識 五 肖像写真デジタル制 作法 デジタル画像理論 ハードウェアの種類、構 造、機能及び使用方法 ソフトウェアの種類、機 能及び使用方法 六 関係法規 著作権法関係法令及び個 人情報の保護に関する法 律関係法令のうち、写真 制作に関する部分 七 安全衛生 安全衛生に関する詳細な 知識</p>	<p>肖像写真デジ タル作業 肖像写真デジ タル制作 写真の修復</p>
---	--

商品一 商品裝飾展示一般 裝飾ビジュアルマーチャング 展示 商品の販売促進計画 商品裝飾展示が行われる 業態、業種及びそれらの 特徴 展示場所の種類、特徴及 び使用方法 売場の構成及び機能 二 商品裝飾展示法 商品裝飾展示の基礎知識 商品裝飾展示のデザイン 商品裝飾展示に使用する 用具、用材の種類、用途 及び使用方法 三 材料 商品裝飾展示に使用する 材料の種類、用途及び使 用方法 四 関係法規 消防法関係法令、著作権 法関係法令及び製造物責 任法関係法令のうち、商 品裝飾展示に関する部分 五 安全衛生 安全衛生に関する詳細な 知識	商品裝飾展示作 業 デザイン 裝飾展示
--	------------------------------

別表第十三の二(第六十二条の三関係) 三級の技能検定に係る技能検定試験の試験科目及 びその範囲	検定学科試験 園芸一 室内園芸裝飾法 器工具の種類及び使用 方法 二 材料 觀賞用植物の種類、性 質及び使用方法 室内園芸裝飾に使用す る材料の種類及び使用 方法 三 植物一般 植物の生理及び生態 植物の形態 植物の種類 四 觀賞用植物の維持 管理 鉢上げ及び植え替えの 方法 繁殖の種類及び方法 環境要因及びその調 節 土壌の種類、成分及び 改良 肥料及び農薬の種類、 性質、用途及び使用 方法	実技試験 室内園芸裝飾 作業 室内園芸裝飾 觀賞用植物の 維持管理
---	---	--

植物の病害虫の種類及び防除 方法 五 園芸施設 園芸施設の種類の、構造及び使 用方法 六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	造園 一 庭園及び公園 庭園及び公園の種類、構成及地割 り 二 庭園及び公園の主要施設の種 類及び特徴 三 庭園工事の附帯工事の種類及 び施工方法 三 材料 造園工事に使用する材料の種 類、性質及び用途 四 設計図書 造園の設計図の種類 五 関係法規 都市公園法関係法令、自然公 園法関係法令及び建設業法関 係法令のうち、造園工事に 関する部分 六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	造園工事作業 庭園工事の選 定 庭園工事の施 工 玉掛け
---	--	---

三 材料 ケーシングの種類及び用途 スクリーンの種類及び特徴 充てん用砂利及び掘削用泥水 材料の種類及び用途 四 ポンプ ポンプの種類、特徴及び使用 方法 五 揚水試験 揚水試験の種類及び方法 六 地質柱状図 地質柱状図の作成方法 七 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 八 前各号に掲げる科目のうち、 受検者が選択する科目のうち の科目 イ パーカッション式さく井 施工法 パーカッション式さく井工 事に使用するさく井機及び器 具の種類、用途及び使用方法 パーカッション式さく井工 事の施工方法 ロ ローター式さく井施 工法	揚水ポンプの 据付け 揚水試験 二 ロータ リ式さく井 工事作業 地質柱状図 の作成 ロータリー 式さく井工 事の施工 揚水ポンプ の据付け 揚水試験
---	--

<p>鍛造</p> <p>受検者が選択するいずれか一科目</p> <p>イ 鑄鉄鑄物鑄造作業法</p> <p>鑄物砂原料の種類、性質及び用途</p> <p>鑄造各部の名称</p> <p>鑄型造型作業の方法</p> <p>塗型の効用及び塗型材の種類</p> <p>鑄送作業の方法</p> <p>鑄仕上げの方法</p> <p>鑄鉄品に生ずる欠陥の原因及びその防止方法</p> <p>金属溶解炉の種類及び用途</p> <p>溶解作業法</p> <p>鑄鉄の種類、成分、性質及び用途</p> <p>ロ 非鉄金属鑄物鑄造作業法</p> <p>鑄物砂原料の種類、性質及び用途</p> <p>鑄型各部の名称</p> <p>鑄型造型作業の方法</p> <p>塗型の効用及び塗型材の種類</p> <p>鑄送作業の方法</p> <p>鑄仕上げの方法</p> <p>銅合金鑄物及び軽合金鑄物に生ずる欠陥の原因及びその防止方法</p> <p>金属溶解炉の種類及び用途</p> <p>溶解作業法</p> <p>銅合金鑄物及び軽合金鑄物の種類、成分、性質及び用途</p> <p>一 鍛造一般</p> <p>鍛造加工の種類及び特徴</p> <p>鍛造品の熱処理</p> <p>鍛造品の表面処理</p> <p>鍛造品の検査</p> <p>二 材料</p> <p>金属材料の種類、性質及び用途</p> <p>鍛造用材料の欠陥の種類</p> <p>材料試験</p> <p>三 製図</p> <p>日本産業規格に定める図示法及び材料記号</p> <p>四 関係法規</p> <p>環境基本法関係法令のうち、鍛造作業に関する部分</p>	<p>鑄型造型の段取り</p> <p>鑄型の造型及び補修</p> <p>鑄込作業</p> <p>次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目</p> <p>一 ハンマ型鍛造作業</p> <p>ハンマ型鍛造</p> <p>ハンマ型鍛造品の検査</p> <p>二 プレス型鍛造作業</p> <p>プレス型鍛造品の検査</p> <p>プレス型鍛造品の検査</p>
<p>金 熱 冶 理</p> <p>鉄鋼材料の組織と特徴</p> <p>鉄鋼材料の組織及び変態</p> <p>鉄鋼材料の組織及び変態</p>	<p>五 安全衛生</p> <p>安全衛生に関する詳細な知識</p> <p>六 前各号に掲げる科目のほかに、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目</p> <p>イ ハンマ型鍛造法</p> <p>ハンマ型鍛造用加熱炉及び附属設備の種類及び特徴</p> <p>加熱方法</p> <p>ハンマ型鍛造用機械及び附属設備の種類、構造及び用途</p> <p>ハンマ型鍛造に使用する器具の種類及び用途</p> <p>ハンマ型鍛造用金型の種類、構造、材料及び用途</p> <p>ハンマ型鍛造用金型及び抜き型の各部の機能</p> <p>ハンマ型鍛造の方法</p> <p>鍛造方案</p> <p>ハンマ型鍛造用機械及び附属設備の保守管理</p> <p>ハンマ型鍛造品に生ずる欠陥の原因及び防止方法</p> <p>ロ プレス型鍛造法</p> <p>プレス型鍛造用加熱炉及び附属設備の種類及び特徴</p> <p>加熱方法</p> <p>プレス型鍛造用機械及び附属設備の種類、構造及び用途</p> <p>プレス型鍛造に使用する器具の種類及び用途</p> <p>プレス型鍛造用金型の種類、構造及び材料</p> <p>プレス型鍛造用金型及び抜き型の各部の機能</p> <p>ダイホルダーの構造及び機能</p> <p>プレス型鍛造の方法</p> <p>鍛造方案</p> <p>プレス型鍛造用機械及び附属設備の保守管理</p> <p>プレス型鍛造品に生ずる欠陥の原因及び防止方法</p>
<p>機械加工</p> <p>工作機械の種類及び用途</p> <p>工作機械の種類及び用途</p> <p>工作機械の種類及び用途</p>	<p>鋼の焼入れ性</p> <p>二 基本的熱処理法</p> <p>熱処理の目的及び方法</p> <p>三 加熱装置及び冷却装置</p> <p>加熱装置及び冷却装置の種類、構造、機能及び操作方法</p> <p>四 前処理及び後処理</p> <p>前処理及び後処理の方法</p> <p>五 金属材料</p> <p>金属材料の種類、成分、性質及び用途</p> <p>六 材料の試験</p> <p>材料試験</p> <p>七 品質管理</p> <p>品質管理用語</p> <p>八 安全衛生</p> <p>安全衛生に関する詳細な知識</p> <p>九 前各号に掲げる科目のほかに、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目</p> <p>イ 一般熱処理作業法</p> <p>一般熱処理作業の方法</p> <p>一般熱処理により製品に生ずる欠陥</p> <p>一般熱処理における材料の試験及び検査</p> <p>ロ 浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業法</p> <p>雰囲気熱処理作業の方法</p> <p>浸炭処理作業、浸炭窒化処理作業及び窒化処理作業の方法</p> <p>浸炭処理、浸炭窒化処理及び窒化処理により製品に生ずる欠陥</p> <p>浸炭処理、浸炭窒化処理及び窒化処理における材料の試験</p> <p>ハ 高周波・炎熱処理作業法</p> <p>高周波熱処理作業及び炎熱処理作業の方法</p> <p>高周波熱処理及び炎熱処理により製品に生ずる欠陥</p> <p>高周波熱処理及び炎熱処理における材料の試験</p>
<p>切削加工</p> <p>切削工具の種類及び用途</p> <p>切削工具の種類及び用途</p> <p>切削工具の種類及び用途</p>	<p>バイト、フライス、ドリル及び研削といしの種類及び用途</p> <p>切削油剤の種類及び用途</p> <p>潤滑</p> <p>油圧装置の種類</p> <p>ジグ及び取付け具の種類及び用途</p> <p>工作測定の方法</p> <p>品質管理</p> <p>二 機械要素</p> <p>機械の主要構成要素の種類、形状及び用途</p> <p>三 機械工作法</p> <p>けがき一般</p> <p>手仕上げ</p> <p>その他の工作法</p> <p>四 材料</p> <p>金属材料及び非金属材料の種類、成分、性質及び用途</p> <p>金属材料の熱処理</p> <p>材料試験</p> <p>五 材料力学</p> <p>荷重、応力及びひずみ</p> <p>六 製図</p> <p>日本産業規格に定める図示法、材料記号及びはめあい方式</p> <p>七 電気</p> <p>電気用語</p> <p>電気機械器具の使用法</p> <p>八 安全衛生</p> <p>安全衛生に関する詳細な知識</p> <p>九 前各号に掲げる科目のほかに、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目</p> <p>イ 旋盤加工法</p> <p>旋盤の種類、構造、機能及び用途</p> <p>切削工具の種類及び用途</p> <p>切削加工</p> <p>ロ フライス盤加工法</p> <p>フライス盤の種類、構造、機能及び用途</p> <p>切削加工</p>

<p>鉄工 一 安全衛生 七 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>金属プレス加工法 金属成形機械の種類、構造、機能及び使用方法 金属プレス加工の方法 金属の種類の種類、構造、機能及び取付け 潤滑方式 加工物に生ずる欠陥の種類、原因及び防止方法 品質管理 二 材料 金属材料の種類、性質及び用途 金型用材料の種類、性質及び用途 金属材料の熱処理 三 材料力学 荷重、応力及びびずみ 四 測定 測定機器の構造、用途及び使用方法 五 表面処理 表面処理の用途及び効果 六 製図 日本産業規格に定める図示法、材料記号及びびはめあい方式 七 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>ハ 研削盤加工法 研削盤の種類、構造、機能及び用途 研削といしの種類及び用途 研削加工 ニ マシニングセンタ加工法 マシニングセンタの種類、構造、機能及び用途 プログラミング 切削工具の種類及び用途 切削加工 ホ けがき作業法 けがき</p>
<p>業 構造物鉄工作</p>	<p>金属プレス加工 金属プレスの取付け 製品検査</p>	

<p>六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>建築一 建築板金加工法一般 板金 切断加工及び曲げ加工の種類、特徴及び方法 展開図 板取り ボルト締め及びリベット締め 二 建築板金用機械及び器具 具一般 切断用機械の種類、用途及び使用方法 曲げ加工用機械の種類、構造、用途及び使用方法 建築板金用器具の種類、用途及び使用方法 三 建築構造 建築物の主要部分の種類及び構造 四 製図 日本産業規格に定める図示法及び材料記号並びにその建築製図通則に定める表示記号 五 電気 電気機械器具の使用 六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>穴あけ 曲げ 切断 溶接の基礎 工作測定の方法 二 材料 金属材料の種類、性質及び用途 三 機械工作法 工作機械等の種類及び使用方法 防錆処理 四 製図 日本産業規格に定める図示法及び材料記号 五 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 六 構造物鉄工作 溶接 ボルト接合 組立ての方法 仕上げの方法</p>
	<p>次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれかの科目 一 内外装板金作業 二 ダクト板金の製作 三 ダクトの取付け工事の施工</p>	<p>工 構造物鉄加工</p>

<p>七 前各号に掲げる科目のほか、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれかの科目 イ 内外装板金施工法 内外装板金用材料の種類、性質及び用途 内外装板金用機械及び器具の種類、用途及び使用方法 内外装板金の加工の方法 屋根工事 雨どい工事 壁・天井工事 飾り金物の製作及び取付けの方法 防音、断熱及び結露防止 内外装板金工事の足場の種類 ロ ダクト板金施工法 ダクトの種類、特徴及び用途 ダクト板金用材料の種類、性質及び用途 ダクトの製作の方法 ダクトの取付けの方法 ダクトの付属品の種類、機能及び用途 ダクト板金用機械及び器具の種類、用途及び使用方法 ダクト取付け工事の足場の種類</p>	<p>工場一 工場板金加工法一般 板金加工の種類及び特徴 板金加工用機械の種類及び特徴 板金加工用金型の種類及び用途 板金製品の展開図 板取り 溶接 ひずみ取り 品質管理 二 機械工作法 機械工作 手仕上げ 工作測定の方法 表面処理 三 材料 金属材料の種類、性質及び用途</p>	<p>次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれかの科目 一 曲げ板金作業 二 打出し板金作業 三 打出し板金加工 四 機械板金加工</p>
--	--	--

<p>四 製図 日本産業規格に定める図示法及び材料記号 五 電気 電気用語 六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 七 前各号に掲げる科目のほか、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれかの科目 イ 曲げ板金加工法 曲げ加工の方法 リベット締め 曲げ加工用機械の種類、構造、用途及び使用方法 曲げ板金用器具の種類、用途及び使用方法 打出し加工及び絞り加工の方法 ロ 打出し板金加工法 打出し加工及び絞り加工の方法 リベット締め 打出し板金加工製品のひずみ取り 打出し板金用器具の種類、用途及び使用方法 ハ 機械板金加工法 機械板金加工の方法 板金加工用機械の構造、用途及び使用方法 板金加工用機械の附属装置の種類、機能及び使用方法 板金加工用金型の構造及び使用方法 板金加工用器具の種類、用途及び使用方法</p>	<p>一 めつき一般 めつきの基礎知識 公害防止の方法 二 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 三 前各号に掲げる科目のうち、次に掲げる科目のうち、</p>	<p>次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれかの科目 一 電気めつき作業</p>
---	---	--

受検者が選択するいずれか一 の科目 イ 電気めつき作業法 電気基礎理論 電気化学の基礎理論 めつき皮膜の種類、性質及び 用途 作業工程 前処理 めつき浴の種類、組成及び使 用方法 めつき浴の調整及び管理 後処理 めつき液及び処理液の測定 方法 機械及び設備の機能及び使用 方法 口 溶解亜鉛めつき作業法 物理の基礎理論 化学の基礎理論 溶解亜鉛めつきに関する日本 産業規格 めつき皮膜の性質及び用途 入荷検査 前処理 めつき浴の調整及び管理 めつき作業 後処理 機械及び設備の機能及び使用 方法 めつき材料の性質及び用途	めつき液の測 定 電気めつき処 理 二 溶解亜鉛 めつき作業 前処理液の測 定 溶解亜鉛めつ き処理
--	---

ジグの設計及び製作の方法 染色及び電解着色の方法 封孔処理 陽極酸化皮膜の脱膜方法 陽極酸化皮膜の欠陥 四 材料 陽極酸化処理用素材の種類 陽極酸化処理に使用する材料 及び薬品の種類、性質及び 用途 五 試験、測定及び分析 陽極酸化皮膜の試験方法 硫酸電解液の分析方法 六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	仕上 一 仕上げ法 安全衛生に関する詳細な知識 仕上げ法 切削工具及び研削工具の種類 及び用途 工作測定の方法 品質管理 二 機械要素 機械の主要構成要素の種類、 形状及び用途 三 機械工作法 工作機械の種類及び用途 潤滑方式 その他の工作法 四 材料 金属材料の種類、成分、性質 及び用途 金属材料の熱処理 金属材料の表面処理 五 製図 日本産業規格に定める図示 法、材料記号及びはめあい 方式 六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 七 前各号に掲げる科目のほ か、次に掲げる科目のうち、 受検者が選択するいずれか一 の科目 イ 治工具仕上げ法 治工具の種類、構造及び用途 測定機器の種類及び用途
---	---

次の各号に掲 げる科目のう ち、受検者が 選択するいず れか一の科目 一 治工具仕 上げ作業 治工具仕上げ 加工 二 鋼の熱処理 鋼の熱処理 三 金型仕上げ 金型仕上げ加 工 四 鋼の熱処理 鋼の熱処理 五 機械組立 機械組立仕上 げ加工

治工具の製作方法 ジグの組立て、調整及び保守 ロ 金型仕上げ法 金型の種類、構造及び用途 測定機器の種類及び用途 金型の製作方法 金型の組立て及び調整 金型の検査 ハ 機械組立仕上げ法 機械組立ての段取り 機械の組付け及び調整 製品の各種試験方法	機械一 測定法 測定器の種類、用途及び保守 測定用取付け具及び測定用補 助具の種類、用途及び保守 精密測定の方法 二 検査法 測定機器の精度検査の方法 部品の検査の方法 日本産業規格に定める検査の 種類及び方法 三 品質管理 品質管理用語 四 機械要素 機械の主要構成要素の種類、 形状及び用途 五 機械工作法 工作機械の種類及び用途 仕上げ 六 材料 金属材料及び非金属材料の種 類、成分及び用途 金属材料の熱処理 七 製図 日本産業規格に定める図示 法、材料記号及び表面あらさ 八 電気 電気用語 九 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	機械検査作業 測定機器の精 度検査及び調 整 精密測定 部品の寸法及 び形状の検査
--	---	---

溶解炉及び保温炉の種類、構 造及び使用方法 製造の基礎理論 鑄造方案 鑄造作業 溶解作業 保温作業 製品に生ずる欠陥の原因及び その防止方法 製品の特徴、仕上げ及び検査 品質管理 二 金型 金型の種類及び構造 三 材料 ダイカスト用合金の種類及び 用途 四 電気 電気用語 五 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	電子一 電子機器 電子機器用部品の種類、性質 及び用途 電子機器の種類及び用途 二 電子及び電気 電子とその作用 電気及び磁気的作用 電子回路 三 組立法 電子機器の組立ての方法 電子機器の組立てに使用する 器具の種類及び使用方法 仕上げ 電子機器の計測 工作測定の方法 品質管理 四 材料 半導体材料、導電材料、抵抗 材料、磁気材料及び絶縁材料 の種類、性質及び用途 五 製図 日本産業規格に定める図示法 及び電気用図記号 六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	電子機器組立 作業の段取り 電子機器の組 立て 電子回路の点 検
--	---	---

電氣一 電氣機器組立て一般 機器主要な電氣機器の種類及び組立用途	次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目
二 電氣 電氣及び磁氣の基礎理論	一回転電機
三 製図 日本産業規格に定める図示法及び電氣用図記号	組立て作業 回転機の組立
四 機械工作法 機械の主要構成要素の種類、形状及び用途	回転機の簡単な修理 二 変圧器組立て作業 変圧器の組立
五 材料 導電材料、半導体材料、絶縁材料及び磁氣材料の種類及び用途	変圧器の簡単な修理 三 配電盤・制御盤組立て作業
六 関係法規 消防法関係法令、電氣用品安全法関係法令及び特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律関係法令のうち、電氣機器組立てに関する部分	配電盤・制御盤の組立て 配電盤・制御盤の簡単な修理
七 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	盤の簡単な修理
八 前各号に掲げる科目のほか、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目	四 開閉制御器具組立て作業
イ 回転電機組立て法 回転機及びその部品の種類、構造、機能及び用途	開閉制御器具の組立て 開閉制御機器の簡単な修理
ロ 変圧器組立て法 変圧器及びその部品の種類、構造、機能及び用途	五 回転電機 巻線製作作業 回転機の巻線の製作
ハ 配電盤・制御盤組立て法 配電盤・制御盤及びその部品の種類、構造、機能及び用途	回転機の巻線の簡単な修理
ニ 開閉制御器具組立て法 開閉制御器具及びその部品の種類、構造、機能及び用途	
ホ 回転電機巻線製作法	

シ 一 シーケンス制御一般 主要な電氣機器の種類及び用途	回転機の巻線の方式、特性及び用途 回転機及びその部品の種類及び用途
二 電氣 電氣及び磁氣の基礎理論	シーケンス制御作業 プログラムマップ（ロジック）コントロールシステム
三 製図 日本産業規格に定める図示法及び電氣用図記号	プログラマブル（ロジック）コントロールシステム
四 機械工作法 機械の主要構成要素の種類、形状及び用途	プログラマブル（ロジック）コントロールシステムの製作 動作試験
五 材料 導電材料、半導体材料、絶縁材料及び磁氣材料の種類及び用途	プログラマブル（ロジック）コントロールシステムの保全
六 関係法規 消防法関係法令、電氣用品安全法関係法令及び特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律関係法令のうち、シーケンス制御に関する部分	
七 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	
八 シーケンス制御法 制御内容 機器の選定及び配置 プログラミング 制御装置の組立て及び試験 プログラマブル（ロジック）コントロールシステムの保全	
造板配線 プリント配線板の種類、性質及び用途 プリント配線板用語 二 電氣 電氣回路及び電子回路 三 プリント配線板製造法 製造工程 品質管理	次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 一 プリント配線板設計 二 プリント配線板製造 三 プリント配線板設計 四 プリント配線板製造 五 プリント配線板設計 六 プリント配線板製造 七 プリント配線板設計 八 プリント配線板製造 九 プリント配線板設計 十 プリント配線板製造 十一 プリント配線板設計 十二 プリント配線板製造 十三 プリント配線板設計 十四 プリント配線板製造 十五 プリント配線板設計 十六 プリント配線板製造 十七 プリント配線板設計 十八 プリント配線板製造 十九 プリント配線板設計 二十 プリント配線板製造 二十一 プリント配線板設計 二十二 プリント配線板製造 二十三 プリント配線板設計 二十四 プリント配線板製造 二十五 プリント配線板設計 二十六 プリント配線板製造 二十七 プリント配線板設計 二十八 プリント配線板製造 二十九 プリント配線板設計 三十 プリント配線板製造 三十一 プリント配線板設計 三十二 プリント配線板製造 三十三 プリント配線板設計 三十四 プリント配線板製造 三十五 プリント配線板設計 三十六 プリント配線板製造 三十七 プリント配線板設計 三十八 プリント配線板製造 三十九 プリント配線板設計 四十 プリント配線板製造 四十一 プリント配線板設計 四十二 プリント配線板製造 四十三 プリント配線板設計 四十四 プリント配線板製造 四十五 プリント配線板設計 四十六 プリント配線板製造 四十七 プリント配線板設計 四十八 プリント配線板製造 四十九 プリント配線板設計 五十 プリント配線板製造 五十一 プリント配線板設計 五十二 プリント配線板製造 五十三 プリント配線板設計 五十四 プリント配線板製造 五十五 プリント配線板設計 五十六 プリント配線板製造 五十七 プリント配線板設計 五十八 プリント配線板製造 五十九 プリント配線板設計 六十 プリント配線板製造 六十一 プリント配線板設計 六十二 プリント配線板製造 六十三 プリント配線板設計 六十四 プリント配線板製造 六十五 プリント配線板設計 六十六 プリント配線板製造 六十七 プリント配線板設計 六十八 プリント配線板製造 六十九 プリント配線板設計 七十 プリント配線板製造 七十一 プリント配線板設計 七十二 プリント配線板製造 七十三 プリント配線板設計 七十四 プリント配線板製造 七十五 プリント配線板設計 七十六 プリント配線板製造 七十七 プリント配線板設計 七十八 プリント配線板製造 七十九 プリント配線板設計 八十 プリント配線板製造 八十一 プリント配線板設計 八十二 プリント配線板製造 八十三 プリント配線板設計 八十四 プリント配線板製造 八十五 プリント配線板設計 八十六 プリント配線板製造 八十七 プリント配線板設計 八十八 プリント配線板製造 八十九 プリント配線板設計 九十 プリント配線板製造 九十一 プリント配線板設計 九十二 プリント配線板製造 九十三 プリント配線板設計 九十四 プリント配線板製造 九十五 プリント配線板設計 九十六 プリント配線板製造 九十七 プリント配線板設計 九十八 プリント配線板製造 九十九 プリント配線板設計 百 プリント配線板製造

四 実装 実装に関する知識	二 プリント配線板製造
五 関係法規 消防法関係法令、毒物及び劇物取締法関係法令、電氣用品安全法関係法令、環境基本法関係法令、大気汚染防止法関係法令、騒音規制法関係法令、水質汚濁防止法関係法令及び湖沼水質保全特別措置法関係法令のうち、プリント配線板製造に関する部分	
六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	
七 前各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目	
イ プリント配線板設計法 プリント配線板の設計方法 プリント配線板の設計に使用する装置及び器具の種類、用途並びに使用方法 ロ プリント配線板製造法 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 リ プリント配線板の製造に使用する装置、器具及び治工具の種類、用途及び使用方法 ニ プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 三 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 四 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 五 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 六 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 七 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 八 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 九 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 十 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 十一 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 十二 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 十三 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 十四 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 十五 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 十六 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 十七 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 十八 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 十九 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 二十 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 二十一 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 二十二 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 二十三 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 二十四 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 二十五 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 二十六 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 二十七 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 二十八 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 二十九 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 三十 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 三十一 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 三十二 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 三十三 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 三十四 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 三十五 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 三十六 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 三十七 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 三十八 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 三十九 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 四十 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 四十一 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 四十二 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 四十三 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 四十四 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 四十五 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 四十六 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 四十七 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 四十八 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 四十九 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 五十 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 五十一 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 五十二 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 五十三 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 五十四 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 五十五 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 五十六 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 五十七 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 五十八 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 五十九 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 六十 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 六十一 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 六十二 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 六十三 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 六十四 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 六十五 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 六十六 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 六十七 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 六十八 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 六十九 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 七十 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 七十一 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 七十二 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 七十三 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 七十四 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 七十五 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 七十六 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 七十七 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 七十八 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 七十九 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 八十 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 八十一 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 八十二 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 八十三 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 八十四 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 八十五 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 八十六 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 八十七 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 八十八 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 八十九 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 九十 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 九十一 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 九十二 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 九十三 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 九十四 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 九十五 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 九十六 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 九十七 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 九十八 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 九十九 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途 百 プリント配線板の製造に使用する材料の種類、性質及び用途	
時計修理 時計の種類 時計の主要部分の種類、構造、機能及び用途 時計の付属装置及び付属品の種類、機能及び用途 二 時計修理法 時計修理用の機械及び器具の種類、用途及び使用方法 時計及び時計部品の修理方法 時計の性能に関する用語	時計修理作業 時計の修理

表面処理 三 材料 時計修理用材料の種類、性質及び用途 時計に使用される非金属材料の種類、性質及び用途 金属材料の種類、性質及び用途 磁性材料の種類、性質及び用途 四 電氣及び電子 電子回路用品の種類、性質及び用途 電氣用語 五 安全衛生 安全衛生に関する一般的な知識	燃一 内燃機関 内燃機関の種類及び特徴 内燃機関の構成要素の種類、構造及び機能 内燃機関の効率及び性能 燃料及び燃焼 潤滑方式 二 内燃機関組立て法 内燃機関の組立てに使用する器具及び計測器の種類、用途及び使用方法 内燃機関の組立て及び調整の方法 品質管理 三 機械要素 機械の主要構成要素の種類、形状及び用途 四 材料 金属材料及び非金属材料の種類、性質及び用途 五 材料力学 荷重、応力及びひずみ 六 製図 日本産業規格に定める図示法 七 電氣 電氣及び磁氣 八 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	量産形内燃機関組立て作業 量産形内燃機関の組立て及び調整
--	---	---------------------------------

冷凍一 冷凍空気調和一般 空気冷凍空気調和の基礎理論 調和冷凍空気調和機器の種類、機 器能力及び用途 施工二 施工法 冷凍空気調和機器の据付けの て及び調整	冷凍空気調和機器設備に係る 水配管及び冷媒配管工事 冷凍空気調和機器設備に係る ダクト工事 冷凍空気調和機器設備に係る 熱絶縁、塗装及び防錆の工事 冷凍空気調和機器設備に係る 給排水工事 冷凍空気調和機器設備に係る 防音、防振及び耐震工事 冷凍空気調和機器の据付け及 び冷凍空気調和機器設備に係 る工事に使用する機械及び器 具の種類、構造及び使用 方法 三 冷凍空気調和機器及び冷 凍空気調和機器設備の整備 冷凍空気調和機器の分解及び 組立ての方法 冷凍空気調和機器の調整の 方法 冷凍空気調和機器設備の整備 冷凍空気調和機器及び冷凍空 気調和機器設備に生ずる故障 の種類及び原因並びにその防 止方法及び修理方法 冷凍空気調和機器及び冷凍空 気調和機器設備の整備に使用 する機械及び器具の種類、 構造及び使用方法 四 材料 冷凍空気調和機器の据付け及 び整備に使用する材料の種 類、性質及び用途 冷媒及び冷凍機油の種類、性 質及び用途 五 電気 電気基礎理論 電気機械器具の種類、機能及 び用途	冷凍空気調和 機器施工作業 冷凍空気調和 機器の据付け 、分解、組立 及び調整
--	--	--

ニッ ト製 ニッ ト製 品 の 種 類 及 び 特 徴	染色 一 染色加工一般 精練及び漂白 浸染 色合わせ 仕上げ 二 材料一般 繊維材料 染料 染色助剤 三 試験及び測定 染色物についての堅ろう度 試験 染色加工における測定の方法 四 色彩 色彩の用語 五 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 六 前各号に掲げる科目のほ か、次に掲げる科目のうち、 受検者が選択するいずれか一 の科目 イ 糸浸染加工法 糸浸染に使用する機械及び器 具の種類及び用途 糸浸染作業の方法 糸浸染に使用する染料の種 類、性質及び用途 糸浸染に使用する染色助剤の 種類、性質及び用途 ロ 織物・ニット浸染加工法 浸染に使用する機械及び器 具の種類及び用途 浸染作業の方法 浸染に使用する染料の種類、 性質及び用途 浸染に使用する染色助剤の種 類、性質及び用途	六 製図 冷凍空気調和機器の図面の読 図の方法 日本産業規格に定める図示法 及び材料記号 七 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	次の各号に掲 げる科目のう ち、受検者が 選択するいず れか一の科目 一 糸浸染作 業 色合わせ 染色の調整 糸浸染 糸浸染用機械 及び器具の 操作 二 織物・ニ ット浸染作業 色合わせ 染色の調整
--	---	---	---

婦 人 子 供 製 服 の 種 類 、 組 織 及 び 用 途	婦人子供服一般 婦人子供服の種類 二 材料 繊維の種類、特徴及び用途	品 製 ニ ッ ト に 関 す る 日 本 産 業 規 格 ち 、 受 検 者 が 選 択 す る い ず れ か 一 の 科 目 一 丸編みニ ット製造作 業 ニッ ト 生 地 の 種 類 、 性 質 、 用 途 、 編 み 方 及 び 表 示 法 ニッ ト 生 地 の 種 類 、 性 質 及 び 用 途 ニッ ト 生 地 の 基本組織及び変 化組織の種類及び特徴 三 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 四 前各号に掲げる科目のほ か、次に掲げる科目のうち、 受検者が選択するいずれか一 の科目 イ 丸編みニッ ト製造法 製造工程 丸編みニッ ト製造に使用する 機械の種類、構造、用途及び 使用方法 丸編み機の調整に使用する器 具及び計測器の種類、用途 及び使用方法 丸編み機による編立ての方法 丸編みニッ トの検査の方法 潤滑剤、柔軟剤及び静電防止 剤の種類、性質及び使用方法 ロ 靴下製造法 製造工程 靴下製造に使用する機械の種 類、構造、用途及び使用方法 靴下編み機の調整に使用する 器具及び計測器の種類、用 途及び使用方法 靴下編み機の調整の方法 靴下編み機による編立ての 方法 靴下の検査の方法 潤滑剤、柔軟剤及び静電防止 剤の種類、性質及び使用方法	縫製及び仕上 縫製作業 縫製及び仕上
--	---	--	--------------------------

和 裁 採 寸	和裁 一 和服製作法 縫製の手順及び方法	紳 士 製 服 の 種 類 、 組 織 及 び 用 途	紳士服一般 紳士服の種類 二 材料 繊維の種類、特徴及び用途 織物の種類、組織及び用途 編地及び不織布の種類及び 用途 縫糸の種類及び用途 附属材料の種類及び用途 三 色彩 色彩の用語 四 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 五 紳士既製服製造法 紳士既製服製造の特徴 縫製の方法 製品検査 紳士既製服の製造に使用する 機械及び器具の種類及び使 用方法 紳士既製服に関する日本産業 規格 家庭用品品質表示法	紳士既製服製 造作業 縫製及び仕上 縫製機械の点 検及び調整
------------------	----------------------------	--	--	--

<p>帆布製品製造 帆布製品製造に使用する機械及び器工具の種類及び使用方法 裁断の方法 縫製の手順及び方法 二 施工法 帆布製品の取付工法 三 材料 帆布製品の材料の種類、特徴及び用途 施工用材料の種類、特徴及び用途 帆布製品の種類、特徴及び用途 帆布製品の種類</p>	<p>安全衛生に関する詳細な知識 寝具の製造に使用する機械及び器工具の種類及び使用方法 寝具の材料の種類、組織、特徴、用途及び加工方法 三 寝具一般 寝具の種類及び特徴 寝具の手入れ及び保存の方法 寝具に関する日本産業規格 家庭用品品質表示法 四 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>五 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 縫製作業 仕上げ 縫製作業 仕上げ 縫製作業 仕上げ</p>
---	--	--

<p>安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 縫製作業 仕上げ 縫製作業 仕上げ</p>	<p>安全衛生に関する詳細な知識 縫製作業 仕上げ 縫製作業 仕上げ</p>	<p>安全衛生に関する詳細な知識 縫製作業 仕上げ 縫製作業 仕上げ</p>
---	--	--

<p>安全衛生に関する詳細な知識 縫製作業 仕上げ 縫製作業 仕上げ</p>	<p>安全衛生に関する詳細な知識 縫製作業 仕上げ 縫製作業 仕上げ</p>	<p>安全衛生に関する詳細な知識 縫製作業 仕上げ 縫製作業 仕上げ</p>
--	--	--

<p>安全衛生に関する詳細な知識 縫製作業 仕上げ 縫製作業 仕上げ</p>	<p>安全衛生に関する詳細な知識 縫製作業 仕上げ 縫製作業 仕上げ</p>	<p>安全衛生に関する詳細な知識 縫製作業 仕上げ 縫製作業 仕上げ</p>
--	--	--

<p>汚染防止 保存方法 製品検査 四 材料 原料魚の種類、性質及び用途 副原料の種類及び用途 五 関係法規 食品衛生法関係法令及び日本 農林規格等に関する法律関係 法令のうち、水産練り製品製 造に関する部分 六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>建築 一 建築構造 木造建築物の種類及び特徴 木造建築物の構造及び造作 二 規矩術 規矩術の基本 さしがねの使用 三 施工法 木工事施工用の機械及び器工 具の種類及び使用方法 水盛り、やりかた及び墨出し の方法 基礎工事の施工方法 木工事の施工方法 木造建築物の養生及び補修の 方法 四 材料 建築用材料の種類、規格、性 質及び用途 五 製図 木造建築物の施工図の作成 方法 六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>かまぼこ製品 の製造</p>
<p>かわらぶき 屋根の形状及び かわらぶき屋根下地の工法及 び特徴 かわらぶき屋根以外の屋根の 種類及び特徴 二 施工法 かわらぶきに使用する器具 及び機械の種類、用途及び使 用方法</p>	<p>大工 木造建築物の種類及び特徴 木造建築物の構造及び造作 二 規矩術 規矩術の基本 さしがねの使用 三 施工法 木工事施工用の機械及び器工 具の種類及び使用方法 水盛り、やりかた及び墨出し の方法 基礎工事の施工方法 木工事の施工方法 木造建築物の養生及び補修の 方法 四 材料 建築用材料の種類、規格、性 質及び用途 五 製図 木造建築物の施工図の作成 方法 六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>大工 木造建築物の種類及び特徴 木造建築物の構造及び造作 二 規矩術 規矩術の基本 さしがねの使用 三 施工法 木工事施工用の機械及び器工 具の種類及び使用方法 水盛り、やりかた及び墨出し の方法 基礎工事の施工方法 木工事の施工方法 木造建築物の養生及び補修の 方法 四 材料 建築用材料の種類、規格、性 質及び用途 五 製図 木造建築物の施工図の作成 方法 六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>

<p>かわらぶきの段取り かわらぶきの工法 かわらぶきの施工設備の種類 及び用途 三 材料 かわらぶき用材料の種類、性 質及び用途 関連工事用材料の種類及び 用途 四 建築概要 建築構造の種類 五 製図 日本産業規格の建築製図通則 六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>とび 一 施工法 仮設の建設物の組立て及び解 体の方法 掘削、土止め及び地業の方法 躯体工事の方法 重量物の運搬方法 建設物の解体の方法 とび工事に使用する器具の 種類、用途及び使用方法 建設工事に使用する機械及び 設備の種類及び用途 二 材料 とび工事用材料の種類及び 用途 建築用材料の種類及び用途 三 建築構造 仮設の建設物の種類及び構造 建築物の種類及び特徴 四 関係法規 建築基準法関係法令のうちと び工事にに関する部分 五 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>とび作業 とび作業の段 取り 仮設の建設物 等の組立て及 び解体 建設工事に使 用する材料の 運搬</p>
<p>左官 一 施工法 左官用の器具及び機械の種 類、用途及び使用方法 左官下地の種類及び特徴 墨出しの方法 左官工事の工法 左官工事における故障の原 因、防止方法及び修理方法 左官工事の施工計画</p>	<p>左官 一 施工法 左官用の器具及び機械の種 類、用途及び使用方法 左官下地の種類及び特徴 墨出しの方法 左官工事の工法 左官工事における故障の原 因、防止方法及び修理方法 左官工事の施工計画</p>	<p>左官作業 左官工事の施 工</p>

<p>左官工事の施工設備の種類及 び用途 左官工事の関連工事の種類及 び特徴 二 材料 左官材料の種類、性質及び 用途 関連工事用材料の種類及び 特徴 三 建築構造 建築構造の種類及び特徴 建築物の主要部分の種類及び 特徴 四 製図 日本産業規格の建築製図通則 五 関係法規 建築基準法関係法令（左官工 事に関する部分に限る。） 六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>左官工事の施工設備の種類及 び用途 左官工事の関連工事の種類及 び特徴 二 材料 左官材料の種類、性質及び 用途 関連工事用材料の種類及び 特徴 三 建築構造 建築構造の種類及び特徴 建築物の主要部分の種類及び 特徴 四 製図 日本産業規格の建築製図通則 五 関係法規 建築基準法関係法令（左官工 事に関する部分に限る。） 六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>左官作業 左官工事の施 工</p>
<p>左官工事の施工設備の種類及 び用途 左官工事の関連工事の種類及 び特徴 二 材料 左官材料の種類、性質及び 用途 関連工事用材料の種類及び 特徴 三 建築構造 建築構造の種類及び特徴 建築物の主要部分の種類及び 特徴 四 製図 日本産業規格の建築製図通則 五 関係法規 建築基準法関係法令（左官工 事に関する部分に限る。） 六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>左官工事の施工設備の種類及 び用途 左官工事の関連工事の種類及 び特徴 二 材料 左官材料の種類、性質及び 用途 関連工事用材料の種類及び 特徴 三 建築構造 建築構造の種類及び特徴 建築物の主要部分の種類及び 特徴 四 製図 日本産業規格の建築製図通則 五 関係法規 建築基準法関係法令（左官工 事に関する部分に限る。） 六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>左官作業 左官工事の施 工</p>

<p>コンクリートブロック工事の 施工設備の種類、用途及び使 用方法 コンクリートブロック工事の 施工計画 コンクリートブロック工事の 段取り コンクリートブロック工事の 施工方法 コンクリートブロック工事の 関連工事の種類及び工程 三 材料 コンクリートブロック工事に 使用する材料の種類、規格、 性質及び用途 四 製図 日本産業規格の建築製図通則 に定める表示記号 コンクリートブロック工事に 関連する建築設計図の種類 五 関係法規 建築基準法関係法令のうち、 コンクリートブロック工事に 関する部分 六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>コンクリートブロック工事の 施工設備の種類、用途及び使 用方法 コンクリートブロック工事の 施工計画 コンクリートブロック工事の 段取り コンクリートブロック工事の 施工方法 コンクリートブロック工事の 関連工事の種類及び工程 三 材料 コンクリートブロック工事に 使用する材料の種類、規格、 性質及び用途 四 製図 日本産業規格の建築製図通則 に定める表示記号 コンクリートブロック工事に 関連する建築設計図の種類 五 関係法規 建築基準法関係法令のうち、 コンクリートブロック工事に 関する部分 六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>コンクリート ブロック工事 の施工</p>
<p>コンクリート ブロック工事 の施工</p>	<p>コンクリート ブロック工事 の施工</p>	<p>コンクリート ブロック工事 の施工</p>

型枠	配管
<p>日本産業規格の建築製図通則に定める表示記号 六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>一次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選ばれる科目のうちの科目のほかに、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれかの科目</p> <p>一 建築配管施工の配管に生ずる欠陥の種類及び補修方法 二 プラント配管施工の配管に生ずる欠陥の種類及び補修方法 三 建築配管施工の配管に生ずる欠陥の種類及び補修方法 四 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 五 前各号に掲げる科目のほかに、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれかの科目</p>
<p>型枠工事作業</p>	<p>型枠工事に関する器具及び機械の種類、用途及び使用法 型枠及び型枠支保工の種類、構造及び特徴 型枠の下ごしらえの方法 型枠及び型枠支保工の組立ての方法 型枠及び型枠支保工の解体の時期及び方法 型枠工事の施工計画 建設工事の種類及び施工方法 二 材料 型枠工事用材料の種類、規格、性質及び用途 関連工事用材料の種類及び用途 三 建築構造及び土木構造 鉄筋コンクリート造及び鉄骨鉄筋コンクリート造の構築方法及び特徴 鉄筋コンクリート造及び鉄骨鉄筋コンクリート造以外の建築構造及び土木構造の種類、構築方法及び特徴 四 製図 日本産業規格の建築製図通則及び土木製図通則に定める表示記号 五 関係法規 建築基準法関係法令のうち、型枠工事に関する部分 六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>
<p>鉄筋の加工方法</p>	<p>鉄筋工組立て 建設工事の種類及び施工方法 三 材料 鉄筋工事用材料の種類、規格、性質及び用途 鉄筋工事の関連工事に使用する材料の種類及び用途 四 建築設計 日本産業規格の建築製図通則及び土木製図通則等に定める表示記号 五 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p> <p>鉄筋施工図の作成 鉄筋加工絵符の作成 鉄筋の選定 鉄筋組立て作業 鉄筋の組立て</p>
<p>防水</p>	<p>鉄筋組立て 建設工事の種類及び施工方法 三 材料 鉄筋工事用材料の種類、規格、性質及び用途 鉄筋工事の関連工事に使用する材料の種類及び用途 四 建築設計 日本産業規格の建築製図通則及び土木製図通則等に定める表示記号 五 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p> <p>鉄筋施工図の作成 鉄筋加工絵符の作成 鉄筋の選定 鉄筋組立て作業 鉄筋の組立て</p>
	<p>内装 一 内装仕上げ一般 二 建築構造 建築構造の種類及び特徴 建築物の主要部分の種類及び構造 三 建築製図 建築設計図書及び日本産業規格に定める建築製図通則 四 関係法規 建築基準法関係法令及び消防法関係法令のうち、内装仕上げ工事に関する部分 五 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 六 前各号に掲げる科目のほかに、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれかの科目 イ プラスチック系床仕上げの施工 イ プラスチック系床仕上げの施工 イ プラスチック系床仕上げの施工</p> <p>シリング防水工事の取組 シリング防水工事の取組 シリング防水工事の取組</p> <p>シーリング防水工事の取組 シーリング防水工事の取組 シーリング防水工事の取組</p> <p>シーリング防水工事の取組 シーリング防水工事の取組 シーリング防水工事の取組</p>

<p>床下地に使用する材料の種類及び特徴 プラスチック系床仕上げ工事に使用する器具の種類、用途及び使用方法 床仕上げ工事の関連工事の種類及び工程 プラスチック系床仕上げ工の段取り及び工法 プラスチック系床の維持及び管理 カーペット系床仕上げ工法 床仕上げの種類及び特徴 床下地(立上り部分を含む)の種類、構造及び特徴 床仕上げ工事に使用する材料の種類、規格、性質及び用途 床下地に使用する材料の種類及び特徴 カーペット系床仕上げ工事に使用する器具の種類、用途及び使用方法 床仕上げ工事の関連工事の種類及び工程 カーペット系床仕上げ工の段取り及び工法 カーペット系床の維持及び管理 鋼製下地施工法 天井及び壁の種類及び特徴 鋼製下地工事に使用する材料の種類、規格、性質及び用途 鋼製下地工事に使用する機械及び器具の種類、用途及び使用方法 鋼製下地工事の段取り及び工法 鋼製下地工事における欠陥の種類、原因及び補修方法 鋼製下地工事における養生 ボード仕上げ施工法 天井及び壁の種類及び特徴 ボード仕上げ工事に使用する材料の種類、規格、性質及び用途 ボード仕上げ工事に使用する機械及び器具の種類、用途及び使用方法</p>	<p>床仕上げ材の選定 割付け及び墨出し カーペット系の床仕上げ工事の施工 鋼製下地工事作業 鋼製下地材の選定 割付け及び墨出し 鋼製下地工事の施工 ボード仕上げ工事の作業 取付下地の点検及び補修 ボード類の選定 割付け及び墨出し ボード仕上げ工事の施工 五 カーテン工事作業 採寸及び要尺 裁断 縫製 取付け</p>	<p>熱絶縁 熱絶縁の基礎知識 二 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 三 保温保冷施工法 日本産業規格に定める保温保冷工事施工標準、図示法及び材料記号並びにその建築製図規則に定める表示記号 配管図の種類 保温保冷工事に使用する器具及び機械の種類、用途及び使用方法 保温保冷工事の施工方法 保温保冷工事における欠陥の種類及び原因 保温保冷工事の施工設備の種類及び使用方法 保温保冷工事の対象となる設備の機器及び配管の種類及び機能 保温保冷工事用材料の種類、規格、性質及び用途</p>	<p>ボード仕上げ工事の段取り及び工法 ボード仕上げ工事における欠陥の種類、原因及び補修方法 ボード仕上げ工事における養生 カーテン施工法 カーテンの種類及び特徴 縫製に使用する機械及び器具の種類、用途及び使用方法 カーテンに使用する材料及び取付用材料の種類、特徴及び用途 模様の種類、特徴及び効果 色彩の用語 スタイルの決定 採寸及び要尺並びに取付けの方法 裁断及び縫製の種類及び方法</p>	<p>ボード仕上げ工事の段取り及び工法 ボード仕上げ工事における欠陥の種類、原因及び補修方法 ボード仕上げ工事における養生 カーテン施工法 カーテンの種類及び特徴 縫製に使用する機械及び器具の種類、用途及び使用方法 カーテンに使用する材料及び取付用材料の種類、特徴及び用途 模様の種類、特徴及び効果 色彩の用語 スタイルの決定 採寸及び要尺並びに取付けの方法 裁断及び縫製の種類及び方法</p>	<p>ボード仕上げ工事の段取り及び工法 ボード仕上げ工事における欠陥の種類、原因及び補修方法 ボード仕上げ工事における養生 カーテン施工法 カーテンの種類及び特徴 縫製に使用する機械及び器具の種類、用途及び使用方法 カーテンに使用する材料及び取付用材料の種類、特徴及び用途 模様の種類、特徴及び効果 色彩の用語 スタイルの決定 採寸及び要尺並びに取付けの方法 裁断及び縫製の種類及び方法</p>	<p>ボード仕上げ工事の段取り及び工法 ボード仕上げ工事における欠陥の種類、原因及び補修方法 ボード仕上げ工事における養生 カーテン施工法 カーテンの種類及び特徴 縫製に使用する機械及び器具の種類、用途及び使用方法 カーテンに使用する材料及び取付用材料の種類、特徴及び用途 模様の種類、特徴及び効果 色彩の用語 スタイルの決定 採寸及び要尺並びに取付けの方法 裁断及び縫製の種類及び方法</p>
<p>工 施 サッ 工 施 サッ</p>	<p>工 施 サッ 工 施 サッ</p>	<p>工 施 サッ 工 施 サッ</p>	<p>工 施 サッ 工 施 サッ</p>	<p>工 施 サッ 工 施 サッ</p>	<p>工 施 サッ 工 施 サッ</p>	<p>工 施 サッ 工 施 サッ</p>
<p>工 施 サッ 工 施 サッ</p>	<p>工 施 サッ 工 施 サッ</p>	<p>工 施 サッ 工 施 サッ</p>	<p>工 施 サッ 工 施 サッ</p>	<p>工 施 サッ 工 施 サッ</p>	<p>工 施 サッ 工 施 サッ</p>	<p>工 施 サッ 工 施 サッ</p>
<p>工 施 サッ 工 施 サッ</p>	<p>工 施 サッ 工 施 サッ</p>	<p>工 施 サッ 工 施 サッ</p>	<p>工 施 サッ 工 施 サッ</p>	<p>工 施 サッ 工 施 サッ</p>	<p>工 施 サッ 工 施 サッ</p>	<p>工 施 サッ 工 施 サッ</p>

<p>腐食及び防食の基礎知識 六 機械製図法 機械製図法に関する日本産業規格 機械の主要構成要素の種類、規格、形状及び用途 加工法 工作機械の種類及び用途 測定及び試験 原動機等の種類及び用途 電気機械器具の使用 電気・電子部品の使用方法 CADに関する知識</p>	<p>電気製図 製図に関する日本産業規格 電気製図に関する日本産業規格その他の規格 用器画法 二 配電盤・制御盤一般 配電盤・制御盤の種類及び用途 三 電気 電気及び磁気の基礎理論 電気機器等の種類、特徴及び用途 電気に関する規格及び省令 四 材料 金属材料の種類、特徴及び用途 導電材料、半導体材料及び絶縁材料の種類、特徴及び用途</p>	<p>配電盤・制御盤製図作業 配電盤・制御盤の組立図及び接続図の作成</p>
<p>化学分析 化学分析に使用する器具及び装置の種類、構造、性能及び使用方法 化学分析の単位操作の方法 試薬、標準溶液及び緩衝液の調製の方法 サンプリング及び試料の調製の方法 定性分析の方法 重量分析の方法 容量分析の方法 機器分析の方法 統計に関する基礎知識 二 化学一般 無機化学</p>	<p>化学分析作業 試薬及び標準溶液の調製 定性分析 重量分析 容量分析 機器分析</p>	
<p>有機化学 物理化学 三 安全衛生 安全衛生に関する一般的な知識</p>	<p>貴金属製装身具製作 貴金属製装身具の種類及び特徴 製装身具貴金属製装身具製作に使用する機械、設備及び器具の種類、用途及び使用方法 細工・仕上げ ロストワックス精密鑄造 特殊加工の種類、方法及び特徴 貴金属製装身具製作に使用する工業薬品の種類、性質及び使用方法 二 材料 貴金属材料の種類、性質及び用途 貴金属以外の金属材料の種類、性質及び用途 宝石類の種類、性質及び用途 三 デザイン及び製図 デザイン 図法・製図 四 電気及びガス 電気用語 ガスの種類、性質及び用途 五 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>貴金属製装身具製作作業 細工・仕上げ</p>
<p>表装 一 表装一般 表装の種類 表装作業に使用する器具の種類及び用途 表装作業の関連工事の種類 二 材料 表装作業に使用する材料の種類、性質及び用途 三 意匠図案及び色彩 表装の意匠図案 四 建築概要 建築物の主要部分の種類及び特徴 五 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>壁装作業 壁装の施工</p>	
<p>六 壁装施工法 張り下地の種類及び特徴 壁装の施工 壁装における欠陥の原因及びその防止方法</p>	<p>塗装 一 塗装一般 塗装の目的 塗装の種類 塗料の調合及び色合わせの方法 塗料の乾燥の方法 塗装における欠陥の種類 塗装作業における養生 塗装に使用する器具の種類及び使用方法 二 材料 塗料の種類及び性質 うすめ剤及び溶剤の種類及び用途 塗装用補助材料の種類及び用途 三 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 四 前各号に掲げる科目のうち、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれかの科目 イ 木工塗装法 被塗装物の種類、性質及び用途 木工塗装の塗料の用途 木工塗装の工程 素地調整の方法 木工塗装の方法 木工塗装の機械の種類及び使用方法 ロ 建築塗装法 被塗装物の種類及び性質 建築塗装の塗料の用途 建築塗装の工程 素地調整の方法 建築塗装の方法 建築塗装の機械の使用 建築物及び鉄鋼構造物の特徴 ハ 金属塗装法 被塗装物の種類及び性質 金属塗装の塗料の用途</p>	<p>次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 一 木工塗装作業 素地調整 塗装作業 二 建築塗装作業 素地調整 塗装作業 三 金属塗装作業 素地調整 塗装作業</p>
<p>金属塗装の工程 素地調整の方法 金属塗装の機械の使用 金属塗装用設備の使用 二 鋼橋塗装法 被塗装物の種類及び性質 鋼橋塗装の塗料の用途 鋼橋塗装の工程 素地調整の方法 鋼橋塗装の機械の使用 ホ 噴霧塗装法 噴霧塗装の塗料の用途 素地調整の方法 噴霧塗装の方法 噴霧塗装の機械の使用 噴霧塗装用設備の使用</p>	<p>噴霧塗装用設備の使用</p>	<p>広告 一 施工法一般 美術広告物の種類及び構造 二 広告物の製作方法 広告物の製作図の作成方法 三 広告物の取付け方法 二 材料 広告板の仕上げに使用する材料の種類、性質及び用途 三 デザイン コミュニケーションとデザイン デザインの基礎 色彩 広告デザイン 広告景観に関する基礎 四 関係法規 屋外広告物法関係法令のうち、屋外広告物取付け工事に関する部分 五 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 六 広告板粘着シート仕上げ法 広告板の粘着シート仕上げに使用する機械及び器具の種類、用途及び使用方法</p>

方法	広告板の粘着シート仕上げ	舞台一般 舞台一 舞台一般 機構催物の種類 劇場の種類 舞台の種類 舞台設備の種類、機能及び用途 舞台用語 二 音響機構調整法 音響の基礎知識 音源の基礎知識 音響機器の種類、構造、機能及び用途 ミキシング技術及びデザイン 三 電気 電気工学及び電子工学の基礎理論 電源設備及び電気計器の種類及び使用方法 四 関係法規 興行場法関係法令、消防法関係法令、電波法関係法令、特許法関係法令、意匠法関係法令、著作権法関係法令及び知的財産基本法関係法令のうち、舞台機構調整に関する部分 五 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	音響機構調整 作業 音響デザイン の理解 音の弁別 音楽の識別 音響機器の配置、接続及び操作 音響機器の点検及び調整
工業一般	包装の分類 包装に関する用語 包装作業に使用する機械及び器具の種類、用途及び使用方法 包装の方法 二 包装の材料及び容器 包装作業に使用する材料の種類及び用途 包装容器の種類及び用途 三 製函、梱包作業法 木材及び合板の仕組製材及び平打ち 外装容器の組立て マーキング 四 安全衛生	工業包装作業 製函 梱包	

写真	安全衛生に関する詳細な知識	一 写真一般 写真の歴史 光学と色彩の基礎理論 二 写真機材 レンズの種類、構造及び使用方法 光源の種類、構造及び使用方法 三 撮影法 採光の方法 撮影の方法 四 肖像写真デジタル制作法 デジタル画像理論 ハードウェアの種類、構造、機能及び使用方法 ソフトウェアの種類、機能及び使用方法 五 関係法規 著作権法関係法令及び個人情報保護の保護に関する法律関係法令のうち、写真制作に関する部分 六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	肖像写真デジタル作業 肖像写真デジタル制作
商品展示	商品の販売促進計画 商品展示が行われる業態、業種及びそれらの特徴 展示場所の種類、特徴及び使用方法 売場の構成及び機能 二 商品展示法 商品展示の基礎知識 商品展示のデザイン 商品展示に使用する用具、用材の種類、用途及び使用方法 装飾展示の方法 三 材料 商品展示に使用する材料の種類、用途及び使用方法 四 関係法規 著作権法関係法令及び製造物責任法関係法令のうち、商品装飾展示に関する部分	商品装飾展示 装飾展示	

安全衛生	安全衛生に関する詳細な知識	五 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	フラワー装飾 フラワー装飾の歴史 フラワー装飾の活用方法 フラワー装飾用語 フラワー装飾のデザイン 造形に関する基礎理論 二 フラワー装飾作業法 基礎技法 ブライダルブーケ、コサージュ及び花束の製作方法 アレンジメントの製作方法 空間及び平面の装飾並びにディスプレイの方法 その他の装飾品の製作方法 三 材料 フラワー装飾に使用する材料の種類、性質、加工方法及び使用方法 フラワー装飾に使用する器具の種類及び使用方法 四 植物一般 植物の生理及び生態 植物の分類 植物の維持管理 五 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	フラワー装飾 作業 デザイン の作成 フラワー装飾品の製作 フラワー装飾品の配置 フラワー装飾品の維持管理
別表第十三の三(第六十二条の三関係)	基礎級の技能検定に係る技能検定試験の試験科目	一 井戸一般 二 主なさく井施工の方法 三 さく井工用材料の種類及び用途 四 安全衛生に関する基礎的な知識	さく井 作業	
鍛造	鍛造加工の特徴 主な鍛造作業の方法 金属材料の種類	一 鑄型の取扱 二 主な鑄造作業の方法 三 安全衛生に関する基礎的な知識	鑄造 鑄型の 造型 型打ち 作業	

安全衛生	安全衛生に関する基礎的な知識	四 安全衛生に関する基礎的な知識	機械加工 主な工作機械の用途 主な機械工作の方法 金属材料の性質 製図に関する主な図示法 安全衛生に関する基礎的な知識	工作機械の操作
鉄工	安全衛生に関する基礎的な知識	一 主な鉄工作業の方法 二 主な機械工作の方法 三 安全衛生に関する基礎的な知識	鉄工 主な鉄工作業の方法 主な機械工作の方法 安全衛生に関する基礎的な知識	工作機械の操作
金属加工	安全衛生に関する基礎的な知識	一 主な金属プレス加工の方法 二 金属材料の種類 三 安全衛生に関する基礎的な知識	金属加工 主な金属プレス加工の方法 金属材料の種類 安全衛生に関する基礎的な知識	工作機械の操作
建築板金	安全衛生に関する基礎的な知識	一 切断加工の種類及び方法 二 建築板金用機械の種類 三 建築構造 四 主な建築板金施工の方法 五 安全衛生に関する基礎的な知識	建築板金 切断加工の種類及び方法 建築板金用機械の種類 建築構造 主な建築板金施工の方法 安全衛生に関する基礎的な知識	工作機械の操作
工場板金	安全衛生に関する基礎的な知識	一 主な工場板金加工の方法 二 主な機械工作の方法 三 金属材料の種類 四 安全衛生に関する基礎的な知識	工場板金 主な工場板金加工の方法 主な機械工作の方法 金属材料の種類 安全衛生に関する基礎的な知識	工作機械の操作
めっき	物理及び化学に関する基礎的な知識	一 物理及び化学に関する基礎的な知識 二 めっき皮膜の種類及び性質 三 主なめっき作業の方法 四 安全衛生に関する基礎的な知識	めっき 物理及び化学に関する基礎的な知識 めっき皮膜の種類及び性質 めっき作業の方法 安全衛生に関する基礎的な知識	工作機械の操作
アルミニウム	電気及び電気化学に関する基礎的な知識	一 電気及び電気化学に関する基礎的な知識 二 陽極酸化処理一般 三 主な陽極酸化処理作業の方法 四 陽極酸化処理用材料の種類 五 陽極酸化皮膜の試験方法 六 安全衛生に関する基礎的な知識	アルミニウム 電気及び電気化学に関する基礎的な知識 陽極酸化処理一般 主な陽極酸化処理作業の方法 陽極酸化処理用材料の種類 陽極酸化皮膜の試験方法 安全衛生に関する基礎的な知識	工作機械の操作

仕上げ	一 切削工具の種類 二 器具による主な仕上げの方法 三 機械の主要構成要素の種類 四 主な工作機械の用途 五 金属材料の種類 六 製図に関する主な図示法 七 安全衛生に関する基礎的な知識	測定機器の種類 一 部品の検査 二 機械の主要構成要素の種類 三 主な工作機械の用途 四 金属材料の種類 五 製図に関する主な図示法 六 安全衛生に関する基礎的な知識	ダイカスト加工の方法 一 主なダイカスト加工の方法 二 ダイカスト用合金の種類 三 安全衛生に関する基礎的な知識	電子機器の種類 一 電子機器の種類 二 電子回路に関する基礎的な知識 三 主な電子機器の組立ての方法 四 製図に関する主な図示法 五 安全衛生に関する基礎的な知識	電気機器の種類 一 電気機器の種類 二 電気に関する基礎的な知識 三 主な電気機器の組立ての方法 四 製図に関する主な図示法 五 安全衛生に関する基礎的な知識	プリンター配線板の種類 一 プリンター配線板の種類 二 プリンター配線板の用語 三 電気回路及び電子回路に関する基礎的な知識 四 プリンター配線板の製造の方法 五 実装に関する知識 六 安全衛生に関する基礎的な知識			
部品	冷凍空気調和機器の種類 一 冷凍空気調和機器の種類 二 主な冷凍空気調和機器施工気調和機器施工方法 三 冷凍空気調和機器施工材料の種類 四 安全衛生に関する基礎的な知識	染色加工 一 主な染色加工の方法 二 繊維及び染料の種類 三 安全衛生に関する基礎的な知識	ニット製品の種類 一 主なニット製品の種類 二 主なニット製品の製造の方法 三 繊維及びニット生地の種類 四 安全衛生に関する基礎的な知識	婦人子供服の種類 一 主な婦人子供服の種類 二 主な婦人子供服の製造の方法 三 繊維及び織物の種類 四 安全衛生に関する基礎的な知識	紳士服の種類 一 主な紳士服の種類 二 主な紳士服の製造の方法 三 繊維及び織物の種類 四 安全衛生に関する基礎的な知識	寝具の種類 一 主な寝具製作の方法 二 寝具の種類 三 安全衛生に関する基礎的な知識	帆布製品の種類 一 主な帆布製品の種類 二 帆布製品の種類 三 帆布製品の種類 四 安全衛生に関する基礎的な知識	縫製の種類 一 主な縫製の種類 二 主な縫製の種類 三 縫製の種類 四 安全衛生に関する基礎的な知識	
家具	家具の種類 一 主な家具の種類 二 家具製作の方法 三 家具用材料の種類 四 安全衛生に関する基礎的な知識	家具製作の方法 一 家具製作の方法 二 家具用材料の種類 三 安全衛生に関する基礎的な知識	紙器・段ボール箱の種類 一 主な紙器・段ボール箱の種類 二 主な紙器・段ボール箱の製造の方法 三 紙器・段ボール箱用材料の種類 四 安全衛生に関する基礎的な知識	印刷 一 主な印刷の方法 二 印刷用材料の種類 三 安全衛生に関する基礎的な知識	製本 一 主な製本の方法 二 製本用材料の種類 三 安全衛生に関する基礎的な知識	プラスチック成形の種類 一 プラスチック成形の種類 二 主なプラスチック成形の方法 三 安全衛生に関する基礎的な知識	強化プラスチック成形の種類 一 強化プラスチック成形の種類 二 主な強化プラスチック成形品の加工方法 三 安全衛生に関する基礎的な知識	石材施工の種類 一 主な石材施工の方法 二 石材施工用材料の種類 三 安全衛生に関する基礎的な知識	パンの種類 一 主なパンの種類 二 主なパンの製造の方法 三 安全衛生に関する基礎的な知識
木材	木材の種類 一 主な木材の種類 二 木材の加工方法 三 安全衛生に関する基礎的な知識	木材の加工 一 木材の加工方法 二 安全衛生に関する基礎的な知識	紙器・段ボール箱の種類 一 主な紙器・段ボール箱の種類 二 主な紙器・段ボール箱の製造の方法 三 紙器・段ボール箱用材料の種類 四 安全衛生に関する基礎的な知識	印刷機 一 印刷機の種類 二 印刷機の種類 三 安全衛生に関する基礎的な知識	折り及び丁合 一 折り及び丁合の種類 二 折り及び丁合の種類 三 安全衛生に関する基礎的な知識	成形機 一 成形機の種類 二 成形機の種類 三 安全衛生に関する基礎的な知識	積層成形加工 一 積層成形加工の種類 二 積層成形加工の種類 三 安全衛生に関する基礎的な知識	石材の加工 一 石材の加工方法 二 石材の加工方法 三 安全衛生に関する基礎的な知識	生地 一 生地の種類 二 生地の種類 三 安全衛生に関する基礎的な知識
肉類	安全衛生に関する基礎的な知識 一 安全衛生に関する基礎的な知識 二 安全衛生に関する基礎的な知識 三 安全衛生に関する基礎的な知識 四 安全衛生に関する基礎的な知識	水産練り製品の種類 一 水産練り製品の種類 二 水産練り製品の製造の方法 三 水産練り製品用材料の種類 四 安全衛生に関する基礎的な知識	建築構造の特徴 一 建築構造の特徴 二 主な建築大工施工の方法 三 建築大工用材料の種類 四 安全衛生に関する基礎的な知識	かわらぶき 一 かわらぶきの方法 二 かわらぶき用材料の種類 三 安全衛生に関する基礎的な知識	とび 一 主なとび施工の方法 二 とび用材料の種類 三 安全衛生に関する基礎的な知識	左官 一 主な左官施工の方法 二 左官材料の種類 三 安全衛生に関する基礎的な知識	築炉 一 築炉の種類 二 築炉の種類 三 安全衛生に関する基礎的な知識	タイル張り 一 主なタイル張りの方法 二 タイル張り用材料の種類 三 安全衛生に関する基礎的な知識	配管 一 配管の種類 二 配管の種類 三 安全衛生に関する基礎的な知識
原料	原料肉の判定 一 原料肉の判定 二 原料肉の判定 三 原料肉の判定 四 原料肉の判定	材料の選定 一 材料の選定 二 材料の選定 三 材料の選定 四 材料の選定	木材の加工 一 木材の加工方法 二 木材の加工方法 三 安全衛生に関する基礎的な知識	かわらぶきの配置 一 かわらぶきの配置 二 かわらぶきの配置 三 安全衛生に関する基礎的な知識	仮設物の組立 一 仮設物の組立 二 仮設物の組立 三 安全衛生に関する基礎的な知識	下塗り及び中塗り 一 下塗り及び中塗りの種類 二 下塗り及び中塗りの種類 三 安全衛生に関する基礎的な知識	築炉の段取り及び壁のタイル張り 一 築炉の段取り及び壁のタイル張りの種類 二 築炉の段取り及び壁のタイル張りの種類 三 安全衛生に関する基礎的な知識	配管の加工 一 配管の加工方法 二 配管の加工方法 三 安全衛生に関する基礎的な知識	

表装	二 主な表装の方法	下地調整及び仕上げ	加工	型枠施工	一 型枠及び型枠支保工の種類 二 型枠工事用材料の種類 三 安全衛生に関する基礎的な知識	型枠の組立て	四 安全衛生に関する基礎的な知識	鉄筋施工	一 建築構造の特徴 二 主な鉄筋施工の方法 三 鉄筋工事用材料の種類 四 安全衛生に関する基礎的な知識	鉄筋の結束	一 建築構造の特徴 二 主な鉄筋施工の方法 三 鉄筋工事用材料の種類 四 安全衛生に関する基礎的な知識	コンクリートの方法	一 主なコンクリート圧送施工の輸送管の配管	圧送施工	一 安全衛生に関する基礎的な知識 二 コンクリートの種類	防水施工	一 主な防水施工の方法 二 防水工事使用する材料の種類	防水工事の施工	一 主な内装仕上げ施工の方法 二 内装仕上げ工事に使用する材料の種類 三 安全衛生に関する基礎的な知識	内装仕上げ	一 主な内装仕上げ施工の方法 二 内装仕上げ工事に使用する材料の種類 三 安全衛生に関する基礎的な知識	内装仕上げ	一 主な内装仕上げ施工の方法 二 内装仕上げ工事に使用する材料の種類 三 安全衛生に関する基礎的な知識	熱絶縁	一 主な熱絶縁施工の方法 二 熱絶縁工事用材料の種類 三 安全衛生に関する基礎的な知識	熱絶縁	一 主な熱絶縁施工の方法 二 熱絶縁工事用材料の種類 三 安全衛生に関する基礎的な知識	サッシ	一 主なサッシ施工の方法 二 金属製建具の種類 三 安全衛生に関する基礎的な知識	サッシの取り付け	一 主なサッシ施工の方法 二 金属製建具の種類 三 安全衛生に関する基礎的な知識	施工	一 主なサッシ施工の方法 二 金属製建具の種類 三 安全衛生に関する基礎的な知識	表装	一 主な表装の方法 二 表装作業に使用する材料の種類	表装	一 主な表装の方法 二 表装作業に使用する材料の種類
<p>別表第十三の四(第六十二条の三関係) 単一等級の技能検定に係る技能検定試験の試験科目及びその範囲</p>																																					
<p>射溶種職定検</p> <p>一 溶射一般 溶射の目的、種類及び特徴 金属の腐食及び摩耗 金属の表面処理 溶射に使用する装置及び付属設備の種類、用途及び使用方法 二 電気 電気に関する基礎知識 三 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 四 前各号に掲げる科目のほか、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 イ 防食溶射法 防食溶射に使用する材料の種類、成分、性質及び用途 前処理 防食溶射の方法 後処理 防食溶射皮膜における欠陥及びその対策 防食溶射に関する日本産業規格</p>										<p>実技試験</p> <p>次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 一 防食溶射作業 粗面処理 溶射に使用する装置の調整 溶射 封孔処理 溶射皮膜の試験及び検査 二 肉盛溶射作業 粗面処理 溶射に使用する装置の調整 溶射 封孔処理 溶射皮膜の試験及び検査</p>										<p>塗装</p> <p>一 塗装の目的 二 主な塗装の方法 三 塗料の種類 四 安全衛生に関する基礎的な知識</p> <p>工業包装</p> <p>一 主な包装の方法 二 包装の材料及び容器の種類 三 主な製函及び梱包作業の方法 四 安全衛生に関する基礎的な知識</p> <p>組立て</p>								<p>塗装の目的</p> <p>主な塗装の方法</p> <p>塗料の種類</p> <p>安全衛生に関する基礎的な知識</p> <p>工業包装</p> <p>主な包装の方法</p> <p>包装の材料及び容器の種類</p> <p>主な製函及び梱包作業の方法</p> <p>安全衛生に関する基礎的な知識</p> <p>組立て</p>									
<p>電子回路</p> <p>一 電子回路接続法 電子回路の接続に使用する自動機及び器具の種類、用途及び使用方法 電子回路用部品の種類及び特徴 電子回路における配線の方法 電子回路用部品の取り付け 電子回路の接続部の補修</p>										<p>肉盛溶射</p> <p>肉盛溶射に使用する材料の種類、成分、性質及び用途 前処理 肉盛溶射の方法 後処理 肉盛溶射皮膜における欠陥及びその対策 肉盛溶射に関する日本産業規格</p>										<p>肉盛溶射に使用する材料の種類、成分、性質及び用途</p> <p>前処理</p> <p>肉盛溶射の方法</p> <p>後処理</p> <p>肉盛溶射皮膜における欠陥及びその対策</p> <p>肉盛溶射に関する日本産業規格</p>								<p>電子回路接続法</p> <p>電子回路の接続に使用する自動機及び器具の種類、用途及び使用方法</p> <p>電子回路用部品の種類及び特徴</p> <p>電子回路における配線の方法</p> <p>電子回路用部品の取り付け</p> <p>電子回路の接続部の補修</p>									
<p>製粉</p> <p>一 食品一般 栄養及び食品衛生の基礎理論 二 麵一般 麵の種類及び特徴 三 材料</p>										<p>麵の生地</p> <p>日本産業規格に定める図示法及び電気用図記号 四 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>										<p>次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 一 機械生麵製造</p>								<p>麵の材料の種類、性質及び用途</p> <p>関係法規</p> <p>食品衛生法関係法令のうち、製麵に関する部分及び計量法関係法令のうち適積算 二 機械乾麵製造部分 五 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 六 前各号に掲げる科目のうち、次に掲げる科目 イ 機械生麵製造法 生麵の生地の調整及び成形加工に使用する機械、装置及び器具の種類、用途及び使用方法 生麵の生地調整の方法 生麵の生地成形加工の方法 生麵の仕上げ加工に使用する機械、装置及び器具の種類、用途及び使用方法 生麵の仕上げ加工の方法 生麵の熟成 生麵類の表示に関する公正競争規約 保存の方法 製品検査 製造計画 機械乾麵製造法 乾麵の生地の調整及び成形加工に使用する機械、装置及び器具の種類、用途及び使用方法 乾麵の生地の成形加工の方法 乾麵の仕上げ加工に使用する機械、装置及び器具の種類、用途及び使用方法</p>									

<p>乾麵の仕上げ加工の方法 乾麵の熟成 乾麵製造に関する日本農 林規格等 保存の方法 製品検査 製造計画 ハ 手延べ干し麵製造法 手延べ干し麵の生地<small>の調</small> 整の方法 手延べ干し麵の生地<small>の成</small> 形加工の方法 手延べ干し麵の仕上げ加 工の方法 手延べ干し麵の熟成 手延べ干し麵製造<small>に</small>関す る日本農林規格等 保存の方法 製品検査 製造計画</p>	<p>一 建築構造 枠組壁建築物の種類及び 特徴 枠組壁建築物の構造及び 製作 枠組壁建築物以外の建築 物の種類及び特徴 構造力学の基礎理論 二 規矩術 規矩術の基本 さしがねの使用法 小屋についての規矩術 三 施工法 枠組壁工事に使用する機 械及び器具の種類及び 使用方法 枠組壁建築工事の施工計 画 仮設工事の施工方法 水盛り、やりかた及び墨 出しの方法 基礎工事の施工方法 枠組壁工事の施工方法 枠組壁工事の関連工事の 種類及び施工方法 枠組壁建築物の養生及び 補修の方法</p>
<p>枠組壁工事業 水盛り、やりかた 及び墨出し 枠組壁工事業の施工 矩形の製作 積算及び見積り</p>	<p>四 材料 建築用材料の種類、規格、 性質及び用途 五 製図 枠組壁建築物の施工図の 作成方法 六 関係法規 建築基準法関係法令のう ち、枠組壁建築物に關す る部分 七 安全衛生 安全衛生に関する詳細な 知識</p>

<p>四 材料 建築用材料の種類、規格、 性質及び用途 五 製図 枠組壁建築物の施工図の 作成方法 六 関係法規 建築基準法関係法令のう ち、枠組壁建築物に關す る部分 七 安全衛生 安全衛生に関する詳細な 知識</p>	<p>一 施工法 エーエルシーパネル工事 に使用する設備、機械及 び器具の種類、用途及 び使用方法 エーエルシーパネル工事 の施工計画 エーエルシーパネルの取 付金物の溶接方法 エーエルシーパネルの加 工及び取付工法 エーエルシーパネル工事 の充填用モルタルの調合 及び充填の方法 エーエルシーパネル工事 の補修の方法 エーエルシーパネル工事 の関連工事の種類及び工 程 二 材料 エーエルシーパネルの種 類、規格、性質及び用途 エーエルシーパネル以外 の工事用材料の種類、規 格、性質及び用途 三 建築一般 建築構造の種類及び特徴 建築物の主要部分の種類 及び構造 建築物に関連する用語の 基礎知識 エーエルシーパネル工事 以外の建築工事業の種類及 び特徴</p>
<p>エーエルシーパネ ル工事の施工 エーエルシーパネ ル工事の段取り 及び取付工法 エーエルシーパネ ル工事の積算 及び見積り</p>	<p>エーエルシーパネ ル工事の積算 及び見積り</p>

<p>四 製造力学の基礎理論 製図 日本産業規格の建築製図 通則に定める表示記号 エーエルシーパネル工事 の施工図の種類及び用途 五 関係法規 建築基準法関係法令(エ ーエルシーパネル工事に 関する部分に限る。) 六 安全衛生 安全衛生に関する詳細な 知識</p>	<p>一 一般 バルコニーの構造及び特 徴 二 金属製バルコニー及び閉 鎖製品の種類及び特徴 三 施工法 金属製バルコニー工事の 施工計画 金属製バルコニー工事に 使用する器具の種類、 用途及び使用方法 金属製バルコニー工事の 施工設備の種類、用途及 び使用方法 墨出しの方法 金属製バルコニーの組立 て及び取付けの方法 金属製バルコニー工事の 関連工事の種類及び施工 方法 金属製バルコニー工事に おける養生 金属製バルコニーの補修 三 材料 金属製バルコニー用材料 の種類、規格、性質及び 用途 金属製バルコニーの組立 て及び取付けに使用する 材料の種類、規格、性質 及び用途 金属製バルコニー工事の 関連工事用材料の種類、 規格、性質及び用途</p>
<p>金属製バルコニー 工事の積算 及び取付け 金属製バルコニー 工事の積算 及び取付け</p>	<p>金属製バルコニー 工事の積算 及び取付け</p>

<p>四 建築構造 建築構造の種類及び特徴 建築物の主要部分の種類 及び構造 製造力学の基礎理論 製図 日本産業規格の建築製図 通則に定める表示記号 金属製バルコニー工事に 関連する建築設計図書の 種類 六 関係法規 建築基準法関係法令のう ち、金属製バルコニー工 事に関する部分 七 安全衛生 安全衛生に関する詳細な 知識</p>	<p>一 路面標示一般 路面標示の種類及び設置 基準 二 路面標示作図法 しん出しの方法 路面標示の作図の方法 三 路面標示施工法一般 路面標示施工法の種類及 び特徴 塗膜の乾燥 塗料試験の種類及び方法 塗膜における欠陥の原因 並びにその防止方法及び 修整方法 路面標示の消去方法 四 関係法規 道路法関係法令、道路交 通法関係法令、道路運送 車両法関係法令、消防法 関係法令及び高圧ガス保 安法関係法令のうち、路 面標示工事に關する部分 五 安全衛生 安全衛生に関する詳細な 知識 六 前各号に掲げる科目 のほか、次に掲げる科目 の積算</p>
<p>路面の処理 塗料の溶解 塗膜の形状、寸法、 色及び膜厚の判定 積算 二 加熱ペイント マシンのメンテナンス 作業 しん出し 路面の処理 塗料の溶解 塗膜の形状、寸法、 色及び膜厚の判定 積算</p>	<p>次の各号に掲げる 科目のうち、受検 者が選択するい れか一の科目 一 溶解ペイント ハンドマーカー工 事作業 しん出し 路面の処理 塗料の溶解 塗膜の形状、寸法、 色及び膜厚の判定 積算</p>

<p>塗料調色 調色の目的 調色用語 色の比較方法 調色に使用する機械及び器具の種類、用途及び使用方法 二 調色作業法 原色の選定</p>	<p>のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 イ 溶融ペイントハンドマーカークー施工法 溶融ペイントハンドマーカークー工事に使用する器具及び機械の種類、用途及び使用方法 溶融ペイントハンドマーカークー工事に使用する器具及び機械の種類、用途及び使用方法 路面標示工事の施工計画 溶融ペイントハンドマーカークーによる塗膜の補修方法 溶融ペイントハンドマーカークー工事に使用する材料の種類、規格、性質及び用途 加熱ペイントマシンマーカークー施工法 加熱ペイントマシンマーカークー工事に使用する器具及び機械の種類、用途及び使用方法 加熱ペイントマシンマーカークー工事に使用する材料の種類、規格、性質及び用途 加熱ペイントマシンマーカークー工事に使用する材料の種類、規格、性質及び用途 路面標示工事の施工計画 加熱ペイントマシンマーカークーによる塗膜の補修方法 加熱ペイントマシンマーカークー工事に使用する材料の種類、規格、性質及び用途</p>
<p>調色作業 原色の選定 配合及び混合 色合わせ 色見本板の製作 色の判定 仕上げ</p>	

<p>調理 調理の種類及び特徴 調理施設の構造及び使用方法 調理に使用する機械及び器具の種類、用途及び使用方法 調理の種類及び用途 調理の方法</p>	<p>配合及び混合 仕上げの方法 塗板の管理の方法 調色における欠陥の種類及び原因並びにその防止方法 三 材料 塗料の種類、性質及び用途 薄め剤及び溶剤の種類、性質及び用途 塗料用顔料及び染料の種類、性質及び用途 四 塗装一般 塗装の目的 塗装法の種類 塗装の乾燥の方法 塗装作業と仕上り塗色との関係 塗装に使用する機械及び器具の種類、用途及び使用方法 五 試験及び検査 製品試験及び製品検査の方法 試験及び検査用機器の種類及び使用方法 六 色 色の基礎知識 色の表示方法 配色 七 関係法規 消防法関係法令のうち、調色作業に関する部分 八 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識</p>
<p>次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 一 日本料理調理 献立の作成 材料の選定 日本料理の調理</p>	

<p>産業洗浄 一 産業洗浄一般 産業洗浄法の種類及び特徴 二 対象の施設、設備、装置及び機器 産業洗浄の対象となる施設及び設備の種類及び特徴 産業洗浄の対象となる装置及び機器の種類、構造及び特徴 三 附着物 附着物の種類及び性質 四 関連基礎知識 電気基礎知識</p>	<p>献立 調理計画 三 材料 材料の種類、性質及び用途 四 食品衛生及び公衆衛生 食品衛生に関する一般的知識 公衆衛生に関する一般的知識 五 食品及び栄養 食品に関する一般的な知識 六 関係法規 調理師法（昭和三十三年法律第百四十七号）関係法令及び食品衛生法関係法令のうち調理に関する部分 七 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 積算及び見積り 六 給食用特殊料理調理作業 献立の作成 材料の選定 調理の調理 積算及び見積り 五 麵料理調理作業 積算及び見積り 四 中国料理調理作業 積算及び見積り 三 西洋料理調理作業 積算及び見積り 二 寸し料理調理作業 積算及び見積り 一 産業洗浄調理 積算及び見積り</p>
<p>次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 一 産業洗浄作業 高圧洗浄 高圧洗浄に使用する機器の点検、調整及び修理 二 化学洗浄作業 化学洗浄 化学洗浄</p>	

<p>水理の基礎知識 五 図面 産業洗浄に使用する図面の読図 六 関係法規 消防法関係法令、毒物及び劇物取締法関係法令、水道法関係法令、下水道法関係法令、道路交通法関係法令、騒音規制法関係法令、廃棄物の処理及び清掃に関する法律関係法令、環境基本法関係法令、水質汚濁防止法関係法令及び建築物における衛生的環境の確保に関する法律関係法令のうち、産業洗浄に関する部分 七 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 八 前各号に掲げる科目のほか、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 イ 高圧洗浄法 高圧洗浄の原理 高圧洗浄の方法 高圧洗浄の対象となる装置及び機器の材質 作業計画 高圧洗浄に使用する装置及び機器の種類、構造、用途及び使用方法 廃棄物の処理方法 ロ 化学洗浄法 化学洗浄の原理 化学洗浄の方法 化学洗浄の対象となる装置及び機器の材質 化学洗浄に使用する薬品の種類、性質及び用途 作業計画</p>	
<p>高圧洗浄に使用する装置及び機器の種類、構造、用途及び使用方法 廃棄物の処理方法 化学洗浄の原理 化学洗浄の方法 化学洗浄の対象となる装置及び機器の材質 化学洗浄に使用する薬品の種類、性質及び用途 作業計画</p>	

様式第一号(第二十三条関係及び第二十七条関係)

塗装	木工塗装法	建築塗装法	金属塗装法	鋼橋塗装法	噴霧塗装法
塗装	木工塗装作業	建築塗装作業	金属塗装作業	鋼橋塗装作業	噴霧塗装作業

様式第一号(第二十三条関係及び第二十七条関係)

製 造 者 名	製造者又は製造者の名称
製 造 年 次	製造年次又は製造者の名称
製 造 場 所	製造場所
製 造 日 付	製造年月日
製 造 者 名	製造者又は製造者の名称
製 造 年 次	製造年次又は製造者の名称
製 造 場 所	製造場所
製 造 日 付	製造年月日

製造者、製造者又は製造者の名称

製造年次、製造年次又は製造者の名称

製造場所、製造場所

製造年月日、製造年月日

注 1 鋼橋(鋼橋)は、鋼(炭素鋼)のうち、鋼材の厚さが2mm以上、鋼材の幅が200mm以上、鋼材の高さが200mm以上のものを指す。

注 2 鋼材の幅、高さについては、既知するもののみを指す。

注 3 鋼材の幅、高さは、鋼材の厚さ、鋼材の幅、鋼材の高さのいずれか1つを指す。

注 4 鋼材の厚さ、鋼材の幅、鋼材の高さは、鋼材の厚さ、鋼材の幅、鋼材の高さのいずれか1つを指す。

様式第二号(第二十九条の二関係)

様式第三号(第二十九条の二関係)

注 1 鋼橋(鋼橋)は、鋼(炭素鋼)のうち、鋼材の厚さが2mm以上、鋼材の幅が200mm以上、鋼材の高さが200mm以上のものを指す。

注 2 鋼材の幅、高さについては、既知するもののみを指す。

注 3 鋼材の幅、高さは、鋼材の厚さ、鋼材の幅、鋼材の高さのいずれか1つを指す。

注 4 鋼材の厚さ、鋼材の幅、鋼材の高さは、鋼材の厚さ、鋼材の幅、鋼材の高さのいずれか1つを指す。

様式第四号(第三十条及び第三十一条関係)

様式第四号(第三十条及び第三十一条関係)

製造者、製造者又は製造者の名称

製造年次、製造年次又は製造者の名称

製造場所、製造場所

製造年月日、製造年月日

製 造 者 名	製造者又は製造者の名称
製 造 年 次	製造年次又は製造者の名称
製 造 場 所	製造場所
製 造 日 付	製造年月日

製造者、製造者又は製造者の名称

製造年次、製造年次又は製造者の名称

製造場所、製造場所

製造年月日、製造年月日

注 1 鋼橋(鋼橋)は、鋼(炭素鋼)のうち、鋼材の厚さが2mm以上、鋼材の幅が200mm以上、鋼材の高さが200mm以上のものを指す。

注 2 鋼材の幅、高さについては、既知するもののみを指す。

注 3 鋼材の幅、高さは、鋼材の厚さ、鋼材の幅、鋼材の高さのいずれか1つを指す。

注 4 鋼材の厚さ、鋼材の幅、鋼材の高さは、鋼材の厚さ、鋼材の幅、鋼材の高さのいずれか1つを指す。

5 職業訓練方法及び設備

職業訓練の種類・訓練科目 及び訓練方法	訓練方法		設 備	
	学 科 名	修 得 単 位	学 科 名	修 得 単 位

6 職業訓練の修得状況に関する他の訓練受給状況

職業訓練の種類・訓練科目 及び訓練方法	修得状況 （修得率）	修 得 単 位	修 得 率

7 職業訓練施設内設備

職業訓練の種類・訓練科目 及び訓練方法	設備の種類 及び名称	備 考	備 考

- 8 設備基準法第15条の規定による設備基準達成率の許可(要・不要)
- 注 意
- 1 認定の申請について
 申請中の事業主・団体のについては、認定申請書の実施計画に記し、許可するものとして申請すること。
- 2 「事業の概要」関係
 事業主又は団体の「許可申請書」に記す事項について、次のとおり記入すること。
 (1) 「事業主」関係
 (2) 「事業の概要」欄には、当該事業の概要及び当該事業の目的を記載し、かつ、当該事業の概要及び目的を達成するために必要な設備の概要を記載すること。
 (3) 「目的」関係
 (4) 「目的達成率」欄には、認定を受ける目的、事業の目的、卒業生等の就業状況、認定後及び認定後の就業状況、認定後及び認定後の就業状況等を記載し、かつ、当該事業の目的を達成するために必要な設備の概要を記載すること。
 (5) 「設備基準達成率」関係
 (6) 「設備基準達成率」欄には、当該事業の概要及び当該事業の目的を達成するために必要な設備の概要を記載し、かつ、当該事業の目的を達成するために必要な設備の概要を記載すること。
 (7) 「職業訓練の種類」関係
 (8) 「職業訓練の種類」欄には、職業訓練の種類及び職業訓練の種類を記載し、かつ、当該事業の目的を達成するために必要な設備の概要を記載すること。
 (9) 「設備の種類」関係
 (10) 「設備の種類」欄には、設備の種類を記載し、かつ、当該事業の目的を達成するために必要な設備の概要を記載すること。
 (11) 「設備の種類」欄には、設備の種類を記載し、かつ、当該事業の目的を達成するために必要な設備の概要を記載すること。
 (12) 「設備の種類」欄には、設備の種類を記載し、かつ、当該事業の目的を達成するために必要な設備の概要を記載すること。
 (13) 「設備の種類」欄には、設備の種類を記載し、かつ、当該事業の目的を達成するために必要な設備の概要を記載すること。
 (14) 「設備の種類」欄には、設備の種類を記載し、かつ、当該事業の目的を達成するために必要な設備の概要を記載すること。
 (15) 「設備の種類」欄には、設備の種類を記載し、かつ、当該事業の目的を達成するために必要な設備の概要を記載すること。

- 設備の概要欄については、当該設備の目的を達成するために必要な設備の種類を記載し、かつ、当該設備の目的を達成するために必要な設備の概要を記載すること。
- (4) 「設備の種類」欄には、設備の種類を記載し、かつ、当該事業の目的を達成するために必要な設備の概要を記載すること。
 (5) 「設備の種類」欄には、設備の種類を記載し、かつ、当該事業の目的を達成するために必要な設備の概要を記載すること。
 (6) 「設備の種類」欄には、設備の種類を記載し、かつ、当該事業の目的を達成するために必要な設備の概要を記載すること。
 (7) 「設備の種類」欄には、設備の種類を記載し、かつ、当該事業の目的を達成するために必要な設備の概要を記載すること。
 (8) 「設備の種類」欄には、設備の種類を記載し、かつ、当該事業の目的を達成するために必要な設備の概要を記載すること。
 (9) 「設備の種類」欄には、設備の種類を記載し、かつ、当該事業の目的を達成するために必要な設備の概要を記載すること。
 (10) 「設備の種類」欄には、設備の種類を記載し、かつ、当該事業の目的を達成するために必要な設備の概要を記載すること。
 (11) 「設備の種類」欄には、設備の種類を記載し、かつ、当該事業の目的を達成するために必要な設備の概要を記載すること。
 (12) 「設備の種類」欄には、設備の種類を記載し、かつ、当該事業の目的を達成するために必要な設備の概要を記載すること。
 (13) 「設備の種類」欄には、設備の種類を記載し、かつ、当該事業の目的を達成するために必要な設備の概要を記載すること。
 (14) 「設備の種類」欄には、設備の種類を記載し、かつ、当該事業の目的を達成するために必要な設備の概要を記載すること。
 (15) 「設備の種類」欄には、設備の種類を記載し、かつ、当該事業の目的を達成するために必要な設備の概要を記載すること。

様式第五号(第三十一条関係)

構 成 員 名 簿

構成員の氏名 又は名称及び代表者の氏名	構成員の住所 又は所在地	事業所の名称 及び所在地	常任用 労働者数	職業訓練の種類 及び訓練科目 の名称	訓練科目 の名称	訓練科目 の人数	職業訓練指導員		設備の概要
							指導員免許 の種類	人数	

注 意
 設備の概要の欄には、訓練生に使用させる装置、機械及び器具について記載すること。

様式第六号（第三十五条の四関係）

認定職業訓練実施状況報告書

認定職業訓練の実施状況を次のとおり報告します。

年 月 日

(年 月 日現在)

事業所(又は団体)の名称

事業所(又は団体の事務所)の所在地

事業主の氏名又は名称及び代表者の氏名

都道府県知事 院

※事業の種類		※常用労働者数	
職業訓練施設の名称及び所在地			

1 訓練生数

(1) 普通職業訓練(普通課程)及び高度職業訓練(専門課程及び応用課程)

職業訓練の種類	訓練課程名	訓練期間	訓練生数							訓練中止者数		技能審査合格者数及び不合格者数			修了者数			
			年度別		内訳		学歴・訓練歴別内訳			合計	その他	合計						
			第一年度	第二年度	第三年度	第四年度	合計	中学校卒業生	高等学校卒業生			大学卒業生	職業訓練修了者	中途退学者		その他	合格者	不合格者
()																		
()																		
()																		
合計																		

(2) 普通職業訓練(短期課程)及び高度職業訓練(専門短期課程及び応用短期課程)

職業訓練の種類	訓練課程名	訓練期間	実施校数	学歴別訓練生数					訓練中止者数		修了者数
				中学校卒業生	高等学校卒業生	短期大学	大学卒業生	合計	職業	その他	
()											
()											
()											
()											
合計											

2 訓練実施状況

(1) 普通職業訓練(普通課程)及び高度職業訓練(専門課程及び応用課程)

職業訓練の種類	訓練課程名	訓練科目	教科目	訓練期間				合計	試験実施月	訓練実施日	照会日
				第一年度	第二年度	第三年度	第四年度				

(2) 普通職業訓練(短期課程)及び高度職業訓練(専門短期課程及び応用短期課程)

職業訓練の種類	訓練課程	科目名	訓練科目名	実期	訓練時間	訓練期間	実期月	訓練日

3 団体系

団体系の氏名又は名称及び代表者の氏名	事業の種類	常用労働者数	職業訓練の種類及び訓練生数	訓練生数	職業訓練指導員数
合計					

- 注
- 事業主以外のものにあつては、空印の欄には記入を要しないこと。
 - 「訓練生数」関係
 - 「職業訓練の種類」欄には、普通職業訓練及び高度職業訓練の区分を記入し、学科について通算により実施する場合は()

- 内に「通算」と記入すること。
- 「訓練生数」欄には、普通職業訓練を実施する場合であつて中学校卒業者を対象とする場合は()内に「中等」と記入し、管理監督者コース、一般技術士コース、二級技術士コース及び第一級技術士コースの短期課程の普通職業訓練を実施する場合は()内に当該コースの区分を記入すること。
 - 「年度別内訳」欄及び「学歴別内訳」欄には、当年4月30日現在(訓練期間が年末済の場合は前年4月1日から当年3月31日までの間の当該訓練期間時現在)における該当者の数を、「訓練中止者数」欄、「技能認定合格者数」欄、「不合格者数」欄、及び「終了者数」欄には、前年4月1日から当年3月31日までの該当者の合計数を記入すること。
 - 「年度別内訳」欄には、編入者があつた場合に当該編入者の数を()を付して内数として記入すること。
 - 「訓練実施状況」関係

「学科の科目」欄には、前年4月1日から当年3月31日までの状況を記入するものとし、「訓練時間数」欄には、学科については科目別にその訓練時間数を、実技については科目に区別することなく実技の総訓練時間数を記入すること。
 - 「団体系」関係

「訓練生数」欄及び「職業訓練指導員数」欄には、構成員ごとに上記の(3)の例により算定した数を記入すること。

様式第七号(第三十五条の五、第三十五条の八関係)(第一面)

様式第七号(第三十五条の五、第三十五条の八関係)(第一面)

報 告 書

実 施 年 度 〇 〇 年

実 施 月 〇 月

実 施 日 〇 日

団 体 名 〇 〇 〇

報 告 者 〇 〇 〇

団 体 主 〇 〇 〇

団 体 主 の 氏 名 又 は 名 稱 〇 〇 〇

団 体 主 の 代 表 者 の 氏 名 〇 〇 〇

住 居 〇 〇 〇

電 話 〇 〇 〇

① 職業訓練指導員(指導員)の人数(訓練生数)を記入し、そのうち()は()に記入する。

② 職業訓練指導員(指導員)の人数(訓練生数)の4割を超えない限り、そのうち()に記入する。

③ 職業訓練指導員(指導員)の人数(訓練生数)の4割を超えない限り、そのうち()に記入する。

④ 職業訓練指導員(指導員)の人数(訓練生数)の4割を超えない限り、そのうち()に記入する。

⑤ 職業訓練指導員(指導員)の人数(訓練生数)の4割を超えない限り、そのうち()に記入する。

様式第九号（第四十一条関係）

様式第九号（第四十一条関係）

職業訓練指導員免許証

氏 名

生年月日

職業能力開発促進法第26条第3項の規定により、によって職業訓練指導員の免許を再受する。

年 月 日

都道府県知事 氏名

様式第十号（第四十二条関係）

様式第十号（第四十二条関係）

職業訓練指導員免許証再交付申請書

職業訓練指導員免許証の再交付を受けたことについて、関係書類を添えて申請します。

1 申請理由

2 免許を受けた年月日 年 月 日

3 免許証番号 第 号

年 月 日

住 所
(上中下)
氏 名

年 月 日

都道府県知事 氏名

様式第十一号（第四十七条関係）

様式第十一号（第四十七条関係）

職業訓練指導員試験受験申請書

職業訓練指導員試験を受けたことについて、関係書類を添えて申請します。

1 受験免許の種類名

2 試験以上の年に合格したことの有無 有・無

3 職業訓練指導員免許の取得しを受けたことの有無 有・無

取得し都道府県知事氏名

取得し年月日 年 月 日

取得し場所

4 試験の免除を受ける意思の有無 有・無

あるときは次の事項

年 月 日

申請前4月以内に
に撮影した上半
身、足指線幅の寸
法写真

(上中下)
氏 名

年 月 日

都道府県知事 氏名

様式第十二号（第四十八条関係）

様式第十二号（第四十八条関係）

職業訓練指導員試験合格証書

氏 名

年 月 日

職業能力開発促進法第26条の規定による職業訓練指導員試験()に合格したこと
を証する。

年 月 日

都道府県知事 氏名

様式第十二号の二(第四十八条の六関係)

様式第十二号の二(第四十八条の六関係)

厚生労働大臣 様		労働基準監督署長様へ申請書		年 月 日
申請者 法人の名称及び代表者の氏名		申請者 法人の名称及び代表者の氏名		
労働基準法第四十八条の四の四の許可を受けたので申請します。				
法人の名称		代表者の氏名		
住所		電話番号()		
事業内容		事業内容()		
業種		業種()		
業種		業種()		

注

1. 「事業内容」欄には、業務を行う事業所の名称及び所在地を記載すること。業務を行う事業所の所在地が複数にわたる場合は、全て記載すること。
2. この関係は、44のつり表示とする。
3. この申請書の提出期限は、請求及び届出の日を起算とする。
4. この申請書の提出期限は、労働基準監督署長が労働基準法第四十八条の四の四の届出に規定する書類を、それらの書類の一覽表とともに送ること。
5. 署名に捺印後捺印済と記載し捺印を施すこと。

署名

労働基準監督署長 署名(捺印)後捺印済

様式第十二号の三(第四十八条の十関係)

様式第十二号の三(第四十八条の十関係)

厚生労働大臣 様		労働基準監督署長様へ申請書		年 月 日
申請者 法人の名称及び代表者の氏名		申請者 法人の名称及び代表者の氏名		
労働基準法第四十八条の四の四の許可を受けたので申請します。				
労働基準監督署長様へ		労働基準監督署長様へ		

注

1. この関係は、44のつり表示とする。
2. この申請書には、労働基準監督署長に送ること。

様式第十二号の四(第四十八条の十関係)

様式第十二号の四(第四十八条の十関係)

厚生労働大臣 様		労働基準監督署長様へ変更認可申請書		年 月 日
申請者 法人の名称及び代表者の氏名		申請者 法人の名称及び代表者の氏名		
労働基準法第四十八条の四の四の許可を受けたので申請します。				
変更しようとする事項		変更しようとする事項		
変更しようとする事項		変更しようとする事項		
変更理由		変更理由		

注

1. この関係は、44のつり表示とする。
2. この申請書には、労働基準監督署長(変更に係る部分に限る。)を送ること。

様式第十二号の五(第四十八条の十二関係)

様式第十二号の五(第四十八条の十二関係)

厚生労働大臣 様		労働基準監督署長様へ(届出)許可申請書		年 月 日
申請者 法人の名称及び代表者の氏名		申請者 法人の名称及び代表者の氏名		
労働基準法第四十八条の四の四の許可を受けたので申請します。				
届出(届出)しようとする事業所の名称		届出(届出)しようとする事業所の名称		
届出(届出)しようとする事業所の住所		届出(届出)しようとする事業所の住所		

注

この関係は、44のつり表示とする。

様式第十二号の十(第四十八条の二十関係)

様式第十二号の十(第四十八条の二十関係)
 ネットアロンネットワーク登録事項変更届出書

ネットアロンネットワークの登録の再交付を受けようとする場合には、所定の手続により
 手数料を納付し、記入欄は以下のとおり。

1 指定登録機関が行う登録の再交付を受けようとする場合には、所定の手続により
 手数料を納付し、記入欄は以下のとおり。

2 用紙の大きさは、A4とする。

様式第十二号の十一(第四十八条の二十一関係)

様式第十二号の十一(第四十八条の二十一関係)
 ネットアロンネットワーク登録再交付申請書

ネットアロンネットワーク登録の再交付を申請します。

1 指定登録機関が行う登録の再交付を受けようとする場合には、所定の手続により
 手数料を納付し、記入欄は以下のとおり。

2 用紙の大きさは、A4とする。

様式第十二号の十二(第四十八条の二十四関係)

様式第十二号の十二(第四十八条の二十四関係)
 指定登録機関届出申請書

申請者 法人の名称及び代表者の氏名

職務上の関係者(取締役)の2名以上の氏名(規定をうけて)を申請します。

代表者の氏名

住所 代表者() 電話番号()

事業部 住所 代表者() 電話番号()

1 事業部：欄には、業務を行う事業部の名称及び所在地を記入すること。業務を行う
 事業部の名称記入欄には、必ず記入すること。

2 この用紙は、A4で印刷すること。

3 この申請書は、提出用紙は、必ず記入欄を必ず記入すること。

4 この申請書の正本には、職務上の関係者(取締役)の2名以上の氏名を規定する書類
 を、それらの書類の一覽表と共に添付すること。

5 事前に登録申請料(手数料)を納付する必要があること。

様式第十二号の十三(第四十八条の二十六関係)

様式第十二号の十三(第四十八条の二十六関係)
 登録事項届出届出申請書

申請者 法人の名称及び代表者の氏名

職務上の関係者(取締役)の2名以上の氏名(規定により)を申請します。

1 この用紙は、A4で印刷すること。

2 この申請書には、登録事項届出を記入すること。

様式第十二号の十四(第四十八条の二十六関係)

様式第十二号の十四(第四十八条の二十六関係)

厚生労働大臣 職	試験事務所長(指定認可申請書)	年 月 日
原簿 氏名	申請者 法人の名称及び代表者の氏名	
職歴等(労働者派遣法第38条の2第9号の規定により得られる当該職種の許可を受けた)の内で、申請します。		
変更しようとする職名		
変更しようとする年月日		
署名		

注
 1 この用紙は、A4のサイズに作成すること。
 2 この申請書には、労働事務局長(受取)署名欄に署名し、1を添えること。

様式第十二号の十五(第四十八条の二十八関係)

様式第十二号の十五(第四十八条の二十八関係)

厚生労働大臣 職	試験事務所長(指定認可申請書)	年 月 日
原簿 氏名	申請者 法人の名称及び代表者の氏名	
職歴等(労働者派遣法第38条の2第9号の規定により得られる当該職種の許可を受けた)の内で、申請します。		
指定(届出しようとする)年月日		
届出(届出しようとする)職名		
署名		

注
 この用紙は、A4のサイズに作成すること。

様式第十二号の十六(第四十八条の三十関係)

様式第十二号の十六(第四十八条の三十関係)

氏名	立入検査員	官職	氏名	年 月 日
署				

上記の者は、労働者派遣法第38条の2第9号の規定により得られる当該職種の許可を受けた)の内で、立入検査を行う職務を有する職員であることを証明する。
 年 月 日 署名
 厚生労働大臣 印

(機関印シテマーク、個人印シテマーク)

様式第十三号(第六十六号関係)(表面)

様式第十三号(第六十六号関係)(表面)

技能検定受検申請書

技能検定を受けたので申請します。

厚生労働大臣 職
 指定試験機関 職
 年月日 式名

検定職種 検定区分 受験番号

試験科目

試験科目	筆記試験	実技試験	受験番号
シムロダ(仮)			

性別 年齢 身長 体重 学籍番号 氏名 性別 年月日

性別	年齢	身長	体重	学籍番号	氏名	性別	年月日
男						男	

受験理由
 1. 職業訓練所 2. 職業訓練 3. その他

労働者派遣法第38条の2第9号の規定により得られる当該職種の許可を受けた)の内で、立入検査を行う職務を有する職員であることを証明する。
 年 月 日 署名
 厚生労働大臣 印

(機関印シテマーク、個人印シテマーク)

様式第十三号 (第六十六条関係) (裏面)

様式第十三号 (第六十六条関係) (裏面)

22センチメートル	技能士番号	※
	合格年月日	※
	交付番号	※
	合格証書再交付年月日	※
	理由	※
	合格取消し年月日	※
	理由	※
	備考	※
	記入上の注意	
	<ol style="list-style-type: none"> 1 捺印の欄には、記入しないこと。 2 記入には、すべてインキを用い、文字はかみ書で、数字は算用数字を用いて、いらいに書くこと。特に氏名は、略字や俗字を用いないで、正確に記入すること。 3 検定職種の場合は、受検を希望する検定職種を記入すること。 4 選択科目の場合は、実技試験又は学科試験の試験科目を選択科目とられている検定職種を受検しようとするときのみ、受検しようとする選択科目を記入すること(複数の技能検定の受検者は記入の必要なし)。 5 生年月日、年齢及び性別の欄の性別は、該当するものを○で囲むこと。 6 字歴、訓練歴及び職歴の欄には、受検資格の基礎となるこれらの経歴を最近のものから順に記入し、書ききれないときは、適宜な省略線をつけること。 7 職歴の欄の職務内容の項には、従事していた作業をできるだけ具体的に記入すること。 8 技能検定合格状況の欄には、特級、1級又は2級の技能検定の受検者のうち、既に技能検定に合格している者が記入するものとし、合格した技能検定のうち、最上級の等級、検定職種及び合格した年月日を記入すること。なお、特級の技能検定の受検者は、1級の技能検定合格証書の写しを必ず添付すること。 9 試験の免除の欄には、実技試験又は学科試験の全部又は一部の免除を受けようとするとき、該当するものを○で囲み、試験の免除を受ける資格に附随する試験、検定、免許等の名称及び合格し、又は免許等を受けた年月日を記入すること。この場合、免除を受ける資格があることを証する書面を添付すること。 10 記入した事項に不正があったときは、合格を取り消す場合があること。 	

8センチメートル 20センチメートル

様式第十四号 (第六十八条関係)

様式第十四号 (第六十八条関係)

技能士番号	※
合格年月日	※
交付番号	※
合格証書再交付年月日	※
理由	※
合格取消し年月日	※
理由	※
備考	※

記入上の注意

- 1 捺印の欄には、記入しないこと。
- 2 記入には、すべてインキを用い、文字はかみ書で、数字は算用数字を用いて、いらいに書くこと。特に氏名は、略字や俗字を用いないで、正確に記入すること。
- 3 検定職種の場合は、受検を希望する検定職種を記入すること。
- 4 選択科目の場合は、実技試験又は学科試験の試験科目を選択科目とられている検定職種を受検しようとするときのみ、受検しようとする選択科目を記入すること(複数の技能検定の受検者は記入の必要なし)。
- 5 生年月日、年齢及び性別の欄の性別は、該当するものを○で囲むこと。
- 6 字歴、訓練歴及び職歴の欄には、受検資格の基礎となるこれらの経歴を最近のものから順に記入し、書ききれないときは、適宜な省略線をつけること。
- 7 職歴の欄の職務内容の項には、従事していた作業をできるだけ具体的に記入すること。
- 8 技能検定合格状況の欄には、特級、1級又は2級の技能検定の受検者のうち、既に技能検定に合格している者が記入するものとし、合格した技能検定のうち、最上級の等級、検定職種及び合格した年月日を記入すること。なお、特級の技能検定の受検者は、1級の技能検定合格証書の写しを必ず添付すること。
- 9 試験の免除の欄には、実技試験又は学科試験の全部又は一部の免除を受けようとするとき、該当するものを○で囲み、試験の免除を受ける資格に附随する試験、検定、免許等の名称及び合格し、又は免許等を受けた年月日を記入すること。この場合、免除を受ける資格があることを証する書面を添付すること。
- 10 記入した事項に不正があったときは、合格を取り消す場合があること。

様式第十五号 削除
様式第十六号 (第六十九条関係)

様式第十六号 (第六十九条関係)

技能検定合格証書再交付申請書

技能検定合格証書の再交付を受けた日の年を記載します。

年 月 日

住 所

(ふりがな)

氏 名 年 月 日 生

現在所属先
居住先(個人用実技試験機関) 職 業
最近就職先

- 1 申請の理由
- 2 検定職種及び等級
- 3 技能検定合格証書の交付を受けた年月日
- 4 技能検定合格証書の番号

様式第十七号 (第七十八条関係)

様式第十七号 (第七十八条関係)

検 査 票

出 入 検 査 票

年 月 日 生

1. 記号等、職業能力開発促進法第46条第2項の規定により出入検査を受ける機関であることを証明する。

年 月 日 発行

年 月 日 署名

署名(実印)

(縦向きに記入)

様式第十八号（第七十八条関係）

様式第十八号（第七十八条関係）

印	専直	立	入	職	証	書	表

上記の専直、職名及び職名変更履歴は各欄の欄内により記入検査する欄内であることを証明する。

年 月 日発行
年 月 日更新有効
都道府県知事 都立労働局 印

（印は30センチメートル、縦は20センチメートル）

様式第十九号（第七十八条関係）

様式第十九号（第七十八条関係）

印	専直	立	入	職	証	書	表

上記の専直、職名及び職名変更履歴は各欄の欄内により記入検査する欄内であることを証明する。

年 月 日発行
年 月 日更新有効
都道府県知事 都立労働局 印

（印は30センチメートル、縦は20センチメートル）