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　職業能力開発総合大学校（第三十六条の二―第三十六条の四）

第三節　職業訓練指導員等（第三十六条の五―第四十八条の三）

第四節　キャリアコンサルタント（第四十八条の四―第四十八条の三十一）

第二章　職業訓練法人（第四十九条―第五十九条）

第三章　職業能力検定（第六十条―第七十一条の四）

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職業訓練であること。

（法第十五条の七第一項第三号の厚生労働省令で定める長期間の訓練課程）

第三条の三　法第十五条の七第一項第三号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校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
普通職業訓練	普通課程	短期課程
高度職業訓練	専門課程	専門短期課程
	応用課程	応用短期課程

（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「中学校卒業者」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「義務教育学校卒業者」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「高等学校卒業者」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　教科　その科目が将来多様な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　中学校卒業者若しくは義務教育学校卒業者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「中学校卒業者等」という。）を対象とする場合にあつては二年、高等学校卒業者若しくは中等教育学校卒業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「高等学校卒業者等」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、中学校卒業者等を対象とするときにあつては二年以上四年以下、高等学校卒業者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。）が中学校卒業者等を対象とする場合にあつては二千八百時間以上、高等学校卒業者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　高等学校卒業者若しくは中等教育学校卒業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。

（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　通信の方法によっ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、二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。

（応用短期課程の訓練基準）

第十五条　応用短期課程の高度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　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　通信の方法によっ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

（障害者職業能力開発校の訓練の実施方法）

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、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応じて、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の教科の科目、訓練期間及び訓練時間に応じて、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。

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限る。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、次のとおりとする。

一　教科書

二　映画、ビデオ、スライド、録音テープその他映像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者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者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　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　法第二十三条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　法第二十三条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。

（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。

（認定の申請）

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

（都道府県労働局長への通知）

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。

（認定職業訓練に関する事項の変更の届出）

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

（認定職業訓練の廃止届）

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わなくなつたときは、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は、次の各号に掲げる職業訓練施設の種類に応じ、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場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（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。

（準用）

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「法第二十二条」とあるのは「法第二十六条の二において準用する法第二十二条」と読み替えるものとする。

（技能照査の届出等）

第三十五条の三　認定職業訓練を行うものは、技能照査を行おうとするときは、その行おうとする日の十四日前までに当該技能照査に係る訓練課程、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照査合格証書を交付したもの又は技能照査合格証書の交付を受けた者の申請があった場合において、当該技能照査合格証書に係る技能照査が的確に行われたものと認めるときは、当該技能照査合格証書にその旨の証明を行うことができる。

（認定職業訓練実施状況報告）

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。

（実施計画の認定の申請）

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
（実施計画の記載事項）

第三十五条の六　法第二十六条の三第二項第五号の厚生労働省令で定める事項は、次のとおりとする。
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。

（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ければならない。

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ったときは、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
四　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って、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って、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百四十一号）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する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する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等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する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にあつては、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　職業能力開発総合大学校

（法第二十七条第一項の厚生労働省令で定める職業訓練）

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、職業能力開発総合大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　高等学校卒業者若しくは中等教育学校卒業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。

2　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。

3　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おりとする。

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。

3　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校の行う業務）

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「法第二十二条」とあるのは「法第二十七条第五項において準用する法第二十二条」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、「それぞれの」とあるのは「当該」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「法第二十二条」とあるのは「法第二十七条第五項において準用する法第二十二条」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おりとする。

指導員訓練の種類	訓練課程
指導員養成訓練	指導員養成課程
	指導力習得コース
	訓練技法習得コース
	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
指導員技能向上訓練	高度養成課程
	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
	研修課程

（指導力習得コースの訓練基準）

第三十六条の六　特定応用課程の高度職業訓練を受けている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のうち職業能力開発指導力を培うことを目的とする指導力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、特定応用課程の高度職業訓練を受けている者とすること。

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。

（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こと。

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、別表第八の二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。

（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こと。

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に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こと。

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こと。

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。

2　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こと。

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を担当している者

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こと。

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こと。

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こと。

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二十二条の修了証書は、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、第三十一条第一項中「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「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。）の普通職業訓練に関し、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。）及びこれに相当する訓練

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て定め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　指導力習得コース及び訓練技法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指導力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、当該免許職種に関して、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と職業能力開発総合大学校の長が認めるものに限る。）とする。

指導力習得コース及び訓練技法習得コースの訓練科	免許職種
機械指導科	機械科 （溶接科） （塑性加工科） （メカトロニクス科）
電気指導科	電気科 電気工事科 （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）

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、当該免許職種に関して、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。

訓練技法・技能等習得コースの訓練科	免許職種
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 （電気工事科） （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）

4　実務経験者訓練技法習得コースの指導員養成訓練を修了した者であつて、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校の長が認める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実務経験者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とする。

実務経験者訓練技法習得コースの訓練科	免許職種
熱処理科	熱処理科
塑性加工科	塑性加工科
溶接科	溶接科
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
発変電科	発変電科
送配電科	送配電科
電気工事科	電気工事科
木工科	木工科
建築科	建築科
建設科	建設科
防水科	防水科
左官・タイル科	左官・タイル科
配管科	配管科
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

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
鋳造科	鋳造科
塑性加工科	塑性加工科
溶接科	溶接科
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
電気工事科	電気工事科
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

（法第二十八条第四項の厚生労働省令で定める者）

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、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）第四条第一項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。）第七条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、長期訓練又は短期訓練の課程を修了した者

四　旧法第二十四条第一項の職業訓練指導員試験に合格した者

五　第三十六条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1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、実務経験者訓練技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校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校の長が認めるものに限る。）

（免許の申請）

第四十条　法第二十八条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）に第三十八条若しくは第三十九条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条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。

（免許証の様式）

第四十一条　法第二十八条第三項の免許証（以下「免許証」という。）は、様式第九号によるものとする。

（免許証の再交付）

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証再交付申請書（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。

（法第二十八条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　法第二十八条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ものとする。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　法第二十九条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　法第三十条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応じ、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、次の各号のいずれかに該当する者とする。

一　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第三十六条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。以下第六十四条の二から第六十四条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。以下第四十八条の三及び第六十四条の二から第六十四条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。第四十八条の三第四号、第六十四条の二第二項第六号及び附則第九条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

3　法第三十条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

（試験の免除）

第四十六条　都道府県知事は、次の表の上欄に該当する者について、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。

免除を受けることができる者	免除の範囲
免許職種に関し、一級の技能検定又は単一等級の技能検定に合格した者	実技試験の全部及び学科試験のうち関連学科
免許職種に関し、二級の技能検定に合格した者	実技試験の全部
職業訓練指導員免許を受けた者	学科試験のうち指導方法及び関連学科の系基礎学科（当該免許職種に係る職業訓練指導員試験に係る系基礎学科と同一の系基礎学科に限る。）
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	実技試験の全部
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	学科試験のうち指導方法
免許職種に関し、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（フォークリフト科、建築物衛生管理科及び福祉工学科に係る職業訓練指導員試験にあつては、学科試験のうちクリフト科、建築物衛生管理科及び福祉工学科に係る職業訓練指導員試験にあつては、学科試験のうち関連学科）に合格した者	学科試験のうち関連学科の系基礎学科又は専攻学科（フォークリフト科、建築物衛生管理科及び福祉工学科に係る職業訓練指導員試験にあつては、学科試験のうち関連学科）
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	学科試験のうち関連学科の系基礎学科（当該職業訓練指導員試験に係る系基礎学科と同一の系基礎学科に限る。）
免許職種に関し、実務経験者訓練技法習得コースの指導員養成訓練を修了し、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と同等以上の能力を有すると職業能力開発総合大学校の長が認める者であつて、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ものに限る。	学科試験のうち指導方法
免許職種に関し、実務経験者訓練技法習得コースの指導員養成訓練を修了し、職業訓練指導員試験において学科試験のうち関連学科に合格した者と同等以上の能力を有すると職業能力開発総合大学校の長が認める者（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に限る。）	学科試験のうち関連学科
免許職種に関し、実務経験者訓練技法習得コースの指導員養成訓練を修了し、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	実技試験の全部

上の能力を有すると職業能力開発総合大学校の長が認める者（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に限る。）

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

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

学校教育法による大学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（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。）

別表第十一の三の免許職種の欄に掲げる免許職種について同表の試験の免除を受けることができる者の欄に掲げる者

前条第三項第四号に規定する者

学科試験のうち関連学科	
学科試験のうち関連学科	
学科試験のうち関連学科	
別表第十一の三の免除の範囲の欄に掲げる試験	実技試験の全部

（受験の申請）

第四十七条　職業訓練指導員試験を受けようとする者は、職業訓練指導員試験受験申請書（様式第十一号）を当該試験を行う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、実技試験の全部又は学科試験の全部若しくは一部の免除を受けようとする者は、前条の表の上欄に該当することを証する書面を、当該申請書に添えなければならない。

（合格証書）

第四十八条　都道府県知事は、職業訓練指導員試験に合格した者には職業訓練指導員試験合格証書（様式第十二号）を交付する。

（専門課程及び応用課程の職業訓練指導員の資格等）

第四十八条の二　法第三十条の二第一項の厚生労働省令で定める訓練課程は、専門短期課程及び応用短期課程とする。

2　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、次の各号のいずれかに該当する者とする。

一　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

二　博士若しくは修士の学位（外国において授与されたこれに該当する学位を含む。次項第三号において同じ。）を有する者又は研究上の業績がこれらの者に準ずる者であつて、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

三　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、教授又はこれに相当する職員としての経歴を有する者

四　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、准教授、専任講師又はこれらに相当する職員としての経歴を有する者

五　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、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

六　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、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

七　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

八　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

九　十年以上（学士の学位（外国において授与されたこれに該当する学位及び学校教育法第百四条第二項に規定する文部科学大臣の定める学位（同法による専門職大学を卒業した者に対して授与されるものに限る。）を含む。次項第十二号において同じ。）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

3　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、次の各号のいずれかに該当する者とする。

一　応用課程担当者養成コースの指導員養成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

二　削除

三　博士若しくは修士の学位を有する者又は研究上の業績がこれらの者に準ずる者であつて、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

四　職業能力開発総合大学校又は職業能力開発大学校において、教授又はこれに相当する職員としての経歴を有する者

五　学校教育法による大学又は職業能力開発短期大学校において、教授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

六　職業能力開発総合大学校又は職業能力開発大学校において、准教授、専任講師又はこれらに相当する職員としての経歴を有する者

七　学校教育法による大学又は職業能力開発短期大学校において、准教授、専任講師又はこ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）

第四十八条の二の二　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）

第四十八条の三　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。

一　法第二十八条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、第四十六条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

第四節　キャリアコンサルタント

（受験資格）

第四十八条の四　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　別表第十一の三の二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。

2　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

3　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）

第四十八条の五　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）

第四十八条の六　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　役員の氏名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を誓約する書面
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
十一　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　第四十八条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）

第四十八条の七　法第三十条の七第一項第一号ニ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）

第四十八条の八　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コンサルタント試験（以下「キャリ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必要な措置を講じること。
ハ　資格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じること。

（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

2　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。

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　資格試験業務の実施の方法に関する事項

四　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

五　試験の受験の申込みに関する事項

六　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

七　試験の問題の作成及び試験の合否判定の方法に関する事項

八　終了した試験の問題及び試験の合格基準の公表に関する事項

九　試験の合格証明書の交付及び再交付に関する事項

十　試験委員の選任及び解任に関する事項

十一　資格試験業務に関する秘密の保持に関する事項

十二　不正受験者の処分に関する事項

十三　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

十四　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

十五　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、住所及び合否の別

四　前号の受験者の試験の合格年月日

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。

3　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）

第四十八条の十五　法第三十条の十七第二項の身分を示す証票の様式は、様式第十二号の六によるものとする。

（キャリ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い者とする。

（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コンサルタントにより行われるキャリアコンサルティングの実務に関する指導又はキャリ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）

第四十八条の十八　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）

第四十八条の十九　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）

第四十八条の二十　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）

第四十八条の二十一　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）

第四十八条の二十二　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）

第四十八条の二十三　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）

第四十八条の二十四　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　申請に関する意思の決定を証する書類

六　役員の氏名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　登録事務の実施に関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

（役員の選任又は解任の届出）

第四十八条の二十五　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　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）

第四十八条の二十六　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）

第四十八条の二十七　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　登録事務に関して知り得た秘密の保持に関する事項

八　登録事務に関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関する事項

九　その他登録事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）

第四十八条の二十九　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　登録申請を受け付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、当該記録をもっ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証明書）

第四十八条の三十　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）

第四十八条の三十一　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条の十六第二項、第四十八条の十八、第四十八条の二十及び第四十八条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条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に至つたときにあつては厚生労働大臣」とする。

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、登記事項証明書を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）

第五十条の二　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を記載した書面及び同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わなければならない。

（解散の認可の申請）

第五十二条　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。

（残余財産の帰属の認可の申請）

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

（技能検定の職種）

第六十条　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。）に応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　バルコニー施工
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

（合格に必要な技能及びこれに関する知識の程度）

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合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）

第六十二条の二　技能検定の実技試験の実施方法は、別表第十一の四の二の上欄に掲げる検定職種に応じ、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）

第六十二条の三　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）

第六十三条の二　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つては、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おうとする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つ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おう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つては、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つては、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
ホ　指定の申請に関する意思の決定を証する書類
ヘ　役員の氏名及び略歴を記載した書類
ト　現に行つている業務の概要を記載した書類
チ　技能検定試験業務の実施に関する計画を記載した書類
リ　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
ヌ　その他参考となる事項を記載した書類
二　申請者が事業主の団体又はその連合団体の場合にあつては、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応じ、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つ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つ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つた結果について記載した書類

4　第二項第一号チに掲げる書類は、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　法第四十七条第一項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つ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つ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つては、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つては、当該申請者が行おうとする試験に関して、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　合否基準
三　合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関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関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関し必要な事項

（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全部又は一部を休止し、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つては、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）
第六十三条の九　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に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うち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）
第六十三条の十　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、法第四十七条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、前項の勧告によってもなお是正が行われない場合には、法第四十七条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）
第六十三条の十一　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）
第六十三条の十二　厚生労働大臣は、指定試験機関が第六十三条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、法第四十七条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った場合において必要があると認めるときは、第六十三条の三第二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、第六十三条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、第六十三条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）
第六十三条の十三　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　第六十三条の七の許可をしたとき。
二　第六十三条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、又は自ら行っ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）
第六十三条の十四　指定試験機関は、第六十三条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、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）
第六十四条の二　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、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一年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っては、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っ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、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
一の二　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っ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っ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ず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（同法第百三十二条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っては、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のに限る。以下次条及び第六十四条の六において同じ。）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にあっては五年、授業時数が三千二百時間以上のものを修めて卒業した者にあっては四年）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

（二級の技能検定の受検資格）

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

一の二　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

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

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

（三級の技能検定の受検資格）

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受けている者

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

三の二　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

三の三　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受けている者

四　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

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

（基礎級の技能検定の受検資格）

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

三の二　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

三の三　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受けている者

四　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

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

（単一等級の技能検定の受検資格）

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者

三　検定職種に関し三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ない。

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。

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。

免除を受けることができる者	免除の範囲
特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つては、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
特級の技能検定において学科試験に合格した者	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つては、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
当該検定職種に相当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係る訓練科に関し、的確に行われたと認められる技能照査に合格した後、当該検定職種に関し五年以上の実務の経験を有する者	特級の技能検定の学科試験の全部

2　次の表の上欄に掲げる者は、一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る者	免除の範囲
一級の技能検定に合格した者	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
一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一級の技能検定の実技試験の全部（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いる検定職種に係る場合にあつては、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	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（一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、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。）
当該検定職種に相当する免許職種に関し、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	一級の技能検定の学科試験の全部
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	厚生労働大臣が別に定める一級の技能検定の実技試験又は学科試験の全部又は一部
当該検定職種に相当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係る訓練科に関し、的確に行われたと認められる技能照査に合格した後、当該検定職種に関し二年以上の実務の経験を有する者	一級の技能検定の学科試験の全部
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訓練科に関し、的確に行われたと認められる技能照査に合格した後、当該検定職種に関し四年以上の実務の経験を有する者	一級の技能検定の学科試験の全部
当該検定職種に相当する訓練科に関し、短期課程の普通職業訓練（別表第五第一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	一級の技能検定の学科試験の全部
厚生労働大臣が別に定めるところにより一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者	厚生労働大臣が別に定める一級の技能検定の実技試験の全部
厚生労働大臣が別に定めるところにより一級の技能検定において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認めた者	厚生労働大臣が別に定める一級の技能検定の学科試験の全部

3　次の表の上欄に掲げる者は、二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る者	免除の範囲

一級又は二級の技能検定に合格した者	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
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	同一の検定職種に係る二級の技能検定の実技試験の全部（二級の技能検定を受ける者（以下「二級受検者」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、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。）
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	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（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。）
当該検定職種に相当する免許職種に関し、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	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又は学科試験の全部又は一部
当該検定職種に相当する訓練科に関し、的確に行われたと認められる技能照査に合格した者	当該検定職種に相当する訓練科に関し、短期課程の普通職業訓練（別表第五第一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	厚生労働大臣が別に定めるところにより二級の技能検定において実技試験に合格した者との全部
厚生労働大臣が別に定めるところにより二級の技能検定において学科試験に合格した者との全部	厚生労働大臣が別に定める二級の技能検定の学科試験
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者	厚生労働大臣が別に定めるところにより二級の技能検定において実技試験に合格した者との全部
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者	厚生労働大臣が別に定める二級の技能検定の学科試験

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。

免除を受けることができる者	免除の範囲

一級、二級又は三級の技能検定に合格した者	同一の検定職種に係る三級の技能検定の学科試験の全部
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	同一の検定職種に係る三級の技能検定の実技試験の全部（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。）
一級、二級又は三級の技能検定において学科試験に合格した者	同一の検定職種に係る三級の技能検定の学科試験の全部（三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、三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（一級又は二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。）
当該検定職種に相当する免許職種に関し、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	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又は学科試験の全部又は一部
当該検定職種に相当する訓練科に関し、的確に行われたと認められる技能照査に合格した者	当該検定職種に相当する訓練科に関し、短期課程の普通職業訓練（別表第五第一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	厚生労働大臣が別に定めるところにより三級の技能検定において実技試験に合格した者との全部
厚生労働大臣が別に定めるところにより三級の技能検定において学科試験に合格した者との全部	厚生労働大臣が別に定める三級の技能検定の学科試験
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者	厚生労働大臣が別に定めるところにより三級の技能検定において実技試験に合格した者との全部
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者	厚生労働大臣が別に定める三級の技能検定の学科試験

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。

免除を受けることができる者	免除の範囲
一級、二級、三級又は基礎級の技能検定に合格した者	同一の検定職種に係る基礎級の技能検定の学科試験の全部
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	同一の検定職種に係る基礎級の技能検定の実技試験の全部
一級、二級、三級又は基礎級の技能検定において学科試験に合格した者	同一の検定職種に係る基礎級の技能検定の学科試験の全部
当該検定職種に相当する免許職種に関し、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	基礎級の技能検定の学科試験の全部
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	厚生労働大臣が別に定める基礎級の技能検定の実技試験又は学科試験の全部又は一部
当該検定職種に相当する訓練科に関し、的確に行われたと認められる技能照査に合格した者	基礎級の技能検定の学科試験の全部
当該検定職種に相当する訓練科に関し、短期課程の普通職業訓練（別表第五第一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	基礎級の技能検定の学科試験の全部
厚生労働大臣が別に定めるところにより基礎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者	厚生労働大臣が別に定める基礎級の技能検定の実技試験の全部
厚生労働大臣が別に定めるところにより基礎級の技能検定において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認めた者	厚生労働大臣が別に定める基礎級の技能検定の学科試験の全部

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る者	免除の範囲
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試験の全部
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実技試験の全部（単一等級の技能検定を受ける者（以下「単一等級受検者」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、単一等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。）
単一等級の技能検定において学科試験に合格した者	同一の検定職種に係る単一等級の技能検定の学科試験の全部（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。）
当該検定職種に相当する免許職種に関し、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	単一等級の技能検定の学科試験の全部
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	厚生労働大臣が別に定める単一等級の技能検定の実技試験又は学科試験の全部又は一部
当該検定職種に相当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係る訓練科に関し、的確に行われたと認められる技能照査に合格した者	単一等級の技能検定の学科試験の全部
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訓練科に関し、的確に行われたと認められる技能照査に合格した後、当該検定職種に関し一年以上の実務の経験を有する者	単一等級の技能検定の学科試験の全部
当該検定職種に相当する普通課程の普通職業訓練に係る訓練科に関し、的確に行われたと認められる技能照査に合格した後、当該検定職種に関し二年（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、一年）以上の実務の経験を有する者	単一等級の技能検定の学科試験の全部
当該検定職種に相当する訓練科に関し、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修了時の試験に合格した者で、当該訓練を修了したもの	単一等級の技能検定の学科試験の全部
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者	厚生労働大臣が別に定める単一等級の技能検定の実技試験の全部
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者	厚生労働大臣が別に定める単一等級の技能検定の学科試験の全部

（試験の免除の特例）

第六十五条の二　前条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試験の免除の基準については、指定試験機関が定めることができるものとする。

2　前項の試験の免除の基準は、技能検定の実技試験に合格した者に対し同一の検定職種に係る実技試験の全部又は一部を免除すること及び技能検定の学科試験に合格した者に対し同一の検定職種に係る学科試験の全部又は一部を免除することを含むものでなければならない。

3　前項の規定によるほか、第一項の試験の免除の基準は、次の各号に掲げるいずれかの者に対し、学科試験又は実技試験の全部又は一部を免除することを含むものでなければならない。

一　当該検定職種に相当す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、免許を受けた者又はこれらと同等であると認められるものに合格した者

二　当該検定職種に相当する普通課程の普通職業訓練又は応用課程、特定応用課程及び特定専門課程若しくは専門課程の高度職業訓練に係る訓練科に関し、的確に行われたと認められる技能照査に合格した者

三　当該検定職種に相当する訓練科に関し、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

4　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。

5　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。

6　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の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

（合格証書の交付）

第六十八条の二　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応ずる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。

2　別表第十四の二の上欄に掲げる検定職種に係る三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応ずる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。

（合格証書の再交付）

第六十九条　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。

2　前項の申請は、様式第十六号により作成した技能検定合格証書再交付申請書（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、当該指定試験機関が定める様式により作成したもの）を合格証書を交付した都道府県知事（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。次項において同じ。）に提出して行わなければならない。この場合において、当該申請が合格証書を損傷したことによるものであるときは合格証書を、氏名を変更したことによるものであるときは合格証書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。

（試験の合格通知）

第七十条　都道府県知事（都道府県協会が技能検定試験を実施する場合には都道府県協会とし、指定試験機関が技能検定試験業務を行う場合には指定試験機関とする。以下次条第一項において同じ。）は、技能検定の実技試験又は学科試験に合格した者に、厚生労働大臣の定めるところにより、書面でその旨を通知しなければならない。

（試験の停止等）

第七十一条　都道府県知事は、技能検定の実技試験又は学科試験に関して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、その試験を停止し、又はその試験の合格の決定を取り消すものとする。

2　都道府県協会又は指定試験機関は、前項の試験の停止又は合格の取消しを行つた場合は、その旨を遅滞なく都道府県協会にあつては管轄都道府県知事に、指定試験機関にあつては厚生労働大臣に報告しなければならない。

（職業能力検定の認定）

第七十一条の二　厚生労働大臣は、事業主又は事業主の団体若しくはその連合団体（以下この条において「事業主等」という。）からの申請に基づき、当該事業主等の行う職業能力検定について、その内容及び実施体制に関し、法第五十条の二に規定する基準その他の厚生労働大臣が定める基準に適合するものである旨の認定を行うことができる。

2　前項の規定による認定（以下この項及び次条において単に「認定」という。）は、認定を受けようとする職種ごとに行うものとする。

（厚生労働省認定の表示）

第七十一条の三　前条第一項の認定を受けた職業能力検定については、「厚生労働省認定」の表示をすることができる。

（認定の手続等）

第七十一条の四　前二条に定めるもののほか、認定の手続その他の職業能力検定の認定に関し必要な事項は、厚生労働大臣が定める。

第四章　職業能力開発協会

（設立の認可の申請等）

第七十二条　法第六十一条（法第九十条第一項において準用する場合を含む。以下第七十四条第二項において同じ。）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）

2　第五十条の規定は、法第七十八条及び法第九十条第一項において準用する法第三十七条第二項の届出について準用する。

（定款の変更の認可の申請）

第七十三条　法第六十二条第二項（法第九十条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。

一　変更の内容及び理由

二　変更の議決をした総会の議事の経過

（役員選任の認可の申請）

第七十四条　法第六十四条第二項（法第九十条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面及び役員となるべき者の就任の承諾を証する書面を添えた申請書を、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。

一　役員となるべき者の氏名、住所及び履歴

二　役員となるべき者の選任の議決をした総会の議事の経過

２　設立当時の役員に係る前項の申請は、法第六十一条の認可の申請と同時に行なわなければならない。

（中央技能検定委員の選任）

第七十四条の二　中央協会は、中央技能検定委員を選任しようとするときは、あらかじめ、当該選任しようとする者の氏名、略歴及び担当する検定職種を厚生労働大臣に届け出なければならない。

２　法第六十七条第二項の厚生労働省令で定める要件は、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であることとする。

（都道府県技能検定委員の選任）

第七十四条の三　前条の規定は、法第八十六条第二項の規定による都道府県技能検定委員の選任について準用する。この場合において、前条第一項中「中央協会」とあるのは「都道府県協会」と、「厚生労働大臣」とあるのは「都道府県知事」と、同条第二項中「法第六十七条第二項」とあるのは「法第八十六条第二項」を読み替えるものとする。

（解散の認可の申請）

第七十五条　法第七十条第二項（法第九十条第一項において準用する場合を含む。）の認可の申請は、解散の議決をした総会の議事の経過を記載した書面を添えた申請書を、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。

（財産処分の方法の認可の申請）

第七十六条　法第七十二条第一項（法第九十条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面を添えた申請書を、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。

一　財産処分の方法及び理由

二　総会が財産処分の方法の議決をした場合には、その総会の議事の経過

三　総会が財産処分の方法の議決をせず、又はすることができない場合には、その理由

（申請書等の提出部数）

第七十六条の二　この章に定める申請書の提出部数は、中央協会にあつては二通とし、都道府県協会にあつては三通とする。

２　この章に定める届出書の提出部数は、中央協会にあつては一通とし、都道府県協会にあつては二通とする。

（厚生労働大臣への報告）

第七十七条　都道府県知事は、都道府県協会の設立、定款の変更、役員の選任、解散及び財産処分の方法について認可をしたとき、並びに都道府県協会の成立の届出を受理したときは、遅滞なく、関係申請書又は関係届出書を添えた報告書を厚生労働大臣に提出しなければならない。

（証票）

第七十八条　法第四十八条第二項の証票は、様式第十七号によるものとする。

２　法第七十四条第二項の証票は、様式第十八号によるものとする。

３　法第九十条第一項において準用する法第七十四条第二項の証票は、様式第十九号によるものとする。

第五章　雑則

（法第九十二条各号に掲げる者に対する技能照査）

第七十九条　公共職業能力開発施設の長、職業能力開発総合大学校の長及び職業訓練法人は、法第九十二条に規定する職業訓練に準ずる訓練を受ける者に対して、法第二十一条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　第二十九条、第二十九条の二及び第三十五条の三の規定は、第一項の場合について準用する。この場合において、第二十九条の二中「公共職業能力開発施設の長、職業能力開発総合大学校の長及び職業訓練法人」と読み替えるものとする。

（法第九十二条各号に掲げる者に対する修了証書）

第八十条　法第九十二条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校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、法第二十二条（法第二十六条の二、法第二十七条第五項及び法第二十七条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　第二十九条の三及び第三十六条の十二の規定は、前項の場合について準用する。この場合において、第二十九条の三中「法第二十二条」とあるのは「法第二十二条（法第二十六条の二及び法第二十七条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条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）

第八十一条　法第九十八条の二の規定により、法第二十六条の三第三項（法第二十六条の四第三項において準用する場合を含む。）及び第二十六条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

（施行期日）

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け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条の労働大臣が指定する団体に関する告示）

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）

（訓練課程に関する経過措置）

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。

旧法の職業訓練	新法の職業訓練
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して行なうもの	専修訓練課程の養成訓練
専門的な技能に関する職業訓練又は認定職業訓練	
職業訓練大学校において行なわれる職種別再訓練通信講座	高等訓練課程の養成訓練
職業訓練大学校において行なわれる生産技能講座	二級技能士訓練課程の向上訓練
基礎的な技能に関する職業訓練で、再就職が困難な求職者に対して就職を容易にさせるために行なわれるもの	職業転換訓練課程の能力再開発訓練
職業訓練大学校において行なわれる長期訓練の課程	長期指導員訓練課程の指導員訓練
職業訓練大学校において行なわれる短期訓練の課程	短期指導員訓練課程の指導員訓練

（法定職業訓練の基準に関する経過措置）

第四条　新省令の施行の際、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は、なお従前の例による。

2　前項の規定にかかわらず、新省令の施行の際、現に前条の規定により高等訓練課程の養成訓練となるものとされた職業訓練を行なっているものは、労働大臣の定めるところにより、第四条に定める基準（以下この条及び次条において「新基準」という。）により当該職業訓練を行なうことができる。

3　前項の規定に基づき新基準による訓練を行なう場合においては、当該訓練生の受けた附則第二条の規定による廃止前の職業訓練法施行規則（以下「旧省令」という。）別表第二又は別表第三に定める基準による訓練の教科の科目及び訓練期間に応じて、新基準による訓練における教科の科目を省略し、及び訓練期間を短縮することができる。

第五条　削除

（技能照査に関する経過措置）

第六条　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、新省令第二十二条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）

第七条　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、新省令第十四条の適用については、新法による法定職業訓練を受けた者とみなす。

（認定職業訓練施設の名称に関する経過措置）

第八条　新省令第三十五条の規定にかかわらず、同条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。

第八条の二　第三十六条の六の二第一号の規定の適用については、当分の間、「法第四十四条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、「法第四十四条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条各号に掲げる者」とする。

（職業訓練指導員免許に関する経過措置）

第九条　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、新省令第三十九条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、第三十九条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る。

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　免許職種に相当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係る訓練科に関し、技能照査に合格した者で、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

二の三　免許職種に相当する専門課程の高度職業訓練（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）による改正前の職業能力開発促進法施行規則による専門課程及び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）による改正前の職業訓練法施行規則による専門訓練課程の養成訓練を含む。）に係る訓練科に関し、技能照査に合格した者で、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

三　厚生労働大臣が別に定めるところにより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

2　前項の規定により職業訓練指導員免許を受けようとする者に対する第四十条の適用については、同条第一号の書面は、前項各号のいずれかに該当することを証する書面とする。

（職業訓練指導員試験の免除に関する経過措置）

第十条　旧法第二十四条第一項の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省令第四十六条の適用については、新法第三十条第一項の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。

（技能検定試験の免除に関する経過措置）

第十一条　旧省令第二十九条の規定に基づいて労働大臣が別に定めるところにより旧省令別表第五の一級技能検定基準の実技試験の欄に掲げる技能を有すると認めた者は、昭和五十年三月三十一日までに行われる一級又は二級の技能検定の実技試験の全部の免除を受けることができる。

2　旧省令第四十一条の規定に基づいて労働大臣が別に定めるところにより旧省令別表第六の二級技能検定基準の実技試験の欄又は学科試験の欄に掲げる技能を有すると認めた者は、昭和五十年三月三十一日までに行われる二級の技能検定の実技試験又は学科試験の全部の免除を受けることができる。

3　旧法による一級又は二級の技能検定の学科試験に合格した者は、それぞれ昭和五十年三月三十一日までに行われる一級若しくは二級又は二級の技能検定の学科試験の全部の免除を受けることができる。

（技能検定協会に関する経過措置）

第十二条　新省令の施行前にした附則第二条の規定による廃止前の技能検定協会に関する省令による設立に関する手続は、新省令の適用については、新省令の相当規定によつてしたものとみなす。

（試験の免除の特例）

第十三条　平成十八年度における職業能力開発促進法施行令別表第一に掲げる鋳造、放電加工、金型製作、プリント配線板製造、紳士服製造又はパン製造の職種に係る特級の技能検定において実技試験に合格した者に係る第六十五条第一項の規定の適用については、同項の表特級の技能検定において実技試験に合格した者の項中「特級の技能検定において実技試験に合格した者」とあるのは「平成十八年度における職業能力開発促進法施行令別表第一に掲げる鋳造、放電加工、金型製作、プリント配線板製造、紳士服製造又はパン製造の職種に係る特級の技能検定において実技試験に合格した者」と、「五年」とあるのは「六年」とする。

2　平成十八年度における職業能力開発促進法施行令別表第一に掲げる鋳造、放電加工、金型製作、プリント配線板製造、紳士服製造又はパン製造の職種に係る特級の技能検定において学科試

験に合格した者に係る第六十五条第一項の規定の適用については、同項の表特級の技能検定において学科試験に合格した者の項中「特級の技能検定において学科試験に合格した者」とあるのは「平成十八年度における職業能力開発促進法施行令別表第一に掲げる鋳造、放電加工、金型製作、プリント配線板製造、紳士服製造又はパン製造の職種に係る特級の技能検定において学科試験に合格した者」と、「五年」とあるのは「六年」とする。

附　則（昭和四五年四月一日労働省令第八号）

1　この省令は、公布の日から施行する。

2　次に掲げる省令及び告示は、廃止する。

一　職業訓練指導員試験の受験資格及び技能検定の受検資格に関する省令（昭和四十四年労働省令第二十五号）

二　昭和四十四年労働省告示第三十九号（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）

三　昭和四十四年労働省告示第四十号（職業訓練指導員試験の受験資格及び技能検定の受検資格を定める告示）

附　則（昭和四五年一〇月一日労働省令第二四号）

1　この省令は、公布の日から施行する。

2　この省令の施行前に附則別表の上欄に掲げる検定職種に係る二級の技能検定に合格した者は、それぞれ同表の下欄に掲げる検定職種に係る二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附則別表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の実技試験において同表の中欄に掲げる科目を選択して合格した者は、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。

4　この省令の施行前に附則別表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の学科試験に合格した者は、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学科試験に合格した者とみなす。

附則別表

改正前の検定職種	実技試験の科目	改正後の検定職種
機械加工	旋盤作業	普通旋盤加工
	フライス盤作業	フライス盤加工
	形削り盤作業	形削り盤加工
	ボール盤作業	ボール盤加工
仕上げ	治工具仕上げ作業	治工具仕上げ
	金型仕上げ作業	金型仕上げ
	機械組立て作業	機械組立て仕上げ
板金	建築板金作業	建築板金
	工場板金作業	工場板金
配管	暖冷房設備配管作業	空気調和設備配管
	給排水衛生設備配管作業	給排水衛生設備配管
家具製作	指物製作作業	指物製作
	いす製作作業	いす木地製作
活版整版	文選作業	活版文選
	植字作業	活版植字

附　則（昭和四五年一〇月二二日労働省令第二五号）

この省令は、公布の日から施行し、昭和四十五年十月一日から適用する。

附　則（昭和四六年一月一六日労働省令第一号）

この省令は、公布の日から施行する。

附　則（昭和四六年五月一日労働省令第一二号）

1　この省令は、公布の日から施行する。

2　改正後の職業訓練法施行規則第二十四条第一項の規定による技能照査合格証書は、当分の間、なお従前の様式によることができる。

附　則（昭和四六年七月三〇日労働省令第二二号）

この省令は、公布の日から施行する。

附　則（昭和四六年八月三一日労働省令第二三号）

この省令は、公布の日から施行する。

附　則（昭和四七年三月七日労働省令第四号）

1　この省令は、公布の日から施行する。

2　この省令の施行前に改正前の職業訓練法施行規則別表第十四の検定職種に係る技能士の名称を称することができた者は、当該検定職種に係る改正後の職業訓練法施行規則別表第十四の技能士の名称を称することができる。

附　則（昭和四七年四月一一日労働省令第一三号）

この省令は、公布の日から施行する。

附　則（昭和四七年九月一六日労働省令第三一号）

この省令は、公布の日から施行する。

附　則（昭和四七年九月三〇日労働省令第四八号）

この省令は、昭和四十七年十月一日から施行する。

附　則（昭和四八年一月三〇日労働省令第一号）

1　この省令は、昭和四十八年四月一日から施行する。

2　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二又は第七の訓練科の欄に掲げる意匠図案科に係る職業訓練を受けている者は、それぞれこの省令による改正後の別表第二又は第七の訓練科の欄に掲げるデザイン科に係る職業訓練を受けている者とみなす。

3　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ことができる。

4　この省令の施行の日前に、職業訓練法第十五条第二項の規定に基づき設置する専修職業訓練校において、労働大臣が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（昭和四八年五月一五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
電気めっき	電気めっき
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	船舶ぎ装
光学ガラス研摩	光学ガラス研摩
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
タイル張り	タイル張り
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
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	木工機械調整
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	改正後の検定職種	実技試験の試験科目
鋳鉄鋳物鋳造	鋳造	鋳鉄鋳物鋳造作業
鋳鋼鋳物鋳造	鋳造	鋳鋼鋳物鋳造作業
銅合金鋳物鋳造	鋳造	銅合金鋳物鋳造作業
軽合金鋳物鋳造	鋳造	軽合金鋳物鋳造作業
亜鉛合金ダイカスト	ダイカスト	ホットチャンバダイカスト作業
アルミニウム合金ダイカスト	ダイカスト	コールドチャンバダイカスト作業
横編みメリヤス縫製	メリヤス縫製	横編みメリヤス縫製作業
丸編みメリヤス縫製	メリヤス縫製	丸編みメリヤス・たて編みメリヤス縫製作業
たて編みメリヤス縫製	メリヤス縫製	丸編みメリヤス・たて編みメリヤス縫製作業
木工塗装	塗装	木工塗装作業
建築塗装	塗装	建築塗装作業
金属塗装	塗装	金属塗装作業
噴霧塗装	塗装	噴霧塗装作業
合成樹脂製品圧縮成形	プラスチツク成形	圧縮成形作業
合成樹脂製品射出成形	プラスチツク成形	射出成形作業

附則別表第三

改正前の検定職種	改正後の検定職種	実技試験の試験科目	学科試験の試験科目
鋳鋼アーク炉溶解	製鋼	鋳鋼アーク炉溶解作業	アーク炉溶解作業法
鋳鉄溶解	鋳鉄溶解	鋳鉄キュポラ溶解作業	キュポラ溶解作業法
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
タレツト旋盤加工	機械加工	タレツト旋盤作業	旋盤加工法
立旋盤加工	機械加工	立旋盤作業	旋盤加工法
数値制御旋盤加工	機械加工	数値制御旋盤作業	数値制御工作機械加工法
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	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	中ぐり盤加工法
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

精密器具製作	機械加工	精密器具製作作業	精密器具製作法	建具製作	木工
治工具仕上げ	仕上げ	治工具仕上げ作業	治工具仕上げ法	凸版印刷	印刷
金型仕上げ	仕上げ	金型仕上げ作業	金型仕上げ法	オフセット印刷	印刷
機械組立て仕上げ	仕上げ	機械組立仕上げ作業	機械組立仕上げ法	活版文選	製版
打出し板金	板金	打出し板金作業	打出し板金加工法	活版植字	製版
工場板金	板金	工場板金作業	工場板金加工法	写真植字	製版
建築板金	板金	建築板金作業	建築板金加工法	写真凸版製版	製版
製罐	鉄工	製罐作業	製罐作業法	プロセス製版写真撮影	製版
空気調和設備配管	配管	建築配管作業	建築配管施工法	プロセス製版修整	製版
給排水衛生設備配管	配管	建築配管作業	建築配管施工法	プロセス製版焼付け	製版
造船撓鉄	鉄工	造船撓鉄作業	造船撓鉄作業法	プロセス製版校正	製版
鉄工	鉄工	構造物鉄工作業	構造物鉄工作業法	表具	表装
回転電機組立て	電気機器組立て	回転電機組立て作業	回転電機組立て法	広告美術仕上げ	広告美術仕上げ
変圧器組立て	電気機器組立て	変圧器組立て作業	変圧器組立て法	凸版印刷作業	表具作業
配電盤組立て	電気機器組立て	配電盤組立て作業	配電盤組立て法	オフセット印刷作業	活版文選作業
開閉制御器具組立て	電気機器組立て	開閉制御器具組立て作業	開閉制御器具組立て法	写真凸版製版作業	写真植字作業
回転電機巻線	電気機器組立て	回転電機巻線製作作業	回転電機巻線製作法	プロセス製版写真撮影作業	活版植字作業
絹人絹ドビー織機調整	織機調整	絹人絹ドビー織機調整作業	絹人絹ドビー織機調整法	プロセス製版修整作業	写真植字作業
絹人絹ジヤカード織機調整	織機調整	絹人絹ジヤカード織機調整作業	絹人絹ジヤカード織機調整法	プロセス製版焼付け作業	活版植字製版法
タオルドビー織機調整	織機調整	タオルドビー織機調整作業	タオルドビー織機調整法	プロセス製版校正作業	写真植字法
タオルジヤカード織機調整	織機調整	タオルジヤカード織機調整作業	タオルジヤカード織機調整法	表具工作法	活版植字製版法
染色補正	染色	染色補正作業	染色補正法	広告面ペイント仕上げ	広告面ペイント仕上げ
横編みメリヤス製造	メリヤス製造	横編みメリヤス製造作業	横編みメリヤス製造法	広告面ペイント仕上げ作業	広告面ペイント仕上げ法
丸編み機調整	メリヤス製造	丸編みメリヤス機調整作業	丸編みメリヤス機調整法		
くつした編み機調整	メリヤス製造	くつした編み機調整作業	くつした編み機調整法		
洋服仕立て	紳士服製造	紳士注文服製作作業	紳士注文服製作法		
紳士既製服製造	紳士服製造	紳士既製服製造作業	紳士既製服製造法		
洋裁	婦人子供服製造	婦人子供注文服製作作業	婦人子供注文服製作法		
婦人子供既製服製造	婦人子供服製造	婦人子供既製服製造作業	婦人子供既製服製造法		
車両機器ぎ装	車両ぎ装	機器ぎ装作業	機器ぎ装法		
車両内部ぎ装	車両ぎ装	内部ぎ装作業	内部ぎ装法		
車両配管ぎ装	車両ぎ装	配管ぎ装作業	配管ぎ装法		
車両電気ぎ装	車両ぎ装	電気ぎ装作業	電気ぎ装法		
指物製作	木工	指物製作作業	家具製作作業法		
いす木地製作	木工	いす木地製作作業	家具製作作業法		

附　則（昭和四八年九月五日労働省令第二七号）　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の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の欄に掲

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鋳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の欄に掲げる製鋼に係る技能検定において学科試験に合格した者は、新規則別表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の欄に掲げる製鋼に係る技能検定において学科試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試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条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　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ができる。

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現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	園芸科
造園科	造園科
採鉱科	採鉱科
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
圧延伸張科	鉄鋼科 非鉄金属科
鋳造科	鋳造科
鍛造科	鍛造科
熱処理科	熱処理科
粉末や金科	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
発電科	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	光学ガラス科
光学機器科	光学機器科

計測機器科
理化学機器科
機械組立て科
製材機械科
内燃機関科
縫製機械科
建設機械科
農業機械科
冷凍機器科
紡機調整科
織機調整科
織布科
染色科
メリヤス科
手芸科
洋裁科
洋服科
和裁科
寝具科
帆布製品科
縫製科
合板科
木型科
木工科
木材工芸科
竹工芸科
製紙科
紙器科
印刷科
製本科
軽印刷科
ゴム製品科
合成樹脂製品科
製革科
皮加工科
ガラス科
窯業焼成科
陶磁器科
建築ブロツク科
石材科
七宝科
菓子科
食肉科
水産物加工科

計測機器科
理化学機器科
機械組立て科
製材機械科
内燃機関科
縫製機械科
建設機械科
農業機械科
冷凍空気調和機器科
紡機調整科
織機調整科
織布科
染色科
メリヤス科
手芸科
洋裁科
洋服科
和裁科
寝具科
帆布製品科
縫製科
合板科
木型科
木工科
木材工芸科
竹工芸科
製紙科
紙器科
印刷科
製本科
軽印刷科
ゴム製品科
プラスチツク製品科
製革科
皮革加工科
ガラス科
窯業焼成科
陶磁器科
ブロツク建築科
石材科
七宝科
菓子科
食肉科
水産物加工科

発酵科
化学反応科
石油精製科
化学繊維科
火薬科
建築科
屋根科
とび科
左官科
築炉科
タイル科
畳科
配管科
さく井科
建設科
プレハブ建築科
スレート科
防水科
床仕上げ科
熱絶縁科
ガラス施工科
土木科
地質調査科
測量科
ボイラー科
クレーン科
動力科
写図科
化学分析科
金属材料試験科
公害検査科
がん具科
漆器科
金属工芸科
宝石科
印章彫刻科
内張り科
表具科
塗装科
広告美術科
義肢装具科
ホークリフト科
無線通信科
事務科

発酵科
化学反応科
石油精製科
化学繊維科
火薬科
建築科
屋根科
とび科
左官科
築炉科
タイル科
畳科
配管科
さく井科
建設科
プレハブ建築科
スレート科
防水科
床仕上げ科
熱絶縁科
ガラス施工科
土木科
地質調査科
測量科
ボイラー科
クレーン科
動力科
トレース科
化学分析科
金属材料試験科
公害検査科
がん具科
漆器科
金属工芸科
宝石科
印章彫刻科
内張り科
表具科
塗装科
広告美術科
義肢装具科
フオークリフト科
無線通信科
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対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二二号）　抄

（施行期日）

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の欄に掲げる鋳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の欄に掲げる鋳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鋳鉄キュポ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の欄に掲げる鋳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、新規則別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の欄に掲げる鋳鉄溶解に係る技能検定において学科試験の試験科目のうちキュポ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

（施行期日）

第一条　この省令は、公布の日から施行する。

（暫定省令の廃止）

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。

（技能照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照査については、改正後の職業訓練法施行規則第二十二条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、職業訓練短期大学校の長が、特別高等訓練課程の養成訓練を受ける者に対し、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行つた試験は、改正後の職業訓練法施行規則第二十二条の規定に基づいて行つた技能照査とみなす。

附　則（昭和五一年九月一日労働省令第三〇号）　抄

（施行期日）

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畳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、とびの項、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、とびの項、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。

（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対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の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の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染色補正法を選択して学科試験に合格した者とみなす。

附　則（昭和五一年一一月一一日労働省令第四〇号）

この省令は、公布の日から施行する。

附　則（昭和五一年一一月一三日労働省令第四一号）

（施行期日）

第一条　この省令は、昭和五十二年四月一日から施行する。

（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対する当該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、改正後の職業訓練法施行規則（次条において「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の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、新規則第六十五条、第六十八条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の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）の施行前に木工塗装、建築塗装、金属塗装又は噴霧塗装に係る技能検定において学科試験に合格した者は、同令附則第三条第二項の規定にかかわらず、新規則第六十五条、第六十八条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の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。

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

（施行期日）

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。

（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の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の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の試験科目のうち、ワイシャツ製造作業、ワーキ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の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の試験科目のうち、ワイシャツ製造作業、ワーキ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の欄に掲げる広告美術仕上げに係る技能検定において実技試験に合格した者は、新規則別表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の欄に掲げる広告美術仕上げに係る技能検定において実技試験の試験科目のうち広告面ペイント仕上げ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広告美術仕上げに係る技能検定において学科試験に合格した者は、新規則別表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の欄に掲げる広告美術仕上げに係る技能検定において学科試験の試験科目のうち広告面ペイント仕上げ作業を選択して学科試験に合格した者とみなす。

附　則（昭和五三年九月五日労働省令第三四号）　抄

（施行期日）

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科の項、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　昭和五十三年十月一日

二　職業訓練法施行規則別表第四の表鋳造科の項、別表第十二鋳造の項及び別表第十三鋳造の項の改正規定　昭和五十四年四月一日

（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、防水施工科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鋳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。

（技能検定に関する経過措置）

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（以下「旧規則」という。）別表第十二又は第十三の検定職種の欄に掲げ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の欄に掲げる表装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の欄に掲げる鋳造に係る技能検定において学科試験に合格した者は、新規則別表第六十五条、第六十八条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の欄に掲げる鋳造に係る技能検定において学科試験の試験科目のうち、鋳鉄鋳物鋳造作業法、鋳鋼鋳物鋳造作業法、銅合金鋳物鋳造作業法及び軽合金鋳物鋳造作業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）の施行前に鋳鉄鋳物鋳造、鋳鋼鋳物鋳造、銅合金鋳物鋳造又は軽合金鋳物鋳造に係る技能検定において学科試験に合格した者は、同令附則第三条第二項の規定にかかわらず、新規則第六十五条、第六十八条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の欄に掲げる鋳造に係る技能検定において学科試験の試験科目のうち、鋳鉄鋳物鋳造作業法、鋳鋼鋳物鋳造作業法、銅合金鋳物鋳造作業法及び軽合金鋳物鋳造作業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、新規則別表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試験に合格した者は、新規則別表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。

附則別表

旧規則の検定職種	新規則の検定職種	実技試験の試験科目	学科試験の試験科目
鍛造	鍛造	自由鍛造作業	自由鍛造法
表具	表装	表具作業	表具工作法

附　則（昭和五三年九月三〇日労働省令第三七号）　抄

（施行期日）

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、同条の次に一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、第七十六条の次に一条を加える改正規

定、第七十九条の改正規定並びに附則第六条の規定及び附則第九条の規定（雇用保険法施行規則（昭和五十年労働省令第三号）第百三十五条から第百三十七条までの改正規定及び附則第十七条の次に一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条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日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日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条第一項の認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教科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条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条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る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。

2　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する準則訓練又は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ことができる。

（旧法の養成訓練修了者に関する経過措置）

第五条　この省令の施行の前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。

（職業訓練法人連合会等に関する経過措置）

第六条　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（これらの法人であって、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について、改正訓練法附則第六条第四項（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（昭和五四年三月二四日労働省令第六号）

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ができる。

（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に合格した者は、新規則第六十五条、第六十八条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、一般熱処理作業、浸炭・浸炭浸窒・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に合格した者は、新規則第六十五条、第六十八条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、一般熱処理作業法、浸炭・浸炭浸窒・窒化処理作業法及び高周波・炎熱処理作業法を選択して学科試験に合格した者とみなす。

3　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。）の施行前に鉄鋼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、昭和四十八年改正訓練規則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、第六十八条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、一般熱処理作業、浸炭・浸炭浸窒・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。

4　昭和四十八年改正訓練規則の施行前に鉄鋼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、昭和四十八年改正訓練規則附則第三条第二項の規定にかかわらず、新規則第六十五条、第六十八条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、一般熱処理作業法、浸炭・浸炭浸窒・窒化処理作業法及び高周波・炎熱処理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（昭和五五年八月二八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ができる。

（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の欄に掲げる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は、新規則第六十五条、第六十八条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の欄に掲げる印章彫刻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彫刻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に合格した者は、新規則第六十五条、第六十八条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彫刻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）

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」という。）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）

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機械加工科、漆器素地製造科、製版科、プラスチツ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機械加工科、漆器素地製造科、製版科、プラスチツ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）

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ツ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ができる。

附　則（昭和五七年八月一三日労働省令第二九号）

（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「昭和六十年改正能開法規則」という。）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「昭和六十一年改正能開法規則」という。）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ができる。

（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
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
	建具製作科
紙器・段ボール箱製造科	紙器・段ボール箱製造科
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、昭和六十年改正能開法規則別表第四（建築板金科に係る部分に限る。）及び昭和六十一年改正能開法規則別表第四（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、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	実技試験の試験科目	新規則の検定職種	実技試験の試験科目
板金	建築板金作業	建築板金	内外装板金作業
			ダクト板金作業
	工場板金作業	工場板金	曲げ板金作業
	打出し板金作業		打出し板金作業
木工	指物製作作業	家具製作	家具手加工作業
	いす木地製作作業		
	建具製作作業	建具製作	木製建具製作作業

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、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	学科試験の試験科目	新規則の検定職種	学科試験の試験科目
板金	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
	工場板金加工法	工場板金	曲げ板金加工法
	打出し板金加工法		打出し板金加工法
木工	家具製作作業法	家具製作	家具手加工作業法
	建具製作作業法	建具製作	木製建具製作作業法

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、新規則第六十五条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	学科試験及び実技試験の試験科目	新規則の検定職種	学科試験の試験科目
板金	建築板金加工法	工場板金	曲げ板金加工法
	建築板金作業		打出し板金加工法
	工場板金加工法	建築板金	曲げ板金加工法以外の選択科目
	工場板金作業	工場板金	打出し板金加工法以外の選択科目
	打出し板金加工法		

木工	家具製作作業法 指物製作作業又はいす木地製作作業 建具製作作業法 建具製作作業	家具製作 建具製作	家具手加工作業法以外の選択科目 木製建具製作作業法以外の選択科目
打出し板金作業			

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、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。

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、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ができる。

附　則　**（昭和五八年三月二二日労働省令第九号）**

この省令は、公布の日から施行する。

附　則　**（昭和五八年八月一六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ッ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ッ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ができる。

（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
ブロック建築科	ブロック建築科
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、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、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学科試験の試験科目のうち、木工機械調整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撓（たわ）鉄作業、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、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試験の試験科目のうち、鉄工にあつては造船撓（たわ）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、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学科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、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	学科試験の試験科目	新規則の検定職種	学科試験の試験科目
広告美術仕上げ	広告面ペイント仕上げ法	広告美術仕上げ	広告板ペイント仕上げ法
	広告面プラスチック仕上げ法		広告板プラスチック仕上げ法

附　則（昭和五八年一一月二五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（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（昭和五九年三月二九日労働省令第七号）

（施行期日）

第一条　この省令は、公布の日から施行する。

（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ができる。

附　則（昭和五九年六月二九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に応じて、新基準による当該訓練における教科の科目、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、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	実技試験の試験科目	新規則の検定職種	実技試験の試験科目
テクニカルイラストレーション	立体製図作業	テクニカルイラストレーション	立体図作成作業
			立体図仕上げ作業

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、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	学科試験の試験科目	新規則の検定職種	学科試験の試験科目
テクニカルイラストレーション	立体製図法	テクニカルイラストレーション	立体図作成法
			立体図仕上げ法

附　則（昭和六〇年二月二五日労働省令第三号）

（施行期日）

第一条　この省令は、公布の日から施行する。

（訓練基準に関する経過措置）

第二条　この省令の施行の際現に鋳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鋳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については、なお従前の例によることができる。

附　則（昭和六〇年八月一〇日労働省令第二一号）

（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当該訓練における教科の科目、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、新規則別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、新規則別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ツト放電加工作業を、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、新規則別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ツト放電加工を、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、新規則別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定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導員訓練	短期課程の指導員訓練
指導員研修課程の指導員訓練	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条の四に定める基準（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

準による訓練の教科の科目及び訓練期間に応じて、新基準による訓練における教科の科目を省略し、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、「法第二十八条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、旧規則第十五条の承認に係る能力再開発訓練については、第十九条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　法第三十条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、第四十八条の二に定める者のほか、法第二十八条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条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条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条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（昭和六一年三月七日労働省令第六号）

（施行期日）

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（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、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。

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、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。

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五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五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。

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
鋳鉄溶解科	
非鉄金属溶解科	
機械加工科	機械加工科
けがき科	
鉄工科	鉄工科
構造物現図製作科	
工具研削科	切削工具研削科
超硬刃物研摩科	
車両ぎ装科	鉄道車両製造科
車両現図製作科	
車両整備科	鉄道車両整備科
光学ガラス研摩科	光学機器製造科
光学機器組立て科	
メリヤス製造科	ニット製品製造科
メリヤス縫製科	
漆器素地製造科	漆器製造科
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	
床仕上げ施工科	内装仕上げ施工科
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
鋳鉄溶解	
非鉄金属溶解	
けがき	機械加工
構造物現図製作	鉄工
工具研削	切削工具研削
超硬刃物研摩	
車両ぎ装	鉄道車両製造
車両現図製作	
車両整備	鉄道車両整備
光学ガラス研摩	光学機器製造
光学機器組立て	
メリヤス製造	ニット製品製造
メリヤス縫製	
漆器素地製造	漆器製造
石工	石材施工
石積み	
洋菓子製造	菓子製造
和菓子製造	
床仕上げ施工	内装仕上げ施工
カーテン施工	
天井仕上げ施工	
建築透視図製作	
建築製図	建築図面製作

附則別表第三

旧規則の検定職種	学科試験の試験科目	新規則の検定職種	学科試験の試験科目
製鋼	アーク炉溶解作業法	金属溶解	鋳鋼アーク炉溶解作業法
	誘導炉溶解作業法	金属溶解	鋳鋼誘導炉溶解作業法
鋳鉄溶解	キュポラ溶解作業法	金属溶解	鋳鉄キュポラ溶解作業法
	誘導炉溶解作業法	金属溶解	鋳鉄誘導炉溶解作業法
車両ぎ装	機器ぎ装法	鉄道車両製造	機器ぎ装法
	内部ぎ装法	鉄道車両製造	内部ぎ装法
	配管ぎ装法	鉄道車両製造	配管ぎ装法
	電気ぎ装法	鉄道車両製造	電気ぎ装法
車両整備	走り装置整備法	鉄道車両整備	走り装置整備法
	原動機整備法	鉄道車両整備	原動機整備法
メリヤス製造	横編みメリヤス製造法	ニット製品製造	横編みニット製造法
	丸編みメリヤス機調整法	ニット製品製造	丸編みニット製造法
	くつした編み機調整法	ニット製品製造	靴下製造法
漆器素地製造	板物漆器素地製造法	漆器製造	板物漆器素地製造法
	挽物漆器素地製造法	漆器製造	挽物漆器素地製造法
	曲物漆器素地製造法	漆器製造	曲物漆器素地製造法

附則別表第四

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
非鉄金属溶解	金属溶解	銅合金るつぼ炉溶解作業法
		銅合金反射炉溶解作業法
		銅合金誘導炉溶解作業法
		軽合金るつぼ炉溶解作業法
		軽合金反射炉溶解作業法
けがき	機械加工	けがき作業法
構造物現図製作	鉄工	構造物現図製作法
工具研削	切削工具研削	工作機械用切削工具研削法
超硬刃物研摩	切削工具研削	超硬刃物研磨法
車両現図製作	鉄道車両製造	鉄道車両現図製作法
光学ガラス研摩	光学機器製造	光学ガラス研磨法
光学機器組立て	光学機器製造	光学機器組立て法
メリヤス縫製	ニット製品製造	ニット縫製品製造法
石積み	石材施工	石積み施工法
洋菓子製造	菓子製造	洋菓子製造法
和菓子製造	菓子製造	和菓子製造法
カーテン施工	内装仕上げ施工	カーテン施工法
建築透視図製作	建築図面製作	建築透視図法
建築製図	建築図面製作	建築製図法

石工	石材加工法	石材施工	石材加工法
床仕上げ施工	石張り施工法	石張り施工法	石張り施工法
	プラスチック系床仕上げ法	内装仕上げ施工	プラスチック系床仕上げ施工法
	カーペット床仕上げ法	内装仕上げ施工	カーペット系床仕上げ施工法
天井仕上げ施工	鋼製下地施工法	内装仕上げ施工	天井鋼製下地施工法
	ボード仕上げ施工法	内装仕上げ施工	天井ボード仕上げ施工法

附則別表第五

旧規則の検定職種	実技試験の試験科目	新規則の検定職種	実技試験の試験科目
製鋼	鋳鋼アーク炉溶解作業	金属溶解	鋳鋼アーク炉溶解作業
	鋳鋼誘導炉溶解作業	金属溶解	鋳鋼誘導炉溶解作業
鋳鉄溶解	鋳鉄キュポラ溶解作業	金属溶解	鋳鉄キュポラ溶解作業
	鋳鉄誘導炉溶解作業	金属溶解	鋳鉄誘導炉溶解作業
非鉄金属溶解	銅合金るつぼ炉溶解作業	金属溶解	銅合金るつぼ炉溶解作業
	銅合金反射炉溶解作業	金属溶解	銅合金反射炉溶解作業
	銅合金誘導炉溶解作業	金属溶解	銅合金誘導炉溶解作業
	軽合金るつぼ炉溶解作業	金属溶解	軽合金るつぼ炉溶解作業
	軽合金反射炉溶解作業	金属溶解	軽合金反射炉溶解作業
けがき	けがき作業	機械加工	けがき作業
構造物現図製作	構造物現図作業	鉄工	構造物現図作業
工具研削	切削工具研削作業	切削工具研削	工作機械用切削工具研削作業
超硬刃物研摩	木工機械用超硬刃物研摩作業	切削工具研削	超硬刃物研磨作業
車両ぎ装	機器ぎ装作業	鉄道車両製造	機器ぎ装作業
	内部ぎ装作業	鉄道車両製造	内部ぎ装作業

	配管ぎ装作業	鉄道車両製造	配管ぎ装作業	
	電気ぎ装作業	鉄道車両製造	電気ぎ装作業	
車両現図製作	車両現図作業	鉄道車両製造	鉄道車両現図作業	
車両整備	走り装置整備作業	鉄道車両整備	走り装置整備作業	
	原動機整備作業	鉄道車両整備	原動機整備作業	
光学ガラス研摩	光学ガラス研摩作業	光学機器製造	光学ガラス研磨作業	
光学機器組立て	光学機器組立て作業	光学機器製造	光学機器組立て作業	
メリヤス製造	横編みメリヤス製造作業	ニット製品製造	横編みニット製造作業	
	丸編みメリヤス機調整作業	ニット製品製造	丸編みニット製造作業	
	くつした編み機調整作業	ニット製品製造	靴下製造作業	
メリヤス縫製	横編みメリヤス縫製作業	ニット製品製造	横編みニット縫製作業	
	丸編みメリヤス・たて編みメリヤス縫製作業	ニット製品製造	丸編みニット・たて編みニット縫製作業	
漆器素地製造	板物漆器素地製造作業	漆器製造	板物漆器素地製造作業	
	挽物漆器素地製造作業	漆器製造	挽物漆器素地製造作業	
	曲物漆器素地製造作業	漆器製造	曲物漆器素地製造作業	
石工	石材加工作業	石材施工	石材加工作業	
	石張り作業	石材施工	石張り作業	
石積み	石積み作業	石材施工	石積み作業	
洋菓子製造	洋生菓子製造作業	菓子製造	洋菓子製造作業	
和菓子製造	和生菓子製造作業	菓子製造	和菓子製造作業	
床仕上げ施工	プラスチツク系床仕上げ工事作業	内装仕上げ施工	プラスチツク系床仕上げ工事作業	
	カーペツト床仕上げ工事作業	内装仕上げ施工	カーペット系床仕上げ工事作業	
カーテン施工	カーテン施工作業	内装仕上げ施工	カーテン工事作業	
天井仕上げ施工	鋼製下地工事作業	内装仕上げ施工	天井鋼製下地工事作業	
	ボード仕上げ工事作業	内装仕上げ施工	天井ボード仕上げ工事作業	
建築透視図製作	建築透視図製作作業	建築図面製作	建築透視図製作作業	
建築製図	建築製図作業	建築図面製作	建築製図作業	

附　則（昭和六一年三月二四日労働省令第九号）

この省令は、公布の日から施行する。

附　則（昭和六一年八月一二日労働省令第二九号）　抄

（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工場板金科、半導体製品製造科、帆布製品製造科、製本科、型枠施工科、熱絶縁施工科又はサツシ施工科（次項において「工場板金科等」という。）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（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工場板金科等に係る二級技能士課程の向上訓練を受けている者に対する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。

（二級技能士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工場板金科、半導体製品製造科、帆布製品製造科、合板製造科、製本科、型枠施工科、熱絶縁施工科又はサツシ施工科（次項において「工場板金科等」という。）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（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。

2　この省令の施行の際現に工場板金科等に係る二級技能士課程の向上訓練を受けている者に対する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。

附　則（昭和六一年一二月一〇日労働省令第三九号）

（施行期日）

第一条　この省令は、公布の日から施行する。

（職業訓練に関する経過措置）

第二条　この省令の施行の際現に菓子製造科に係る普通課程の養成訓練又は職業転換課程の能力再開発訓練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。）別表第三又は別表第七に定めるところにより行われ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能力開発促進法施行規則（以下「旧規則」という。）別表第三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、新規則別表第三又は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。

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

（職業訓練修了者に関する経過措置）

第三条　この省令の施行前に旧規則別表第三又は別表第七の訓練科の欄のうち菓子製造科に係る職業訓練を修了した者は、新規則の適用については、新規則別表第三又は別表第七の訓練科の欄のうちパン・菓子製造科に係る職業訓練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）

第四条　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（以下「旧免許職種」という。）である菓子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（以下「新免許職種」という。）であるパン・菓子科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）

第五条　この省令の施行前に旧免許職種である菓子科に係る職業訓練指導員試験に合格した者は、新免許職種であるパン・菓子科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である菓子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に合格した者に対する新規則第四十六条の規定の適用については、新免許職種であるパン・菓子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に合格した者とみなす。

附　則（昭和六二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（昭和六二年五月二一日労働省令第一九号）

この省令は、公布の日から施行し、昭和六十二年四月一日から適用する。

附　則（昭和六二年七月二九日労働省令第二八号）

（施行期日）

第一条　この省令は、公布の日から施行する。

この省令の施行の際現に工場板金科等に係る一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。

2　この省令の施行の際現に工場板金科等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、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。

（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造園科、眼鏡レンズ加工科、油圧装置調整科又は写真科（次項において「造園科等」という。）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造園科等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別表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。

旧規則の検定職種	実技試験の試験科目	新規則の検定職種	実技試験の試験科目
紳士服製造	紳士既製服製造作業	紳士服製造	紳士既製服型紙製作作業
			紳士既製服縫製作業
ガラス製品製造	ガラス器成形作業	ガラス製品製造	ガラス製品成形作業
	電気用ガラス製品成形作業		
	ガラスびん成形作業		
	理化学・医療用ガラス製品成形作業		
	照明用ガラス製品成形作業		

附　則（昭和六三年三月三一日労働省令第七号）抄

（施行期日）

第一条　この省令は、昭和六十三年四月一日から施行する。

附　則（昭和六三年四月一日労働省令第八号）

（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、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。

附則別表第一

旧規則の訓練科	新規則の訓練科
鉄道車両製造科	鉄道車両製造・整備科
鉄道車両整備科	
ガラス繊維強化プラスチック成形科	強化プラスチック成形科

附則別表第二

旧規則の検定職種	新規則の検定職種
鉄道車両製造	鉄道車両製造・整備
鉄道車両整備	
ガラス繊維強化プラスチック成形	強化プラスチック成形

附則別表第三

旧規則の検定職種	学科試験の試験科目	新規則の検定職種	学科試験の試験科目
鉄道車両製造	機器ぎ装法	鉄道車両製造・整備	機器ぎ装法
	内部ぎ装法		内部ぎ装法
	配管ぎ装法		配管ぎ装法
	電気ぎ装法		電気ぎ装法
	鉄道車両現図製作法		鉄道車両現図製作法
鉄道車両整備	走り装置整備法	鉄道車両製造・整備	走行装置整備法
	原動機整備法	鉄道車両製造・整備	原動機整備法

附則別表第四

旧規則の検定職種	実技試験の試験科目	新規則の検定職種	実技試験の試験科目
鉄道車両製造	機器ぎ装作業	鉄道車両製造・整備	機器ぎ装作業
	内部ぎ装作業		内部ぎ装作業
	配管ぎ装作業		配管ぎ装作業
	電気ぎ装作業		電気ぎ装作業
	鉄道車両現図作業	鉄道車両製造・整備	鉄道車両現図作業
鉄道車両整備	走り装置整備作業	鉄道車両製造・整備	走行装置整備作業
	原動機整備作業	鉄道車両製造・整備	原動機整備作業
ガラス繊維強化プラスチック成形	手積み積層成形作業	強化プラスチック成形	手積み積層成形作業
	吹付け積層成形作業	強化プラスチック成形	吹付け積層成形作業

附　則（昭和六三年四月八日労働省令第一三号）

（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プラスチツ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プラスチツ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。

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かせ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。）であって、この省令の施行の際現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。

3　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。

2　この省令の施行前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。

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。

旧規則の検定職種	学科試験の試験科目	新規則の検定職種	学科試験の試験科目
織機調整	絹人絹ドビー織機調整法	織機調整	ドビー織機調整法
	絹人絹ジヤカード織機調整法	織機調整	ジヤカード織機調整法
	タオルドビー織機調整法	織機調整	ドビー織機調整法
	タオルジヤカード織機調整法	織機調整	ジヤカード織機調整法
防水施工	モルタル防水施工法	防水施工	セメント系防水施工法

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	実技試験の試験科目	新規則の検定職種	実技試験の試験科目
織機調整	絹人絹ドビー織機調整作業	織機調整	ドビー織機調整作業
	絹人絹ジヤカード織機調整作業	織機調整	ジヤカード織機調整作業
	タオルドビー織機調整作業	織機調整	ドビー織機調整作業
	タオルジヤカード織機調整作業	織機調整	ジヤカード織機調整作業
防水施工	モルタル防水工事作業	防水施工	セメント系防水工事作業

附　則　**（平成四年八月二八日労働省令第二五号）**

（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ハム・ソーセージ製造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、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ハム・ソーセージ製造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ハム・ソーセージ製造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ハム・ソーセージ・ベーコン製造に係る技能検定に合格した者とみなす。

附　則　**（平成五年二月一二日労働省令第一号）　抄**

（施行期日）

第一条　この省令は、平成五年四月一日から施行する。

（職業能力開発促進センターの行う業務に関する暫定措置）

第二条　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「新能開則」という。）第四条第一項に定める業務のほか、職業能力開発促進センターは、当該職業能力開発促進センタ

ーに近接する公共職業能力開発施設における普通課程の普通職業訓練の実施状況等を勘案して必要があると認めるときは、当分の間、普通課程の普通職業訓練を行うことができる。

（短期課程の普通職業訓練の訓練基準に関する暫定措置等）

第三条　この省令の施行の日（以下「施行日」という。）の前日において、職業訓練法施行規則の一部を改正する省令（昭和五十七年労働省令第二十九号。以下この条において「昭和五十七年改正省令」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。）に定める基準による一級技能士課程の向上訓練であって通信制によるものを設けているものは、短期課程の普通職業訓練であって新能開則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の実施に当たっては、新能開則第十一条第三項及び別表第五第一号（建築板金科及び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、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。）に定める基準によることができる。

2　施行日の前日において、昭和五十七年改正省令附則第三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四（板金科に係る部分に限る。）に定める基準による二級技能士課程の向上訓練であって通信制によるものを設けているものは、短期課程の普通職業訓練であって新能開則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の実施に当たっては、新能開則第十一条第三項及び別表第五第二号（建築板金科及び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、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四（板金科に係る部分に限る。）に定める基準によることができる。

3　前二項の規定による訓練を修了した者に関する新能開則第六十五条の規定の適用については、同条第二項中「別表第五第一号」とあるのは「別表第五第一号又は職業訓練法施行規則の一部を改正する省令（昭和五十七年労働省令第二十九号）による改正前の職業訓練法施行規則（以下この条において「昭和五十七年改正前の職業訓練法施行規則」という。）別表第三の三（板金科に係る部分に限る。）」と、同条第三項中「別表第五第一号又は第二号」とあるのは「別表第五第一号若しくは第二号又は昭和五十七年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。）若しくは別表第四（板金科に係る部分に限る。）」とする。

（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。以下「改正法」という。）による改正前の職業能力開発促進法（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となるものとする。

旧法の準則訓練	新法の準則訓練
短期課程の養成訓練	短期課程の普通職業訓練
普通課程の養成訓練	普通課程の普通職業訓練
専門課程の養成訓練	専門課程の高度職業訓練
一級技能士課程の向上訓練	新能開則別表第五第一号に定めるところにより行われる短期課程の普通職業訓練
二級技能士課程の向上訓練	新能開則別表第五第二号に定めるところにより行われる短期課程の普通職業訓練
単一等級技能士課程の向上訓練	新能開則別表第五第三号に定めるところにより行われる短期課程の普通職業訓練
管理監督者課程の向上訓練	新能開則別表第三に定めるところにより行われる短期課程の普通職業訓練
技能向上課程の向上訓練	短期課程の普通職業訓練又は専門短期課程の高度職業訓練
短期課程の能力再開発訓練	短期課程の普通職業訓練
職業転換課程の能力再開発訓練	短期課程の普通職業訓練
専修訓練課程の養成訓練	専修訓練課程の普通職業訓練

（準則訓練の基準に関する経過措置）

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。

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の普通職業訓練又は専門課程の高度職業訓練となるものとされた準則訓練を行っているものは、新能開則第十条又は第十二条に定める基準（次項において「新基準」という。）により、当該準則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。

附則別表第一

改正前の免許職種	改正後の免許職種
園芸科	園芸科
造園科	造園科
鉄鋼科	鉄鋼科
鋳造科	鋳造科
鍛造科	鍛造科
熱処理科	熱処理科
粉末冶金科	鋳造科
機械科	機械科
溶接科	溶接科
製罐科	塑性加工科
構造物鉄工科	構造物鉄工科
板金科	塑性加工科
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	メカトロニクス科
半導体製品科	電子科
発変電科	発変電科
送配電科	送配電科
電気科	電気科 電気工事科
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	鉄道車両科
造船科	造船科
舟艇科	造船科
時計科	時計科
光学ガラス科	光学ガラス科
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 建設機械運転科
農業機械科	農業機械科
冷凍空気調和機器科	冷凍空調機器科
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	ニット科
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
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
紙器科	紙器科
印刷科	製版・印刷科
製本科	製本科
軽印刷科	製版・印刷科
プラスチツク製品科	プラスチック製品科
皮革加工科	レザー加工科
ガラス科	ガラス科
ほうろう製品科	ほうろう製品科
陶磁器科	陶磁器科
ブロツク建築科	ブロック建築科
石材科	石材科
麺科	麺科

パン・菓子科	パン・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
建築科	建築科 枠組壁建築科
屋根科	屋根科
とび科	とび科
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
畳科	畳科
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 港湾荷役科
化学分析科	化学分析科
金属材料試験科	熱処理科
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
フォークリフト科	フォークリフト科
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
タイプ科	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 観光ビジネス科
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	日本料理科 中国料理科 西洋料理科
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
マイクロコンピュータ制御システム科	コンピュータ制御科
福祉工学科	福祉工学科

附則別表第二

特定旧免許職種	免除の範囲
採鉱科	学科試験のうち指導方法
鉱山測量科	学科試験のうち指導方法
鉱山機電科	学科試験のうち指導方法
非鉄金属科	学科試験のうち指導方法 鉄鋼科、鋳造科、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学科
電子管科	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学科
電線被装科	学科試験のうち指導方法
蓄電池科	学科試験のうち指導方法
乾電池科	学科試験のうち指導方法
自転車科	学科試験のうち指導方法
紡機調整科	学科試験のうち指導方法
手芸科	学科試験のうち指導方法 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学科
刺しゆう科	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学科
合板科	学科試験のうち指導方法 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学科
製紙科	学科試験のうち指導方法

ゴム製品科	紙器科に係る学科試験のうち関連学科の系基礎学科
製革科	学科試験のうち指導方法
窯業焼成科	学科試験のうち指導方法 レザー加工科に係る学科試験のうち関連学科の系基礎学科
七宝科	学科試験のうち指導方法 ほうろう製品科及び陶磁器科に係る学科試験のうち関連学科の系基礎学科
冷凍食品科	学科試験のうち指導方法 ほうろう製品科及び陶磁器科に係る学科試験のうち関連学科の系基礎学科
化学反応科	学科試験のうち指導方法
石油精製科	学科試験のうち指導方法
化学繊維科	学科試験のうち指導方法
火薬科	学科試験のうち指導方法
地質調査科	学科試験のうち指導方法 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学科
動力科	学科試験のうち指導方法 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学科
トレース科	学科試験のうち指導方法
がん具科	学科試験のうち指導方法
内張り科	学科試験のうち指導方法 畳科、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学科
工場管理科	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学科
不動産実務科	学科試験のうち指導方法
家政科	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学科
クリーニング科	学科試験のうち指導方法 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学科
原子力科	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）

（施行期日）

第一条　この省令は、平成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。）による家具製作科、内装仕上げ施工科、機械・プラント製図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ものとみなす。

旧規則の検定職種	学科試験の試験科目	新規則の検定職種	学科試験の試験科目
内装仕上げ施工	天井鋼製下地施工法	内装仕上げ施工	鋼製下地施工法
	天井ボード仕上げ施工法	内装仕上げ施工	ボード仕上げ施工法
機械製麺	生麺製造法	製麺	機械生麺製造法
	乾麺製造法	製麺	機械乾麺製造法

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。

旧規則の検定職種	実技試験の試験科目	新規則の検定職種	実技試験の試験科目
内装仕上げ施工	天井鋼製下地工事作業	内装仕上げ施工	鋼製下地工事作業
	天井ボード仕上げ工事作業	内装仕上げ施工	ボード仕上げ工事作業
機械製麺	生麺製造作業	製麺	機械生麺製造作業
	乾麺製造作業	製麺	機械乾麺製造作業

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。

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（平成五年一二月二〇日労働省令第三六号）　抄

1　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号）

（施行期日）

第一条　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。

（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、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・浸炭浸窒・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・浸炭浸窒・窒化処理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・浸炭浸窒・窒化処理作業を選択して実技試験に合格したものとみなす。

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、公布の日から施行する。

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）

（施行期日）

第一条　この省令は、平成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電気めっ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。）によるめっ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めっ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。

（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電気めっき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っ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っ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めっきに係る技能検定において学科試験の試験科目のうち、電気めっ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っ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めっきに係る技能検定において実技試験の試験科目のうち、電気めっき作業を選択して実技試験に合格した者とみなす。

附　則（平成七年三月一四日労働省令第一一号）

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）

（施行期日）

第一条　この省令は、平成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。）による熱絶縁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。

（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熱絶縁施工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、第六十八条の二並びに別表第十四の適用については、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熱絶縁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、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二項及び第三項、第六十八条の二並びに別表第十四の適用については、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熱絶縁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、保温保冷工事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、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。

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（平成九年二月二四日労働省令第五号）

（施行期日）

第一条　この省令は、平成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。

（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ツ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。

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施工法又はロータリー式さく井施工法を選択して実技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スレート施工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。

附　則（平成九年一〇月二七日労働省令第三三号）

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、平成十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一一号）

（施行期日）

第一条　この省令は、平成十年四月一日から施行する。

（訓練基準等に関する経過措置）

第二条　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「新規則」という。）第十条の規定にかかわらず、平成十二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。）第十条に定める基準により理容・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系西洋料理科又は調理技術系調理技術科に係る訓練を行う場合においては、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ができる。

（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職業訓練指導員免許を受けている者は、それぞれ新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 建築板金科
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

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「新規則」という。）第二十三条の教材認定申請書、新規則第二十七条第二項の教材改定承認申請書、新規則第三十条第一項の職業訓練認定申請書及び新規則第三十一条第二項において準用する新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ができる。この場合には、氏名を記載し、押印することに代えて、署名することができる。

第三条　新規則第三十六条の認定職業訓練実施状況報告書、新規則第四十条の職業訓練指導員免許申請書、新規則第四十二条第二項の職業訓練指導員免許証再交付申請書、新規則第四十七条の職業訓練指導員試験受験申請書、新規則第六十六条第一項の技能検定受検申請書及び新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ができる。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、電気機器組立て科又は機械・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、電気機器組立て科又は機械・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、電気機器組立て科又は機械・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。

（処分、申請等に関する経過措置）

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につい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、必要な改定をした上、使用することができる。

附　則　**（平成一二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、第六十八条の二第二項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、圧縮成形作業、射出成形作業及びインフレーション成形作業を選択して実技試験に合格したものとみなす。

附　則　**（平成一二年三月三一日労働省令第一三号）**

1　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。）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に定める相当様式による申請書とみなす。

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　**（平成一二年八月七日労働省令第三三号）**

（施行期日）

第一条　この省令は、公布の日から施行する。ただし、別表第十二、別表第十三及び別表第十三の二の改正規定（「電気用品取締法」を「電気用品安全法」に改める部分に限る。）は、平成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、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織機調整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る名称については、なお従前の例による。

附　則　**（平成一二年八月一四日　平成一三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。

（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。

附　則　**（平成一二年一〇月三一日労働省令第四一号）　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。

（様式に関する経過措置）

第五条　第二条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条第二項の規定による証明書、第八条の規定による改正前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前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前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前の労働安全衛生規則第九十五条の三の規定による証票、第五十二条の規定による改正前の雇用保険法施行規則第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前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前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前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は、当分の間、第二条の規定による改正後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後の職業安定法施行規則第三十三条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、必要な改定をした上、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）

（施行期日）

第一条 この省令は、平成十三年十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

（施行期日）

第一条 この省令は、平成十三年十月一日から施行する。

（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）

（施行期日）

第一条 この省令は、平成十四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ロープ加工科、冷凍空気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。）によるロープ加工科、冷凍空気調和機器施工科、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ロープ加工科、冷凍空気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教科の欄に規定する訓練のうち次の表の上欄に掲げる訓練を受けているものに対して新規則別表第五製版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て、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。

旧規則の教科	新規則の教科
活版文選製版法 活版植字製版法 写真植字法 電算写真植字法 単色写真製版法 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 プロセス製版焼付け法	ＤＴＰ法 プロセス製版カラースキャナ法 プロセス製版校正法

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教科の欄に規定するＤＴＰ法、電子製版ＣＥＰＳ法、プロセス製版カラースキャ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。

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 活版植字製版法 写真植字法	ＤＴＰ法

電算写真植字法		
単色写真製版法		
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		
プロセス製版焼付け法		
		プロセス製版カラースキャナ法
		プロセス製版校正法

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。

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
活版文選作業	ＤＴＰ作業
活版植字作業	
写真植字作業	
電算写真植字作業	
単色写真製版作業	プロセス製版カラースキャナ作業
写真凸版製版作業	
プロセス製版写真撮影作業	
プロセス製版修整作業	プロセス製版校正作業
プロセス製版焼付け作業	

附　則（平成一四年六月一一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を省略し、又はその訓練期間若しくは訓練時間に応じて、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期間及び訓練時間に応じて、商業印刷物製本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の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の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の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の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の欄に掲げる印刷に係る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の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又は別表第十三の検定職種の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の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。

附　則　**（平成一五年一二月二五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）**

（施行期日）

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、染色科又はファインセラミックス製品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、染色科又はファインセラミックス製品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、複写機組立て科、農業機械整備科、染色科又はファインセラミックス製品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ができる。

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）**

（施行期日）

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　**（平成一六年一二月一六日厚生労働省令第一六七号）**

（施行期日）

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。

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　**（平成一七年二月二五日厚生労働省令第二三号）**

（施行期日）

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ができる。

附　則　**（平成一七年三月七日厚生労働省令第二五号）　抄**

（施行期日）

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**

（施行期日）

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）**

（施行期日）

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ができる。

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）

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者であって同表の下欄に掲げる要件に適合するもののうち、同規則附則第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、これを取り繕って使用することができる。

附　則（平成一八年一二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一二号）

（施行期日）

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項教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の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応じて、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項教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。

第四条　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機械ろくろ成形法又は鋳込み成形法に係る訓練を受けている者に対して新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機械ろくろ成形法又は鋳込み成形法に係る訓練に係る訓練期間及び訓練時間に応じて、手ろくろ成形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、絵付け法又は原型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の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応じて、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。

（技能検定に関する経過措置）

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の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。

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アルミ製室内建具製作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木製建具機械加工作業を選択して実技試験に合格した者とみなす。

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強化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次の表の上覧に掲げるもの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強化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。

旧規則の実技試験の科目	新規則の実技試験の科目
吹付け積層成形作業	手積み積層成形作業
積層防食作業	エポキシ樹脂積層防食作業
	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の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の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手ろくろ成形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機械ろくろ成形作業又は鋳込み成形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手書き法又は機械製図ＣＡＤ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。

附　則　**（平成一九年三月二九日厚生労働省令第三三号）**

（施行期日）

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課程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課程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ができる。

附　則　**（平成一九年三月三〇日厚生労働省令第四三号）　抄**

（施行期日）

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二第二項第三号並びに同条第三項第五号及び第六号

附　則　**（平成一九年一〇月一二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　**（平成一九年一〇月三一日厚生労働省令第一三三号）**

（施行期日）

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る名称については、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）**

（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ができる。

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ができる。

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。

（技能検定に関する経過措置）

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普通旋盤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、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の欄に掲げる紙器・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の欄に掲げる紙器・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の欄に掲げる紙器・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の欄に掲げる紙器・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の欄のうちほうろう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の欄のうちほうろう加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。

第十条　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、電力系発変電科、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、電気・電子系電気製図科、電力系発変電科、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、電力系発変電科、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ができる。

附　則　（平成二〇年三月三一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。

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（平成二一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内装仕上げ施工科又は写真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。）による内装仕上げ施工科又は写真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内装仕上げ施工科又は写真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又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる写真に係る技能検定において学科試験に合格した者は、新規則別表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写真に係る技能検定において学科試験の試験科目のうち肖像写真銀塩制作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写真に係る技能検定において実技試験に合格した者は、新規則別表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写真に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち肖像写真銀塩作業を選択して実技試験に合格した者とみなす。

附　則（平成二一年三月二七日厚生労働省令第四八号）

（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・サービス科、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・サービス科、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・サービス科、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ができる。

附　則（平成二一年三月三一日厚生労働省令第八一号）

（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。

附　則（平成二一年一〇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（平成二二年二月二六日厚生労働省令第二一号）

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ＯＡ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ＯＡ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第一種情報処理系ＯＡ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。

（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、新規則の規定によ

り行われた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（平成二二年一二月一七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の欄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（平成二三年三月一四日厚生労働省令第二一号）

この省令は、平成二十三年四月一日から施行する。

附　則（平成二三年三月三一日厚生労働省令第三三号）

（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、オフィスビジネス系電話交換科、オフィスビジネス系経理事務科、オフィスビジネス系一般事務科、オフィスビジネス系ＯＡ事務科、オフィスビジネス系貿易事務科、流通ビジネス系ショップマネジメント科、流通ビジネス系流通マネジメント科、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、オフィスビジネス系一般事務科、オフィスビジネス系ＯＡ事務科、オフィスビジネス系経理事務科、オフィスビジネス系貿易事務科、流通ビジネス系ショップマネジメント科、流通ビジネス系流通マネジメント科、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、オフィスビジネス系電話交換科、オフィスビジネス系経理事務科、オフィスビジネス系一般事務科、オフィスビジネス系ＯＡ事務科、オフィスビジネス系貿易事務科、流通ビジネス系ショップマネジメント科、流通ビジネス系流通マネジメント科、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製版・印刷科、広告美術科、デザイン科又は貿易事務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（平成二三年五月一一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（平成二三年八月三〇日厚生労働省令第一〇七号）　抄

（施行期日）

第一条　この省令は、公布の日から施行する。

附　則（平成二三年九月三〇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（平成二三年一〇月七日厚生労働省令第一二七号）　抄

（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。

附　則（平成二三年一一月二日厚生労働省令第一三四号）

（施行期日）

第一条　この省令は、公布の日から施行する。ただし、第二条及び附則第三条の規定は、平成二十四年三月三十一日から施行する。

（経過措置）

第二条　第一条の規定の施行前に同条の規定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の欄に掲げる粉末冶金、竹工芸、製麺、コンクリート積みブロック施工及び建築図面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。

2　第一条の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の欄に掲げる粉末冶金、竹工芸及び建築図面製作に係る技能検定に合格した者並びに旧規則別表第十三の五の検定職種の欄に掲げる製麺及びコンクリート積みブロック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。

第三条　第二条の規定の施行前に同条の規定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の欄に掲げる製材のこ目立て、ガラス製品製造及びれんが積み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　第二条の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の欄に掲げる製材のこ目立て及びガラス製品製造に係る技能検定に合格した者並びに旧規則別表第十三の五の検定職種の欄に掲げる金属研磨仕上げ及びれんが積み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（平成二三年一二月二一日厚生労働省令第一五〇号）　抄

（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。

附　則（平成二四年二月一五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製本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。）による製本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。

（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から別表第十三の二まで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、雑誌製本法又は商業印刷物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の規定の適用については、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書籍製本作業、雑誌製本作業又は商業印刷物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の規定の適用については、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の欄に掲げる製本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。

附　則　**（平成二四年三月三〇日厚生労働省令第五四号）**

（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。

（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、機械系機械製図科、機械系機械技術科、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、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、レザー加工系靴製造科又はレザー加工系鞄製造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、機械系機械製図科、機械系機械技術科、電気・電子系電気機器科、電気・電子系コンピュータ制御科、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、レザー加工系靴製造科又はレザー加工系鞄製造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における教科の科目、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、機械系機械製図科、機械系機械技術科、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、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、レザー加工系靴製造科又はレザー加工系鞄製造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。

（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機械科、電子科、電気科、コンピュータ制御科、電気工事科及びレザー加工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機械科、電子科、電気科、コンピュータ制御科、電気工事科及びレザー加工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　**（平成二四年三月三一日厚生労働省令第六七号）　抄**

（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。

附　則　**（平成二五年二月一四日厚生労働省令第一四号）**

（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木工機械整備科又は機械木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。）による機械木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木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。

（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木工機械整備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木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木工機械整備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機械調整法又は木工機械修理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機械木工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機械整備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、平成二十五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、平成二十六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金属溶解科又は鋳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鋳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鋳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。

（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金属溶解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、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金属溶解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。

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
鋳鉄キュポラ溶解作業法	鋳鉄溶解作業法
鋳鉄誘導炉溶解作業法	
鋳鋼アーク炉溶解作業法	鋳鋼溶解作業法
鋳鋼誘導炉溶解作業法	
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の欄に掲げる金属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金属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。

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
鋳鉄キュポラ溶解作業	鋳鉄溶解作業
鋳鉄誘導炉溶解作業	
鋳鋼アーク炉溶解作業	鋳鋼溶解作業
鋳鋼誘導炉溶解作業	
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の欄に掲げる鋳造に係る技能検定において学科試験の試験科目のうち、銅合金鋳物鋳造作業法又は軽合金鋳物鋳造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から第四項まで、第六十八条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、新規則別表第十二から別表第十三の二までの検定職種の欄に掲げる鋳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鋳物鋳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の欄に掲げる鋳造に係る技能検定において実技試験の試験科目のうち、銅合金鋳物鋳造作業又は軽合金鋳物鋳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から第四項まで、第六十八条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、新規則別表第十二から別表第十三の二までの検定職種の欄に掲げる鋳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鋳物鋳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、平成二十六年四月一日から施行する。ただし、第三十九条第二号の規定は、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。）第三十六条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「新規則」という。）第三十六条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。

（職業訓練指導員免許の受験資格に関する経過措置）

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、新規則第四十五条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百三十三号。以下「旧法」という。）第七条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　法第三十条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、それぞれ新規則第四十八条の二第二項各号及び第三項各号に掲げる者のほか、旧規則第三十六条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条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って、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二第二項各号に掲げる者のほか、検定職種に関し、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三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、検定職種に関し、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四第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、検定職種に関し、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　**（平成二六年三月三一日厚生労働省令第四二号）**　**抄**

（施行期日）

第一条　この省令は、平成二十六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、鋳造科、塑性加工科、溶接科、構造物鉄工科、めっき科、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、鉄道車両製造科、造船科、時計修理科、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、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鋳造科、塑性加工科、溶接科、構造物鉄工科、めっき科、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、鉄道車両製造科、造船科、時計修理科、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、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、鋳造科、塑性加工科、溶接科、構造物鉄工科、めっき科、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、鉄道車両製造科、造船科、時計修理科、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、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鋳造科、塑性加工科、溶接科、構造物鉄工科、めっき科、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、鉄道車両製造科、造船科、時計修理科、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、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「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。

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**

（施行期日）

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（平成二十六年十一月二十五日）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、平成二十七年四月一日から施行する。

附　則　**（平成二七年三月三一日厚生労働省令第六二号）**

（施行期日）

第一条　この省令は、平成二十七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。

（技能検定に関する経過措置）

第四条　第二条の規定の施行前に第二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型紙製作作業又は紳士既製服縫製作業を選択して実技試験に合格した者は、第二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六十五条第二項から第六項まで、第六十八条の二第一項及び別表第十四の規定の適用については、それぞれ第二条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　**（平成二七年三月三一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　**（平成二七年九月三〇日厚生労働省令第一五六号）　抄**

（施行期日）

1　この省令は、平成二十七年十月一日から施行する。

附　則　**（平成二七年一二月二八日厚生労働省令第一七五号）　抄**

（施行期日）

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。）第四十八条の六から第四十八条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、新規則第四十八条の二十四から第四十八条の二十七までの規定の例により行うものとする。

3　新規則第四十八条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条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、新規則第四十八条の四の規定にかかわらず、この省令の施行後五年以内に限り、新規則第四十八条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条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っ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条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っ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ティングに関し、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条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　**（平成二八年二月三日厚生労働省令第一二号）**

この省令は、平成二十八年四月一日から施行する。

附　則　**（平成二八年三月一四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　**（平成二八年三月二九日厚生労働省令第四七号）　抄**

（施行期日）

第一条　この省令は、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　この省令の施行の際現にビルクリーニング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。）第六十一条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条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　**（平成二八年三月三一日厚生労働省令第五二号）**

（施行期日）

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。

（存続中央会に関する経過措置）

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法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をいう。）に対する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。）第三十五条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法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。

（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ができる。

（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（平成二九年三月三一日厚生労働省令第四五号）

（施行期日）

第一条　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。

（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の欄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。

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）

（施行期日）

1　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、鋳造、鍛造、機械加工、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、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、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、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、ウェルポイント施工、表装、塗装、工業包装又はビルクリー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、鋳造、鍛造、機械加工、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、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、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、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、ウェルポイント施工、表装、塗装、工業包装又はビルクリーニングに係る基礎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別表第十一の四に規定するさく井、鋳造、鍛造、機械加工、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、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、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、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、ウェルポイント施工、表装、塗装、工業包装又はビルクリー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とみなす。

4　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、鋳造、鍛造、機械加工、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、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、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、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、ウェルポイント施工、表装、塗装、工業包装又はビルクリーニングに係る基礎一級又は基礎二級の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、鋳造、鍛造、機械加工、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、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、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、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、ウェルポイント施工、表装、塗装、工業包装又はビルクリーニングに係る基礎級の技能検定の実技試験に合格したものとみなす。

附　則（平成二九年七月一一日厚生労働省令第七一号）　抄

（施行期日）

第一条　この省令は、厚生労働省組織令等の一部を改正する政令（平成二十九年政令第百八十五号）の施行の日（平成二十九年七月十一日）から施行する。

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、公布の日から施行する。

附　則（平成二九年一〇月一九日厚生労働省令第一一四号）

（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樹脂接着剤注入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。

（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の欄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、新規則別表第十二及び別表第十三の検定職種の欄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の欄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。

附　則（平成二九年一〇月二四日厚生労働省令第一一五号）

この省令は、公布の日から施行する。

附　則（平成二九年一〇月三一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。

附　則（平成三〇年三月二八日厚生労働省令第四一号）

（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みそ製造に係る規定は、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の欄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の欄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の欄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、新規則別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄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の欄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の欄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、構造物鉄工科、機械加工科、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、構造物鉄工科、機械加工科、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、構造物鉄工科、機械加工科、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鉄鋼科、鋳造科、鍛造科、熱処理科、塑性加工科、溶接科、構造物鉄工科、機械加工科、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。

附　則（平成三〇年七月二三日厚生労働省令第八八号）

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現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

（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（令和元年六月二八日厚生労働省令第二〇号）　抄

（施行期日）

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。

（様式に関する経過措置）

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（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

（施行期日）

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、第七条、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（令和元年一二月一八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（令和二年三月三一日厚生労働省令第六一号）　抄

（施行期日）

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。

（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　新規則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　新規則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っては、専門課程の高度職業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職業能力開発総合大学校の長が認める者に限る。）であって、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。

2　新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って、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。

（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。

（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訓練にあっては、専門課程の高度職業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職業能力開発総合大学校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っては、専門課程の高度職業訓練に関し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校の長が認める者又は指定講習受講資格者であって、職業能力開発総合大学校の長が定める科目を履修した者に限る。）であって、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っては、専門課程の高度職業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職業能力開発総合大学校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っては、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校の長が認める者又は指定講習受講資格者であって、職業能力開発総合大学校の長が定める科目を

履修した者に限る。）であって、十年以上の実務経験を有し、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。

2　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って、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及び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する。

（技能検定の受検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って、その後一年以上の実務の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、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課程を修了した者とする。

（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。

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（令和二年五月二九日厚生労働省令第一一一号）　抄

（施行期日）

第一条　この省令は、公布の日から施行する。

附　則（令和二年一二月二五日厚生労働省令第二〇八号）　抄

（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（令和三年三月二二日厚生労働省令第五四号）

（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。

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ができる。

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改正前の別表第十一の二の検定職種の欄に掲げる陶磁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（職業能力開発促進法（昭和四十四年法律第六十四号）第三十条第一項の規定に基づく職業訓練指導員試験をいう。次項において同じ。）については、なお従前の例による。

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。

3　この省令の施行前に改正前の別表第十二又は別表第十三の検定職種の欄に掲げる陶磁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。

4　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五、別表第十二又は別表第十三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。

5　平成三十年度から令和四年度までにおける旧規則別表第十一の五の検定職種の欄に掲げる放電加工に係る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学科試験に合格した者は、それぞれ、新規則第六十五条第一項の表免除を受けることができる者の欄に規定する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学科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の欄に掲げる放電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学科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の欄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の欄に掲げる非接触除去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学科試験に合格した者又は新規則別表第十二又は別表十三の検定職種の欄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作業を選択して実技試験に合格した者とみなして、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の欄に掲げる電気機器組立てに係る技能検定において学科試験の試験科目のうちシーケンス制御法を選択して学科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の欄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の欄に掲げるシーケンス制御に係る技能検定において学科試験の試験科目のうちシーケンス制御法を選択して学科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の欄に掲げるシーケンス制御に係る技能検定において実技試験に合格したとみなして、新規則第六十五条第二項から第四項までの規定を適用する。

附　則　**（令和四年九月三〇日厚生労働省令第一三九号）**

（施行期日）

第一条　この省令は、令和四年十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　**（令和五年三月三一日厚生労働省令第五三号）**

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。

別表第一（第八条関係）

名称	位置
北海道障害者職業能力開発校	北海道砂川市
宮城障害者職業能力開発校	宮城県仙台市
中央障害者職業能力開発校	埼玉県所沢市
東京障害者職業能力開発校	東京都小平市
神奈川障害者職業能力開発校	神奈川県相模原市
石川障害者職業能力開発校	石川県野々市市
愛知障害者職業能力開発校	愛知県豊川市
大阪障害者職業能力開発校	大阪府堺市
兵庫障害者職業能力開発校	兵庫県伊丹市
吉備高原障害者職業能力開発校	岡山県加賀郡吉備中央町
広島障害者職業能力開発校	広島県広島市
福岡障害者職業能力開発校	福岡県北九州市
鹿児島障害者職業能力開発校	鹿児島県薩摩川内市

別表第二（第十条関係）

普通課程の普通職業訓練

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　中学校卒業者若しくは義務教育学校卒業者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（以下この表において「中学校卒業者等」という。）を対象とする訓練の訓練科については、1に定めるもののほか、社会、体育、数学、物理、化学、実用外国語、国語等普通学科の科目のうちそれぞれの訓練科ごとに必要なものを追加するものとする。

3　1及び2に定めるもののほか、必要に応じ、それぞれの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。ただし、中学校卒業者等を対象とする訓練の訓練科ごとに最低限必要とする訓練期間については、それぞれ次の表の訓練期間及び訓練時間の欄に定める訓練期間に一年を加えて得た期間とする。

2　1に定める訓練期間は、一年（中学校卒業者等を対象とする訓練であつて、1に定めるところによる訓練期間が二年となるものにあつては、二年）を超えて延長することはできない。

3　中学校卒業者等を対象とする訓練であつて、1に定めるところによる訓練期間が四年となるものについては、2にかかわらず、当該訓練期間を延長することはできない。

三　訓練時間

1　通信制訓練以外の訓練の訓練科ごとに最低限必要とする総時間及び教科ごとに最低限必要とする訓練時間は、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。ただし、二1のただし書に定める訓練科ごとに最低限必要とする総時間は、同表の訓練期間及び訓練時間の欄に定める総時間に千四百時間を加えて得た時間とする。

2　一2の普通学科について最低限必要とする訓練時間は、二百時間とする。

3　通信制訓練の面接指導のために最低限必要とする訓練時間は、次の表の訓練期間及び訓練時間の欄に定める系基礎学科及び専攻学科の訓練時間並びに2に定める普通学科の訓練時間のそれぞれ二十パーセントに相当する時間とする。

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。

訓練科		訓練の対象となる技能及びこれに関する知識の範囲	教科	訓練期間及び訓練時間（単位は時間とする。）	設備	
訓練系	専攻科				種別	名称
一　園芸サービス系	園芸科	植物の取扱いにおける基礎的な技能及びこれに関する知識	一　系基礎 1　学科 ①植物学概論 ②栽培法概論 ③生産工学概論 ④植物病理学及び農薬 ⑤土及び肥料 ⑥農業機械 ⑦安全衛生	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇 二六〇	建物その他の工作物 機械 その他	教室 実習場 園芸用機械類 器工具類 計測器類 教材類
			2　実技 ①農業機械操作実習 ②土及び肥料準備実習 ③栽培基本実習 ④安全衛生作業法	二〇〇		
		草花、野菜、果樹等の栽培における技能及びこれに関する知識	二　専攻 1　学科 ①生物工学概論 ②温室管理 ③栽培法	二〇〇		
			2　実技 ①器工具使用実習 ②栽培実習 ③荷造及び出荷実習	二五〇		
	造園科	植物の取扱いにおける基礎的な技能及びこれに関する知識	一　系基礎 1　学科 園芸サービス系園芸科の系基礎学科の①から⑦までに掲げる科目	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇 二六〇	建物その他の工作物 機械 その他	教室 実習場 造園用機械類 器工具類 計測器類 教材類
			2　実技 園芸サービス系園芸科の系基礎実技の①から④までに掲げる科目	二〇〇		
		庭園等の築造における技能及びこれに関する知識	二　専攻 1　学科 ①庭園概論 ②材料 ③設計及び製図 ④造園法 ⑤測量法 ⑥仕様及び積算 ⑦関係法規	二〇〇		
			2　実技 ①根掘り及び植栽実習 ②造園実習 ③庭園管理実習 ④養生 ⑤製図実習	二五〇		
一の二　森林系	森林環境保全科	森林の取扱いにおける基礎的な技能及びこれに関する知識	一　系基礎 1　学科 ①樹木学概論 ②林業機械概論 ③生産工学概論 ④森林管理 ⑤測量法及び測樹法	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇 二七〇	建物その他の工作物 機械 その他	教室 実習場 林業用機械類 測量及び測樹用機械類 器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類

二　金属材料系	鉄鋼科	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	一　系基礎 1　学科 ①　機械工学概論 ②　電気工学概論 ③　熱処理概論 ④　生産工学概論 ⑤　金属材料学 ⑥　測定法 ⑦　安全衛生 2　実技 ①　測定基本実習 ②　機械操作基本実習 ③　コンピュータ操作基本実習	訓練期間　一年 訓練時間　総時間　一、四〇〇 二〇〇 二一〇	建物　教室 その実習場　工作物　他の高炉、電気炉、製鋼炉、加熱炉、金属溶解炉、砕鉱装置、焼結装置、圧延伸張装置等のうち必要とするもの その他　機械器具類　鉄鋼製造用機械類　計測器類　教材類	
		森林施業・森林の多面的利用その他の森林の管理及び経営における技能及びこれに関する知識	二　専攻 1　学科 ①　森林空間利用 ②　森林環境保全 ③　林業機械 ④　森林土木施工法 2　実技 ①　森林環境保全実習 ②　林業機械作業実習 ③　森林土木施工実習 ④　林業機械点検及び整備実習	一七〇 二〇〇		
			⑥　安全衛生 ⑦　関係法規 2　実技 ①　林業機械基本実習 ②　森林管理実習 ③　測量及び測樹実習 ④　安全衛生作業法	一九〇		

鋳造科	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	一　系基礎 1　学科 金属材料系鉄鋼科の系基礎学科の①から⑦までに掲げる科目 2　実技 金属材料系鉄鋼科の系基礎実技の①から⑤までに掲げる科目	訓練期間　一年 訓練時間　総時間　一、四〇〇 二一〇	建物　教室 その実習場　工作物　他の加熱炉　金属溶解炉　乾燥炉又は保温炉 その他　機械器具類　鋳造用機械類　計測器類　製図器及び製図用具類　教材類		
	砂型鋳造作業、ダイカスト作業、粉末冶金作業並びに各種鋳造用機械及び溶解炉の操作に関する知識	二　専攻 1　学科 ①　製図 ②　鋳造法 ③　粉末冶金法 2　実技 ①　機械操作実習 ②　鋳造実習 ③　粉末冶金実習	二二〇	二〇〇		
	製銑作業、製鋼作業、造塊作業、焼結作業、圧延作業、伸張作業並びに各装置の簡単な保守及び点検における技能並びにこれに関する知識	二　専攻 1　学科 ①　鉄鋼概論 ②　試験法 2　実技 ①　鉄鋼製造実習 ②　圧延伸張実習	訓練期間　一年 訓練時間　総時間　一、四〇〇 二一〇	建物　教室 その実習場　工作物　他の加熱炉 その他　機械器具類　鋳造用機械類　計測器類		
		法 ⑤　安全衛生作業 ④　熱処理基本実習	一五〇	二五〇		

鍛造科	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	一　系基礎 1　学科	訓練期間　一年 訓練時間　総時間　一、四〇〇 二一〇	建物　教室 その実習場　工作物　他の加熱炉 その他　機械器具類　鍛造用機械類　計測器類		
		二　専攻 1　学科 ①　製図 ②　鋳造法 ③　粉末冶金法 2　実技 ①　機械操作実習 ②　鋳造実習 ③　粉末冶金実習	二二〇	二〇〇		
			二一〇			

三 金属加工系	塑性加工科		金属材料系鉄鋼科の系基礎学科の①から⑦までに掲げる科目 2 実技 金属材料系鉄鋼科の系基礎実技の①から⑤までに掲げる科目 二 専攻 1 学科 ①製図 ②鍛造法 ③熱処理法 ④試験法 2 実技 ①機械操作実習 ②鍛造実習	二〇〇 二〇〇 二五〇	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇	建物 その他の工作物 教室 その他の実習場	製図器及び製図用具類 教材類
	熱処理科	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	一 系基礎 1 学科 金属材料系鉄鋼科の系基礎学科の①から⑦までに掲げる科目 2 実技 金属材料系鉄鋼科の系基礎実技の①から⑤までに掲げる科目 二 専攻 1 学科 ①熱処理法 ②試験法 2 実技 ①熱処理実習 ②材料試験実習	二一〇 二〇〇 二五〇	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇	建物 その他の工作物 教室 その他の実習場	材料試験用機械類 機械器具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類
溶接科		金属の接合及び加工等の金属加工における基礎的な技能及びこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 ①機械工学概論 ②電気工学概論 ③塑性加工概論 ④生産工学概論 ⑤材料力学 ⑥金属材料学 ⑦製図 ⑧溶接法 ⑨測定法 ⑩安全衛生 2 実技 ①測定基本実習 ②機械操作基本実習 ③溶接基本実習 ④熱切断基本実習 ⑤プレス加工基本実習 ⑥コンピュータ操作基本実習 ⑦CAD基本実習 ⑧安全衛生作業法	二五〇 三〇〇	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇	建物 その他の工作物 教室 その他の実習場	プレス用機械類 切断用機械類 板金用機械類 器具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類
		プレス加工機、せん断用機械、曲げ機械及び自動化装置の操作及び調整並びに板金工作及び溶接加工における技能並びにこれに関する知識	二 専攻 1 学科 ①展開図 ②板金工作法 ③プレス加工法 ④試験法及び検査法 2 実技 ①板金工作実習 ②プレス加工実習 ③試験及び検査実習	一五〇 二〇〇			

構造物鉄工科	金属の接合及び加工等の金属加工における基礎的な技能及びこれに関する知識	一　系基礎 1　学科 金属加工系塑性加工科の系基礎学科の①から⑩までに掲げる科目 2　実技 金属加工系塑性加工科の系基礎実技の①から⑧までに掲げる科目	二五〇	一、四〇〇	工作物 機械 その他	溶接用機械類 器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類
	各種溶接機、加工機器、溶接ロボット等による溶接施工及び簡単な溶接検査における技能及びこれに関する知識	二　専攻 1　学科 ①　展開図 ②　特殊溶接法 ③　試験法及び検査法 2　実技 ①　特殊溶接実習 ②　溶接ロボットティーチング実習 ③　試験及び検査実習	一五〇 三〇〇 二二〇	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇	建物 教室 その実習場 他の工作物 機械	鉄鋼材加工用機械類 溶接用機械類 器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類
	金属の接合及び加工等の金属加工における基礎的な技能及びこれに関する知識	一　系基礎 1　学科 金属加工系塑性加工科の系基礎学科の①から⑩までに掲げる科目 2　実技 金属加工系塑性加工科の系基礎実技の①から⑧までに掲げる科目	二五〇 三〇〇			
	工作図に基づく部材加工及び簡単な鉄鋼構造部材の組立て、曲げ加工等における技能及びこれに関する知識	二　専攻 1　学科 ①　鉄骨構造 ②　鉄鋼材加工法	一六〇			

四　金属めっき表面処理科系						
陽極酸化	金属の表面処理における基礎的な技能及びこれに関する知識	一　系基礎 1　学科 ①　電気工学概論 ②　生産工学概論 ③　電気化学 ④　金属加工法 ⑤　金属表面処理法 ⑥　安全衛生 2　実技 ①　測定基本実習 ②　薬品取扱実習 ③　コンピュータ操作基本実習 ④　装置及び計器取扱実習 ⑤　安全衛生作業法	二〇〇 二〇〇	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇	建物 教室 その実習場 他のめっき装置 工作廃液処理装置 機械 その他 研磨用機械類 器工具類 計測器類 教材類	
	金属のめっきにおける技能及びこれに関する知識	二　専攻 1　学科 ①　材料 ②　めっき法 ③　特殊めっき法 ④　排水処理 2　実技 ①　めっき実習 ②　分析実習 ③　検査実習 ④　排水処理実習	二一〇 二五〇	訓練期間 一年	建物 教室 その実習場	
						③　試験法及び検査法 2　実技 ①　鉄鋼材加工実習 ②　構造物製作実習 ③　試験及び検査実習
						二二〇

五 機械系	機械加工科	機械加工における基礎的な技能及びこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 ①機械工学概論 ②電気工学概論 ③NC加工概論 ④生産工学概論 ⑤材料力学 ⑥材料 ⑦製図 ⑧機械工作法 ⑨測定法 ⑩安全衛生 2 実技	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇 二九〇 一二〇	建物 教室 その他の工作物 実習場 機械 工作用機械類 情報処理用機器類 その他 器具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類		
	処理科	金属の表面処理における基礎的な技能及びこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 金属表面処理系めつき科の系基礎学科の①から⑥までに掲げる科目 2 実技 金属表面処理系めつき科の系基礎実技の①から⑤までに掲げる科目	訓練時間 総時間 一、四〇〇 二〇〇	他の工作物 陽極酸化処理装置 廃液処理装置 その他 器具類 計測器類 教材類		
		アルミニウム、アルミニウム合金等の陽極酸化処理における技能及びこれに関する知識	二 専攻 1 学科 ①材料 ②陽極酸化処理法 ③排水処理 2 実技 ①陽極酸化処理実習 ②分析実習 ③検査実習 ④排水処理実習	訓練時間 総時間 二〇〇 二五〇			

	精密加工科	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手仕上げ、機械の組立てにおける技能並びにこれに関する知識	二 専攻 1 学科 ①機械加工法 ②金型工作法 ③機械保全法 2 実技 ①測定実習 ②NC加工実習 ③機械工作実習 ④切削加工及び研削加工実習 ⑤機械保全実習	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇 一二〇			
		機械加工における基礎的な技能及びこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 機械系機械加工科の系基礎学科の①から⑩までに掲げる科目 2 実技 機械系機械加工科の系基礎実技の①から③までに掲げる科目	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇 二九〇 一二〇	建物 教室 その他の工作物 実習場 機械 精密加工用工作機械類 情報処理用機器類 その他 器具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類		
		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特殊工作機械による精密加工及び非切削加工における技能並びにこれに関する知識	二 専攻 1 学科 ①機械加工法 ②金型工作法 ③精密加工法 ④機械保全法 2 実技 ①測定実習 ②NC加工実習 ③切削加工及び研削加工実習 ④機械工作実習	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇 一七〇 三七〇			

機械製図科	機械加工における基礎的な技能及びこれに関する知識	一　系基礎 1　学科 機械系機械加工科の系基礎学科の①から⑩までに掲げる科目 2　実技 機械系機械加工科の系基礎実技の①から③までに掲げる科目	二〇〇	訓練期間一年 訓練時間総時間一、四〇〇	建物その他の工作物	教室その他の実習場 図面複写機 情報処理用機器類 器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類	⑤精密加工実習 ⑥機械保全実習
機械技術科	機械の部品図、組立て図等のCADによる製図及び写図、テクニカルイラストレーション並びに設計における技能並びにこれに関する知識	一　専攻 1　学科 ①応用材料力学 ②機械製図 ③機械設計 ④テクニカルイラストレーション表現技法 2　実技 ①スケッチ実習 ②CAD実習 ③機械設計実習 ④図面管理実習	三二〇	訓練期間二年 訓練時間総時間二、八〇〇	建物その他の工作物 機械	教室その他の実習場 工作用機械類 精密加工用工作機械類 情報処理用機器類 器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類	
	機械加工における基礎的な技能及びこれに関する知識	一　系基礎 1　学科 機械系機械加工科の系基礎学科の①から⑩までに掲げる科目 2　実技	一二〇	訓練期間一年 訓練時間総時間二九〇			

六　電気・電子設備系	製造科	汎用工作機械及びNC工作機械による加工、CAD／CAMによる設計及び製造並びに組立における技能並びにこれに関する知識	二　専攻 1　学科 ①応用材料力学 ②機械加工法 ③金型工作法 ④金属加工法 ⑤制御工学 ⑥機械設計・製図 ⑦機械保全法 2　実技 ①測定実習 ②NC加工実習 ③機械工作実習 ④制御機器組立実習 ⑤機械設計・製図実習 ⑥機械保全実習	四四〇	訓練期間一年 訓練時間総時間一、四〇〇	建物その他の工作物 機械	教室その他の実習場 電気機器用機械類 電子機器用機械類 器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類
	電気・電子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	一　系基礎 1　学科 ①生産工学概論 ②電気理論 ③電子工学 ④材料 ⑤製図 ⑥測定法 ⑦安全衛生 ⑧関係法規 2　実技 ①測定基本実習 ②工作基本実習 ③コンピュータ操作基本実習 ④回路図作成基本実習	八五〇	訓練期間一年 訓練時間総時間二三〇	建物その他の工作物 機械	教室その他の実習場 電気機器用機械類 電子機器用機械類 器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類	
	機械系機械加工科の系基礎実技の①から③までに掲げる科目						

	製造設備の組立て・分解・調整、運転管理及び点検・保守・修理における技能並びにこれに関する知識 1 学科 二 専攻 ① 機械工学概論 ② 制御工学 ③ 製造設備 2 実技 ① 製造設備組立実習 ② 製造設備制御実習 ⑤ 回路組立基本実習 ⑥ 安全衛生作業法	訓練期間 一年 訓練時間 一、四〇〇 一五〇 二〇〇	建物 教室 その他の工作物 その実習場		
電気通信設備科	電気・電子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 1 学科 一 系基礎 電気・電子系製造設備科の系基礎学科の①から⑧までに掲げる科目 2 実技 電気・電子系製造設備科の系基礎実技の①から⑥までに掲げる科目 電気通信伝送路に必要な設備の接続、施工及び管理における技能並びにこれに関する知識 1 学科 二 専攻 ① 電気通信概論 ② ネットワーク論 ③ 端末設備技術 ④ 伝送交換設備 ⑤ 通信処理 2 実技 ① 電子計測実習 ② 端末設備施工実習 ③ 通信工事実習 ④ 通信設備施工実習	訓練期間 一年 訓練時間 一、四〇〇 二三〇 二四〇 一五〇 二〇〇	建物 教室 その他の工作物 その実習場 機械 通信用実習装置 通信実習用機械類 実験用機器類 その他 器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類		

電子機器科	電気・電子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 1 学科 一 系基礎 電気・電子系製造設備科の系基礎学科の①から⑧までに掲げる科目 2 実技 電気・電子系製造設備科の系基礎実技の①から⑥までに掲げる科目 電子機器の分解、組立て及び修理・調整並びに電子回路の設計における技能並びにこれに関する知識 1 学科 二 専攻 ① 電子機器工作法 ② 工作実習 2 実技 ① 組立て及び調整実習 ② 設計実習 ③ 測定実習 ④	訓練期間 一年 訓練時間 一、四〇〇 二三〇 二四〇 一五〇 二〇〇	建物 教室 その他の工作物 その実習場 機械 電子機器用機械類 その他 器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類		
電気機器科	電気・電子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 1 学科 一 系基礎 電気・電子系製造設備科の系基礎学科の①から⑧までに掲げる科目 2 実技 電気・電子系製造設備科の系基礎実技の①から⑥までに掲げる科目 電気機器の分解、組立て及び修理・調整並びに制御回路の 1 学科 二 専攻	訓練期間 一年 訓練時間 一、四〇〇 二三〇 二四〇 一五〇	建物 教室 その他の工作物 その実習場 機械 電気機器用機械類 その他 器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類		

		設計・組立て及び保守における技能並びにこれに関する知識並びに電気機器を設置し適切に運転させるための技能並びにこれに関する知識	①機械工学概論 ②電気応用 ③電気機器 ④配線器具 ⑤工作法 ⑥制御工学 ⑦電気設備 2 実技 ①工作実習 ②組立て及び調整実習 ③制御実習 ④検査実習	二〇〇		
コンピュータ制御科	電気・電子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	一 系基礎 1 学科 電気・電子系製造設備科の系基礎学科の①から⑧までに掲げる科目 2 実技 電気・電子系製造設備科の系基礎実技の①から⑥までに掲げる科目	訓練期間 一年 訓練時間 二三〇 総時間 一、四〇〇	建物 教室 その他の実習場 工作物 空気調和装置	機械 コンピュータ制御システム開発用機械 情報処理用機器類 その他の器具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類	
	コンピュータを利用した制御機器のソフトウェアの設計及び工業製品等の制御回路、自動制御装置等の設計・製作における技能並びにこれに関する知識	二 専攻 1 学科 ①コンピュータ概論 ②自動制御概論 ③システム設計概論 ④プログラム論 ⑤ネットワーク概論 2 実技 ①開発用機器操作実習 ②プログラム作成実習	一八〇 二二〇			

			③コンピュータ制御システム設計実習 ④ネットワーク基本実習			
電気製図科	電気・電子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	一 系基礎 1 学科 電気・電子系製造設備科の系基礎学科の①から⑧までに掲げる科目 2 実技 電気・電子系製造設備科の系基礎実技の①から⑥までに掲げる科目	訓練期間 一年 訓練時間 二三〇 総時間 一、四〇〇	建物 教室 その他の実習場 工作物 機械	情報処理用機器類 その他の器具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類	
	電気・電子機器の製図、写図及び設計における技能並びにこれに関する知識	二 専攻 1 学科 ①機械工学概論 ②材料力学 ③電気・電子機械設計及び電気製図 ④工作法 2 実技 ①製図用具使用法 ②平面画法 ③立体画法 ④電気製図実習	一五〇 二三〇			

七 電力系						
発変電科	発変電設備、送配電設備及び建築電気設備の取扱いにおける基礎的な技能並びにこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 ①自動制御概論 ②生産工学概論	訓練期間 一年 訓練時間 三八〇 総時間 一、四〇〇	建物 教室 その他の実習場 工作物 機械	発電機 変圧器 その他の器具類 計測器類	

		③電気理論 ④電気材料 ⑤電力工学 ⑥電気機器 ⑦製図 ⑧測定法及び試験法 ⑨安全衛生 ⑩関係法規 2 実技 ①電気基本実習 ②コンピュータ操作基本実習 ③安全衛生作業法	一一〇		製図器及び製図用具類 教材類
	発変電設備の運転、点検及び保守操作における技能並びにこれに関する知識	二 専攻 1 学科 ①水力発電 ②火力発電 ③原子力発電 ④新エネルギー発電 ⑤変電 2 実技 ①発変電設備運転実習 ②発変電設備点検・保守実習	一五〇 二〇〇		
送配電科	発変電設備、送配電設備及び建築電気設備の取扱いにおける基礎的な技能並びにこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 電力系発変電科の系基礎学科①から⑩までに掲げる科目 2 実技 電力系発変電科の系基礎実技の①から③までに掲げる科目	三八〇 一一〇	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇	建物 教室 その実習場 他の送配電設備工作物 機械 変圧器 その他 器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類
電気工事科	送配電設備の工事における技能及びこれに関する知識	二 専攻 1 学科 ①土木工学概論 ②応用力学 ③送配電系統及び配線設計 ④送配電工事 2 実技 ①機械・工具・材料の使用法 ②電線取扱実習 ③送配電工事実習	一六〇 一八〇		
	発変電設備、送配電設備及び建築電気設備の取扱いにおける基礎的な技能並びにこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 電力系発変電科の系基礎学科①から⑩までに掲げる科目 2 実技 電力系発変電科の系基礎実技の①から③までに掲げる科目	三八〇 一一〇	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇	建物 教室 その実習場 他の送配電設備工作物 機械 電気工事用機械類 その他 器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類
	建築電気設備の工事における技能及びこれに関する知識	二 専攻 1 学科 ①電気応用 ②設計図・施工図 ③電気工事 2 実技 ①電気機器制御実習 ②電気工事実習	一七〇 一七〇		
電気設備科				訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇	建物 教室 その実習場 他の送配電設備工作物

電気設備管理科	発変電設備、送配電設備及び建築電気設備の取扱いにおける基礎的な技能並びにこれに関する知識 一　系基礎 1　学科 電力系発変電科の系基礎学科①から⑩までに掲げる科目 2　実技 電力系発変電科の系基礎実技の①から③までに掲げる科目 二　専攻 1　学科 ①　建築電気設備設計・積算 ②　施工管理 ③　施工管理実習 2　実技 ①　設計・積算実習 ②　施工管理実習	三八〇 一一〇 二〇〇 二〇〇	機械 その他	電気設備機器用機械類 器具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類	
	発変電設備、送配電設備及び建築電気設備の取扱いにおける基礎的な技能並びにこれに関する知識 一　系基礎 1　学科 電力系発変電科の系基礎学科①から⑩までに掲げる科目 2　実技 電力系発変電科の系基礎実技の①から③までに掲げる科目 シーケ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おける技能並びにこれに関する知識 二　専攻 1　学科 ①　制御工学 ②　電気工事 ③　電気設備 ④　ビル設備 2　実技 ①　電気制御回路組立実習	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇 三八〇 一一〇 一六〇 一八〇	建物 その他の工作物 機械	教室 その他の実習場 電気設備機器用機械類 器具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類	

八　第一種自動車車製造科	自動車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 一　系基礎 1　学科 ①　生産工学概論 ②　自動車工学 ③　安全衛生 ④　関係法規 2　実技 ①　測定基本実習 ②　工作基本実習 ③　安全衛生作業法 二　専攻 1　学科 ①　材料力学 ②　機械工作法 ③　自動車組立法 2　実技 ①　自動車製造実習 ②　調整及び検査実習	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇 二一五 六〇 一五〇 三五〇	建物 その他の工作物 機械	教室 その他の実習場 自動車製造用機械類 器具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類	②　電気工事実習 ③　電気設備保守管理実習 ④　ビル設備管理実習
自動車整備科	自動車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 一　系基礎 1　学科 第一種自動車系自動車製造科の系基礎学科の①から④までに掲げる科目 2　実技	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇 二一五 六〇	建物 その他の工作物 機械	教室 その他の実習場 自動車整備用機械類 器具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類	

九 第二種自動車整備科系	自動車整備科	自動車の整備における技能及びこれに関する知識 第一種自動車系自動車製造科の系基礎実技の①から③までに掲げる科目 二 専攻 1 学科 ① 自動車整備法 ② 機器の構造及び取扱法 2 実技 自動車整備実習	訓練期間 二年 訓練時間 総時間 二、八〇〇 五六〇	建物 教室 その他の工作物	自動車整備用機械類 その他の器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類		
		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 一 系基礎 1 学科 ① 生産工学概論 ② 電気及び電子理論 ③ 材料 ④ 自動車の構造及び性能 ⑤ 自動車の力学 ⑥ 製図 ⑦ 燃料及び潤滑剤 ⑧ 安全衛生 ⑨ 関係法規 2 実技 ① 測定基本実習 ② 工作基本実習 ③ 安全衛生作業法	訓練期間 二年 訓練時間 総時間 二、八〇〇 三九〇 八〇				
		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 二 専攻 1 学科 ① 機器の構造及び取扱法 ② 自動車整備法 ③ 検査法 2 実技	二三〇 一、一四〇				

十 航空機系	航空機製造科	自動車車体整備科					
		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 一 系基礎 1 学科 第二種自動車系自動車整備科の系基礎学科の①から⑨までに掲げる科目 2 実技 第二種自動車系自動車整備科の系基礎実技の①から③までに掲げる科目 二 専攻 1 学科 ① 車枠及び車体の構造 ② 機器の構造及び取扱法 ③ 自動車整備法 ④ 車枠及び車体整備法 ⑤ 検査法 2 実技 ① 自動車整備実習 ② 車枠及び車体整備実習 ③ 検査実習	訓練期間 二年 訓練時間 総時間 二、八〇〇 三九〇 八〇 二九〇 八八〇	建物 教室 その他の工作物	自動車整備用機械類 その他の器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類	① 自動車整備実習 ② 検査実習 ③ 故障原因探究実習	
		自動車の車枠及び車体の整備及び検査における技能及びこれに関する知識 二 専攻 1 学科 ① 車枠及び車体の構造 ② 機器の構造及び取扱法 ③ 自動車整備法 ④ 車枠及び車体整備法 ⑤ 検査法 2 実技 ① 自動車整備実習 ② 車枠及び車体整備実習 ③ 検査実習	訓練期間 二年 訓練時間 総時間 二、八〇〇	建物 教室 その他の工作物	自動車整備用機械類 その他の器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類		

		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	一　系基礎学科 ①　航空機工学概論 ②　航空電子工学概論 ③　生産工学概論 ④　航空力学 ⑤　材料 ⑥　航空機の構造 ⑦　航空機発動機 ⑧　製図 ⑨　機械工作法 ⑩　測定法及び試験法 ⑪　安全衛生 ⑫　関係法規 2　実技 ①　測定基本実習 ②　機械操作基本実習 ③　工作基本実習 ④　安全衛生作業法	七四〇	機械	航空機製造用機械類 その器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類
航空機整備科		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	一　系基礎学科 ①　航空機系航空機製造科の系基礎学科	訓練期間 二年 訓練時間 総時間 二、八〇〇	建物 教室 その実習場 他の工作物 機械	航空機整備用機械類 その器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類
		航空機の製造における機体組立て、発動機組立て、機体艤装及び検査等における技能及びこれに関する知識	二　専攻学科 1　材料力学 ②　複合材成形法 ③　航空機組立法 2　実技 ①　航空機製造実習 ②　調整及び検査実習	三〇〇 六〇〇		
	十一　鉄道車両系製造科	鉄道車両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	一　系基礎学科 ①　機械工学概論 ②　電気工学概論 ③　生産工学概論 ④　材料 ⑤　車両の構造 ⑥　機械製図 ⑦　機械工作法 ⑧　安全衛生 2　実技 ①　測定及びけがき実習 ②　鉄鋼材加工基本実習 ③　溶接実習 ④　安全衛生作業法	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇	建物 教室 その実習場 他の工作物 機械	鉄鋼材加工用機械類 その器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類
		鉄道車両の製造における現図製作、鉄鋼材加工、組立て及び艤装における技能及びこれに関する知識	二　専攻学科 1　材料力学 ①　展開図 ②　鉄鋼材加工法 ③　艤装法 ④	二〇〇 一五〇		
		航空機の機体、発動機、機器装置及び装備品等の点検及び整備における技能及びこれに関する知識	二　専攻学科 1　航空機装備品 ①　航空機整備法 ②　実技 ①　航空機整備実習 ②　検査実習 ③　試運転実習	三〇〇 六〇〇		
		航空機系航空機製造科の系基礎実技の①から④までに掲げる科目 2　実技 の①から⑫までに掲げる科目		二四〇		教材類

		2 実技 ①現図実習 ②鉄鋼材加工実習 ③鉄道車両組立実習 ④艤装実習	三〇〇			
十二 船造船科	船舶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	一 系基礎学科 ①機械工学概論 ②電気工学概論 ③生産工学概論 ④材料 ⑤船舶の構造 ⑥製図 ⑦測定法 ⑧溶接法 ⑨安全衛生 2 実技 ①測定及びけがき基本実習 ②機械操作基本実習 ③溶接及びガス切断基本実習 ④安全衛生作業法	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇 二五〇 一五〇	建物 教室 その実習場 その他の工作物 機械	鉄鋼材加工用機械類 検査用機械類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類	
十三 精密機器系時計修理科	船舶の製造における設計、組立て、艤装及び検査等における技能及びこれに関する知識	二 専攻学科 ①造船工学概論 ②材料力学 ③造船工作法 ④艤装法 2 実技 ①造船実習 ②玉掛け実習	一五〇 三五〇	訓練期間 一年 訓練時間		
					光学ガラス加工科	
	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	1 学科 ①機械工学概論 ②電気工学概論 ③電子工学概論 ④精密機械概論 ⑤生産工学概論 ⑥製図 ⑦機械工作法 ⑧安全衛生 2 実技 ①機械操作実習 ②安全衛生作業法	総時間 一、四〇〇 三〇〇 一〇〇	工作物 機械 その他	工作用機械類 計測器類 教材類	
	時計の修理及び調整における技能及びこれに関する知識	二 専攻学科 ①時計概論 ②材料 ③修理法 2 実技 ①器工具使用実習 ②時計分解及び組立実習 ③修理及び調整実習	二〇〇 三〇〇			
	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	一 系基礎学科 精密機器系時計修理科の系基礎学科の①から⑧までに掲げる科目 2 実技	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇 三〇〇 一〇〇	建物 教室 その実習場 その他の工作物 機械	光学ガラス加工用機械類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類	

	精密機器系時計修理科の系基礎実技の①及び②に掲げる科目 レンズ、プリズム、平面板等の研磨及び表面処理における技能及びこれに関する知識	二専攻 1 学科 ①光学機器概論 ②光学 ③光学ガラス ④光学ガラス加工法 2 実技 ①器工具使用実習 ②機械工作実習 ③光学ガラス加工実習 ④検査実習	二〇〇	三〇〇	
光学機器製造科	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	一系基礎 1 学科 精密機器系時計修理科の系基礎学科の①から⑧までに掲げる科目 2 実技 精密機器系時計修理科の系基礎実技の①及び②に掲げる科目	三〇〇	一〇〇	
	光学機器の組立て、修理及び調整における技能及びこれに関する知識	二専攻 1 学科 ①光学機器概論 ②光学 ③材料力学 ④材料 ⑤光学ガラス加工法 2 実技	二〇〇	三〇〇	
			訓練期間一年 訓練時間総時間 一、四〇〇	建物教室 その実習場他の工作物 機械工作用機械類 その器工具類他 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類	

計測機器製造科	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	一系基礎 1 学科 精密機器系時計修理科の系基礎学科の①から⑧までに掲げる科目 2 実技 精密機器系時計修理科の系基礎実技の①及び②に掲げる科目	三〇〇	一〇〇	①器工具使用実習 ②機械工作実習 ③光学ガラス加工実習 ④光学機器分解及び組立実習 ⑤修理及び調整実習
	計測用機器の組立て、修理及び調整における技能及びこれに関する知識	二専攻 1 学科 ①計測機器概論 ②材料力学 ③材料 2 実技 ①器工具使用実習 ②計測機器分解及び組立実習 ③修理及び調整実習 ④検査実習	二〇〇	三〇〇	
			訓練期間一年 訓練時間総時間 一、四〇〇	建物教室 その実習場他の工作物 機械工作用機械類 その器工具類他 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類	
理化学機械製造科					

		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	一　系基礎 1　学科 精密機器系時計修理科の系基礎学科の①から⑧までに掲げる科目 2　実技 精密機器系時計修理科の系基礎実技の①及び②に掲げる科目	三〇〇 一〇〇				
		理化学用及び医療用の器械の組立て、修理及び調整における技能及びこれに関する知識	二　専攻 1　学科 ①　理化学器械概論 ②　材料力学 ③　材料 2　実技 ①　器工具使用実習 ②　機械工作実習 ③　理化学器械分解及び組立実習 ④　修理及び調整実習	二〇〇 三〇〇				
十四　製材機械系整備科	製材機械整備科	製材機械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	一　系基礎 1　学科 ①　機械工学概論 ②　電気工学概論 ③　生産工学概論 ④　材料 ⑤　製材機械 ⑥　製図 ⑦　安全衛生 2　実技 ①　測定及びけがき基本実習 ②　機械操作基本実習	一八〇	訓練期間　一年 訓練時間　一、四〇〇 工作　二八〇	建物　教室 その他の実習場 その他 機械　製材機械整備用機械類 器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類		

十五　機械整備系機関整備科	内燃機関整備科	製材機械の整備における技能及びこれに関する知識	二　専攻 1　学科 ①　製材機械整備法 ②　検査法 ③　製材法 2　実技 ①　製材機械整備実習 ②　検査及び試運転実習 ③　試験びき実習 ④　安全衛生作業法 ③　工作基本実習	一六〇 三六〇				
		機械（内燃機関を有するものに限る。）の整備における基礎的な技能及びこれに関する知識	一　系基礎 1　学科 ①　機械工学概論 ②　生産工学概論 ③　電気及び電子理論 ④　材料 ⑤　内燃機関の構造及び整備法 ⑥　製図 ⑦　測定法及び試験法 ⑧　工作法 ⑨　安全衛生 2　実技 ①　計測基本実習 ②　工作基本実習 ③　コンピュータ操作基本実習 ④　内燃機関整備基本実習 ⑤　安全衛生作業法	三〇〇 二〇〇	訓練期間　一年 訓練時間　一、四〇〇 工作　物	建物　教室 その他の実習場 その他 機械　内燃機関組立用機械類 器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類		

建設機械整備科	内燃機関の組立て、調整及び性能検査における技能及びこれに関する知識	二専攻学科 1 内燃機関工学 ① 熱力学 ② 材料力学 ③ 内燃機関試験 ④ データ分析法 ⑤ 実技 2 内燃機関整備 ① 検査実習 ② データ分析実習	二〇〇		
	機械（内燃機関を有するものに限る。）の整備における基礎的な技能及びこれに関する知識	一系基礎学科 1 機械整備系内燃機関整備科の系基礎学科の①から⑨までに掲げる科目 2 実技 機械整備系内燃機関整備科の系基礎実技の①から⑤までに掲げる科目	三〇〇 二〇〇	訓練期間 一年 訓練時間 一、四〇〇 他の工作物	建物教室 その他の実習場 建設機械整備用機械類 その他の器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類
	建設機械の整備及び建設機械による施工における技能及びこれに関する知識	二専攻学科 1 建設機械の構造 ① 建設機械整備法 ② 運転法 ③ 検査法 ④ 実技 2 ① 建設機械整備実習 ② 運転実習 ③ 検査実習	二〇〇 二〇〇		

十六 縫製機械系整備科	縫製機械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	一系基礎学科 1 ① 機械工学概論 ② 電気工学概論 ③ 生産工学概論 ④ 材料 ⑤ 縫製機械 ⑥ 製図 ⑦ 安全衛生	三四〇	訓練期間 一年 訓練時間 一、四〇〇 他の工作物	建物教室 その他の実習場 縫製機械整備用機械類 その他の器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類
農業機械整備科	機械（内燃機関を有するものに限る。）の整備における基礎的な技能及びこれに関する知識	一系基礎学科 1 機械整備系内燃機関整備科の系基礎学科の①から⑨までに掲げる科目 2 実技 機械整備系内燃機関整備科の系基礎実技の①から⑤までに掲げる科目	三〇〇 二〇〇	訓練期間 一年 訓練時間 一、四〇〇 他の工作物	建物教室 その他の実習場 農業機械整備用機械類 その他の器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類
	農業機械の整備に関する技能及びこれに関する知識	二専攻学科 1 ① 農業機械の構造 ② 農業機械整備法 ③ 検査法 2 ① 農業機械整備実習 ② 試運転実習 ③ 検査実習	二〇〇 一五〇		

十七 製織系	織布科	縫製機械の整備における技能及びこれに関する知識	二 専攻学科	① 縫製機械整備法	一二〇	建物 教室 その他の工作物	織機整備用機械類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類
				② 検査法			
			2 実技	① 縫製機械整備実習	三六〇		
				② 検査実習			
			③ 安全衛生作業法				
			実習	① 器工具使用実習	一四〇		
				② 機械操作基本実習			
		織物の製造における基礎的な技能及びこれに関する知識	一 系基礎学科	① 織物概論	二五〇		機械 織布用機械類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類
				② 生産工学概論			
				③ 織物原料			
				④ 織物組織			
				⑤ 安全衛生			
			2 実技	① 測定基本実習	一〇〇	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇	
				② 機械操作基本実習			
			③ 安全衛生作業法				
		織物のデザイン及び製造における技能及びこれに関する知識	一 専攻学科	① 織物デザイン法	二〇〇		
				② 紋織りの意匠法			
				③ 織物の分解及び設計			
				④ 製織法			
			2 実技	① 紋織物意匠実習	三五〇		
				② 検査実習			

十八 染色系	染色科	織機調整科					
				② 織物の分解及び設計実習			
				③ 製織実習			
		織物の製造における基礎的な技能及びこれに関する知識	一 系基礎学科	製織系織布科の系基礎学科の①から⑤までに掲げる科目	二五〇	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇	織機整備用機械類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類
			2 実技	製織系織布科の系基礎実技の①から③までに掲げる科目	一〇〇	建物 教室 その他の工作物	
		織機の運転及び調整における技能及びこれに関する知識	二 専攻学科	① 機械及び電気	二〇〇		
				② 製図			
				③ 製織準備機械及び準備法			
				④ 織機及び製織法			
			2 実技	① 製織実習	三五〇		
				② 整経実習			
			③ 調整及び修理実習				
		繊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	一 系基礎学科	① 織物概論	二二〇	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇	染色用機械類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類
				② 染色概論		建物 教室 その他の工作物	
				③ 生産工学概論			
				④ 機械及び電気			
				⑤ 織物原料			

十九 アパレル系ニット科	繊維、織物、糸等の染色加工における技能及びこれに関する知識	1 専攻学科	二〇〇				
		① 染色デザイン					
		② 染色法					
		③ 織物整理法					
		④ 染色物試験法					
		2 実技	三〇〇				
		① 染色デザイン実習					
		② 染色実習					
		③ 織物整理実習					
		④ 染色物試験実習					
		⑤ 修正実習					
		⑥ 安全衛生関係法規					
		⑦ 実技					
		2 器工具使用法	二〇〇				
		① 測定基本実習					
		② 染色基本実習					
		③ 繊維識別実習					
		④ 安全衛生作業法					
		⑤ 専攻学科					
	アパレル製品の企画及びデザインにおける基礎的な技能及びこれに関する知識	一 系基礎	訓練期間一年	建物	教室		
		1 被服概論	訓練時間	その他の工作物	その実習場		
		① デザイン概論	二〇〇				
		② 生産工学概論					
		③ 商品企画	一、四〇〇				
		④ 縫製基礎知識					
		⑤ 製図					
		⑥ 安全衛生					
		⑦ 実技					
		2 機械操作基本実習	二〇〇	機械	ニット製造用機械類		
		① 商品企画基本実習			裁断用機械類		
		② デザイン基本実習			縫製用機械類		
		③ パターンメーキング基本実習			器工具類		
					計測器類		
					製図器及び製図用具類		
					教材類		

洋裁科	ニット製品のデザイン、製図、製造及び縫製に関する技能及びこれに関する知識	一 専攻学科	二五〇				
		1 ニット概論					
		① ニット原料					
		② ニット製造用機械					
		③ 服飾デザイン					
		④ ニット製造法					
		⑤ 実技					
		2 服飾製図実習	二五〇				
		① 材料処理実習					
		② ニット製造実習					
		③ 縫製実習					
		④ 仕上実習					
		⑤ 縫製基本実習					
		⑥ 安全衛生作業法					
	アパレル製品の企画及びデザインにおける基礎的な技能及びこれに関する知識	一 系基礎	訓練期間一年	建物	教室		
		1 アパレル系ニット科の系基礎学科の①から⑦までに掲げる科目	訓練時間	その他の工作物	その実習場		
		2 実技	二〇〇				
		① アパレル系ニット科の系基礎実技の①から⑥までに掲げる科目	一、四〇〇	機械	縫製用機械類		
				その他	アイロン人台		
					器工具類		
					計測器類		
					製図器及び製図用具類		
					教材類		
	婦人子供服のデザイン、製図及び縫製における技能及びこれに関する知識	一 専攻学科	二〇〇				
		1 被服科学					
		① 服飾デザイン					
		② 縫製知識					
		③ 服飾手芸					
		④ 実技					
		2 服飾製図実習	二五〇				
		① 縫製実習					
		② 仕上実習					

洋服科	アパレル製品の企画及びデザインにおける基礎的な技能及びこれに関する知識	一　系基礎 1　学科 アパレル系ニット科の系基礎学科の①から⑦までに掲げる科目 2　実技 アパレル系ニット科の系基礎実技の①から⑥までに掲げる科目	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇	建物 その他の工作物	教室 その実習場 縫製用機械類 機械 そのアイロン 人台 器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類	④ 服飾手芸実習
	男子服のデザイン、製図及び縫製における技能及びこれに関する知識	二　専攻 1　学科 ①　被服科学 ②　服飾デザイン ③　縫製知識 2　実技 ①　服飾製図実習 ②　縫製実習 ③　仕上実習	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 二〇〇 二五〇			
縫製科	アパレル製品の企画及びデザインにおける基礎的な技能及びこれに関する知識	一　系基礎 1　学科 アパレル系ニット科の系基礎学科の①から⑦までに掲げる科目 2　実技 アパレル系ニット科の系基礎実技の	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 二〇〇	建物 その他の工作物	教室 その実習場 裁断用機械類 縫製用機械類 そのアイロン 人台 器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類	

		二十　裁和裁縫系科				
寝具科	作業衣、ワイシャツ等の布製品のデザイン、製図及び縫製における技能及びこれに関する知識	二　専攻 1　学科 ①　被服科学 ②　服飾デザイン ③　縫製知識 2　実技 ①　服飾製図実習 ②　縫製実習 ③　仕上実習	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 二〇〇 二五〇	建物 その他の工作物	教室 その実習場 縫製用機械類 機械 そのアイロン 人台 器工具類 計測器類 教材類	① から⑥までに掲げる科目
	裁縫における基礎的な技能及びこれに関する知識	一　系基礎 1　学科 ①　生産工学概論 ②　材料 ③　裁縫知識 ④　縫製法 ⑤　安全衛生 2　実技 ①　機械操作基本実習 ②　縫製基本実習 ③　裁断基本実習 ④　安全衛生作業法	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 二〇〇 一、四〇〇			
	和服の縫製、仕立て及び着付け等における技能及びこれに関する知識	二　専攻 1　学科 ①　被服概論 ②　和服概論 ③　被服科学 ④　着付け法 2　実技 ①　部分縫い実習 ②　布地処理実習 ③　補綴実習 ④　着付け実習	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一〇〇 三五〇	建物 その他の	教室 その実習場	

		裁縫における基礎的な技能及びこれに関する知識	一　系基礎 1　学科 裁縫系和裁科の系基礎学科の①から⑤までに掲げる科目 2　実技 裁縫系和裁科の系基礎実技の①から④までに掲げる科目	一、四〇〇	工作物	機械 その他	縫製用機械類 アイロン器具類 計測器類 教材類
		布団等の縫製、綿入れ、仕上げ及び再生加工における技能及びこれに関する知識	二　専攻 1　学科 ①寝具概論 ②寝具科学 ③寝具美学 ④材料 2　実技 ①綿入れ実習 ②縫製実習 ③仕上実習 ④補正実習	二〇〇 一〇〇 三五〇			
二十一　帆布製品製造系	帆布製品製造科	帆布製品の取扱いにおける基礎的な技能及びこれに関する知識	一　系基礎 1　学科 ①帆布概論 ②生産工学概論 ③材料 ④製図 ⑤帆布デザイン ⑥安全衛生 2　実技 ①機械操作基本実習 ②製図実習 ③帆布デザイン実習 ④安全衛生作業法	訓練期間　一年 訓練時間　総時間　一、四〇〇 二〇〇 一五〇	建物 その他の工作物	教室 その実習場 機械 その他	裁断用機械類 縫製用機械類 器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類

二十二　木材加工系	木型科	帆布製品の製造及び取付けにおける技能及びこれに関する知識	二　専攻 1　学科 ①裁断法及び縫製法 ②施工法 ③関係法規 ④仕様及び積算 2　実技 ①現図実習 ②裁断実習 ③縫製実習 ④足場実習 ⑤施工実習 ⑥養生	二〇〇 四〇〇			
		木材の加工における基礎的な技能及びこれに関する知識	一　系基礎 1　学科 ①生産工学概論 ②材料 ③木材加工用機械 ④製図 ⑤木材加工法 ⑥安全衛生 2　実技 ①器工具使用法 ②機械操作基本実習 ③工作基本実習 ④塗装基本実習 ⑤安全衛生作業法	訓練期間　一年 訓練時間　総時間　一、四〇〇 二〇〇 二七〇	建物 その他の工作物	教室 その実習場 機械 その他	木材加工用機械類 器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類
		鋳造用木型の製作における技能及びこれに関する知識	二　専攻 1　学科 ①電気理論 ②金属材料 ③鋳造法 ④工作法 2　実技	一二〇 三〇〇			

	木工科	木材の加工における基礎的な技能及びこれに関する知識	一　系基礎 1　学科 木材加工系木型科の系基礎学科の①から⑥までに掲げる科目 2　実技 木材加工系木型科の系基礎実技の①から⑤までに掲げる科目	二〇〇 二七〇	訓練期間　一年 訓練時間　総時間　一、四〇〇	建物　その他の工作物 機械　その他	教室　その実習場 木材加工用機械類 接着用機械類 器具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類
①　材料選択及び木取り実習 ②　現図実習 ③　樹脂材加工実習 ④　表面処理実習 ⑤　木型製作実習 ⑥　検査実習	工業包装科	木材の加工、組立て、装飾及び塗装等木材加工品の製作及び修理における技能及びこれに関する知識	二　専攻 1　学科 ①　木製品 ②　工作法 ③　塗装法 ④　仕様及び積算 2　実技 ①　設計実習 ②　乾燥実習 ③　塗装実習 ④　組立及び仕上実習 ⑤　木製品製作実習	一一〇 二七〇	訓練期間　一年 訓練時間　総時間	建物　その他の工作物	教室　その実習場 クレーン

	二十三　紙器製造科	木材の加工における基礎的な技能及びこれに関する知識	一　系基礎 1　学科 木材加工系木型科の系基礎学科の①から⑥までに掲げる科目 2　実技 木材加工系木型科の系基礎実技の①から⑤までに掲げる科目	二〇〇 二七〇	訓練期間　一年 訓練時間　総時間　一、四〇〇	建物　その他の工作物 機械　その他	教室　その実習場 木材加工用機械類 運搬用機械類 器具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類
		貨物用の木箱等の設計、製作、包装及び荷扱いにおける技能及びこれに関する知識	二　専攻 1　学科 ①　工業包装概論 ②　通関事務概論 ③　力学 ④　工業包装法 ⑤　荷扱法 2　実技 ①　荷印実習 ②　荷扱実習 ③　工業包装実習 ④　玉掛及び合図実習 ⑤　検査実習	一二〇 三〇〇	訓練期間　一年 訓練時間　総時間　一、四〇〇	建物　その他の工作物 機械　その他	教室　その実習場 紙器製造用機械類 器具類 計測器類 教材類
		紙の加工における基礎的な技能及びこれに関する知識	一　系基礎 1　学科 ①　機械工学概論 ②　電気工学概論 ③　紙器概論 ④　生産工学概論 ⑤　製図 ⑥　紙製品製造法 ⑦　安全衛生 2　実技 ①　機械操作基本実習	二〇〇 二〇〇			

		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	二 専攻 1 学科 ① 紙製容器パッケージデザイン ② 印刷法 ③ 紙製容器製造法 ④ 実技 ① 裁断実習 ② 接合実習 ③ 打抜き実習 ④ 紙製品製造実習 ⑤ 安全衛生作業法	一八〇	三五〇		
二十四 印刷・製本系	製版科	製版、印刷及び製本における基礎的な技能及びこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 ① コンピュータ概論 ② 印刷・製本概論 ③ デザイン概論 ④ 生産工学概論 ⑤ 安全衛生 2 実技 ① コンピュータ操作基本実習 ② 印刷物製作及び加工基本実習 ③ 安全衛生作業法	二〇〇	一年 訓練時間 一、四〇〇	建物 その他の工作物	教室 その実習場 製版用機械類 器具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類
		製版に関する画像処理における技能及びこれに関する知識	二 専攻 1 学科 ① 写真理論 ② 画像処理 ③ プリプレス	一五〇			

	印刷科						
		製版、印刷及び製本における基礎的な技能及びこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 印刷・製本系製版科の系基礎学科の ①から⑤までに掲げる科目 2 実技 印刷・製本系製版科の系基礎実技の ①から③までに掲げる科目	二〇〇	一年 訓練時間 一、四〇〇	建物 その他の工作物	教室 その実習場 印刷用機械類 器具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類
		印刷における技能及びこれに関する知識	二 専攻 1 学科 ① 印刷機械 ② 印刷材料 ③ 印刷法 2 実技 ① 製版・刷版実習 ② 印刷実習	二〇〇	一年 訓練時間 三〇〇		
			④ グラフィックデザイン 2 実技 ① デジタル写真撮影実習 ② 画像処理実習 ③ レイアウトデザイン実習	三五〇			
	製本科	製版、印刷及び製本における基礎的な技能及びこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 印刷・製本系製版科の系基礎学科の	二〇〇	一年 訓練時間 一、四〇〇	建物 その他の工作物	教室 その実習場 製本用機械類 器具類 計測器類 教材類

		製本における技能及びこれに関する知識	①から⑤までに掲げる科目 2 実技 印刷・製本系製版科の系基礎実技の①から③までに掲げる科目	一二〇			
		二 専攻 1 学科 ① 製本機械 ② 製本材料 ③ 製本法 2 実技 ① 製本機械操作 実習 ② 製本実習 ③ 検査実習		二〇〇 三〇〇			
二十五 プラスチック系	プラスチック製品成形科	プラスチックの成形及び加工における基礎的な技能及びこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 ① 機械工学概論 ② 電気工学概論 ③ プラスチック概論 ④ 生産工学概論 ⑤ 製図 ⑥ 安全衛生 2 実技 ① 測定基本実習 ② 機械操作基本実習 ③ 安全衛生作業法	一七〇 一、四〇〇	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇 他の工作物	建物 その他 機械器具類	教室 その実習場 プラスチック成形用機械類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類
		プラスチック製品の成形及び加工における技能及びこれに関する知識	二 専攻 1 学科 ① プラスチック成形機械の構造 ② 成形用金型の構造 ③ 材料	二六〇			

二十六 レザー加工系	靴製造科	皮革製品のデザイン、加工及び縫製等における基礎的な技能及びこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 ① 生産工学概論 ② 材料 ③ 皮革製品知識 ④ デザイン ⑤ 安全衛生 ⑥ 仕様及び積算 2 実技 ① 革加工基礎実習 ② 革すき基本実習 ③ 型紙基本実習 ④ 裁断基本実習 ⑤ 縫製基本実習 ⑥ 安全衛生作業法	一四〇	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇 他の工作物	建物 その他 機械器具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類	教室 その実習場 製靴用機械類
		靴製品の企画、デザイン及び製造における技能並びにこれに関する知識	二 専攻 1 学科 ① 製靴機械 ② 製靴企画 ③ 型紙製作法 ④ 製靴法 2 実技 ① 型紙製作実習 ② 紳士靴製甲実習 ③ 婦人靴製甲実習	一三五 五〇〇			
			④ プラスチック成形及び加工法 2 実技 ① 金型の装着及び修正実習 ② プラスチック成形及び加工実習 ③ 仕上実習 ④ 検査実習	二五〇			

			④ 紳士靴底付け実習 ⑤ 婦人靴底付け実習 ⑥ 検査実習 ⑦ 製靴総合実習			
	鞄製造科	皮革製品のデザイン、加工及び縫製等における基礎的な技能及びこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 レザー加工系靴製造科の系基礎学科の①から⑥までに掲げる科目	一四〇		
			2 実技 レザー加工系靴製造科の系基礎実技の①から⑥までに掲げる科目	二五〇		
		鞄、袋物等の製作に必要な企画及びデザイン並びにこれらの製作における技能並びにこれに関する知識	二 専攻 1 学科 ① 革製品製造機械 ② 装飾法及びデザイン ③ 型紙製作法 ④ 革製品製造法	一五〇		
			2 実技 ① 機械加工実習 ② 鞄製造実習 ③ 革小物製造実習 ④ 検査実習	四〇〇		
				訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇	建物その他の工作物 機械	教室 実習場 革加工用機械類 革縫製用機械類 その他の器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類
二十七 ガラス加工系	ガラス製品製造科			訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇	建物その他の工作物 機械	教室 実習場 溶解装置 ガラス製品製造用機械類

		ガラスの加工における基礎的な技能及びこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 ① 機械工学概論 ② 電気工学概論 ③ 生産工学概論 ④ 無機工業化学 ⑤ 材料 ⑥ ガラス金型の基礎 ⑦ 安全衛生	二〇〇		その他の器工具類 計測器類 教材類
			2 実技 ① 機械操作基本実習 ② ガラス加工基本実習 ③ 安全衛生作業法	二五〇		
		ガラス製品製造機械の取扱い及び各種ガラス製品の製造における技能及びこれに関する知識	二 専攻 1 学科 ① ガラス製品製造機械 ② ガラス製品製造法	一五〇		
			2 実技 ① ガラス製品製造実習 ② 検査実習	三五〇		
二十八 窯業製品系	ほうろう製品製造科	窯業原料の種類及び性質並びにデザイン、施ゆう、焼成等の窯業製品加工における基礎的な技能並びにこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 ① 機械工学概論 ② 電気工学概論 ③ 窯業学概論 ④ 生産工学概論 ⑤ 美術工芸史 ⑥ 材料 ⑦ デザイン ⑧ 安全衛生	一八〇		
			2 実技 ① デザイン基本実習	二二〇		
				訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇	建物その他の工作物 機械 その他	教室 実習場 前処理装置 乾燥炉 焼成炉 ゆう薬調整用機械類 施ゆう用機械類 器工具類 計測器類 教材類

		ほうろう製品の素地加工、前処理、施ゆう、焼成及び装飾等における技能及びこれに関する知識 ②ゆう薬調整実習 ③施ゆう実習 ④焼成実習 ⑤安全衛生作業法	二専攻 1学科 ①ほうろう製品製造機械 ②ほうろう製品製造法 2実技 ①ほうろう製品製造実習 ②検査実習	一〇〇 四〇〇		
陶磁器製造科	窯業原料の種類及び性質並びにデザイン、施ゆう、焼成等の窯業製品加工における基礎的な技能並びにこれに関する知識 陶磁器に関するデザイン、原料の調合、成形、絵付け、施ゆう及び焼成等における技能及びこれに関する知識	一系基礎 1学科 窯業製品系ほうろう製品製造科の系基礎学科の①から⑧までに掲げる科目 2実技 窯業製品系ほうろう製品製造科の系基礎実技の①から⑤までに掲げる科目	二専攻 1学科 ①陶磁器製造機械 ②陶磁器製造法 2実技 ①陶磁器製造実習 ②検査実習	一八〇 一〇〇 四〇〇	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇 その他の実習場 他の乾燥室 工作物 焼成炉 機械 絵付け用機械類 成形用機械類 器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類	建物教室

二十九 石材系加工科	石材の加工における基礎的な技能及びこれに関する知識	一系基礎 1学科 ①機械工学概論 ②電気工学概論 ③石材概論 ④建築生産概論 ⑤材料 ⑥安全衛生 2実技 ①器工具使用法 ②機械操作基本実習 ③安全衛生作業法	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇 その他の実習場 他の工作物 機械 器工具類 計測器類 教材類	一八〇 一五〇	建物教室	石材加工用機械類
三十 食品加工系科	食料品の製造、加工及び保存における基礎的な技能及びこれに関する知識	石碑、石像等の石材製品の加工における技能及びこれに関する知識 二専攻 1学科 ①石材製品概論 ②設計及び製図 ③石材加工法 ④石製品据付法 ⑤関係法規 ⑥仕様及び積算 2実技 ①石材加工実習 ②石製品据付実習	一系基礎 1学科 ①微生物学概論 ②生産工学概論 ③栄養学 ④食品化学	二〇〇 一、四〇〇	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇 その他の実習場 他の工作物 機械 器工具類 計測器類 教材類 麺製造用機械類	二四〇 三五〇

	麺製品の製造における技能及びこれに関する知識 二 専攻学科 1 材料 ① 製麺機械の構造 ② 製造原理及び製造法 ③ 安全衛生作業法 実習 ① 製品保存基本 ② 測定基本実習 1 実技 ⑧ 関係法規 ⑦ 安全衛生 ⑥ 測定法 ⑤ 食品衛生 ④ 環境衛生及び ③ 製品保存実習 ② 麺製造実習 ① 機械操作実習 2 実技	一〇〇 二〇〇 三五〇		
パン・菓子製造科	食料品の製造、加工及び保存における基礎的な技能及びこれに関する知識 一 系基礎 1 学科 食品加工系製麺科の系基礎学科の①から⑧までに掲げる科目 2 実技 食品加工系製麺科の系基礎実技の①から③までに掲げる科目 二 専攻学科 1 材料 ① 発酵学 ② 製パン・製菓機械の構造 ③ 製パン並びに和菓子及び洋菓子の製造における技能並びにこれに関する知識	訓練期間 一年 訓練時間 一、四〇〇 二〇〇 一〇〇 二五〇	建物 教室 その他の実習場 生地仕込み装置 工作物 焼上げ装置 機械 製パン用機械類 製菓用機械類 器具類 計測器類 教材類	

	④ 製造法 製造原理及び 2 実技 ① 機械操作実習 ② パン・菓子製造実習 ③ 製品保存実習	三五〇		
食肉加工科	食料品の製造、加工及び保存における基礎的な技能及びこれに関する知識 一 系基礎 1 学科 食品加工系製麺科の系基礎学科の①から⑧までに掲げる科目 2 実技 食品加工系製麺科の系基礎実技の①から③までに掲げる科目 二 専攻学科 1 畜産概論 ① 食肉概論 ② 家畜解剖学 ③ 食肉加工法 ④ 食肉生産流通 ⑤ 実技 2 機械操作実習 ① 食肉加工品製造実習 ② 製品保存実習 ③	訓練期間 一年 訓練時間 一、四〇〇 二〇〇 一〇〇 三五〇	建物 その他の実習場 ボイラー 工作物 冷蔵装置 機械 食肉加工用機械類 器具類 計測器類 教材類	
水産加工科	食料品の製造、加工及び保存における基礎的な技能及びこれに関する知識 一 系基礎 1 学科 食品加工系製麺科の系基礎学科の①	訓練期間 一年 訓練時間 一、四〇〇 二〇〇	建物 その他の実習場 ボイラー 工作物 冷蔵装置 機械 くん煙装置 水産加工用機械類	教室

		から⑧までに掲げる科目 2 実技 食品加工系製麺科の系基礎実技の①から③までに掲げる科目	一〇〇			
	水産食品等の製造における技能及びこれに関する知識	二 専攻 1 学科 ① 水産概論 ② 水産加工法及び製造法 2 実技 ① 機械操作実習 ② 水産加工品製造実習 ③ 製品保存実習	二〇〇 三五〇			
発酵製品製造科	食料品の製造、加工及び保存における基礎的な技能及びこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 食品加工系製麺科の系基礎学科の①から⑧までに掲げる科目 2 実技 食品加工系製麺科の系基礎実技の①から③までに掲げる科目	二〇〇 一〇〇	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇	建物 教室 その他 の実習場 工作 他のアルコール又はしょう油製造装置 その他 分析装置 その器工具類 分析用器具類 計測器類 教材類	その器工具類 計測器類 教材類
	酒類、しょう油等の発酵製品の製造における技能及びこれに関する知識	二 専攻 1 学科 ① 工業化学概論 ② 無機化学及び有機化学 ③ 分析化学 ④ 発酵製品工業化学 ⑤ 材料 ⑥ 単位操作 2 実技	二〇〇 三五〇			

三十一 建築施工系	木造建築科					① 化学機器及び発酵製品製造装置操作実習 ② 発酵製品製造実習 ③ 分析及び試験実習
	中小規模建築物における建築一般、設計製図、施工管理及び建築施工における基礎的な技能及びこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 ① 建築概論 ② 構造力学概論 ③ 建築構造概論 ④ 建築計画概論 ⑤ 建築生産概論 ⑥ 建築設備 ⑦ 測量 ⑧ 建築製図 ⑨ 安全衛生関係法規 ⑩ 実技 ① 機械操作基本実習 ② 測量基本実習 ③ 安全衛生作業法	二五〇 一五〇	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇	建物 教室 その他 の実習場 工作 他の機械 その他 木工用機械類 測量用機械類 器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類	
	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関する知識	二 専攻 1 学科 ① 木質構造材料 ② 規く術 ③ 工作法 ④ 木造建築施工法 ⑤ 仕様及び積算 ⑥ 実技 2 器工具使用法 ① 工作実習 ②	一五〇 三〇〇			

枠組壁建築科	中小規模建築物における建築一般、設計製図、施工管理及び建築施工における基礎的な技能及びこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 建築施工系木造建築科の系基礎学科の①から⑩までに掲げる科目 2 実技 建築施工系木造建築科の系基礎実技の①から③までに掲げる科目	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇	建物 教室 その他の実習場 機械 木工用機械類 測量用機械類 その他 器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類			③ 木造建築施工実習
とび科	中小規模建築物における建築一般、設計製図、施工管理及び建築施工における基礎的な技能及びこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 建築施工系木造建築科の系基礎学科 二 専攻 枠組壁建築物の施工及び施工管理における技能及びこれに関する知識 1 学科 ① 枠組壁工法 ② 材料 ③ 規く術 ④ 枠組壁建築施工法 ⑤ 仕様及び積算 2 実技 ① 器工具使用法 ② 部材加工実習 ③ 枠組壁建築施工実習	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇 二五〇 三〇〇 一五〇	建物 教室 その他の実習場 機械 木工用機械類 その他 器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類			

鉄筋コンクリート施工科	中小規模建築物における建築一般、設計製図、施工管理及び建築施工における基礎的な技能及びこれに関する知識 鉄筋コンクリート造建築物の施工及び施工管理における技能及びこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 建築施工系木造建築科の系基礎学科の①から⑩までに掲げる科目 2 実技 建築施工系木造建築科の系基礎実技の①から③までに掲げる科目 二 専攻 1 学科 ① 建築施工計画 ② 材料 ③ 仮設工事 ④ 鉄筋コンクリート施工法	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇 二五〇 一五〇	建物 教室 その他の実習場 機械 木工用機械類 測量用機械類 鉄筋工作用機械類 溶接用機械類 その他 器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類			の①から⑩までに掲げる科目 2 実技 建築施工系木造建築科の系基礎実技の①から③までに掲げる科目 二 専攻 1 学科 ① 材料及び器工具 ② とび施工法 ③ 仮設工事施工法 ④ 土工事施工法 ⑤ 仕様及び積算 2 実技 ① 器工具使用法 ② 玉掛揚重実習 ③ 仮設工事実習 ④ 鉄骨工事実習 ⑤ 土工事実習	建築物の躯体施工、仮設物の組立て及び解体における技能及びこれに関する知識

		プレハブ建築科	中小規模建築物における建築一般、設計製図、施工管理及び建築施工における基礎的な技能及びこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 建築施工系木造建築科の系基礎学科の①から⑩までに掲げる科目 2 実技 建築施工系木造建築科の系基礎実技の①から③までに掲げる科目	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇 他の工作物	建物教室 その実習場 機械 木工用機械類 測量用機械類 溶接用機械類 器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類
			プレハブ建築物の施工及び施工管理における技能及びこれに関する知識	二 専攻 1 学科 ① プレハブ構法 ② 材料 ③ プレハブ建築施工法 ④ 仕様及び積算 2 実技 ① 器工具使用法 ② 部材加工実習 ③ プレハブ建築施工実習	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇 他の工作物	建物教室 その実習場 機械 測量用機械類 情報処理用機器類
				一 系基礎 1 学科 建築施工系木造建築科の系基礎学科の①から⑩までに掲げる科目 2 実技 建築施工系木造建築科の系基礎実技の①から③までに掲げる科目 二 専攻 1 学科 ① 構造力学 ② 建築構造及び材料 ③ 建築計画 ④ 建築設計 ⑤ 建築施工法 2 実技 ① 木造建築設計実習 ② 鉄骨造建築設計実習 ③ 鉄筋コンクリート造建築設計実習	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇 他の工作物	建物教室 その実習場 機械 木工用機械類 溶接用機械類 器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類
				一 系基礎 1 学科 建築施工系木造建築科の系基礎学科の①から⑩までに掲げる科目 2 実技 ① 器工具使用法 ② 墨出し実習 ③ 仮設工事実習 ④ 型枠工事実習 ⑤ 鉄筋工事実習 ⑥ コンクリート工事実習	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇 他の工作物	建物教室 その実習場 機械 木工用機械類 溶接用機械類 器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類
建築設計科				二 専攻 1 学科 ① プレハブ構法 ② 材料 ③ プレハブ建築施工法 ④ 仕様及び積算 2 実技 ① 器工具使用法 ② 部材加工実習 ③ プレハブ建築施工実習	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇 他の工作物	建物教室 その実習場 機械 測量用機械類 情報処理用機器類

三十二 建築外装施工系	屋根施工科		中小規模建築物における建築一般、設計製図、施工管理及び建築施工における基礎的な技能及びこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 建築施工系木造建築科の系基礎学科の①から⑩までに掲げる科目 2 実技 建築施工系木造建築科の系基礎実技の①から③までに掲げる科目 二 専攻 1 学科 ① 構造力学 ② 建築構造及び材料 ③ 建築計画 ④ 建築設計 ⑤ 建築施工法 2 実技 ① 木造建築設計実習 ② 鉄骨造建築設計実習 ③ 鉄筋コンクリート造建築設計実習	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇 他の工作物	建物教室 その実習場 機械 木工用機械類 溶接用機械類 器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類
		建築外装施工における基礎的な技能及びこれに関する知識		一 系基礎 1 学科 ① 建築概論 ② 建築生産概論 ③ 建築構造 ④ 建築設備 ⑤ 建築計画 ⑥ 建築製図 ⑦ 安全衛生関係法規 ⑧ 実技	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇 他の工作物	建物教室 その実習場 機械 器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類

	瓦ふき屋根等の屋根ふきにおける技能及びこれに関する知識 ①　測量及び測定 ②　基本実習 ③　足場実習 ④　安全衛生作業 ⑤　機械操作基本法 二　専攻 1　学科 ①　材料 ②　屋根施工法 ③　仕様及び積算 2　実技 ①　器工具使用法 ②　割付け実習 ③　下地施工実習 ④　屋根施工実習 ⑤　養生	一五〇	訓練期間　一年 訓練時間　その他の工作物 総時間　一、四〇〇	建物教室 その他の実習場 機械器工具類 スレート工作用機械類 製図器及び製図用具類 計測器類 教材類	
スレート施工科	建築外装施工における基礎的な技能及びこれに関する知識 一　系基礎 1　学科 建築外装系屋根施工科の系基礎学科の①から⑧までに掲げる科目 2　実技 建築外装系屋根施工科の系基礎実技の①から④までに掲げる科目 二　専攻 1　学科 ①　材料 ②　スレート施工法 ③　仕様及び積算 2　実技 ①　器工具使用法 ②　材料取扱実習	二五〇 一五〇 三五〇	訓練期間　一年 訓練時間　その他の工作物 総時間　一、四〇〇	建物教室 その他の実習場 機械器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類	

建築板金科	建築外装施工における基礎的な技能及びこれに関する知識 一　系基礎 1　学科 建築外装系屋根施工科の系基礎学科の①から⑧までに掲げる科目 2　実技 建築外装系屋根施工科の系基礎実技の①から④までに掲げる科目 二　専攻 1　学科 ①　材料 ②　板金加工法 ③　板金施工法 ④　仕様及び積算 2　実技 ①　器工具使用法 ②　板金加工実習 ③　板金施工実習 ④　養生 ③　スレート施工実習 ④　養生	二五〇 一五〇 三五〇 一五〇	訓練期間　一年 訓練時間　その他の工作物 総時間　一、四〇〇	建物教室 その他の実習場 機械器工具類 板金施工用機械類 板金加工用機械類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類	
防水施工科	建築外装施工における基礎的な技能及びこれに関する知識 一　系基礎 1　学科 建築外装系屋根施工科の系基礎学科の①から⑧までに掲げる科目	二五〇	訓練期間　一年 訓練時間　その他の工作物 総時間　一、四〇〇	建物教室 その他の実習場 機械器工具類 防水施工用機械類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類	

		防水施工における技能及びこれに関する知識	二 専攻 1 学科 ① 材料 ② 防水施工法 ③ 仕様及び積算 2 実技 ① 器工具使用法 ② 防水施工実習 ③ 養生	二 専攻 1 学科 ① 材料 ② 防水施工法 ③ 仕様及び積算 2 実技 ① 器工具使用法 ② 防水施工実習 ③ 養生	三五〇		
			2 実技 建築外装系屋根施工科の系基礎実技の①から④までに掲げる科目	2 実技 建築外装系屋根施工科の系基礎実技の①から④までに掲げる科目	一五〇		
サッシ・ガラス施工科	建築外装施工における基礎的な技能及びこれに関する知識		一 系基礎 1 学科 建築外装系屋根施工科の系基礎学科の①から⑧までに掲げる科目 2 実技 建築外装系屋根施工科の系基礎実技の①から④までに掲げる科目	一 系基礎 1 学科 建築外装系屋根施工科の系基礎学科の①から⑧までに掲げる科目 2 実技 建築外装系屋根施工科の系基礎実技の①から④までに掲げる科目	二五〇 一五〇	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇	建物 教室 その他の実習場 機械器工具類 溶接用機械類 サッシ加工用工具類 金属製建具取付用工具類 カーテンウォール取付用工具類 ガラス装着用工具類又はガラスブロック組積用工具類 溶接用工具類 玉掛用工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類
	サッシ施工及びガラス施工における技能及びこれに関する知識		二 専攻 1 学科 ① 材料 ② サッシ施工法 ③ ガラス施工法 ④ 仕様及び積算 2 実技 ① 器工具使用法 ② 溶接実習 ③ サッシ施工実習 ④ ガラス施工実習 ⑤ 養生	二 専攻 1 学科 ① 材料 ② サッシ施工法 ③ ガラス施工法 ④ 仕様及び積算 2 実技 ① 器工具使用法 ② 溶接実習 ③ サッシ施工実習 ④ ガラス施工実習 ⑤ 養生	三五〇		

三十三 建築内装系	畳科	建築物の内装施工における基礎的な技能及びこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 ① 建築概論 ② 室内装飾概論 ③ 建築生産概論 ④ 建築構造 ⑤ 建築製図 ⑥ 安全衛生 ⑦ 関係法規 2 実技 ① 測定基本実習 ② 機械操作基本実習 ③ 製図基本実習 ④ 安全衛生作業法	一 系基礎 1 学科 ① 建築概論 ② 室内装飾概論 ③ 建築生産概論 ④ 建築構造 ⑤ 建築製図 ⑥ 安全衛生 ⑦ 関係法規 2 実技 ① 測定基本実習 ② 機械操作基本実習 ③ 製図基本実習 ④ 安全衛生作業法	二〇〇 一二〇	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇	建物 教室 その他の実習場 機械器工具類 縫着機 計測器類 教材類
		畳の製作、敷込み及び修理における技能及びこれに関する知識	二 専攻 1 学科 ① 材料 ② 畳工作法 ③ 仕様及び積算 2 実技 ① 器工具使用法 ② 適寸割出し実習 ③ 刺付け実習 ④ 敷込み実習	二 専攻 1 学科 ① 材料 ② 畳工作法 ③ 仕様及び積算 2 実技 ① 器工具使用法 ② 適寸割出し実習 ③ 刺付け実習 ④ 敷込み実習	一五〇 三五〇		
	インテリア・サービス科	建築物の内装施工における基礎的な技能及びこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 建築内装系畳科の系基礎学科の①から	一 系基礎 1 学科 建築内装系畳科の系基礎学科の①から	二〇〇	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇	建物 教室 その他の実習場 機械器工具類 木工用機械類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類

					ら⑦までに掲げる科目 2　実技 建築内装系畳科の系基礎実技の①から④までに掲げる科目
				一二〇	
	建築物の内装計画、内装施工、プレゼンテーション等における技能及びこれに関する知識	二　専攻 1　学科 ①　インテリア計画 ②　材料 ③　施工法 ④　仕様及び積算 2　実技 ①　器工具使用法 ②　インテリア製図実習 ③　施工実習		一二〇	
				三八〇	
床仕上施工科	建築物の内装施工における基礎的な技能及びこれに関する知識	一　系基礎 1　学科 建築内装系畳科の系基礎学科の①から⑦までに掲げる科目 2　実技 建築内装系畳科の系基礎実技の①から④までに掲げる科目 二　専攻 1　学科 ①　材料 ②　施工法 ③　仕様及び積算 2　実技 ①　器工具使用法 ②　カーペット施工実習 ③　床施工実習	訓練期間　一年 訓練時間　他の総時間　一、四〇〇	二〇〇 一二〇 一五〇 三五〇	建物　教室 その他の工作物　その実習場 器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類

三十四　建築仕上官・タイル施工科系	左官・タイル施工科	建築物の仕上げにおける基礎的な技能及びこれに関する知識	一　系基礎 1　学科 ①　建築概論 ②　建築生産概論 ③　建築構造 ④　建築設備 ⑤　建築製図 ⑥　建築仕上法	訓練期間　一年 訓練時間　他の総時間　一、四〇〇	建物　教室 その他の工作物　その実習場 機械 左官用機械類 器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類
		ふすまの仕上げ、掛け軸等表具の製作及び壁装における技能及びこれに関する知識	二　専攻 1　学科 ①　表装概論 ②　美術工芸史 ③　材料 ④　表装施工法 ⑤　仕様及び積算 2　実技 ①　器工具使用法 ②　表具製作実習 ③　ふすま仕上実習 ④　壁装実習	一五〇 三五〇	
	表具科	建築物の内装施工における基礎的な技能及びこれに関する知識	一　系基礎 1　学科 建築内装系畳科の系基礎学科の①から⑦までに掲げる科目 2　実技 建築内装系畳科の系基礎実技の①から④までに掲げる科目	訓練期間　一年 訓練時間　他の総時間　一、四〇〇 二〇〇 一二〇	建物　教室 その他の工作物　その実習場 器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類
			④　プラスチック系床施工実習		

築炉科						
	下地、土壁、モルタル、プラスタ、しっくい、人造石及びタイル施工における技能及びこれに関する知識	二 専攻 1 学科 ①造型 ②材料 ③左官施工法 ④タイル施工法 ⑤仕様及び積算 2 実技 ①測定及び墨出し実習 ②下地施工実習 ③左官施工実習 ④タイル施工実習 ⑤養生 ⑥安全衛生 ⑦関係法規 ⑧実技 ①機械操作基本実習 ②調合実習 ③足場実習 ④安全衛生作業法	一五〇 三五〇			
	建築物の仕上げにおける基礎的な技能及びこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 建築仕上系左官・タイル施工科の系基礎学科の①から⑧までに掲げる科目 2 実技 建築仕上系左官・タイル施工科の系基礎実技の①から④までに掲げる科目	二〇〇 一五〇	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇 他の工作物	建物教室 その実習場 その他 器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類	
	金属、ガラス等の溶解炉及び加熱炉、窯業用窯その他の工	二 専攻 1 学科 ①窯炉	一五〇			

ブロック施工科						
	業用窯の築造及び修理における技能及びこれに関する知識	②材料 ③燃料及び燃焼 ④築炉法 2 実技 ①れんがの加工及び切断実習 ②モルタル混練り実習 ③不定形耐火物施工実習 ④築炉実習	三五〇			
	建築物の仕上げにおける基礎的な技能及びこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 建築仕上系左官・タイル施工科の系基礎学科の①から⑧までに掲げる科目 2 実技 建築仕上系左官・タイル施工科の系基礎実技の①から④までに掲げる科目	二〇〇 一五〇	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇 他の工作物	建物教室 その実習場 その他 器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類	機械 コンクリートミキサー 測量用機械類
	ブロック建築物の施工における技能及びこれに関する知識	二 専攻 1 学科 ①ブロック構造 ②測量 ③材料 ④ブロック施工法 ⑤仕様及び積算 2 実技 ①下地施工実習 ②切断及び加工実習 ③鉄筋工作及びブロック組積実習 ④コンクリート施工実習	一二〇 三五〇			

三十五 設備施工系	冷凍空調設備科	熱絶縁施工科	建築物の仕上げにおける基礎的な技能及びこれに関する知識 一 系基礎 1 学科 建築仕上系左官・タイル施工科の系基礎学科の①から⑧までに掲げる科目 2 実技 建築仕上系左官・タイル施工科の系基礎実技の①から④までに掲げる科目 二 専攻 1 学科 ① 保温工学概論 ② 材料 ③ 熱絶縁施工法 ④ 仕様及び積算 2 実技 ① 材料取扱実習 ② 熱絶縁施工実習 ③ 検査実習 ④ 養生	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇 二〇〇 一五〇 三五〇 一五〇	建物 その他の工作物 その他	教室 その他の実習場 器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類	⑤ 仮設工事実習 ⑥ 養生
	中小規模建築物の建築設備の施工における基礎的な技能及びこれに関する知識 一 系基礎 1 学科 ① 機械工学概論 ② 電気工学概論 ③ 建築設備及び機器概論 ④ 環境工学概論 ⑤ 生産工学概論			訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇 二七〇	建物 その他の工作物 機械	教室 その他の実習場 冷凍空調機器 整備用機械類 管工作用機械類 溶接用機械類 計測器類 器工具類 製図器及び製図用具類	

配管科			冷凍、冷却及び空気調和設備の施工及び調整における技能及びこれに関する知識 一 専攻 1 学科 ① 自動制御 ② 冷凍空調設備 ③ 設備製図 ④ 冷凍空調法 ⑤ 施工法 2 実技 ① 冷媒配管実習 ② 制御配線実習 ③ 設備施工実習 ④ 運転及び調整実習 ⑤ 整備実習 ⑥ 検査実習	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇 二〇〇 三一〇	建物 その他の工作物 機械	教室 その他の実習場 溶接用機械類 管工作用機械類 器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類	教材類
	中小規模建築物の建築設備の施工における基礎的な技能及びこれに関する知識 一 系基礎 1 学科 設備施工系冷凍空調設備科の系基礎学科の①から⑩までに掲げる科目 2 実技 設備施工系冷凍空調設備科の系基礎実技の①から④までに掲げる科目			訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇 二七〇 二〇〇			

三十六 土木系			空調、給排水衛生設備等の管工事及び設備の取付けにおける技能及びこれに関する知識	二 専攻学科 1 配管概論 ② 給排水衛生設備 ③ 空調設備 ④ 設備製図 ⑤ 配管施工法 2 実技 ① 配管施工実習 ② 検査実習	二〇〇	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇	建物 教室 その他の工作物 機械	掘削用機械類 溶接用機械類		
さく井科	住宅設備機器科		中小規模建築物の建築設備の施工における基礎的な技能及びこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 設備施工系冷凍空調設備科の系基礎学科の①から⑩までに掲げる科目 2 実技 設備施工系冷凍空調設備科の系基礎実技の①から④までに掲げる科目	二〇〇	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇	建物 教室 その他の工作物 機械	管工作用機械類 溶接用機械類 器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類		
			一般住宅の浴槽設備、給湯設備及び厨房設備等の施工における技能及びこれに関する知識	二 専攻学科 1 燃焼化学概論 ① 換気概論 ② 住宅設備及び機器 ③ 設備製図 ④ 施工法 ⑤ 実技 2 設備施工実習 ① 整備実習 ②	二〇〇 三〇〇	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇	建物 教室 その他の工作物 機械	掘削用機械類 溶接用機械類		
	土木施工科		一般的な土木工事及び土木施工のための測量における基礎的な技能及びこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 ① 土木工学概論 ② 測量学概論 ③ 建設工学概論 ④ 応用力学及び土質工学 ⑤ 製図 ⑥ 安全衛生 2 実技 ① 測量基本実習 ② 安全衛生作業法	二五〇 一五〇	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇	建物 教室 その他の工作物 機械	揚水用ポンプ類 器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類		
			一般的な土木工事及び土木施工のための測量における基礎的な技能及びこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 土木系さく井科の系基礎学科の①から⑥までに掲げる科目 2 実技 土木系さく井科の系基礎実技の①及び②に掲げる科目	二五〇 一五〇	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇	建物 教室 その他の工作物 機械	測量用機械類 土木施工用機械類 器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類		
			さく井及び水文地質調査における掘削、検層、仕上げ及び揚水等における技能及びこれに関する知識	二 専攻学科 1 水理学概論 ① 機械及び電気 ② 材料 ③ 検層法 ④ 溶接法 ⑤ 施工法 ⑥ 実技 2 さく井機械操作実習 ① 溶接実習 ② さく井施工実習 ③ 揚水試験実習 ④	二〇〇 三〇〇					

三十七 ビル設備管理・運転系		測量・設計科	土木工事の施工計画の立案及び施工管理における技能及びこれに関する知識 一般的な土木工事及び土木施工のための測量における基礎的な技能及びこれに関する知識 各種の測量方法及び土木設計における技能及びこれに関する知識	二 専攻学科 ① 機械及び電気 ② 土木設計 ③ 材料 ④ 土木施工法 ⑤ 関係法規 2 実技 ① 測量実習 ② 土木施工実習 一 系基礎 1 学科 ① 基準点測量 ② 地形測量 ③ 応用測量 ④ 土木設計 2 実技 ① 基準点測量実習 ② 地形測量実習 ③ 応用測量実習 ④ 土木設計実習 二 専攻学科 1 学科 ① 基準点測量 ② 地形測量 ③ 応用測量 ④ 土木設計 2 実技 ① 基準点測量実習 ② 地形測量実習 ③ 応用測量実習 ④ 土木設計実習	二〇〇 三〇〇 訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇 二五〇 訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇 一五〇 二〇〇 三〇〇	建物 教室 その他の実習場 工作物 受変電シミュレーター その他 空気調和設備 器具類 計測器類 教材類	建物 教室 その他の実習場 工作物 機械 その他 測量用機械類 器具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類	ビル、工場等の附帯設備、ボイラー等の操作又は運転及び	一 系基礎 1 学科	二八〇	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇 二八〇 建物 教室 その他の受変電シミュレーター 工作物 空気調和設備 その他 器具類 計測器類 教材類

ボイラー運転科			保守管理における基礎的な技能及びこれに関する知識 ビル、工場等の空気調和設備、給排水衛生設備及び電気設備の保守管理における技能及びこれに関する知識 ビル、工場等の附帯設備、ボイラー等の操作又は運転及び保守管理における基礎的な技能及びこれに関する知識	二 専攻学科 ① ビル管理概論 ② 給排水衛生設備 ③ 空気調和設備 ④ 電気設備 ⑤ 消防設備 ⑥ 設備図面 ⑦ 関係法規 2 実技 ① 給排水衛生設備保守管理実習 ② 空気調和設備保守管理実習 ③ 電気設備保守管理実習 ④ 自動制御機器保守管理実習 ① 生産工学概論 ② 自動制御 ③ 熱源設備 ④ 熱管理 ⑤ 安全衛生 2 実技 ① 熱源設備の保守管理実習 ② 安全衛生作業法	二七〇 三〇〇 一五〇	建物 教室 その他のボイラー設備 工作物 器具類 その他 計測器類 教材類	ビル、工場等の附帯設備、ボイラー等の操作又は運転及び保守管理における基礎的な技能及びこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 ビル管理科の系基礎学科の①から⑤までに掲げる科目 2 実技 設備管理・運転系ビル管理科の系基礎実技の①及び②に掲げる科目	二八〇 一五〇	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇 二八〇 建物 教室 その他のボイラー設備 工作物 器具類 その他 計測器類 教材類

		三十八 揚重運搬機械運転系	クレーン運転科				
ボイラー及びボイラー附属装置の運転及び保守における技能及びこれに関する知識	二 専攻学科 1 ボイラーの構造 ② ボイラーの取扱い ③ 燃料及び燃焼保守及び整備法 ④ 関係法規 ⑤ 実技 2 ボイラー運転実習 ① 水処理実習 ② 点検及び保守実習 ③	二五〇	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇	建物 その他の揚貨装置、クレーン等のうち必要とするもの 工作物 その他	教室 その実習場 器工具類 計測器類 教材類		
建設機械、クレーン等の運転及び点検並びにこれらの運転に必要な玉掛け及び合図における技能並びにこれに関する知識	一 系基礎学科 1 機械工学概論 ② 電気工学概論 ③ 建設・運搬機械概論 ④ 生産工学概論 ⑤ 応用力学 ⑥ 玉掛けの方法及び合図の方法 ⑦ 安全衛生関係法規 ⑧ 実技 2 機械点検及び保守実習 ① 玉掛け及び合図基本実習 ② 安全衛生作業法 ③	二五〇	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇	建物 その他の揚貨装置、クレーン等のうち必要とするもの 工作物 その他	教室 その実習場 器工具類 計測器類 教材類		
揚貨装置、クレーン及びデリック又は移動式クレーンの運転及び保守における技能及びこれに関する知識	二 専攻学科 1 種類及び形式 ② 構造及び取扱い方法	二一〇					

						建設機械運転科	
建設機械、クレーン等の運転及び点検並びにこれらの運転に必要な玉掛け及び合図における技能並びにこれに関する知識	一 系基礎学科 1 揚重運搬機械運転系クレーン運転科の系基礎学科の①から⑧までに掲げる科目 2 実技 揚重運搬機械運転系クレーン運転科の系基礎実技の①から③までに掲げる科目	二五〇 一五〇	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇	建物 その他の実習場 工作物 その他	教室 機械器具類 計測器類 建設機械類 教材類		
建設機械の運転及び保守における技能及びこれに関する知識	二 専攻学科 1 建設機械の構造 ② 走行用装置の構造及び取扱い ③ 作業用装置の構造及び取扱い ④ 建設機械運転方法 ⑤ 点検及び保守 ⑥ 土木施工法 2 実技 ① 運転及び合図実習 ② 点検及び整備実習	二〇〇 三〇〇					
			訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇	建物 その他の実習場 工作物	教室		
	③ 原動機 ④ 電気機器 ⑤ 点検及び保守 2 実技 ① 運転実習 ② 玉掛け実習 ③ 点検及び保守実習	五〇〇					

三十九 化学系	化学分析科	化学的検査等における基礎的な技能及びこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 ①機器分析概論 ②作業環境測定概論 ③生産工学概論 ④化学	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇 工作 物 二八〇	建物 教室 その実習場 他の分析装置 その他 器工具類 計測器類 教材類	
	港湾荷役科	建設機械、クレーン等の運転及び点検並びにこれらの運転に必要な玉掛け及び合図における技能並びにこれに関する知識 揚貨装置、クレーン及びデリック、移動式クレーン、フォークリフト、ショ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	一 系基礎 1 学科 ①港運概論 ②港湾荷役機械の構造 ③原動機及び電気 ④荷役法 ⑤点検及び保守 2 実技 ①荷役機械運転実習 ②点検及び保守実習 ③荷役実習 二 専攻 1 学科 ①揚重運搬機械運転系クレーン運転科の系基礎学科の①から⑧までに掲げる科目 2 実技 ①揚重運搬機械運転系クレーン運転科の系基礎実技の①から③までに掲げる科目	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇 工作 物 二五〇 二〇〇 五〇〇 一五〇	建物 教室 その実習場 他の揚貨装置、クレーン等のうち必要とするもの その他 機械器工具類 揚重運搬用機械類 計測器類 教材類	

公害検査科		化学的分析及び物理的分析における技能及びこれに関する知識	一 専攻 1 学科 ①工業化学概論 ②化学工学概論 ③定性分析 ④定量分析 ⑤機器分析 2 実技 ①定性分析実習 ②定量分析実習 ③機器分析実習 ④安全衛生作業法 ③分析基礎実習 ②試料採取実習 ①化学基礎実習 ⑦関係法規 ⑥安全衛生 ⑤化学実験法	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇 工作 物 二〇〇 二〇〇 二〇〇	建物 教室 その実習場 他の分析装置 その他 器工具類 計測器類 教材類	
		化学的検査等における基礎的な技能及びこれに関する知識 大気汚染、水質汚濁等の測定及び処理並びに騒音及び振動の測定並びにこれらの防止における技能並びにこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 化学系化学分析科の系基礎学科の①から⑦までに掲げる科目 2 実技 化学系化学分析科の系基礎実技の①から④までに掲げる科目 二 専攻 1 学科 ①公害総論 ②水質・土壌概論 ③大気概論 ④騒音・振動概論 ⑤測定法	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇 工作 物 二八〇 二〇〇 二〇〇	建物 教室 その実習場 他の分析装置 その他 器工具類 計測器類 教材類	

	四十 工芸系	木材工芸科	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	一 系基礎学科 ① 生産工学概論 ② 美術工芸史 ③ デザイン ④ 安全衛生 2 実技 ① 器工具基本使用法 ② 機械操作基本実習 ③ デザイン実習 ④ 安全衛生作業法	訓練期間 一年 訓練時間 一、四〇〇 その他の工作物 機械 その他	建物 教室 その他の実習場
			木材工芸品の製作における技能及びこれに関する知識	二 専攻学科 ① 材料 ② 木材工芸品工作法 ③ 塗装法 4 実技 ① 器工具使用法 ② 素地製作実習 ③ 素描及び彫刻実習 ④ 工作実習 ⑤ 仕上実習	訓練期間 一年 訓練時間 二四〇 訓練時間 三六〇	
		竹工芸科				

⑥ 防止及び処理 2 実技 ① 大気測定実習 ② 水質・土壌測定実習 ③ 騒音及び振動測定実習 ④ 公害防止処理実習	二〇〇					
	訓練期間 一年 訓練時間 一、四〇〇 訓練時間 二四〇 訓練時間 三六〇	建物 教室 その他の工作物 機械 その他の実習場	木材工芸用機械類 その他の器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類			

	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	一 系基礎学科 ① 工芸系木材工芸科の系基礎学科の①から④までに掲げる科目 2 実技 ① 器工具使用法 ② 機械操作実習 ③ 材料の選別及び処理実習 ④ 材料加工実習 ⑤ 編組実習 ⑥ 仕上実習	訓練期間 一年 訓練時間 一、四〇〇 訓練時間 一四〇 訓練時間 一〇〇	建物 教室 その他の工作物 機械 その他の実習場
			竹、籐等の製品の製作における技能及びこれに関する知識	一 系基礎学科 ① 工芸系木材工芸科の系基礎学科の①から④までに掲げる科目 2 実技 ① 工芸系木材工芸科の系基礎実技の①から④までに掲げる科目 二 専攻学科 ① 材料 ② 工作用機械 ③ 工作法 ④ 染色法 ⑤ 塗装法 ⑥ 仕様及び積算 2 実技 ① 器工具使用法 ② 機械操作実習 ③ 材料の選別及び処理実習 ④ 材料加工実習 ⑤ 編組実習 ⑥ 仕上実習	訓練期間 一年 訓練時間 一四〇 訓練時間 一〇〇 訓練時間 二四〇 訓練時間 三六〇	竹工作用機械類 籐工作用機械類 その他の器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類

		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	二専攻 1学科 ①工芸化学 ②材料 ③工作法 ④漆塗装法 2実技 ①器工具使用法 ②機械操作実習 ③下地調整実習 ④漆塗装実習	二四〇	訓練期間一年 訓練時間総時間 一、四〇〇	建物教室 その他の実習場 工作物
貴金属・宝石科		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	一系基礎 1学科 工芸系木材工芸科の系基礎学科の①から④までに掲げる科目 2実技 工芸系木材工芸科の系基礎実技の①から④までに掲げる科目	一四〇 一〇〇	訓練期間一年 訓練時間総時間 一、四〇〇	建物教室 その他の実習場 工作物
印章彫刻科		金属の彫刻品及び装身具等の製作並びに宝石の加工における技能並びにこれに関する知識	二専攻 1学科 ①機械及び電気 ②材料 ③宝飾デザイン ④工作法 ⑤表面処理法及び着色法 2実技 ①器工具使用法 ②機械操作実習 ③金属加工実習 ④宝飾加工実習	二四〇 三六〇	訓練期間一年 訓練時間総時間	
		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	一系基礎 1学科 工芸系木材工芸科の系基礎学科の①から④までに掲げる科目 2実技 工芸系木材工芸科の系基礎実技の①から④までに掲げる科目	一四〇 一〇〇	訓練期間一年 訓練時間総時間 一、四〇〇	建物教室 その他の実習場 工作物
		印章の彫刻における技能及びこれに関する知識	二専攻 1学科 ①印章及び文字 ②材料 ③彫刻法 ④布字法 ⑤印章製造法 ⑥仕様及び積算 2実技 ①器工具使用法 ②機械操作実習 ③布字実習 ④彫刻実習	二四〇 三六〇	訓練期間一年 訓練時間総時間 一、四〇〇	建物教室 その他の実習場 工作物
四十一金属塗装系塗装科		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	一系基礎 1学科 工芸系木材工芸科の系基礎学科の①から④までに掲げる科目 2実技 工芸系木材工芸科の系基礎実技の①から④までに掲げる科目	一四〇 一〇〇	訓練期間一年 訓練時間総時間 一、四〇〇	建物教室 その他の実習場 工作物
		印章彫刻用機械類	印章彫刻用機械類 器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類			
		塗料の調色及び塗装における基礎的な技能及びこれに関する知識	一系基礎 1学科 ①デザイン概論 ②塗装法概論 ③生産工学概論 ④塗料概論 ⑤塗装設備及び機器 ⑥安全衛生 ⑦関係法規 2実技 ①機械操作基本実習	一八〇 三〇〇	訓練期間一年 訓練時間総時間 一、四〇〇	建物教室 その他の実習場 工作物
			金属塗装用機械類 器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類			

	金属製品の塗装における下地処理から仕上げまでの作業における技能及びこれに関する知識 ②デザイン基本実習 ③調色基本実習 ④塗装基本実習 ⑤安全衛生作業法	二専攻 1学科 ①塗料 ②塗装法 ③試験法 ④仕様及び積算 2実技 ①塗装機器操作 ②金属塗装実習 ③塗料・塗膜検査実習	一七〇 二五〇		
木工塗装科	塗料の調色及び塗装における基礎的な技能及びこれに関する知識	一系基礎 1学科 塗装系金属塗装科の系基礎学科の①から⑦までに掲げる科目 2実技 塗装系金属塗装科の系基礎実技の①から⑤までに掲げる科目	一八〇 三〇〇	訓練期間一年 訓練時間総時間一、四〇〇	建物教室 その他の実習場 機械工作物 その他 木工塗装用機械類 器具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類
	木工製品の塗装における下地処理から仕上げまでの作業における技能及びこれに関する知識 ①塗料 ②塗装法 ③試験法 ④仕様及び積算 2実技 ①塗装機器操作 ②木工塗装実習	二専攻 1学科 ①塗料 ②塗装法 ③試験法 ④仕様及び積算 2実技 ①塗装機器操作 ②木工塗装実習	一七〇 二五〇		
四十二 デザイン系	広告デザイン美術科	建築塗装科			
	塗料の調色及び塗装における基礎的な技能及びこれに関する知識	一系基礎 1学科 塗装系金属塗装科の系基礎学科の①から⑦までに掲げる科目 2実技 塗装系金属塗装科の系基礎実技の①から⑤までに掲げる科目	一八〇 三〇〇	訓練期間一年 訓練時間総時間一、四〇〇	建物教室 その他の実習場 機械工作物 その他 建築塗装用機械類 器具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類
	建築物の塗装における塗装用足場の組立て及び解体等並びに下地処理から仕上げまでの作業における技能並びにこれに関する知識	二専攻 1学科 ①建築構造 ②塗料 ③塗装法 ④試験法 ⑤仕様及び積算 2実技 ①塗装機器操作 ②建築物塗装・足場実習 ③塗料・塗膜検査実習	一七〇 二五〇		
	デザインにおける基礎的な技能及びこれに関する知識	一系基礎 1学科 ①生産工学概論 ②マーケティング論 ③製図	二四〇	訓練期間一年 訓練時間総時間一、四〇〇	建物教室 その他の実習場 機械工作物 その他 情報処理用機器類 器具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類

工業デザイン科						
	広告物の製作及び施工における技能及びこれに関する知識	二専攻 1学科 ①広告概論 ②施工法 ③関係法規 2実技 ①設計実習 ②工作実習 ③広告物製作実習 ④展示及び装飾実習	一二〇	訓練期間一年 訓練時間総時間 一、四〇〇	建物 その他の工作物	教室 その実習場 機械器具及び用具類 情報処理用機器類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類
	デザインにおける基礎的な技能及びこれに関する知識	一系基礎 1学科 デザイン系広告美術科の系基礎学科の①から⑧までに掲げる科目 2実技 デザイン系広告美術科の系基礎実技	二四〇 二二〇			
		④色彩 ⑤造形 ⑥デザイン ⑦材料及び加工法 ⑧安全衛生 2実技 ①器工具使用法 ②平面及び立体構成基本実習 ③色彩構成基本実習 ④コンピュータ操作基本実習 ⑤デザイン基本実習 ⑥安全衛生作業法	二二〇			

四十三 義肢・装具系						
義肢・装具科	商業デザイン科					
		工業製品の開発及び改善に必要な工業デザイン及びモデリングにおける技能及びこれに関する知識	二専攻 1学科 ①人間工学 ②工業デザイン ③工作法 ④関係法規 2実技 ①製品計画実習 ②試作表現実習 ③工業デザイン実習	一二〇 三〇〇	訓練期間一年 訓練時間総時間 一、四〇〇	建物 その他の工作物 機械器具及び用具類 情報処理用機器類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類
		デザインにおける基礎的な技能及びこれに関する知識	一系基礎 1学科 デザイン系広告美術科の系基礎学科の①から⑧までに掲げる科目 2実技 デザイン系広告美術科の系基礎実技の①から⑥までに掲げる科目	二四〇 二二〇		
		広告物作成等の商業デザインにおける技能及びこれに関する知識	二専攻 1学科 ①広告概論 ②印刷及び写真 ③視覚伝達法 ④関係法規 2実技 ①写真制作実習 ②商業デザイン実習	一二〇 三〇〇	訓練期間一年 訓練時間総時間	建物 その他の工作物 教室 その実習場

四十四 通信系	電気通信科	義肢及び装具の製作及び修理における基礎的な技能及びこれに関する知識	一 系基礎学科	1 機械工学概論	一、四〇〇	機械	義肢・装具製作用機械類		
				② 電気工学概論	二五〇	その他	器工具類		
				③ 義肢・装具概論			計測器類		
				④ 生産工学概論			製図器及び製図用具類		
				⑤ 医学一般			教材類		
				⑥ 材料					
				⑦ 製図					
				⑧ 安全衛生					
				⑨ 関係法規					
				2 実技	二〇〇				
				① 機械操作基本実習					
				② 測定基本実習					
				③ 工作基本実習					
				④ 安全衛生作業法					
		義肢及び装具の製作及び修理における技能及びこれに関する知識	二 専攻学科	1 義肢・装具製作法	一五〇	訓練期間二年	建物教室その他の実習場		
				② 溶接法		訓練時間総時間			
				2 実技	三〇〇	二、八〇〇			
				① 溶接実習					
				② ギプス型取り実習					
				③ 義肢・装具製作及び修理実習					
		各種通信機器の操作及び保守における基礎的な技能及びこれに関する知識	一 系基礎学科	1 物理学概論	五〇〇	他の工作機械	送受信演習用機器類		
				② 電磁気学			器工具類		
				③ 電子工学			計測器類		
				④ 電気回路			製図器及び製図用具類		
				⑤ アナログ回路			教材類		
				⑥ デジタル回路					
				⑦ 電子計測					

四十五 オフィス交換	電話科	有線及び無線による通信における技能及びこれに関する知識	二 専攻学科	1 データ通信工学	四五〇	訓練期間一年	建物教室その他の実習場		
				① 測定基本実習		訓練時間			
				② 工作基本実習					
				③ 回路設計実習					
				④ 回路組立及び調整基本実習					
				⑤ 通信工学基本実習					
				⑥ 安全衛生作業法					
				2 実技	四〇〇				
				⑫ 関係法規					
				⑪ 安全衛生					
				⑩ 製図					
				⑨ 材料					
				⑧ 通信機器					
				2 実技	四五〇				
				① 通信工学実習					
				② 通信機器の操作					
				③ 伝送交換設備の操作及び管理					
				④ コンピュータ操作実習					
				⑤ 端末設備の操作					
				⑥ デジタル実践技術実習					
				⑦ マイクロ波工学実習					
				⑧ マイクロ波通信及び光通信実習					
				① 交換設備工学					
				② 伝送工学					
				③ 電気通信システム					
				④ 通信電力					
				⑤ 信頼性工学					
				⑥ コンピュータ工学					

ビジネス系		一般的な事務及びOA機器の操作における基礎的な技能及びこれに関する知識	一系基礎 1 学科 ① 事務一般 ② OA機器 ③ コミュニケーション概論 ④ 応接法 ⑤ 安全衛生 2 実技 ① 事務処理基本実習 ② OA機器操作基本実習 ③ 応接実習 ④ コミュニケーション実習 ⑤ 安全衛生作業法	総時間 一、四〇〇 二〇〇 二三〇	工作機械 その他	交換機 中継台 電話器 情報処理用機器類 計測器類 教材類
経理事務科		構内交換電話の交換設備の操作及び交換業務における技能及びこれに関する知識	二 専攻 1 学科 ① 電話通信一般 ② 通話制度一般 ③ 構内交換電話取扱法 ④ 応対法 2 実技 ① 構内交換電話取扱実習 ② 応対実習	一五〇 三〇〇		
		一般的な事務及びOA機器の操作における基礎的な技能及びこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 オフィスビジネス系電話交換科の系基礎学科の①から	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇 二〇〇	建物 その他の工作物 機械	教室 その他の実習場 事務用機器類 情報処理用機器類 計測器類 教材類

		会計処理並びに税務関係及び商業関係の事務における技能並びにこれに関する知識	二 専攻 1 学科 ① 簿記及び会計 ② 税法及び商法 2 実技 ① 簿記及び会計実習 ② 計算実務実習 ③ 税法実務実習	二五〇 三一〇		
			⑤までに掲げる科目 2 実技 オフィスビジネス系電話交換科の系基礎実技の①から⑤までに掲げる科目	二三〇		
一般事務科		一般的な事務及びOA機器の操作における基礎的な技能及びこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 オフィスビジネス系電話交換科の系基礎学科の①から⑤までに掲げる科目	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇 二〇〇	建物 その他の工作物 機械	教室 その他の実習場 事務用機器類 情報処理用機器類 計測器類 教材類
		一般事務及び国内取引事務における技能及びこれに関する知識	二 専攻 1 学科 ① 総務実務 ② 文書実務 ③ 国内取引実務 ④ 簿記及び会計 2 実技 ① 文書実務実習	二五〇 三〇〇		
			2 実技 オフィスビジネス系電話交換科の系基礎実技の①から⑤までに掲げる科目	二三〇		

	ＯＡ事務科	一般的な事務及びＯＡ機器の操作における基礎的な技能及びこれに関する知識	一　系基礎 1　学科 オフィスビジネス系電話交換科の系基礎学科の①から⑤までに掲げる科目 二〇〇 2　実技 オフィスビジネス系電話交換科の系基礎実技の①から⑤までに掲げる科目 二三〇	訓練期間　一年 訓練時間　総時間　一、四〇〇 工作　他の　その実習場　建物　教室 機械　物　一、四〇〇 事務用機器類 情報処理用機器類 計測器類 器具及び用具類 教材類 その他	②　簿記及び会計実習 ③　計算実務実習		貿易事務科
		ＯＡ機器の操作及びＯＡ事務における技能及びこれに関する知識	二　専攻 1　学科 ①　文書実務 ②　簿記及び会計 ③　ＯＡ機器操作法 ④　プレゼンテーション概論 二一〇 2　実技 ①　簿記及び会計実習 ②　ＯＡ機器操作実習 ③　プレゼンテーション実習 三二〇	訓練期間　一年 訓練時間　総時間　一、四〇〇 工作　他の　その実習場　建物　教室 機械　物　一、四〇〇 事務用機器類 情報処理用機器類			
		商品の販売に関する接客及び商品の販売事務における技能及びこれに関する知識	一　系基礎 1　学科 ①　商業概論 ②　市場調査知識 ③　コミュニケーション概論 ④　接客及び応対知識 ⑤　ＯＡ機器 ⑥　安全衛生 ⑦　関係法規 二一〇 2　実技 ①　接客及び応対実習 ②　ＯＡ機器操作基本実習 ③　市場調査基本実習 一七〇	訓練期間　一年 訓練時間　総時間　一、四〇〇 工作　他の　その実習場　建物　教室 機械　物　一、四〇〇 事務用機器類 情報処理用機器類 計測器類 器具及び用具類 教材類 その他			四十六　流通ビジネス系　ショップマネジメント科
		一般的な事務及びＯＡ機器の操作における基礎的な技能及びこれに関する知識	一　系基礎 1　学科 オフィスビジネス系電話交換科の系基礎学科の①から⑤までに掲げる科目 二〇〇 2　実技 オフィスビジネス系電話交換科の系基礎実技の①から⑤までに掲げる科目 二三〇	訓練期間　一年 訓練時間　総時間　一、四〇〇 工作　他の　その実習場　建物　教室 機械　物　一、四〇〇 事務用機器類 情報処理用機器類 計測器類 器具及び用具類 教材類 その他			
		貿易事務における技能及びこれに関する知識	二　専攻 1　学科 ①　貿易実務 ②　ビジネス英語 二〇〇 2　実技 貿易実務実習 三〇〇				

		小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	④ コミュニケーション実習 ⑤ 安全衛生作業法 二 専攻 1 学科 ① 小売販売知識 ② 商品知識 2 実技 ① 小売販売実習 ② 包装実習	 一二〇 三五〇	
	流通マネジメント科	商品の販売に関する接客及び商品の販売事務における技能及びこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 流通ビジネス系ショップマネジメント科の系基礎学科①から⑦までに掲げる科目 2 実技 流通ビジネス系ショップマネジメント科の系基礎実技①から⑤までに掲げる科目	 二一〇 一七〇	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇 建物その他の工作物 教室 実習場 機械 事務用機器類 情報処理用機器類 その他の 器具及び用具類 計測器類 教材類
		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	二 専攻 1 学科 ① 卸売販売知識 ② 商品知識 ③ 小売支援 2 実技 ① 卸売販売実習 ② 小売支援実習	 一六〇 三五〇	
四十七 写真系	写真科	写真の撮影及び制作における基礎的な技能及びこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 ① 写真学概論 ② 写真の原理 ③ レンズ及びカメラ ④ 材料 ⑤ 安全衛生 2 実技 ① 撮影用機器使用法 ② 光源使用法 ③ 安全衛生作業法	 二五〇 一五〇	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇 建物その他の工作物 教室 実習場 機械 カメラ 引伸機 プリンター その他の 器具及び用具類 計測器類 教材類
		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	二 専攻 1 学科 ① 色彩論及び色彩心理学 ② 構図法 ③ 撮影法 ④ 現像法 ⑤ 修整法 2 実技 ① 撮影実習 ② 現像実習 ③ 修整実習	 二〇〇 三〇〇	
四十八 社会福祉系	介護サービス科	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	一 系基礎 1 学科 ① 社会福祉概論 ② 介護概論 ③ 心理概論 ④ 精神衛生概論 ⑤ 医学一般 ⑥ 高齢者福祉論 ⑦ 障害者福祉論	 七〇〇	訓練期間 二年 訓練時間 総時間 二、八〇〇 建物その他の工作物 教室 実習場 機械 介護用機器類 障害代償用機器類 家事・調理用機器類 その他の 器工具類 計測器類 教材類

四十九 理容・美容系	理容科	衛生管理、理容・美容用器具の使用法等、理容・美容における基礎的な技能及びこれに関する知識	一 系基礎学科	⑧ 社会福祉援助技術 ⑨ 安全衛生 ⑩ 関係法規 2 実技 ① 社会福祉援助基本実習 ② 介護計画基本実習 ③ 介護基本実習 ④ 安全衛生作業法	三〇〇			
		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者に対する介護の指導における技能及びこれに関する知識	二 専攻学科	1 ① 家政学概論 ② 人間学 ③ リハビリテーション論 ④ 栄養及び調理 ⑤ 被服及び住生活の維持管理 ⑥ レクリエーション指導法 2 実技 ① 栄養及び調理実習 ② 被服及び住生活の維持管理実習 ③ 手話及び点字実習 ④ 福祉用具・介護用品取扱実習 ⑤ 高齢者介護実習 ⑥ 障害者介護実習 ⑦ レクリエーション指導実習	三〇〇			
			一 系基礎学科		二年 訓練時間総時間 二、八〇〇	建物 その他の工作物	教室 その他の実習場	機械 器具及び用具類 顕微鏡 教材類
					二八五			

美容科		衛生管理、理容・美容用器具の使用法等、理容・美容における基礎的な技能及びこれに関する知識	一 系基礎学科	① 理容・美容技術概論 ② 衛生管理 ③ 保健 ④ 香粧品化学 ⑤ 運営管理 ⑥ 安全衛生 2 実技 ① 理容・美容基本実習 ② 衛生管理消毒実習 ③ 香粧品化学実習 ④ 安全衛生作業法	一一五			
		頭髪の刈込み、顔剃り等の方法により容姿を整えるための技能及びこれに関する知識	二 専攻学科	1 ① 文化論 ② 理容技術理論 ③ 関係法規・制度 2 実技 理容実習	二四〇 八三〇			
		パーマネントウェーブ、結髪、化粧等の方法により容姿を美しくするための技能及びこれに関する知識	一 系基礎学科	① 理容・美容系理容科の系基礎学科の①から⑥までに掲げる科目 2 実技 理容・美容系理容科の系基礎実技の①から④までに掲げる科目	二八五 一一五			
			二 専攻学科	1 ① 文化論 ② 美容技術理論	二四〇			
					二年 訓練時間総時間 二、八〇〇	建物 その他の工作物	教室 その他の実習場	機械 器具及び用具類 顕微鏡 ドライヤー 教材類

	五十 接客サービス系	ホテル・旅館・レストラン科	接客サービス業務及びこれに必要なＯＡ機器等の取扱いにおける技能及びこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 ①サービス企業概論 ②観光概論 ③マーケティング理論 ④コミュニケーション概論 ⑤接客知識 ⑥ＯＡ機器 ⑦安全衛生 2 実技 ①接客実習 ②ＯＡ機器操作基本実習 ③コミュニケーション実習 ④安全衛生作業法	二六〇 一七〇	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇	建物 その他の工作物	教室 その実習場 事務用機器類 情報処理用機器類 その他の器具及び用具類 計測器類 教材類
			ホテル、旅館及びレストランにおける接客対応及びフロント、客室、レストラン等の業務における技能及びこれに関する知識	二 専攻 1 学科 ①公衆衛生 ②食品衛生 ③業務知識 ④施設管理 ⑤関係法規 2 実技 ①フロント業務実習 ②フロントサービス実習 ③レストラン業務実習 ④客室業務実習	一七〇 三〇〇			

			③関係法規・制度	2 実技 美容実習	八三〇			

	五十一 調理系	日本料理科	食品の調理における基礎的な技能及びこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 ①食文化概論 ②調理学 ③公衆衛生学 ④栄養学 ⑤食品学 ⑥食品衛生学 ⑦安全衛生	五一〇	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇	建物 その他の工作物	教室 その実習場 日本料理調理用具類 計測器類 教材類

		観光ビジネス科	接客サービス業務及びこれに必要なＯＡ機器等の取扱いにおける技能及びこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 ①接客サービス系ホテル・旅館・レストラン科の系基礎学科の①から⑦までに掲げる科目 2 実技 ①接客サービス系ホテル・旅館・レストラン科の系基礎実技の①から④までに掲げる科目	二六〇 一七〇	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇	建物 その他の工作物	教室 その実習場 事務用機器類 情報処理用機器類 その他の器具及び用具類 計測器類 教材類
			観光及び旅行業務における技能及びこれに関する知識	二 専攻 1 学科 ①旅行業務 ②広告宣伝 ③簿記及び会計 ④関係法規 2 実技 ①旅行業務実習 ②観光業務実習 ③簿記及び会計実習	一五〇 二五〇			

		日本料理の献立の立て方、調理方法及び食事作法における技能及びこれに関する知識	二 専攻 1 学科 ① 日本料理の概要 ② 調理器具使用法 ③ 調理法 2 実技 ① 調理準備実習 ② 調理実習 ⑧ 関係法規 2 実技 ① 調理基本実習 ② 食品衛生実習 ③ 安全衛生作業法	訓練期間 二年 訓練時間 総時間 一、四〇〇 その他の工作物	建物 教室 その他の実習場		中国料理科
		食品の調理における基礎的な技能及びこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 調理系日本料理科の系基礎学科の①から⑧までに掲げる科目 2 実技 調理系日本料理科の系基礎実技の①から③までに掲げる科目	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 五一〇	中国料理調理用具類 計測器類 教材類		
		中国料理の献立の立て方、調理方法及び食事作法における技能及びこれに関する知識	二 専攻 1 学科 ① 中国料理の概要 ② 調理器具使用法 ③ 調理法 2 実技 ① 調理準備実習 ② 調理実習	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 八〇			西洋料理科
		西洋料理の献立の立て方、調理方法及び食事作法における技能及びこれに関する知識	二 専攻 1 学科 ① 西洋料理の概要 ② 調理器具使用法 ③ 調理法 2 実技 ① 調理準備実習 ② 調理実習	訓練期間 三年 訓練時間 総時間 四、二〇〇	建物 教室 その他の実習場 機械 検査用機械類 顕微鏡 器工具類 計測器類 教材類		臨床検査科
		食品の調理における基礎的な技能及びこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 調理系日本料理科の系基礎学科の①から⑧までに掲げる科目 2 実技 調理系日本料理科の系基礎実技の①から③までに掲げる科目	訓練期間 三年 訓練時間 総時間 五〇〇	その他の工作物		五十二 保健医療検査系
		各種医学的検査方法における基礎的な技能及びこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 ① 医学概論 ② 医用工学概論 ③ 検査機器総論 ④ 情報科学概論 ⑤ 公衆衛生学 ⑥ 解剖学 ⑦ 生理学 ⑧ 病理学 ⑨ 生化学 ⑩ 微生物学 ⑪ 医動物学 ⑫ 安全衛生 2 実技	訓練期間 三年 訓練時間 総時間 三二〇			

五十三 装飾系	フラワー	病理学的検査、血液学的検査、微生物学的検査、免疫学的検査等の検査における技能及びこれに関する知識	1 専攻学科 ①臨床医学総論 ②臨床病理学総論 ③臨床検査総論 ④検査管理総論 ⑤病理組織細胞学 ⑥臨床生理学 ⑦臨床化学 ⑧臨床血液学 ⑨臨床微生物学 ⑩臨床免疫学 ⑪放射性同位元素検査技術学 ⑫関係法規 2 実技 ①臨床検査実習 ②病理組織細胞学実習 ③臨床生理学実習 ④臨床化学実習 ⑤臨床血液学実習 ⑥臨床微生物学実習 ⑦臨床免疫学実習 ⑧放射性同位元素検査技術学実習 ①公衆衛生学実習 ②解剖学実習 ③生理学実習 ④病理学実習 ⑤生化学実習 ⑥微生物学実習 ⑦医動物学実習 ⑧医用工学実習 ⑨安全衛生作業法	六五〇	一、〇二〇		

五十四 メカトロニクス系	メカトロニクス科	メカトロニクス機器の組立て、操作及び保守における基礎的な技能及びこれに関する知識	一系基礎 1 学科 ①メカトロニクス工学概論 ②制御工学概論 ③生産工学概論 ④機械工学 ⑤電気工学 ⑥電子工学 ⑦情報通信工学 ⑧材料力学 ⑨応用数学 ⑩材料 ⑪製図	六〇〇	二、八〇〇	訓練期間 二年 訓練時間 総時間	建物 教室 その他の工作物 その実習場 機械工作用機械類 メカトロニクス機器工作用機械類 制御用機器類 情報処理用機器類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類

装飾科	装飾における基礎的な技能及びこれに関する知識	一系基礎 1 学科 ①美術史 ②材料 ③色彩 ④デザイン ⑤装飾法 ⑥安全衛生 2 実技 ①器工具使用法 ②デザイン実習 ③安全衛生作業法	一〇〇	二五〇	一、四〇〇	総時間	工作物 機械その他 情報処理用機器類 器工具類 計測器類 教材類
	生花、ドライフラワー等による装飾における技能及びこれに関する知識	二専攻学科 1 ①植物概論 ②花卉園芸 ③フラワー装飾法	一五〇				
		2 実技 ①フラワー装飾品製作実習 ②フラワー装飾品維持管理実習	四〇〇				

五十五 第一種情報処理系科	OAシステム科						
		コンピュータによる情報処理システムの運用におけるオペレーション、情報セキュリティ、ネットワーク等の基礎的な技能及びこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 ①情報工学概論 ②ソフトウェア概論 ③ハードウェア概論 ④プログラミング言語	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇 二八〇	建物 その他の工作物 機械	教室 その他の実習場 空気調和装置 ネットワーク装置 サーバ装置 表示装置 情報処理用機器類 ネットワーク実習機器 その他の器具及び用具類 計測器類 教材類 ソフトウェア類	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技能並びにこれに関する知識 二 専攻 1 学科 ①機械設計 ②制御機器ソフトウェア ③機械工作法 ④電気及び電子工作法 ⑤メカトロニクス機器組立法 2 実技 ①制御プログラム作成実習 ②メカトロニクス機器組立実習 ③操作及び保守実習
							⑫測定法及び試験法 ⑬安全衛生 ⑭関係法規 2 実技 ①測定基本実習 ②機械操作及び工作基本実習 ③コンピュータ操作基本実習 ④製図基本実習 ⑤電気・電子回路組立基本実習 ⑥安全衛生作業法
				訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇 二八〇	建物 その他の工作物 機械	教室 その他の実習場 空気調和装置 ネットワーク装置 サーバ装置 表示装置 情報処理用機器類 ネットワーク実習機器 その他の器具及び用具類 計測器類 教材類 ソフトウェア類	三二〇 二五〇 四五〇

ソフトウェア管理科							
		コンピュータによる情報処理システムの運用におけるオペレーション、情報セキュリティ、ネットワーク等の基礎的な技能及びこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 第一種情報処理系OAシステム科の系基礎学科の①から⑨までに掲げる科目 2 実技 第一種情報処理系OAシステム科の系基礎実技の①から⑤	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇 二八〇 二四〇	建物 その他の工作物 機械	教室 その他の実習場 空気調和装置 ネットワーク装置 サーバ装置 表示装置 情報処理用機器類 ネットワーク実習機器 その他の器具及び用具類 計測器類 教材類 ソフトウェア類	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技能及びこれに関する知識 二 専攻 1 学科 ①経営管理概論 ②プログラム設計基礎 ③簿記及び会計 2 実技 ①プログラム設計基礎実習 ②ビジネスソフト実習 ③経営分析実習
							⑤オペレーティングシステム ⑥情報数学 ⑦情報セキュリティ概論 ⑧ネットワーク概論 ⑨安全衛生 2 実技 ①情報処理システム操作基本実習 ②データ処理基本実習 ③プログラミング実習 ④安全衛生作業法
				訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇 二八〇 二四〇	建物 その他の工作物 機械	教室 その他の実習場 空気調和装置 ネットワーク装置 サーバ装置 表示装置 情報処理用機器類 ネットワーク実習機器 その他の器具及び用具類 計測器類 教材類 ソフトウェア類	一〇〇 三〇〇

	コンピュータ等の操作、プログラム、データの収集、編集及び保管等における技能及びこれに関する知識	二専攻科目 1学科 ①情報工学 ②ソフトウェア工学 ③情報システムセキュリティ論 2実技 ①情報処理システム実習 ②コンピュータ運用管理実習	一〇〇 三〇〇	
データベース管理科	コンピュータによる情報処理システムの運用におけるオペレーション、情報セキュリティ、ネットワーク等の基礎的な技能及びこれに関する知識 データベース等に蓄積されているデータから必要な情報を検索するための技能及びこれに関する知識	一系基礎科目 1学科 第一種情報処理系OAシステム科の系基礎学科の①から⑨までに掲げる科目 2実技 第一種情報処理系OAシステム科の系基礎実技の①から④までに掲げる科目 二専攻科目 1学科 ①経営管理概論 ②データ構造 ③データベースシステム 2実技 ①データベースシステム管理実習 ②データベース正規化実習	訓練期間 一年 訓練時間 総時間 一、四〇〇 二八〇 二四〇 一〇〇 三〇〇	建物 教室 その他の実習場 工作物 機械 ネットワーク装置 サーバ装置 表示装置 情報処理用機器類 ネットワーク実習機器 その他 器具及び用具類 計測器類 教材類 ソフトウェア類

五十六 第二種情報処理系プログラム設計科	コンピュータによる情報処理システムのプログラミング、情報セキュリティ、ネットワーク等の設計における基礎的な技能及びこれに関する知識 プログラム設計及びプログラミングにおける技能及びこれに関する知識	一系基礎学科 1学科 ①情報工学概論 ②情報処理システム概論 ③情報システムセキュリティ概論 ④経営管理ハードウェア概論 ⑤情報数学 ⑥プログラミング論 ⑦プログラミング言語 ⑧オペレーティングシステム ⑨ネットワーク概論 ⑩安全衛生 ⑪2実技 ①情報処理システム操作基本実習 ②プログラミング基本実習 ③ネットワーク基本実習 ④安全衛生作業法 二専攻科目 1学科 ①プログラム設計 2実技 ①プログラム設計実習 ②プログラミング応用実習	訓練期間 二年 訓練時間 総時間 二、八〇〇 四三〇 四〇〇 一〇〇 六七〇 訓練期間 二年 訓練時間 総時間	建物 教室 その他の実習場 工作物 機械 ネットワーク装置 サーバ装置 表示装置 情報処理用機器類 ネットワーク実習機器 その他 器具及び用具類 計測器類 教材類 ソフトウェア類
システム設計科				建物 教室 その他の実習場 工作物 機械 ネットワーク装置

	コンピュータによる情報処理システムのプログラミング、情報セキュリティ、ネットワーク等の設計における基礎的な技能及びこれに関する知識	一　系基礎 1　学科 第二種情報処理系プログラム設計科の系基礎学科の①から⑪までに掲げる科目 2　実技 第二種情報処理系プログラム設計科の系基礎実技の①から④までに掲げる科目	二、八〇〇 四三〇	工作物	サーバ装置 表示装置 情報処理用機器類 ネットワーク実習機器
	ネットワークを含めた情報処理システム設計における技能及びこれに関する知識	二　専攻 1　学科 ① システム工学 ② 生産管理 2　実技 ① プログラム設計実習 ② システム設計実習 ③ 業務分析実習 ④ ネットワーク構築実習	一〇〇 七〇〇	その他	器具及び用具類 計測器類 教材類 ソフトウェア類
データベース設計科	コンピュータによる情報処理システムのプログラミング、情報セキュリティ、ネットワーク等の設計における基礎的な技能及びこれに関する知識	一　系基礎 1　学科 第二種情報処理系プログラム設計科の系基礎学科の①から⑪までに掲げる科目 2　実技 第二種情報処理系プログラム設計科の系基礎実技の①から④までに掲げる科目	訓練期間 二年 訓練時間 総時間 二、八〇〇 四三〇 四〇〇	建物 その他の工作物 機械	教室 実習場 空気調和装置 ネットワーク装置 サーバ装置 表示装置 情報処理用機器類 ネットワーク実習機器
	データベースの設計における技能及びこれに関する知識	二　専攻 1　学科 ① データ構造 ② データベースシステム 2　実技 ① データベース設計実習 ② データベースシステム実習 ③ データベース正規化実習	一〇〇 六七〇	その他	器具及び用具類 計測器類 教材類 ソフトウェア類

別表第三（第十一条関係）

管理監督者コースの短期課程の普通職業訓練

一　訓練の対象者

管理者又は監督者としての職務に従事しようとする者又は従事している者であることとする。

二　教科

訓練科ごとの教科は、次の表の教科の欄に定めるとおりとし、その細目については厚生労働大臣が別に定めるところによるものとする。

三　訓練時間

訓練科ごとの訓練時間は、次の表の訓練時間の欄に定めるとおりとする。

四　設備

訓練に必要な机、いす、黒板等を備えた教室とする。

訓練科	教科	訓練時間（単位は時間とする。）
監督者訓練一科	仕事の教え方	一〇
監督者訓練二科	改善の仕方	一〇
監督者訓練三科	人の扱い方	一〇
監督者訓練四科	安全作業のやり方	一二
監督者訓練五科	訓練計画の進め方	四〇
監督者訓練六科	問題解決の仕方	四〇

別表第四（第十一条関係）

短期課程の普通職業訓練

一　教科

訓練科ごとの教科の科目は、次の表の教科の欄に定める学科及び実技の科目とする。

二　訓練の実施方法

通信の方法によって行う場合は、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。

三　訓練期間

1　訓練科ごとの訓練期間は、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、これを延長した場合であっても一年を超えることはできない。

四　訓練時間

1　通信制訓練以外の訓練の訓練科ごと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。

2　通信制訓練の面接指導のための訓練時間は、次の表の訓練期間及び訓練時間の欄に定める学科の訓練時間の二十パーセントに相当する時間とする。

五　設備

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。

六　訓練生の数

訓練を行う一単位につき五十人以下とする。

七　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とする。

八　試験

訓練の修了時に行うこととする。

訓練科	訓練の対象となる技能及びこれに関する知識の範囲	教科	訓練期間及び訓練時間（単位は時間とする。）	設備		
				種別	名称	
林業科	林業機械等による森林造成、機械木材伐出及び作業道の施工等運転における技能及びこれに関する知識	1　学科 ①　林業機械概論 ②　林業機械の構造 ③　森林施業 ④　森林土木施工法 ⑤　伐出及びはい作業法 ⑥　点検及び整備法 ⑦　安全衛生 ⑧　関係法規 2　実技 ①　運転実習 ②　森林施業実習 ③　森林土木施工実習 ④　伐出及びはい作業実習 ⑤　点検及び整備実習 ⑥　安全衛生作業法	訓練期間　四月 訓練時間　総時間　四七〇 一八〇 二九〇	建物 その他の工作物 機械 その他	黒板、いす等を備えた実習場 林業用機械類 測量及び測樹用機械類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類	
金属プレス科	プレス、シャー等の機械による金属板及び非金属板の加工における技能及びこれに関する知識	1　学科 ①　プレス機械の構造 ②　材料 ③　製図 ④　加工法（プレス加工法及び切断法のうち必要とするもの）	訓練期間　六月 訓練時間　総時間　七〇〇 一五〇	建物 その他の工作物 機械 その他	黒板、いす等を備えた実習場 プレス用機械類及び切断用機械類のうち必要とするもの 器工具類 計測器類	
製罐科	金属厚板の加工及び組立てにおける技能及びこれに関する知識	1　学科 ①　製罐概論 ②　材料 ③　製図 ④　製罐法 ⑤　安全衛生 2　実技 ①　測定及びけがき実習 ②　機械操作実習 ③　溶接実習 ④　製罐実習（ボイラー、圧力容器、タンク及び一般厚板加工物に係るもののうち必要とするもの） ⑤　検査実習 ⑥　安全衛生作業法	訓練期間　六月 訓練時間　総時間　七〇〇 一五〇 五五〇	建物 その他の工作物 機械 その他	黒板、いす等を備えた実習場 製罐用機械類 溶接用機械類 器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類	⑤　金型 ⑥　安全衛生 2　実技 ①　測定及びけがき実習 ②　機械操作実習 ③　加工実習（プレス加工及び切断のうち必要とするもの） ④　金型取付調整実習 ⑤　安全衛生作業法
板金科	工場板金及び自動車板金又は建築板金における技能及びこれに関する知識	1　学科 ①　板金工作概論 ②　材料 ③　製図 ④　板金工作法（工場板金工作法、自動車板金工作法及び建築板金工作法のうち必要とするもの）	訓練期間　六月 訓練時間　総時間　七〇〇 一五〇	建物 その他の工作物 機械 その他	黒板、いす等を備えた実習場 板金用機械類（工場板金及び自動車板金の場合に限る。） 器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類	製図器及び製図用具類 教材類

					⑤溶接法（工場板金及び自動車板金の場合に限る。） ⑥安全衛生 2 実技 ①測定及びけがき実習 ②機械操作実習 ③板金工作実習（工場板金、自動車板金及び建築板金のうち必要とするもの） ④溶接実習（工場板金及び自動車板金の場合に限る。） ⑤検査実習 ⑥安全衛生作業法
製材機械整備科	製材機械の整備における技能及びこれに関する知識	1 学科 ①製材機械の構造 ②材料 ③整備法 ④安全衛生 2 実技 ①測定及びけがき実習 ②機械操作実習 ③工作実習（腰入れ、歯ずり、あさり出し、手仕上げ、溶接等のうち必要とするもの） ④整備実習 ⑤安全衛生作業法	訓練期間 六月 訓練時間 総時間 七〇〇 一五〇 五五〇	建物 その他の工作物 機械 その他	黒板、いす等をその備えた実習場 製材機械整備用機械類 目立て用機械類 計測器類 教材類
建設機械整備科	建設機械の整備及び建設機械による簡単な施工における技能及びこれに関する知識	1 学科 ①建設機械概論 ②建設機械の構造 ③原動機 ④電気装置 ⑤材料 ⑥施工法 ⑦整備法	訓練期間 六月 訓練時間 総時間 七〇〇 一五〇	建物 その他の工作物 機械 その他	黒板、いす等をその備えた実習場 建設機械整備用洗浄装置 機械類 計測器類 教材類

					⑧安全衛生 ⑨関係法規 2 実技 ①測定及びけがき実習 ②機械操作実習 ③工作実習（手仕上げ、板金、火造り、溶接等のうち必要とするもの） ④運転及び施工実習 ⑤整備実習 ⑥検査実習 ⑦安全衛生作業法
製材科	原木のひき割り及び木取りにおける技能及びこれに関する知識	1 学科 ①製材機械の構造 ②材料 ③製材法 ④乾燥法 ⑤安全衛生 ⑥仕様及び積算 2 実技 ①器工具使用法 ②機械操作実習 ③製材実習 ④安全衛生作業法	訓練期間 六月 訓練時間 総時間 七〇〇 一〇〇 六〇〇	建物 その他の工作物 機械 その他	黒板、いす等をその備えた実習場 製材用機械類 計測器類 教材類
木型科	鋳物用木型の製作における技能及びこれに関する知識	1 学科 ①木工用機械 ②材料 ③製図 ④工作法 ⑤安全衛生 2 実技 ①器工具使用法 ②測定及びけがき実習 ③機械操作実習	訓練期間 六月 訓練時間 総時間 七〇〇 一〇〇 六〇〇	建物 その他の工作物 機械 その他	黒板、いす等をその備えた実習場 木工用機械類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類

	④ 工作実習（現図製作、乾燥、切削、研削、接合等のうち必要とするもの） ⑤ 木型製作実習（現図及び木型に係るもののうち必要とするもの） ⑥ 検査実習 ⑦ 安全衛生作業法	訓練期間 六月 訓練時間 七〇〇 総時間 一〇〇	建物 その他の工作物 機械	黒板、いす等をその備えた実習場 木工用機械類、接着用機械類等のうち必要とするもの その他の器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類	木工品の製作及び修理における技能及びこれに関する知識
	1 学科 ① 木工用機械 ② 材料 ③ 製図 ④ 工作法（家具工作法、建具工作法等のうち必要とするもの） ⑤ 安全衛生 2 実技 ① 器工具使用法 ② 機械操作実習 ③ 工作実習（乾燥、切削、研削、接着等のうち必要とするもの） ④ 組立及び仕上実習 ⑤ 木工品製作実習 ⑥ つり込み実習（建具製作の場合に限る。） ⑦ 安全衛生作業法	訓練期間 六月 訓練時間 七〇〇 総時間 一〇〇 六〇〇	建物 その他の工作物 機械 その他	黒板、いす等をその備えた実習場 木工用機械類、接着用機械類等のうち必要とするもの その他の器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類	木工品の製作及び修理における技能及びこれに関する知識
石材科	採石、石材加工、石張り又は石積みにおける技能及びこれに関する知識				
	1 学科 ① 石構造及び石材製品 ② 材料 ③ 石工法（採石法、加工法、石張り法及び石積み法のうち必要とするもの） ④ 安全衛生 ⑤ 仕様及び積算	訓練期間 六月 訓練時間 七〇〇 総時間 一〇〇	建物 その他の工作物 機械 その他	黒板、いす等をその備えた実習場 採石用機械類、石材加工用機械類及び石積み用機械類のうち必要とするもの その他の器工具類 計測器類 教材類	

	2 実技 ① 測定及び墨出し実習 ② 機械操作実習 ③ 石工実習（採石、加工、石張り及び石積みのうち必要とするもの） ④ 安全衛生作業法	訓練期間 六〇〇	建物 その他の工作物 機械 その他	黒板、いす等をその備えた実習場 木工用機械類 その他の器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類	建築
	1 学科 ① 建築構造 ② 建築設備 ③ 規く術 ④ 測量 ⑤ 材料 ⑥ 製図 ⑦ 工作法 ⑧ 施工法 ⑨ 安全衛生 ⑩ 関係法規 ⑪ 仕様及び積算 2 実技 ① 器工具使用法 ② 機械操作実習 ③ 工作実習 ④ 基礎工事実習 ⑤ 施工実習 ⑥ 安全衛生作業法	訓練期間 六月 訓練時間 七〇〇 総時間 一〇〇 六〇〇	建物 その他の工作物 機械 その他	黒板、いす等をその備えた実習場 木工用機械類 その他の器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類	木造家屋の建築における技能及びこれに関する知識
とび科	建方、引き家、つりもの、解体等のとび作業における技能及びこれに関する知識				
	1 学科 ① 建築構造 ② 材料 ③ 施工法 ④ 安全衛生 2 実技 ① 機械操作実習 ② 施工実習（仮設工事、型枠工事、やりかた、木造軸組み、鉄骨軸組み、鋼索	訓練期間 六月 訓練時間 七〇〇 総時間 一〇〇 六〇〇	建物 その他の工作物 機械 その他	黒板、いす等をその備えた実習場 とび作業用機械類 その他の器工具類 計測器類 教材類	

	及びなわ結び、牽引、つり込み、玉掛け等のうち必要とするもの） ③　安全衛生作業法	訓練期間　六月 訓練時間　七〇〇 総時間　一〇〇 1　学科 ①　ブロック構造 ②　材料 ③　製図 ④　施工法 ⑤　安全衛生 2　実技 ①　機械操作実習 ②　コンクリート調合実習 ③　ブロック切断加工実習 ④　鉄筋工作実習 ⑤　ブロック組積実習 ⑥　コンクリート打設実習 ⑦　安全衛生作業法	建物 その他の工作物 機械 その他	黒板、いす等をその備えた実習場 コンクリートミキサー 器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類	
ブロックコンクリートブロック等による簡単な建築物の建築における技能及びこれに関する知識 建築科		訓練期間　六月 訓練時間　七〇〇 総時間　一〇〇 1　学科 ①　配管概論 ②　材料 ③　製図 ④　管工作法 ⑤　配管施工法（工場配管施工法、建築配管施工法、屋外配管施工法等のうち必要とするもの） ⑥　安全衛生 2　実技 ①　機械操作実習 ②　施工図作成実習（製図の場合に限る。） ③　管工作実習 ④　配管施工実習（工場配管、建築配管、屋外配管等のうち必要とするもの）	建物 その他の工作物 機械 その他	黒板、いす等をその備えた実習場 管工作用機械類 器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類	配管科
金属管又は非金属管の加工及び装着、これらに必要な薄板小物製作並びに製図における技能並びにこれに関する知識						

さく井科	さく井及び水文地質調査における掘削、検層、仕上げ及び揚水等における技能及びこれに関する知識	訓練期間　六月 訓練時間　七〇〇 総時間　一〇〇 1　学科 ①　地質工学概論 ②　検層法 ③　施工法 ④　溶接法 ⑤　安全衛生 2　実技 ①　機械操作実習 ②　溶接実習 ③　さく井施工実習 ④　揚水試験実習 ⑤　安全衛生作業法	建物 その他の工作物 機械 その他	黒板、いす等をその備えた実習場 掘削用機械類 揚水ポンプ 器工具類 計測器類 教材類	⑤ 安全衛生作業法
建設科	鉄筋コンクリートく体工事の型枠工作、鉄筋工作、配筋及びコンクリート打設における技能及びこれに関する知識	訓練期間　六月 訓練時間　七〇〇 総時間　一〇〇 1　学科 ①　建築構造 ②　材料 ③　製図 ④　工作法及び施工法（型枠工作法、鉄筋工作法、配筋法及びコンクリート施工法のうち必要とするもの） ⑤　安全衛生 ⑥　関係法規 2　実技 ①　器工具使用法 ②　機械操作実習 ③　工作及び施工実習（型枠工作、鉄筋工作、配筋及びコンクリート打設のうち必要とするもの） ④　安全衛生作業法	建物 その他の工作物 機械 その他	黒板、いす等をその備えた実習場 木工用機械類、鉄筋工作用機械類及び溶接用機械類のうち必要とするもの 器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類	
プレハブ建築科	プレハブ建築における技能及びこれに関する知識	訓練期間　六月 訓練時間　総時間	建物 その他の工作物	黒板、いす等をその備えた実習場	

土木科	道路、河川、護岸等の土木施工における技能及びこれに関する知識	1 学科 ① 建築構造 ② 材料 ③ 製図 ④ 工作法（木材及び木質建材工作法、鉄骨工作法、鉄筋コンクリート工作法等のうち必要とするもの） ⑤ 施工法（木質構造施工法、鉄骨構造施工法、鉄筋コンクリート構造施工法、内装施工法等のうち必要とするもの） ⑥ 安全衛生 ⑦ 関係法規 2 実技 ① 器工具使用法 ② 部材工作実習 ③ 基礎工事実習 ④ 工作実習（木材及び木質建材工作、鉄骨工作、鉄筋コンクリート工作等のうち必要とするもの） ⑤ 施工実習（木質構造施工、鉄骨構造施工、鉄筋コンクリート構造施工、内装施工等のうち必要とするもの） ⑥ 安全衛生作業法	七〇〇 一〇〇 六〇〇	工作物 その他	器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類	
		1 学科 ① 土木概論 ② 材料 ③ 製図 ④ 土木施工法（道路、上下水道、港湾、河川、護岸、砂防、えん堤、トンネル等に係るもののうち必要とするもの） ⑤ 安全衛生	訓練期間 六月 訓練時間 七〇〇 一〇〇	建物 その他の工作物 機械類 その他	黒板、いす等を備えた実習場 土木施工用機械類 器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類		

		2 実技 ① 土木施工実習（道路、上下水道、港湾、河川、護岸、砂防、えん堤、トンネル等に係るもののうち必要とするもの） ② 安全衛生作業法	六〇〇				
ボイラー及びボイラー附属装置の運転及び保守における技能及びこれに関する知識 運転科		1 学科 ① ボイラーの構造 ② ボイラーの取扱い ③ 燃料及び燃焼 ④ 安全衛生 ⑤ 関係法規 2 実技 ① 運転実習 ② 水処理実習 ③ 点検及び保守実習 ④ 安全衛生作業法	訓練期間 六月 訓練時間 七〇〇 二〇〇 五〇〇	建物 その他の工作物 その他	黒板、いす等を備えた実習場 他のボイラー設備 器工具類 計測器類 教材類		
クレーン等の運転及び保守における技能及びこれに関する知識 運転科	揚貨装置、クレーン等の運転	1 学科 ① 機械の構造及び取扱い（揚貨装置、クレーン及びデリック並びに移動式クレーンのうち必要とするもの） ② 原動機及び電気 ③ 応用力学 ④ 玉掛法及び合図法 ⑤ 安全衛生 ⑥ 関係法規 2 実技 ① 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に係るもののうち必要とするもの） ② 重量目測実習 ③ 玉掛及び合図実習	訓練期間 六月 訓練時間 七〇〇 二〇〇 五〇〇	建物 その他の工作物 その他	黒板、いす等を備えた実習場 揚貨装置、クレーン等のうち必要とするもの 器工具類 計測器類 教材類		

建設機械運転科	建設機械による施工における技能及びこれに関する知識	1 学科 ① 建設機械概論 ② 建設機械の構造 ③ 施工法 ④ 点検法及び調整法 ⑤ 安全衛生 ⑥ 関係法規 2 実技 ① 運転及び施工実習 ② 点検及び調整実習 ③ 安全衛生作業法 ④ 点検及び整備実習 ⑤ 安全衛生作業法	訓練期間 三月 訓練時間 総時間 三五〇 一二〇 二三〇	建物 その他の屋外実習場 工作物 機械 その他	黒板、いす等をその備えた実習場 建設機械 その器工具類 計測器類 教材類	
フォークリフト運転科	フォークリフトによる荷扱いにおける技能及びこれに関する知識	1 学科 ① フォークリフトの構造 ② 応用力学 ③ 荷扱法 ④ 点検法及び調整法 ⑤ 安全衛生 ⑥ 関係法規 2 実技 ① 運転実習 ② 荷扱実習 ③ 点検及び調整実習 ④ 安全衛生作業法	訓練期間 三月 訓練時間 総時間 三五〇 一二〇 二三〇	建物 その他の屋外実習場 工作物 機械 その他	黒板、いす等をその備えた実習場 フォークリフト 計測器類 教材類	
港湾荷役科	港湾荷役における技能及びこれに関する知識	1 学科 ① 港湾概論 ② 機械の構造及び取扱い（揚貨装置、クレーン及びデリック、フォークリフト等のうち必要とするもの）	訓練期間 六月 訓練時間 総時間 七〇〇 二〇〇	建物 その他の揚貨装置、クレーン等のうち必要とするもの 工作物 機械 その他	黒板、いす等をその備えた実習場 揚重運搬用機械類 計測器類 教材類	
玉掛科	玉掛け及び合図における技能及びこれに関する知識	1 学科 ① 揚貨装置、クレーン等の構造 ② 応用力学 ③ 玉掛法及び合図法 ④ 安全衛生 ⑤ 関係法規 2 実技 ① 玉掛及び合図実習 ② 安全衛生作業法 ③ 原動機及び電気 ④ 応用力学 ⑤ 玉掛法及び合図法 ⑥ 荷扱法 ⑦ 安全衛生 ⑧ 関係法規 2 実技 ① 運転実習（揚貨装置、クレーン及びデリック、フォークリフト等に係るもののうち必要とするもの） ② 重量目測実習 ③ 玉掛及び合図実習 ④ 荷扱実習 ⑤ 安全衛生作業法	訓練期間 二月 訓練時間 総時間 二四〇 三〇 二一〇 五〇〇	建物 その他の揚貨装置、クレーン等のうち必要とするもの 工作物 機械 その他	黒板、いす等をその備えた実習場 計測器類 教材類	
建築物衛生管理科	建築物の室内環境の管理等における技能及びこれに関する知識	1 学科 ① 室内環境概論 ② 建築構造 ③ 建築設備 ④ 建築物清掃 ⑤ 環境測定 ⑥ 害虫等駆除 ⑦ 保安防災 ⑧ 安全衛生 ⑨ 関係法規 2 実技	訓練期間 六月 訓練時間 総時間 七〇〇 一五〇 五五〇	建物 その他の備えた実習場 工作物 機械 その他	黒板、いす等をその備えた実習場 清掃用機械類 計測器類 教材類	

別表第五（第十一条関係）

一　一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関し、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検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。

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。

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。

6　設備

最低限必要とする設備は、訓練に必要な机、いす、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。

7　試験

訓練の修了時に行うこととする。

訓練科	教科	訓練時間（単位は時間とする。）	面接指導（単位は時間とする。）
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	二一
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 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	一〇〇	一四
金属溶解科	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 鋳鉄溶解作業法 鋳鋼溶解作業法 軽合金溶解炉溶解作業法	一五〇	二一
鋳造科	鋳造一般 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 鋳鉄鋳物鋳造作業法 鋳鋼鋳物鋳造作業法 非鉄金属鋳物鋳造作業法	一五〇	二一
鍛造科	鍛造一般 材料	一五〇	二一

	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		
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 高周波・炎熱処理作業法	一五〇	二一
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。） 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	一五〇	二一
機械加工科	工作機械加工一般 機械要素 機械工作法	一五〇	二一

	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 ブローチ盤加工法 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		
非接触除去加工科	非接触除去加工一般 機械要素 機械工作法 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	一五〇	二一
金型製作科	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・プラスチック成形法	一五〇	二一
金属プレス加工科	金属プレス加工法 材料 材料試験	一二〇	一七

	材料力学 機械工作法 油圧及び空気圧 製図 電気 安全衛生		
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	一二〇 （構造物現図製作法を選択する場合にあつては、一五〇）	一七 （構造物現図製作法を選択する場合にあつては、二一）
建築板金科	建築板金加工法一般 建築板金用機械及び器工具一般 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	一二〇	一七
工場板金科	工場板金加工法一般 機械工作法 材料 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 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	一二〇	一七
めつき科	めつき一般 品質管理 安全衛生	一二〇	一七

	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	一二〇	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	一二〇	一七
金属ばね製造科	ばね一般 材料 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	一二〇	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	一〇〇	一四
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 機械組立仕上げ法	一五〇	二一
切削工具研削科		一五〇	二一

	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 工作機械用切削工具研削法 超硬刃物研磨法	（超硬刃物研磨法を物研磨法選択するを選択する場合にある場合については、一〇〇）、あつては一四）	
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	一五〇	二一
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	一七
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	二一
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	二一
電気機器組立て科		一五〇	二一

	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 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		
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	一五〇	二一
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	二一
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	二一
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	二一

	産業車両整備科	電気・化学一般 関係法規 安全衛生	
		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	一五〇
			二一
	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
			二一
	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
一〇〇（光学機器（光学機組立て法器組立てを選択す法を選択る場合にする場合あつては、にあつて一五〇）	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 安全衛生	
一四			

	内燃機関組立て科	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	
		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	一五〇
			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 油圧 安全衛生	一五〇
			二一
	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 空気圧 関係法規 安全衛生	一五〇
			二一
	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 電気	一五〇
			二一
は、二一）			

安全衛生	農業機械整備科 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	一五〇	二一
	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	一五〇	二一
	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	一〇〇	一四
	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	一〇〇	一四
	婦人子供服製造科 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	一〇〇	一四

婦人子供既製服製造法	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	一〇〇	一四
	和裁科 和服製作法 材料 和服一般 服装美学一般 安全衛生	一〇〇	一四
	寝具製作科 寝具製作法 材料 寝具一般 安全衛生	一〇〇	一四
	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	一〇〇	一四
	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	一〇〇	一四
	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 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	一二〇	一七
	家具製作科 家具一般	一二〇	一七

	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	一二〇	一七
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(はり)箱製造法 段ボール箱製造法	一二〇	一七
製版科	製版、印刷及び製本一般 材料 安全衛生 ＤＴＰ法	一二〇	一七
印刷科	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	一二〇	一七
製本科	製本法一般 材料 印刷一般 電気 安全衛生	一〇〇	一四

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	一五〇	二一
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	一五〇	二一
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	一〇〇	一四
パン製造科	食品一般 パン一般 パン製造法 材料 関係法規 安全衛生	一二〇	一七
菓子製造科	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	一二〇	一七

ハム・ソーセージ・ベーコン製造科	食肉加工一般 ハム・ソーセージ・ベーコン製造法 材料 品質管理 化学一般 電気 関係法規 安全衛生	一〇〇	一四
水産練り製品製造科	食品一般 水産練り製品一般 かまぼこ製品製造法 材料 関係法規 安全衛生	一〇〇	一四
みそ製造科	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	一二〇	一七
酒造科	清酒製造法 微生物及び酵素 化学一般 電気 関係法規 安全衛生	一二〇	一七
建築大工科	建築構造 規矩術 施工法 材料 製図 関係法規 安全衛生	一二〇	一七
かわらぶき科	屋根 施工法 材料 建築概要 製図 安全衛生	一〇〇	一四
とび科		一〇〇	一四

	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 意匠図案 建築構造 製図 関係法規 安全衛生	一〇〇	一四
築炉科	築炉作業法 材料 炉 燃料及び燃焼 製図 安全衛生	一〇〇	一四
ブロック建築科	建築構造 施工法 材料 製図 関係法規 安全衛生	一〇〇	一四
タイル張り科	施工法 材料 意匠図案 建築構造 製図 関係法規 安全衛生	一〇〇	一四
畳製作科	畳及び材料 施工法 建築概要 安全衛生	一〇〇	一四
配管科	施工法一般 材料 製図 関係法規 安全衛生	一二〇	一七

厨房設備施工科	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	一〇〇	一四
型枠施工科	施工法 厨房機器 厨房関連設備 厨房 関連基礎知識 製図 関係法規 安全衛生		
鉄筋施工科	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	一〇〇	一四
コンクリート圧送施工科	建築構造 施工法 材料 建築設計図 関係法規 安全衛生	一〇〇	一四
防水施工科	建設一般 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	一〇〇	一四
	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		

樹脂接着剤注入施工科	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	一五〇	二一
内装仕上げ施工科	施工法 材料 建設一般 製図 関係法規 安全衛生		
	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	一〇〇	一四
熱絶縁施工科	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	一〇〇	一四
ガラス施工科	施工法 材料 建築構造 製図 関係法規 安全衛生	一〇〇	一四
ウェルポイント施工科	地下工事一般 地下水一般 土質一般 施工法 材料 排水施工計画図 製図	一〇〇	一四

カーテンウォール施工科	関係法規 安全衛生		
	カーテンウォール一般 施工法 材料 建築構造 製図 関係法規 安全衛生	一二〇	一七
サッシ施工科			
	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	一二〇	一七
自動ドア施工科			
	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	一二〇	一七
テクニカルイラストレーション科			
	製図 立体図 関連基礎知識 立体図作成法 CAD	一五〇	二一
機械・プラント製図科			
	製図一般 材料 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	一五〇	二一
電気製図科			
	製図 配電盤・制御盤一般	一五〇	二一

化学分析科	電気 材料		
	化学分析法 化学一般 安全衛生	一五〇	二一
金属材料試験科			
	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	一五〇	二一
貴金属装身具製作科			
	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	一〇〇	一四
印章彫刻科			
	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	一〇〇	一四
表装科			
	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	一〇〇	一四
塗装科			
	塗装一般 材料 色彩 関係法規 安全衛生	一〇〇	一四

	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		
広告美術仕上げ科	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 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	一〇〇	一四
義肢・装具製作科	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	一五〇	二一
舞台機構調整科	舞台一般 音響機構調整法 電気 関係法規 安全衛生	一〇〇	一四
工業包装科	包装一般 包装の材料及び容器 材料力学 製函・梱包作業法 パッキングリスト及び輸出業務 試験法 製図 安全衛生	一〇〇	一四
写真科	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	一二〇	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	一五〇	二一
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
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	一〇〇	一四

二　二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関し、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。

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。

6　設備

最低限必要とする設備は、訓練に必要な机、いす、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。

7　試験

訓練の修了時に行うこととする。

訓練科	教科	訓練時間（単位は時時間（単間とする位は時間とする。）	面接指導
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	二一
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 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	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	一五〇	二一
鋳造科	鋳鋼溶解作業法 軽合金溶解炉溶解作業法 鋳造一般 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 鋳鉄鋳物鋳造作業法 鋳鋼鋳物鋳造作業法 非鉄金属鋳物鋳造作業法	一五〇	二一
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	二一
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 高周波・炎熱処理作業法	一五〇	二一
粉末冶金科	粉末冶金一般	一五〇	二一

	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			
		機械加工科	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 ブローチ盤加工法 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	非接触除去加工科 非接触除去加工一般 機械要素 機械工作法 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
		一五〇		一五〇
		二一		二一

金型製作科	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・プラスチック成形法			
一五〇		一二〇		一二〇
二一		一七		一七
		金属プレス加工科	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	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
		一二〇		一二〇（構造物現図製作法を選択する場合にあつては、一五〇）
		一七		一七（構造物現図製作法を選択する場合には、二一）
		建築板金科	建築板金加工法一般 建築板金用機械及び器工具一般 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	工場板金科
		一二〇		一二〇
		一七		一七

	工場板金加工法一般 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 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		
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	一二〇	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	一二〇	一七
金属ばね製造科	ばね一般 材料 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	一二〇	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	一〇〇	一四

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	一五〇	二一
切削工具研削科	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 工作機械用切削工具研削法 超硬刃物研磨法	一五〇（超硬刃物研磨法を選択するを選択する場合にある場合については、一〇〇）、一四）	二一
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	一五〇	二一
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	一七
機械保全科	機械一般 電気一般	一五〇	二一

	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		
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	二一
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 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	二一
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	一五〇	二一
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	一五〇	二一

プリント配線板製造科	集積回路組立て法 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	二一
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	一五〇	二一
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	一五〇	二一
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	一五〇	二一

時計修理科	鉄道車両点検・調整法 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 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	一〇〇（光学機器（光学機組立て法器組立てを選択す法を選択る場合にする場合あつては、にあつて一五〇）は、二一）	一四
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	一五〇	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	二一
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	二一
縫製機械整備科	縫製機械	一〇〇	一四

建設機械整備科	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	一五〇	二一
農業機械整備科	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	一五〇	二一
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	一五〇	二一
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	一〇〇	一四
ニット製品製造科	ニット製品一般	一〇〇	一四

	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 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	一〇〇	一四
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	一〇〇	一四
和裁科	和服製作法 材料 和服一般 服装美学一般 安全衛生	一〇〇	一四
寝具製作科	寝具製作法 材料 寝具一般 安全衛生	一〇〇	一四
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	一〇〇	一四
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	一〇〇	一四

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 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	一二〇	一七
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	一二〇	一七
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	一二〇	一七
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	一二〇	一七
製版科	製版、印刷及び製本一般 材料 安全衛生 ＤＴＰ法	一二〇	一七

印刷科	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	一二〇
製本科	製本法一般 材料 印刷一般 電気 安全衛生	一〇〇
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	一五〇
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	一五〇
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	一〇〇
パン製造科	食品一般 パン一般 パン製造法 材料	一二〇

	関係法規 安全衛生	一七
菓子製造科	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	一二〇
ハム・ソーセージ・ベーコン製造科	食肉加工一般 ハム・ソーセージ・ベーコン製造法 材料 品質管理及び衛生管理 化学一般 電気 関係法規 安全衛生	一〇〇
水産練り製品製造科	食品一般 水産練り製品一般 かまぼこ製品製造法 材料 関係法規 安全衛生	一四
みそ製造科	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	一二〇
酒造科	清酒製造法 微生物及び酵素 化学一般 電気 関係法規 安全衛生	一二〇
建築大工科	建築構造 規矩術 施工法 材料 製図	一七

	関係法規 安全衛生		
かわらぶき科	屋根 施工法 材料 建築概要 製図 安全衛生	一〇〇	一四
とび科	施工法 材料 建築構造 関係法規 安全衛生	一〇〇	一四
左官科	施工法 材料 意匠図案 建築構造 製図 関係法規 安全衛生	一〇〇	一四
築炉科	築炉作業法 材料 炉 燃料及び燃焼 製図 安全衛生	一〇〇	一四
ブロック建築科	建築構造 施工法 材料 製図 関係法規 安全衛生	一〇〇	一四
タイル張り科	施工法 材料 意匠図案 建築構造 製図 関係法規 安全衛生	一〇〇	一四

畳製作科	畳及び材料 施工法 建築概要 安全衛生	一〇〇	一四
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	一二〇	一七
厨房設備施工科	施工法 厨房機器 厨房関連設備 厨房 関連基礎知識 製図 関係法規 安全衛生	一〇〇	一四
型枠施工科	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	一〇〇	一四
鉄筋施工科	建築構造 施工法 材料 建築設計図 関係法規 安全衛生	一〇〇	一四
コンクリート圧送施工科	建設一般 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	一〇〇	一四
防水施工科		一〇〇	一四

	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 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		
樹脂接着剤注入施工科	施工法 材料 建設一般 製図 関係法規 安全衛生	一五〇	二一
内装仕上げ施工科	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	一〇〇	一四
熱絶縁施工科	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	一〇〇	一四
カーテンウォール施工科	カーテンウォール一般 施工法	一二〇	一七

	材料 建築構造 製図 関係法規 安全衛生		
サッシ施工科	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	一二〇	一七
自動ドア施工科	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	一二〇	一七
ガラス施工科	施工法 材料 建築構造 製図 関係法規 安全衛生	一〇〇	一四
ウェルポイント施工科	地下工事一般 地下水一般 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	一四
テクニカルイラストレーション科	製図 立体図 関連基礎知識 立体図作成法 ＣＡＤ	一五〇	二一

機械・プラント製図科	製図一般 材料 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	一五〇	二一
電気製図科	製図 配電盤・制御盤一般 電気 材料	一五〇	二一
化学分析科	化学分析法 化学一般 安全衛生	一五〇	二一
金属材料試験科	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	一五〇	二一
貴金属装身具製作科	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	一〇〇	一四
印章彫刻科	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	一〇〇	一四
表装科	表装一般 材料 意匠図案及び色彩	一〇〇	一四

塗装科	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	一〇〇	一四
広告美術仕上げ科	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 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	一〇〇	一四
義肢・装具製作科	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	一五〇	二一
舞台機構調整科	舞台一般 音響機構調整法 電気 関係法規 安全衛生	一〇〇	一四

工業包装科	包装一般 包装の材料及び容器 材料力学 製函・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	一〇〇	一四
写真科	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	一二〇	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	一五〇	二一
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
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	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関し、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。

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。

6　設備

最低限必要とする設備は、訓練に必要な机、いす、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。

7　試験

訓練の修了時に行うこととする。

訓練科	教科	訓練時間（単位は時間とする。）	面接指導時間（単位は時間とする。）
溶射科	溶射一般 電気 安全衛生 次の科目のうち必要とするもの 防食溶射法 肉盛溶射法	一五〇	二一
電子回路接続科	電子回路接続法 材料 製図 安全衛生	一二〇	一七
製麺科	食品一般 麺一般 材料 関係法規 安全衛生 次の科目のうち必要とするもの 機械生麺製造法 機械乾麺製造法 手延べ干し麺製造法	一五〇	二一
枠組壁建築科	建築構造 規矩術 施工法 材料 製図 関係法規 安全衛生	一五〇	二一
エーエルシーパネル施工科		一五〇	二一

	施工法 材料 建築一般 製図 関係法規 安全衛生		
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	一五〇	二一
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 次の科目のうち必要とするもの 溶融ペイントハンドマーカー施工法 加熱ペイントマシンマーカー施工法	一五〇	二一
塗料調色科	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	二一
産業洗浄科	産業洗浄一般 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 次の科目のうち必要とするもの 高圧洗浄法 化学洗浄法	一二〇	一七

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、それぞれの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。

訓練科				訓練期間及び訓練時間（単位は時間とする。）	訓練設備	
訓練系	専攻科	訓練の対象となる技能及びこれに関する知識の範囲	教科		種別	名称
一　機械システム系	生産技術科	機械加工並びに機械及び計測の制御における基礎的な技能並びにこれに関する知識	一　系基礎学科 ①　制御工学概論 ②　電気工学概論 ③　情報工学概論 ④　材料工学 ⑤　力学 ⑥　基礎製図 ⑦　生産工学 ⑧　安全衛生工学	訓練期間　二年 訓練総時間　二、八〇〇 訓練時間　三五〇	訓練建物 訓練工作機械 その他の設備	教室 その他の実習場 測定室 製図室 実験室 情報処理実習室 工作用機械類 実験用機械類 情報処理用機器類 器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類 ソフトウェア類

制御技術科	数値制御加工機械による工作、CAD・CAMによる設計及び製造等機械加工における技能及びこれに関する知識	2 実技 ①基礎工学実験 ②電気工学基礎実験 ③情報処理実習 ④安全衛生作業法 二 専攻 1 学科 ①機構学 ②機械加工学 ③数値制御 ④油圧・空圧制御 ⑤シーケンス制御 ⑥測定法 ⑦機械設計及び製図 2 実技 ①機械加工実習 ②制御工学実習 ③測定実習 ④設計及び製図実習	二 五 三 五 ○ 六 一		
	機械加工並びに機械及び計測の制御における基礎的な技能並びにこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 機械システム系生産技術科の系基礎学科の①から⑧までに掲げる科目 2 実技 機械システム系生産技術科の系基礎実技の①から④までに掲げる科目 二 専攻 1 学科 ①機械工学 ②メカトロニクス工学 ③制御工学 ④計測工学 ⑤電子工学 ⑥コンピュータ制御	二 一 三 五 ○ 八 ○	訓練期間その他の訓練時間総時間 二年 訓練工作物 製図室 実験室 情報処理実習室 機械工作用機械類 実験用機械類 情報処理用機器類 その他の器具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類 ソフトウェア類	建物 教室 その実習場 他の測定室	
機械及び計測の制御並びにメカトロニクス機器の設計及び製作における技能並びにこれに関する知識						

精密電子機械科	機械加工並びに機械及び計測の制御における基礎的な技能並びにこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 機械システム系生産技術科の系基礎学科の①から⑧までに掲げる科目 2 実技 機械システム系生産技術科の系基礎実技の①から④までに掲げる科目 二 専攻 1 学科 ①機械工学 ②精密加工実習 ③真空技術 ④制御工学 ⑤計測工学 ⑥電子工学 ⑦コンピュータ制御 ⑧設計及び製図 2 実技 ①機械工学実験・実習 ②精密加工実習 ③真空技術実験 ④制御工学実験 ⑤計測工学実験 ⑥電子工学実験 ⑦電子回路設計実習	三 五 ○ 二 一 八 ○ 六 三 ○	訓練期間その他の訓練時間総時間 二年 訓練工作物 製図室 実験室 情報処理実習室 機械工作用機械類 実験用機械類 情報処理用機器類 その他の器具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類 ソフトウェア類	建物 教室 その実習場 他の測定室	
	精密加工、真空技術、制御技術等による高度生産システムにおける技能及びこれに関する知識				⑥設計及び製図実習 ⑤コンピュータ制御実習 ④電子工学実験 ③制御工学実験 ②メカトロニクス実習 ①機械工学実験・実習 2 実技 ⑦システム設計	六 一 ○

	産業機械科	機械加工並びに機械及び計測の制御における基礎的な技能並びにこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 機械システム系生産技術科の系基礎学科の①から⑧までに掲げる科目 2 実技 機械システム系生産技術科の系基礎実技の①から④までに掲げる科目 二 専攻 1 学科 産業機械工学 ① 制御工学 ② 電子工学 ③ 計測工学 ④ 電動機工学 ⑤ システム設計 ⑥ 生産システム工学 ⑦ 実技 ① 産業機械工学実習 ② 制御工学実験 ③ 計測工学実験 ④ 電動機工学実験 ⑤ CAD・CAM実習 ⑥ システム設計演習 ⑦ 生産システム実習	訓練期間 二年 訓練時間 総時間 八〇 訓練工作物 三五 その他 二、〇 訓練建物 七五 訓練工作物 三五 その他 二一 訓練建物 五七 訓練工作物 三五 その他 二一 訓練建物 〇	教室 その他の実習場 測定室 製図室 実験室 情報処理実習室 機械工作用機械類 実験用機械類 情報処理用機器類 その他の器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類 ソフトウェア類	⑧ コンピュータ制御実習 ⑨ 設計及び製図実習
メカトロニクス技術科	電気・電子技術システム科	電気エネルギー及び情報信号の伝送等に関する設計及び調整等における基礎的な技能及びこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 情報工学概論 ① 電磁気学 ② 電気回路 ③ 電子工学実験 ④ 制御工学実験 ⑤ コンピュータ制御実習 ⑥ システム設計演習 ⑦ 生産システム実習	訓練期間 二年 訓練時間 総時間 二、〇 訓練工作物 八〇 その他 三五 訓練建物 〇 訓練工作物 三五 その他 二一 訓練建物 〇 訓練工作物 三五 その他 二、〇	教室 その他の実験室 実習室 製図室 情報処理実習室 電気機器工作用機械類 実験用機械類 情報処理用機器類 その他の器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類	① 機械加工実習 ② メカトロニクス実習 ③ 制御工学 ④ 測定法 ⑤ 電子工学 ⑥ 情報工学 ⑦ システム設計 ⑧ 生産システム工学 2 実技 ① 機械加工実習 ② メカトロニクス実習 ③ 制御工学実験 ④ 電子工学実験 ⑤ コンピュータ制御実習 ⑥ システム設計演習 ⑦ 生産システム実習
			一 系基礎 1 学科 機械システム系生産技術科の系基礎学科の①から⑧までに掲げる科目 2 実技 機械システム系生産技術科の系基礎実技の①から④までに掲げる科目 二 専攻 1 学科 ① 機械工学 ② メカトロニクス工学 メカトロニクス機器の組立て及び制御並びに生産システムの開発における技能並びにこれに関する知識	訓練期間 二年 訓練時間 総時間 二、〇 訓練工作物 八〇 その他 三五 訓練建物 〇 訓練工作物 三五 その他 二一 訓練建物 〇 訓練工作物 三五 その他 二、〇	教室 その他の実習場 測定室 製図室 実験室 情報処理実習室 機械工作用機械類 実験用機械類 情報処理用機器類 その他の器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類 ソフトウェア類	

④ 電子工学
⑤ 制御工学
⑥ 生産工学
⑦ 安全衛生工学

2 実技　二八〇
① 電気工学基礎実験
② 電子工学基礎実験
③ 電子回路基礎実験
④ 情報工学基礎実習
⑤ 安全衛生作業法

二 専攻
電気エネルギーの生成及び伝送等に関する設計及び調整等における技能及びこれに関する知識

1 学科　三八五
① 電気・電子計測
② 電子回路
③ 電気材料
④ 電力工学
⑤ 電気機器
⑥ パワーエレクトロニクス工学
⑦ 電気応用

2 実技　四九〇
① 電気回路実験
② 電子回路実験
③ 電力設備実験
④ 電気機器実習
⑤ パワーエレクトロニクス実習
⑥ 制御機器実習
⑦ 電気製図実習

ソフトウェア類

電子技術科

電気エネルギー及び情報信号の伝送等に関する設計及び調整等における基礎的な技能及びこれに関する知識

一 系基礎
1 学科　三八五
電気・電子システム系電気技術科の系基礎学科の①から⑦までに掲げる科目

訓練期間　二年
訓練時間　総時間　二、八〇〇時間

建物その他の工作物：教室、実験室、その他の実習室、製図室、情報処理実習室
機械：電子機器工作用機械類、実験用機械類、情報処理用機器類

2 実技　二八〇
電気・電子システム系電気技術科の系基礎実技の①から⑤までに掲げる科目

二 専攻
情報信号の伝送及び加工等に関する設計及び調整等における技能及びこれに関する知識

1 学科　三五〇
① 電子計測
② アナログ電子回路
③ デジタル電子回路
④ 電子デバイス
⑤ 通信工学
⑥ コンピュータ工学

2 実技　五二五
① アナログ電子回路実験
② デジタル電子回路実験
③ 通信工学実習
④ コンピュータ工学実習
⑤ 電子製図実習

その他：器工具類、計測器類、製図器及び製図用具類、教材類、ソフトウェア類

電気エネルギー制御科

電気エネルギー及び情報信号の伝送等に関する設計及び調整等における基礎的な技能及びこれに関する知識

環境に配慮した電気エネルギーの効率的な利用並びに自動化システムの制

一 系基礎
1 学科　三八五
電気・電子システム系電気技術科の系基礎学科の①から⑦までに掲げる科目

2 実技　二八〇
電気・電子システム系電気技術科の系基礎実技の①から⑤までに掲げる科目

二 専攻
1 学科　三九〇
① 機械制御

訓練期間　二年
訓練時間　総時間　二、八〇〇時間

建物その他の工作物：教室、実験室、その他の実習室、情報処理実習室
機械：電気電子実験用機械類、制御実験用機械類、環境・エネルギー実験用機械類、自動制御機器工作用機械類、情報処理用機械類、工作用機械類
その他：器工具類、計測機器類、教材類

		三　輸送機械整備科	航空機整備技術系	御設計・調整等における専門的な技術・技能及びこれに関する知識	②電気機器 ③環境・エネルギー有効利用技術 ④自動制御 2実技 ①機械工作実習 ②機械制御実習 ③FAシステム構築実習 ④電気機器実験 ⑤環境・エネルギー有効利用実習 ⑥自動制御実習	四九 ○			
				輸送機械の整備における基礎的な技能及びこれに関する知識	一系基礎学科 ①機械工学概論 ②原動機工学概論 ③電気・電子工学概論 ④情報工学概論 ⑤材料工学 ⑥応用力学 ⑦生産工学 ⑧安全衛生工学 ⑨関係法規 2実技 ①機械工学実験 ②情報処理実習 ③安全衛生作業法	一四 ○			
				飛行機、回転翼航空機、滑空機又は飛行船の整備における技能及びこれに関する知識	二専攻学科 1機構学 ②航空機材料学 ③航空力学 ④機体学 ⑤発動機学 ⑥航空装備学	四三 ○			
						訓練期間 二年 訓練時間 総時間 二、八〇 ○	その他の格納庫 訓練工作実験室 物 その他 機械 航空機整備用機械類 その器工具類 製図器及び製図用具類 塗装室 教材類	建物 教室	ソフトウェア類

		四　テキスタイル技術科	染織技術系						
				繊維製品製造における基礎的な技能及びこれに関する知識	一系基礎学科 ①電気工学概論 ②情報工学概論 ③繊維原料学 ④織物組織 ⑤衣料工学 ⑥製品計画 ⑦生産工学 ⑧安全衛生工学 2実技 ①繊維製品試験 ②織物分解及び設計実習 ③情報処理実習 ④安全衛生作業法	二一 五			
				染織及び染織のデザインにおける技能及びこれに関する知識	二専攻学科 1染織工学 ①染色加工学 ②染色化学 ③色彩理論 ④テキスタイルデザイン ⑤染織史 ⑥ 2実技 ①染織実習 ②製織実習	四三 ○ 六四 五			
						訓練期間 二年 訓練時間 総時間 二、八〇 ○	その他のデザイン室 物 廃液処理装置 その他 機械 染織用機械類 染色加工用機械類 情報処理用機器類 実験用機械類 その器工具類 計測器類 デザイン用器具及び用具類 教材類	建物 教室	
					2実技 ①航空機基礎整備実習 ②機体整備実習 ③発動機整備実習 ④電気装備実習 ⑤計器装備実習 ⑥電子装備実習 ⑦航空機取扱実習	一、二一 ○			

	五 服飾技術系	アパレル技術科	被服の企画、設計及び製作における基礎的な技能及びこれに関する知識	一 系基礎	③ 染色実習 ④ 染色化学実験 ⑤ 染織測定実習 ⑥ デザイン実習 ⑦ 製版実習	訓練期間 二年 訓練時間 総時間 二、八〇	訓練工作物 その他の実習場	建物 機械	教室 縫製用機械類 生地のし機械類 染色用機械類
				1 学科 ① 被服概論 ② 織物組織概論 ③ デザイン概論 ④ 情報工学概論 ⑤ 服飾美学 ⑥ 基礎製図 ⑦ 生産工学 ⑧ 安全衛生工学		三八 五		その他	アイロン 人台 器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類
				2 実技 ① 繊維製品試験 ② デザイン基礎実習 ③ 服飾美学実習 ④ 情報処理実習 ⑤ 安全衛生作業法		二八 〇			
			アパレル製品の企画、設計、製作及び販売における技能及びこれに関する知識	二 専攻 1 学科 ① アパレル製品製作論 ② アパレル製品デザイン論 ③ 染色色彩論 ④ アパレル製品経済論 ⑤ アパレル製品企画論 ⑥ アパレル製品設計及び製図 ⑦ 販売促進企画論		三一 五			
				2 実技		五一 〇			

	和裁技術科		被服の企画、設計及び製作における基礎的な技能及びこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 服飾技術系アパレル技術科の系基礎学科の①から⑧までに掲げる科目 2 実技 服飾技術系アパレル技術科の系基礎実技の①から⑤までに掲げる科目	① アパレル製品製作実習 ② アパレル製品デザイン実習 ③ 染色色彩実習 ④ アパレル製品設計及び製図実習 ⑤ 販売促進企画実習	訓練期間 二年 訓練時間 総時間 二、八〇	訓練工作物 その他の実習場	建物 機械	教室 縫製用機械類 生地のし機械類 染色用機械類
						三八 五		その他	アイロン 人台 器工具類 計測器類 教材類
				二 専攻 1 学科 ① 和服製作論 ② 和服デザイン論 ③ 和装美学 ④ 和装美容論 ⑤ 和服染色論 ⑥ 和服経済論 ⑦ 和服設計及び製図 2 実技 ① 和服製作実習 ② 和服デザイン実習 ③ 和装実習 ④ 和装美容実習 ⑤ 和服染色実習 ⑥ 和服設計及び製図実習		三一 五			
						二八 〇			
						五四 〇			

六 食品製造技術系	パン・菓子製造技術科	一 食品の製造及び管理における基礎的な技能及びこれに関する知識	1 系基礎学科	訓練期間 二年	訓練時間 総時間 二、八〇〇	建物 その他の生地仕込み装置	教室 発酵装置 焼上げ装置		
			① 経営学概論				機械 製パン用機械類 製菓用機械類		
			② 食品学						
			③ 栄養学	三五〇			その他 器具類 計測器類		
			④ 食品衛生学						
			⑤ 公衆衛生学						
			⑥ 情報処理論						
			⑦ 生産工学						
			⑧ 安全衛生工学						
			⑨ 関係法規						
			2 実技	一四〇					
			① 食品化学実験						
			② 情報処理実習						
			③ 安全衛生作業法						
		二 パン、和菓子及び洋菓子の製造、販売、管理及び企画における技能及びこれに関する知識	1 専攻学科	三九〇					
			① 発酵学						
			② 製菓理論						
			③ 製パン・製菓法						
			④ 材料						
			⑤ デザイン						
			⑥ 微生物学概論						
			⑦ 販売促進企画論						
			2 実技	七三					
			① パン・菓子製造実習						
			② 食品実習	五					
			③ 製品保存実習						
			④ 販売促進企画実習						
七 居住環境システム系	居住環境科								

	建築科	一 建築空間及び生活空間に関する企画、設計及び施工に必要な基礎的な技能及びこれに関する知識	1 系基礎学科	訓練期間 二年	訓練時間 総時間 二、八〇〇	建物 その他の製図室	教室 木工用機械類		
			① 建築概論				コンクリート工事用機械類		
			② 情報工学概論				測量用機械類		
			③ 環境工学概論	四二〇			情報処理用機器類		
			④ 構造力学				その他 器具類 計測器類		
			⑤ 建築計画基礎						
			⑥ 建築構法				製図器及び製図用具類		
			⑦ 建築材料基礎				教材類		
			⑧ 建築設備				ソフトウェア類		
			⑨ 仕様及び積算						
			⑩ 生産工学						
			⑪ 安全衛生工学						
			⑫ 関係法規						
			2 実技	二一					
			① 基礎工学実験						
			② 基礎製図						
			③ 情報処理実習						
			④ 安全衛生作業法						
		二 住環境に関する企画、設計及び施工における技能及びこれに関する知識	1 専攻学科	三一五					
			① 建築計画						
			② 環境工学						
			③ 建築材料						
			④ 建築施工						
			⑤ 住環境計画						
			⑥ 建築構造力学						
			⑦ 建築構造設計						
			2 実技	五三					
			① 建築材料実験						
			② 環境工学実験						
			③ 建築設計実習						
			④ 建築施工実習						
			⑤ 建築測量実習						

建築物仕上科	建築空間及び生活空間に関する企画、設計及び施工に必要な基礎的な技能及びこれに関する知識	一　系基礎 1　学科 居住システム系住居環境科の系基礎学科の①から⑫までに掲げる科目 2　実技 居住システム系住居環境科の系基礎実技の①から④までに掲げる科目	二、八〇	四二	二年	訓練期間	訓練建物教室 その他の製図室 実習場 工作実験室 情報処理実習室 機械 建築物仕上用機械類 測量用機械類 情報処理用機器類 実験用機械類 その他 器工具類 製図器及び製図用具類 教材類 ソフトウェア類
	建築空間及び生活空間に関する企画、設計及び施工における基礎的な技能及びこれに関する知識	一　系基礎 1　学科 居住システム系住居環境科の系基礎学科の①から⑫までに掲げる科目 2　実技 居住システム系住居環境科の系基礎実技の①から④までに掲げる科目	二、八〇	四二	二年	訓練期間	訓練建物教室 その他の製図室 実習場 工作実験室 情報処理実習室 機械 建築物仕上用機械類 測量用機械類 情報処理用機器類 実験用機械類 その他 器工具類 製図器及び製図用具類 教材類 ソフトウェア類
	建築物の仕上げに関する企画、設計及び施工における技能及びこれに関する知識	二　専攻					
	建築に関する企画、設計及び施工における技能及びこれに関する知識	二　専攻 1　学科 ①　建築計画 ②　建築構造 ③　建築材料 ④　建築施工 ⑤　建築測量 ⑥　建築構造力学 2　実技 ①　建築材料実験 ②　建築設計実習 ③　建築施工実習 ④　建築測量実習	三一、五	四六、五			
	建築空間及び生活空間に関する企画、設計及び施工における技能及びこれに関する知識	一　系基礎 1　学科 居住システム系住居環境科の系基礎学科の①から⑫までに掲げる科目 2　実技 居住システム系住居環境科の系基礎実技の①から④までに掲げる科目	二、八〇	四二	二年	訓練期間	訓練建物教室 その他の製図室 実習場 工作実験室 情報処理実習室 機械 木工用機械類 コンクリート工事用機械類 測量用機械類 鉄骨工事用機械類 情報処理用機器類 実験用機械類 その他 器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類 ソフトウェア類

建築設備科	建築空間及び生活空間に関する企画、設計及び施工における基礎的な技能及びこれに関する知識	一　系基礎 1　学科 居住システム系住居環境科の系基礎学科の①から⑫までに掲げる科目 2　実技 居住システム系住居環境科の系基礎実技の①から④までに掲げる科目	二、八〇	四二	二年	訓練期間	訓練建物教室 その他の製図室 実習場 工作実験室 情報処理実習室 機械 建築設備機器整備用機械類 管工作用機械類 溶接用機械類 情報処理用機器類 実験用機械類 その他 器工具類 製図器及び製図用具類 教材類 ソフトウェア類
	建築設備に関する企画、設計及び施工における技能及びこれに関する知識	1　学科 ①　建築計画 ②　建築構造 ③　建築仕上材料 ④　建築仕上施工 ⑤　建築測量 2　実技 ①　建築仕上材料実験 ②　建築仕上設計実習 ③　建築仕上施工実習 ④　建築測量実習	二八、五三				
		1　学科 ①　建築計画 ②　建築構造 ③　建築設備及び材料 ④　制御工学 ⑤　建築設備施工 ⑥　熱力学及び流体力学 2　実技 ①　建築設備実験 ②　制御工学実験 ③　施工図実習 ④　建築設備施工実習 ⑤　検査及び保守実習	二八、五三				

八 化学環境システム化学系科	インテリア科	建築空間及び生活空間に関する企画、設計及び施工における基礎的な技能及びこれに関する知識 インテリアスペース及びインテリアエレメントに関する企画、設計及び施工における技能及びこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 居住システム系住居環境科の系基礎学科の①から⑫までに掲げる科目 2 実技 居住システム系住居環境科の系基礎実技の①から④までに掲げる科目 二 専攻 1 学科 ①デザイン概論 ②インテリア計画 ③インテリア材料 ④インテリア加工 ⑤インテリア施工 ⑥人間工学 2 実技 ①インテリア材料実験 ②インテリア設計実習 ③インテリア加工実習 ④インテリア施工実習 ⑤人間工学実験	訓練期間 二年 訓練時間総時間 八〇 二、その他の実習 三一 訓練工作物 四二 訓練建物教室 〇 その他の実習場 五 その他の製図室 二一 訓練工作物 五〇 訓練建物教室 〇 その他の実習場 三九	機械類 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 その他の製図室 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類 ソフトウェア類 情報処理実習室 実験工作室 実験用機械類 器具類 計測器類 教材類	環境の測定及び保全、有害物処理並びに素材の製造等における基礎的な技能並びにこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 ①化学	
産業化学科		能並びにこれに関する知識 ②工業化学 ③生産工学 ④安全衛生工学 ⑤関係法規 2 実技 ①化学実験 ②基礎工学実験 ③情報処理実習 ④安全衛生作業法 二 専攻 1 学科 ①計量管理概論 ②電気・電子工学概論 ③生物学 ④機器分析法 ⑤環境化学 2 実技 ①生物学実験 ②有機化学応用実習 ③機器分析実習 ④水質工学実験 ⑤大気工学実験	訓練期間 二年 訓練時間総時間 八〇 二、その他の実習 二八 訓練工作物 三九 訓練建物教室 〇 その他の実習場 五 その他の実験室 四六 訓練工作物 五 訓練建物教室 〇 その他の実習場 三九	機械類 実験用機械類 器具類 計測器類 教材類	環境の測定及び保全、有害物処理並びに素材の製造等における基礎的な技能並びにこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 化学システム系環境化学科の系基礎学科の①から⑤までに掲げる科目 2 実技 化学システム系環境化学科の系基礎実技の①から④までに掲げる科目 二 専攻 1 学科 ①電気及び機械工学概論 ②生物化学 ③素材分析	素材の製造、改質、分析及び機能評価における技能及びこれに関する知識

			④ 産業化学 ⑤ 化学工学 ⑥ 計測・制御工学 2 実技 ① 生物化学実験 ② 素材分析実習 ③ 工業化学実験 ④ 産業化学実験 ⑤ 化学工学実験 ⑥ 制御工学実験	四六五		
九 エネルギー技術系	原子力科	一 エネルギー資源の確保及び利用等における基礎的な技能及びこれに関する知識 二 原子力施設等における放射線防護に関する技能及びこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 ① 情報工学概論 ② 基礎化学 ③ 基礎物理学 ④ 物理化学 ⑤ 材料工学 ⑥ 電子工学 ⑦ 生産工学 ⑧ 安全衛生工学 ⑨ 関係法規 2 実技 ① 化学実験 ② 物理実験 ③ 情報処理実習 ④ 安全衛生作業法 二 専攻 1 学科 ① 原子力工学 ② 原子炉工学 ③ 核燃料工学 ④ ラジオアイソトープ工学 ⑤ 保健物理 ⑥ 原子力発電工学 ⑦ 放射線計測工学 ⑧ 放射線管理工学 2 実技 ① 放射線計測基礎実習 ② 放射線計測実習 ③ 機器分析実習 ④ 放射化学実験 ⑤ 原子力システム実習 ⑥ 放射線管理機器実習 ⑦ 原子力安全衛生実習	訓練期間 二年 訓練時間 総時間 二、八〇〇 四二五 二一五 四二五 五三五	建物その他の工作物 機械 その他	教室 実習場 実験室 ラジオアイソトープ使用施設 ラジオアイソトープ用の排気、空調及び排水設備 廃液処理設備 実験用機械類 情報処理用機器類 器工具類 放射線遮蔽器具類 計測器類 教材類 ソフトウェア類
十 デザインシステム系	産業デザイン科	一 製品等の計画、設計、表現及び制作における基礎的な技能及びこれに関する知識 二 工業製品、工芸品等の計画、設計、表現及び制作における技能及びこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 ① デザイン概論 ② 情報工学概論 ③ 造形論 ④ 色彩学 ⑤ デザイン材料 ⑥ デザイン史 ⑦ 生産工学 ⑧ 安全衛生工学 ⑨ 関係法規 2 実技 ① 造形実習 ② デッサン ③ 色彩実習 ④ 設計及び製図 ⑤ 情報処理実習 ⑥ 安全衛生作業法 二 専攻 1 学科 ① 製品デザイン論 ② 視覚伝達デザイン ③ 製品計画論 ④ 人間工学 ⑤ 材料加工法 ⑥ 環境デザイン ⑦ 視覚伝達計画	訓練期間 二年 訓練時間 総時間 二、八〇〇 三五〇 三六〇 三五〇	建物その他の工作物 機械 その他	教室 実習場 製図室 実験室 材料加工用機械類 表面処理用機械類 情報処理用機器類 実験用機械類 器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類 ソフトウェア類

	十一 ビジネス技術系	ビジネスマネジメント科	市場メカニズム、市場経済の情報等の分析及び把握等における技能及びこれに関する知識	一 系基礎	期間二年	訓練時間	建物	教室		
				1 学科	その他の訓練工作物	総時間		情報処理実習室		
				① 情報工学概論		二、八〇		情報処理用機器類		
				② 管理工学				その事務用器具及び用具類		
				③ 物流システム論				教材類		
				④ マーケティング論				ソフトウェア類		
				⑤ 商品開発論						
				⑥ 行動科学						
				⑦ 統計学						
				⑧ 簿記論						
				⑨ ソフトウェア論						
				⑩ 生産工学						
				⑪ 安全衛生工学						
			企業経営の実施部門の管理における技能及びこれに関する知識	二 専攻	四五	一四				
				1 学科	五四					
				① 経営学						
				② 経営システム論						
				③ 会計学						
				④ 原価計算						
				⑤ OAシステム論						
				⑥ オフィス環境論						
				2 実技	五〇					
				① OA実習						
				② オフィスコンピュータ実習						
				③ ビジネス文書ドキュメンテーション						
				④ ビジネス文書プレゼンテーション						
				⑤ 材料加工実習						
				④ モデル制作実習						
				③ 製品デザインプレゼンテーション						
				② 視覚伝達デザイン実習						
				① 製品デザイン実習						
				2 実技	五四					
	十二 物流システム系	港湾流通科	物流システムの管理及び業務処理における基礎的な技能及びこれに関する知識	一 系基礎	三八	三九				
				1 学科						
				① 物流概論						
				② 物流機械概論						
				③ 電気工学概論						
				④ 情報工学概論						
				⑤ 輸送論						
				⑥ 貿易論						
				⑦ 生産工学						
				⑧ 安全衛生工学						
				⑨ 関係法規						
				2 実技	三九					
				① 基礎工学実験						
				② 通関関連文書ドキュメンテーション	五					
				③ 物流機械運転実習						
				④ 物流機械実習						
				⑤ 貿易実務実習						
				⑥ 情報処理実習						
				⑦ データ処理実習						
				⑧ システム実習						
				⑨ 安全衛生作業法						
			港湾流通の管理及び業務処理における技能及びこれに関する知識	二 専攻						
				1 学科	三九					
				① 港湾流通概論	○					
				② 国際物流論						
				③ 交通論						
				④ 荷役論						
				⑤ 貨物論						
				⑥ 物流機械管理論						
				⑦ 情報データ管理分析						
				⑧ 流通情報処理						

物流情報科	物流システムの管理及び業務処理における基礎的な技能及びこれに関する知識 一　系基礎 1　学科 物流システム系港湾流通科の系基礎学科の①から⑨までに掲げる科目 2　実技 物流システム系港湾流通科の系基礎実技の①から⑨までに掲げる科目 物流及び物流情報の管理及び業務処理における技能及びこれに関する知識 二　専攻 1　学科 ① 物流システム概論 ② 物流論 ③ 物流工学 ④ 物流システム工学 ⑤ 制御工学 ⑥ 制御システム工学 ⑦ 物流情報工学 ⑧ データ通信工学 2　実技 ① 物流実務実習 ② 物流システム実習 ③ 物流システム設計実習 ④ 制御実習 ⑤ 制御システム実習 ⑥ 物流情報処理実習	訓練期間　二年 訓練時間　総時間　二、八〇 建物　教室 その他の実習場 訓練工作物　情報処理実習室 その他　機械　荷役運搬用機械類 実験用機械類 情報処理用機器類 その他　器具及び用具類 計測器類 教材類 ソフトウェア類	2　実技 ① 港湾流通実務実習 ② 通関実務実習 ③ ストウェージプラン作成実習 ④ 物流機器実習 ⑤ 流通情報処理実習 ⑥ データベース構築実習 ⑦ 流通システム実習	訓練期間　二年 訓練時間　総時間　二、八〇 建物　教室 その他の実習場 訓練工作物　情報処理実習室 その他　機械　荷役運搬用機械類 実験用機械類 情報処理用機器類 その他　器具及び用具類 計測器類 教材類 ソフトウェア類	五〇 三八 三九 五 四二 〇 五〇 〇	

十四　調理技術系	十三　接客サービス技術系	ホテル科	サービス業務における接客、企画及び管理等における基礎的な技能及びこれに関する知識 一　系基礎 1　学科 ① サービス企業概論 ② 経営学概論 ③ 接客心理学 ④ 表現学 ⑤ 流通管理学 ⑥ 公衆衛生学 ⑦ 簿記及び会計学 ⑧ 情報処理論 ⑨ 安全衛生工学 ⑩ 関係法規 2　実技 ① 接客サービス実習 ② 情報処理実習 ③ 安全衛生作業法 ホテル等における接客、企画及び管理等における技能及びこれに関する知識 二　専攻 1　学科 ① ホテル経営学 ② サービス理論 ③ 観光論 ④ 調理理論 ⑤ 販売企画論 ⑥ 食品学・食品衛生学 ⑦ 施設・設備管理学 ⑧ インバウンド概論 2　実技 ① サービス実習 ② 企画及び宣伝実習 ③ 調理実習・食品実験 ④ 外国語会話 ⑤ インバウンド実習	訓練期間　二年 訓練時間　総時間　二、八〇 建物　教室 その他の実習場 訓練工作物　機械　接客サービス用機器類 その他　接客サービス用具類 計測器類 調理用具類 教材類	三八 五 二一 〇 三五 〇 七七 〇	⑦ データ通信実習

		十五 情報システム系
		情報技術科
調理業務における接客、企画及び管理等における基礎的な技能及びこれに関する知識	レストラン等における調理、接客、企画及び管理等における技能及びこれに関する知識	
一 系基礎 1 学科 ① サービス企業概論 ② 経営学概論 ③ 接客心理学 ④ 表現学 ⑤ 流通管理学 ⑥ 公衆衛生学 ⑦ 簿記及び会計学 ⑧ 情報処理論 ⑨ 安全衛生工学 ⑩ 関係法規 2 実技 ① 接客サービス実習 ② 情報処理実習 ③ 安全衛生作業法	二 専攻 1 学科 ① 食文化概論 ② 調理理論 ③ 食品学 ④ 栄養学 ⑤ 調理法 ⑥ 調理美学 ⑦ 食品衛生学 ⑧ 販売促進企画論 ⑨ 厨房設備管理学 2 実技 ① 調理実習 ② 特別調理実習 ③ 食品実験 ④ 食品衛生実習 ⑤ 販売促進企画実習	
訓練時間 総時間 二、八〇〇 学科 四三五 実技 二一〇	学科 五六〇 実技 四二〇	訓練期間 二年 訓練時間 総時間
工作物 機械 その他		建物その他の工作物
調理用機器類 調理用具類 計測器類 教材類		教室 実習場 その他の実験室 空気調和装置 中央演算処理装置類

		情報処理科
コンピュータによるシステム設計及びプログラム設計等における基礎的な技能及びこれに関する知識	コンピュータによるシステムの設計における技能及びこれに関する知識	コンピュータによるシステム設計及びプログラム設計等における基礎的な技能及びこれに関する知識
一 系基礎 1 学科 ① 電子工学概論 ② 情報数学 ③ 計算機工学 ④ ソフトウェア工学 ⑤ 生産工学 ⑥ 安全衛生工学 2 実技 ① ソフトウェア工学基本実習 ② 情報数学演習 ③ 計算機工学実習 ④ 安全衛生作業法	二 専攻 1 学科 ① データ通信工学 ② オペレーティングシステム ③ データ工学 ④ 図形処理工学 2 実技 ① ソフトウェア工学実習 ② 情報工学実習 ③ データ通信実習 ④ 図形処理実習	一 系基礎 1 学科 情報システム系情報技術科の系基礎学科の①から⑥までに掲げる科目 2 実技
二、八〇〇 学科 三一五 実技 二五〇	学科 三九五 実技 四六五	訓練期間 二年 訓練時間 総時間 二、八〇〇時間 学科 三一五 実技 二五〇
機械 その他		建物その他の工作物 機械 その他
情報処理用機器類 器具及び用具類 計測器類 教材類 ソフトウェア類		教室 実習場 その他の実験室 空気調和装置 中央演算処理装置類 情報処理用機器類 器具及び用具類 計測器類 教材類 ソフトウェア類

訓練系	専攻科	訓練の対象となる技能及びこれに関する知識の範囲	教科	訓練期間及び訓練時間	設備（種別）	設備（名称）
			情報システム系情報技術科の系基礎実技の①から④までに掲げる科目			
		コンピュータのソフトウエアの設計における技能及びこれに関する知識	二 専攻 1 学科 ① 数理統計 ② 情報通信工学 ③ データベースシステム ④ オペレーティングシステム ⑤ 情報システムセキュリティ論 2 実技 ① データ処理実習 ② 経営分析実習 ③ 計算機処理実習 ④ 情報通信実習	四三〇 五四〇		
十六 電子情報制御システム系	電子情報技術科	電子機器及び通信機器の伝送等に関する設計並びに調整等における基礎的な技能並びにこれに関する知識	一 系基礎 1 学科 ① 電気電子工学 ② 情報通信工学 ③ 電子情報数学 ④ 組込みシステム工学 ⑤ 環境・エネルギー概論 ⑥ 生産工学 ⑦ 安全衛生工学 2 実技 ① 電気電子工学実験 ② 電子回路基礎実習 ③ 情報通信工学基礎実習 ④ 組込みソフトウェア基礎実習 ⑤ 機械工作実習 ⑥ 安全衛生作業法	訓練期間 二年 訓練時間 総時間 二、八〇〇 三三〇 三〇〇	建物その他の工作物 機械 その他	教室 実習場 実験室 電子機器工作用機械類 実験用機械類 通信・制御用機械類 器工具類 計測器類 教材類 ソフトウェア類
		電子機器及び移動体通信機器の組込み等に関する設計並びに調整等における技能並びにこれに関する知識	二 専攻 1 学科 ① 計測技術 ② インタフェース技術 ③ 複合回路技術 ④ マイクロコンピュータ工学 ⑤ ファームウェア技術 ⑥ 組込みオペレーティングシステム ⑦ 情報端末・移動体通信技術 2 実技 ① マイクロコンピュータ工学実習 ② インタフェース製作実習 ③ 複合回路実習 ④ 電子回路設計製作実習 ⑤ 組込み機器製作実習 ⑥ ファームウェア製作実習	三四五 四八〇		

別表第七（第十四条関係）

応用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専攻学科、専攻実技及び応用の科目とする。

2 1に定めるもののほか、必要に応じ、それぞれの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、二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。

訓練科		訓練の対象となる技能及びこれに関する知識の範囲	教科	訓練期間及び訓練時間	設備	
訓練系	専攻科				種別	名称

	一生産システム技術系	生産機械システム技術科	生産電子システム技術科	機械装置の設計、試作、組立及び検査並びに生産設備の自動化における技能及びこれに関する知識 自動化機器等の企画及び開発並びに生産システムの設計、製作等における技能及びこれに関する知識	1 専攻学科 ①技術英語 ②生産管理 ③経営管理 ④企画開発 ⑤機械設計応用 ⑥精密加工 ⑦計測制御 ⑧自動化機器 ⑨生産情報 ⑩安全衛生管理 2 実技 ①電気・電子機器実習 ②情報機器実習 ③CAD／CAM／CAE実習 ④精密加工応用実習 ⑤計測制御応用実習 ⑥自動化機器応用実習 ⑦生産情報応用実習 ⑧生産機械設計・製作実習 ⑨安全衛生管理実習 二 応用 自動化機器等企画開発、生産システム設計・製作等実習	訓練期間 二年 訓練時間 総時間 二、八〇〇 工作物 機械 実験用機械類 情報処理用機器類 工作用機械類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類 ソフトウェア類 その他 四二〇 訓練期間 二年 訓練時間 総時間 五五〇 七〇〇	建物 教室 その他の測定室 実習室 情報処理実習室 工作実験室 実習場 建物 教室 その他の実習室 工作情報処理実習室	間（単位は時間とする。）

	生産情報システム技術科	製造その他の生産に関する情報システムの構築における技能及びこれに関する知識 電子装置の設計、試作及び試験並びに生産設備の自動化における技能及びこれに関する知識 自動化機器等の企画及び開発並びに生産システムの設計、製作等における技能及びこれに関する知識	一専攻学科 ①技術英語 ②生産管理 ③経営管理 ④企画開発 ⑤機械工学概論 ⑥応用電子回路 ⑦計測制御 ⑧情報通信 ⑨安全衛生管理 2 実技 ①機械工作実習 ②情報機器実習 ③実装設計応用実習 ④電子装置設計応用実習 ⑤CAD／CAM応用実習 ⑥制御技術応用実習 ⑦通信技術応用実習 ⑧計算機応用実習 ⑨電子制御装置設計・製作実習 ⑩安全衛生管理実習 二 応用 自動化機器等企画開発、生産システム設計・製作等実習	一専攻学科 ①技術英語 ②生産管理 ③経営管理 ④企画開発 ⑤機械工学概論 訓練期間 二年 訓練時間 総時間 二、八〇〇 工作物 機械 実験用機械類 情報処理用機器類 通信ネットワーク用機器類 FA工程用機器類 その他 四二〇 訓練期間 二年 訓練時間 総時間 三五〇 七〇〇	建物 教室 その他の実習室 工作情報処理実習室 実験用機械類 情報処理用機器類 工作用機械類 計測器類 教材類 ソフトウェア類 その他 機械 電子機器工作用機械類	

		自動化機器等の企画及び開発並びに生産システムの設計、製作等に産システム設計・製作等における技能及びこれに関する知識	二 応用 自動化機器等企画開発、生産システム設計・製作等実習 ⑥ 生産管理・監視制御システム設計製作実習 ⑦ 安全衛生管理実習	七〇〇		その他	器工具類 計測器類 教材類 ソフトウェア類
			2 実技 ① 機械工作実習 ② 電子機器製作実習 ③ ネットワークシステム構築応用実習 ④ 計測制御システム構築応用実習 ⑤ 生産管理システム構築応用実習 ⑥ ネットワークシステム設計 ⑦ 計測制御システム設計 ⑧ 生産管理システム ⑨ 安全衛生管理	六三〇			
生産電気システム技術科	環境・省エネルギーシステムの設計、試作及び試験並びに生産設備の自動化における技能及びこれに関する知識		一 専攻 ① 学科 ① 技術英語 ② 生産管理 ③ 経営管理 ④ 企画開発 ⑤ 機械工学概論 ⑥ 電気設備 ⑦ 電気制御システム ⑧ 環境・エネルギーシステム ⑨ 安全衛生管理	訓練期間 二年 訓練時間 総時間 二、八〇〇 三一五	建物 教室 その他の実習室 工作物 情報処理実習室 その他 機械電気機器工作用機械類 実験用機械類 情報処理用機械類 工作用機械類		器工具類 計測機器類 教材類 ソフトウェア類

		自動化機器等の企画及び開発並びに生産システムの設計、製作等に産システム設計・製作等における技能及びこれに関する知識	二 応用 自動化機器等企画開発、生産システム設計・製作等実習 ⑦ 安全衛生管理実習	七〇〇			
			2 実技 ① 機械工作実習 ② 電子装置設計応用実習 ③ 電気設備設計応用実習 ④ 電気制御システム応用実習 ⑤ 環境・エネルギー応用実習 ⑥ 環境・省エネルギーシステム設計製作実習 ⑦ 安全衛生管理実習	六三〇			
生産電子情報システム技術科	通信機能を有した組込みシステムの設計、試作及び試験並びに製造その他の生産システムの構築における技能及びこれに関する知識		一 専攻 ① 学科 ① 技術英語 ② 生産管理 ③ 経営管理 ④ 企画開発 ⑤ 機械工学概論 ⑥ 複合電子回路設計 ⑦ セキュア通信システム設計 ⑧ 組込みシステム設計 ⑨ 安全衛生管理	訓練期間 二年 訓練時間 総時間 二、八〇〇 三八五	建物 教室 その他の実習室 工作物 情報処理実習室 その他 機械電子機器工作用機械類 情報処理用機器類 実験用機械類 通信ネットワーク用機器類 器工具類 計測器類 教材類 ソフトウェア類		
			2 実技 ① 機械工作実習 ② 設計プロセス応用実習 ③ 複合電子回路設計応用実習 ④ セキュア通信システム構築応用実習 ⑤ 組込みシステム構築応用実習	六六五			

					⑥ 無線通信機器設計製作応用実習 ⑦ 安全衛生管理実習		
					二 応用	七〇〇	
					自動化機器等の企画及び開発並びに生産システムの設計、製作等に関する知識 自動化機器等企画開発、生産システム設計・製作等実習における技能及びこれに関する知識		
二 居住・建築システム技術科 建築施工システム技術科	一 専攻	訓練期間	建物	教室			
		二年	その他の製図室				
		訓練時間	工作実験室				
		総時間	物	情報処理実習室			
		二、八〇〇	機械	施工用機械類 施工管理用機械類 計測・測定用機器類 情報処理用機器類 運搬車両類			
	建築物の部分的な工事の施工計画の作成及び施工管理における技能及びこれに関する知識	四五五	その他	器工具類 計測器類 製図器及び製図用具類 教材類 ソフトウェア類			
	1 学科 ① 技術英語 ② 建築生産管理 ③ 経営管理 ④ 企画開発 ⑤ 建築生産 ⑥ 施工力学 ⑦ 施工管理 ⑧ 建設環境 ⑨ 施工関係法規 ⑩ 維持管理 ⑪ 安全衛生管理						
	2 実技	八四〇					
	① 施工法実習 ② 施工図書実習 ③ 施工管理実習 ④ 施工管理応用実習 ⑤ 施工・施工管理実習 ⑥ 安全衛生管理実習						
	二 応用	七〇〇					
	建築物の一連の施工計画の作成及び施工管理施工・施工管理総合実習における技能及びこれに関する知識						

別表第八（第三十六条の六関係）

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

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っ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校の設備の細目は、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。

教科の科目	訓練時間（単位は時間とする。）	設備	
		種別	名称
能力開発学科 教科指導法 能力開発支援法	一四四	建物その他の工作物	大教室 教室 視聴覚教室
		機械	視聴覚機器
		その他	教材類

別表第八の二（第三十六条の六の二関係）

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

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

通信の方法によっ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校の設備の細目は、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	訓練時間（単位は時間とする。）	設備	
		種別	名称

能力開発学科 職業訓練原理 教科指導法 教育心理学 教育訓練マネジメント キャリア形成支援	三六〇	建物その他の工作物 機械 その他	大教室 教室 視聴覚教室 視聴覚機器 教材類
能力開発実技 教科指導実践実習 教育訓練マネジメント実践実習	二四〇		

別表第八の三（第三十六条の六の三関係）

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

一　教科

1　訓練の教科は、訓練科共通の能力開発学科及び能力開発実技並びに訓練科ごとの専門学科及び専門実技とする。

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校の設備の細目は、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

教科の科目	訓練時間（単位は時間とする。）	設備	
		種別	名称
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 教育訓練マネジメント	三六〇	建物その他の工作物 機械 その他	大教室 教室 視聴覚教室 視聴覚機器 教材類
能力開発実技 教科指導実践実習 教育訓練マネジメント実践実習	二四〇		

(二)　専門学科及び専門実技

訓練科	教科の科目	訓練時間（単位は時間とする。）	設備	
			種別	名称
機械指導科	専門学科 機械制御 機械設計 機械加工 経営企画 先端技術概論 安全衛生管理 専門実技 機械制御実習 機械設計実習 機械加工実習 安全衛生作業法	合計六〇〇 一三二 四六八	建物その他の工作物 機械 その他	教室 演習室 実習場 製図室 実験室 更衣室 倉庫 精密加工用機器類 生産加工用機器類 設計・生産システム用機器類 変形加工用機器類 接合用機器類 機械工作用機器類 計測用機器類 制御用機器類 情報処理用機器類 設計・製図用機器類 機械工学実験用機器類 精密工学実験用機器類 作業用工具類 工作用工具類 製図用具類 教材類
電気指導科	専門学科 電気設備 自動制御 機械工学 経営企画 先端技術概論 安全衛生管理 専門実技 電気設備実習 自動制御実習 機械工作実習 安全衛生作業法	合計六〇〇 一三二 四六八	建物その他の工作物 機械	教室 演習室 実習場 製図室 実験室 更衣室 倉庫 電力システム用機器類 電気機器用機器類 電設用機器類 電子機器用機器類 パワーエレクトロニクス用機器類 計測用機器類 制御用機器類 情報処理用機器類 設計・製図用機器類 電気工学実験用機器類 通信用機器類

電子情報指導科	専門学科 組込みシステム技術 電子回路技術 機械工学 経営企画 先端技術概論 安全衛生管理 専門実技 組込みシステム実習 電子回路製作実習 機械工作実習 安全衛生作業法	合計六〇〇 一三二 四六八	その他 建物その他の工作物 機械 その他
建築指導科	専門学科 構造計画 建築施工 建築構造 経営企画 先端技術概論 安全衛生管理 専門実技 建築施工実習 建築設計実習 安全衛生作業法	合計六〇〇 一三二 四六八	建物その他の工作物 機械 その他

作業用工具類 工作用工具類 製図用具類 教材類	教室 演習室 実習場 実験室 更衣室 倉庫 中央処理装置及び周辺装置 通信用設備 電子機器工作用機器類 システム開発用機器類 計測用機器類 制御用機器類 通信用機器類 信号処理・画像処理用機器類 ネットワーク工学実習用機器類 設計・製図用機器類 電子工学実験用機器類 電設用機器類 作業用工具類 工作用工具類 教材類	教室 演習室 実習場 製図室 実験室 更衣室 倉庫 鉄筋コンクリート工事用機器類 各種躯体工事用機器類 木工事用機器類 測量用機器類 設計・製図用機器類 情報処理用機器類 建築工学実験用機器類 作業用工具類 工作用工具類 製図用具類 教材類

別表第八の四（第三十六条の六の四関係）

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

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

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、一月以上一年未満の適切な期間とする。

四　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。

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校の設備の細目は、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、職業能力開発総合大学校の長が定める科目を履修することを要件とする。

教科の科目	訓練時間（単位は時間とする。）	設備	
		種別	名称
能力開発学科		建物その他の工作物	大教室
職業能力開発指導法	一四〇		教室
訓練コーディネート法	一四〇		視聴覚教室
キャリアコンサルティング法	一四〇	機械	視聴覚機器
		その他	教材類

別表第八の五（第三十六条の六の五関係）

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

一　教科

1　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。

2　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。

一の二　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。

二　訓練期間

法第二十八条第一項の免許を受けた者又は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（その受けようとする職種転換コースの訓練科に関し、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を有すると認められる者（以下この号及び次号において「二級技能検定合格者等」という。）を除く。次号において「職業訓練指導員等」という。）を対象とする訓練を行う場合の標準の訓練期間は、一年とし、二級技能検定合格者等を対象とする訓練を行う場合の標準の訓練期間は、六月とする。

三　訓練時間

1　職業訓練指導員等を対象とする訓練を行う場合の標準の総訓練時間は、千八百時間とし、二級技能検定合格者等を対象とする訓練を行う場合の標準の総訓練時間は、九百時間とする。

2　通信制訓練以外の職業訓練指導員等を対象とする訓練を行う場合の訓練の教科ごとの標準の訓練時間は、（一）の表の訓練時間の欄及び（二）の表の第一類の訓練時間の欄に定める

とおりとし、二級技能検定合格者等を対象とする訓練を行う場合の訓練の教科ごとの標準の訓練時間は、(一)の表の訓練時間の欄及び(二)の表の第二類の訓練時間の欄に定めるとおりとする。

3　通信制訓練の面接指導のための訓練時間は、次の各表の訓練時間の欄に定める学科の訓練時間の二十パーセントに相当する時間とする。

四　設備

1　訓練の教科ごとに必要な設備は、次の各表の設備の欄に定めるとおりとする。ただし、二級技能検定合格者等を対象とする訓練を行う場合の専門学科及び実技の教科に必要な設備は、教室及び教材類とする。

2　1に定めるもののほか、職業能力開発総合大学校の設備の基準の細目は、厚生労働大臣が別に定めるとおりとする。

(一)　指導学科及び実務実習

教科の科目	訓練時間（単位は時間とする。）	設備	
		種別	名称
指導学科 職業訓練原理 教科指導法 教育心理学 生活指導法 職業指導 実務実習	三八〇	建物その他の工作物 機械 その他	大教室 教室 視聴覚教室 視聴覚機器 教材類

(二)　専門学科及び実技

訓練科	教科の科目	第一類の訓練時間（単位は時間とする。）	第二類の訓練時間（単位は時間とする。）	設備	
				種別	名称
鋳造科	専門学科 鋳造工学 熱処理工学 安全工学 金属材料学 金属加工学 材料力学 実技 鋳造基本作業 機械操作作業 測定作業	合計 一、四二〇 八二〇 六〇〇	合計 五二〇 五二〇	建物その他の工作物 機械	教室 演習室 実習場 実験室 更衣室 倉庫 精密加工用機器類 生産加工用機器類 変形加工用機器類 計測用機器類 情報処理用機器類 熱処理用機器類 溶解炉

機械科	専門学科 計測制御工学 安全工学 材料力学 機械工作 数値制御 機械設計 実技 機械操作作業 測定作業 機械加工作業 設計作業 安全衛生作業法	合計 一、四二〇 八二〇 六〇〇	合計 五二〇 五二〇	建物その他の工作物 機械 その他	教室 演習室 実習場 製図室 実験室 更衣室 倉庫 精密加工用機器類 生産加工用機器類 変形加工用機器類 計測用機器類 制御用機器類 設計・生産システム用機器類 情報処理用機器類 設計・製図用機器類 精密工学実験用機器類 熱処理用機器類 作業用工具類 工作用工具類 製図用具類 教材類
	工具研削作業 安全衛生作業法				作業用工具類 鋳造用工具類 教材類
塑性加工科	専門学科 塑性加工学 熱処理工学 安全工学 金属材料学 金属加工学 溶接工学 材料力学 実技 機械操作作業 測定作業 板金基本作業 プレス加工作業 溶接作業 安全衛生作業法	合計 一、四二〇 八二〇 六〇〇	合計 五二〇 五二〇	建物その他の工作物 機械 その他	教室 演習室 実習場 実験室 更衣室 倉庫 精密加工用機器類 生産加工用機器類 変形加工用機器類 計測用機器類 情報処理用機器類 熱処理用機器類 溶接用機器類 作業用工具類 けがき用工具類 板金用工具類 溶接用工具類 教材類
構造物鉄工科	専門学科	合計 一、四二〇 八二〇	合計 五二〇 五二〇	建物その他の工作物	教室 演習室 実習場 実験室

溶接科	溶接工学 安全工学 構造力学 金属材料学 鉄骨工作 実技 溶接作業 鋼材加工作業 測定作業 機械操作作業 安全衛生作業法	六〇〇		機械 その他
	専門学科 溶接工学 安全工学 溶接施工学 金属材料学 金属加工学 材料力学 実技 ガス溶接作業 アーク溶接作業 機械操作作業 測定作業 安全衛生作業法	合計 一、四〇〇 八二〇 六〇〇	合計 五二〇 五二〇	建物その他の工作物 機械
電気科	専門学科 電力工学 電設工学 安全工学 電気基礎学 電気計測学 電気機器学 電子機器学 実技 電気機器作業 電気工学作業 計測・制御作業 工作作業	合計 一、四〇〇 八二〇 六〇〇	合計 五二〇 五二〇	建物その他の工作物 機械

	機械 その他			更衣室 倉庫 溶接用機械類その他の接合用機器類 鉄工加工用機械類その他の機械工作用機器類 計測用機器類 制御用機器類 情報処理用機器類 作業用工具類 けがき用工具類 鉄工加工用工具類 溶接用工具類 教材類
溶接科	建物その他の工作物 機械 その他			教室 演習室 実習場 実験室 更衣室 倉庫 溶接用機械類その他の接合用機器類 機械工作用機器類 計測用機器類 情報処理用機器類 作業用工具類 溶接用工具類 教材類
電気科	建物その他の工作物 機械			教室 演習室 実習場 製図室 実験室 更衣室 倉庫 通信用設備 電気機器工作用機器類 電設用機器類 電子機器工作用機器類 パワーエレクトロニクス用機器類 計測用機器類 制御用機器類 情報処理用機器類 設計・製図用機器類

	安全衛生作業法			電気工学実験用機器類 通信用機器類 作業用工具類 工作用工具類 製図用具類 教材類
電子科	専門学科 電子工学 電気通信工学 安全工学 電気計測学 電子機器学 電気機器学 実技 回路図作成作業 電子機器作業 測定作業 電子応用作業 情報処理実習 安全衛生作業法	合計 一、四〇〇 八二〇 六〇〇	合計 五二〇 五二〇	建物その他の工作物 機械 その他
コンピュータ制御科	専門学科 制御工学 電子工学 電気工学 安全工学 電気計測学 システム設計 ソフトウェア 実技 コンピュータ操作基本作業 計測・制御作業 電子回路設計作業 プログラム設計作業 コンピュータ制御システム設計作業	合計 一、四〇〇 八二〇 六〇〇	合計 五二〇 五二〇	建物その他の工作物 機械

				教室 演習室 実習場 製図室 実験室 更衣室 倉庫 中央処理装置及び周辺装置 通信用設備 電子機器工作用機器類 電気機器工作用機器類 計測用機器類 制御用機器類 通信用機器類 コンピュータ制御システム設計用機器類 設計・製図用機器類 電子工学実験用機器類

電気工事科	安全衛生作業法	合計 一、四〇〇 八二〇	合計 五二〇	その他	作業用工具類 工作用工具類 製図用具類 教材類
	専門学科 電力工学 電設工学 電気基礎学 電気計測学 電気機器学 電気製図 電気工事 安全工学 実技 電力設備作業 電気計測作業 電気機器作業 電気工事作業 安全衛生作業法	六〇〇		建物その他の工作物	演習室 実習場 製図室 実験室 更衣室 倉庫 通信用設備 電気機器工作用機器類 電設用機器類 電子機器工作用機器類 パワーエレクトロニクス用機器類 計測用機器類 制御用機器類 情報処理用機器類 設計・製図用機器類 電気工学実験用機器類 通信用機器類 電線接続用工具類 線及び工事用工具類 管工事用工具類 建柱用工具類 活線作業用工具類 製図用具類 教材類
自動車整備科	専門学科 自動車工学 原動機工学 安全工学 機械力学 整備法 機械設計 実技 運輸機械作業 接合作業 測定作業 安全衛生作業法	合計 一、四〇〇 八二〇	合計 五二〇	建物その他の工作物	教室 演習室 実習場 製図室 実験室 更衣室 倉庫 運輸機械整備用機器類 冷凍空気調和機器整備用機器類 接合用機器類 機械工作用機器類 計測用機器類 制御用機器類 情報処理用機器類 設計・製図用機器類 機械工学実験用機器類
		六〇〇		機械	

内燃機関科	安全衛生作業法	合計 一、四〇〇 八二〇	合計 五二〇	その他	建設機械整備用機器類 作業用工具類 加工用工具類 製図用具類 教材類
	専門学科 自動車工学 原動機工学 熱工学 安全工学 材料力学 機械設計 実技 運輸機械作業 接合作業 測定作業 安全衛生作業法	六〇〇		建物その他の工作物	教室 演習室 実習場 製図室 実験室 更衣室 倉庫 運輸機械整備用機器類 冷凍空気調和機器整備用機器類 接合用機器類 機械工作用機器類 計測用機器類 制御用機器類 情報処理用機器類 設計・製図用機器類 機械工学実験用機器類 建設機械整備用機器類 作業用工具類 加工用工具類 製図用具類 教材類
建築科	専門学科 建築史及び意匠 安全工学 建築構造力学 建築構造 建築設備 建築施工 建築設計 実技 建築施工作業 測量作業 建築設計作業 機械操作作業 安全衛生作業法	合計 一、四〇〇 八二〇	合計 五二〇	建物その他の工作物	教室 演習室 実習場 製図室 実験室 更衣室 倉庫 鉄筋コンクリート工事用機器類 鉄骨工事用機器類 木工事用機器類 測量用機器類 設計・製図用機器類 情報処理用機器類 建築工学実験用機器類 計測用機器類 湿式仕上げ工事用機器類 乾式仕上げ工事用機器類 作業用工具類
		六〇〇		機械	

配管科	専門学科 溶接工学 安全工学 建築構造 配管設備 配管施工管工作 実技 配管基本作業 配管施工作業 溶接作業 機械操作作業 安全衛生作業法	合計 一、四 二〇 八二〇 六〇〇	合計 五二〇 五二〇	建物その他の工作物 機械 その他
木工科	専門学科 工芸史及び意匠 安全工学 木材加工 木質材料 内装 木材製品設計 実技 木材加工基本作業 塗装作業 機械操作作業 測定作業 安全衛生作業法	合計 一、四 二〇 八二〇 六〇〇	合計 五二〇 五二〇	建物その他の工作物 機械 その他
メカトロニクス科	専門学科 機械工学 制御工学 電子工学 情報工学 生産工学 安全工学	合計 一、四 二〇 八二〇	合計 五二〇 五二〇	建物その他の工作物

工作用工具類 製図用具類 教材類	教室 演習室 実習場 実験室 更衣室 倉庫 管工作用機械類 精密加工用機器類 生産加工用機器類 変形加工用機器類 計測用機器類 制御用機器類 情報処理用機器類 熱処理用機器類 作業用工具類 管工作用工具類 教材類	六〇〇		
演習室 実習場 製図室 実験室 更衣室 倉庫 中央処理装置及び周辺装置 通信用設備	教室 演習室 実習場 実験室 更衣室 倉庫 木工用機械類 接着用機械類 デザイン用機器類 情報処理用機器類 計測用機器類 作業用工具類 乾燥用工具類 木工用工具類 接着用工具類 教材類	六〇〇		

機械設計 実技 メカトロニクス基本作業 測定作業 電子回路設計作業 機械操作作業 安全衛生作業法	六〇〇		機械 その他	メカトロニクス機器工作用機器類 制御用機器類 通信用機器類 設計・製図用機器類 メカトロニクス工学実験用機器類 機械工作用機器類 作業用工具類 工作用工具類 製図用具類 教材類
情報処理科	専門学科 生産工学 電子計算機 システム設計 プログラム言語 経営数学 事務一般 実技 データ処理作業 プログラミング作業 情報処理実習 安全衛生作業法	合計 一、四 二〇 八二〇 六〇〇	合計 五二〇 五二〇	建物その他の工作物 機械 その他
塗装科	専門学科 塗装工学 安全工学 工業化学 視覚意匠 高分子材料 表面処理 実技 塗装基本作業 デザイン基本作業 特殊塗装作業 安全衛生作業法	合計 一、四 二〇 八二〇 六〇〇	合計 五二〇 五二〇	建物その他の工作物 機械 その他

	教室 演習室 実習場 実験室 更衣室 倉庫 中央処理装置及び周辺装置 通信用設備 電子計算機網用設備 システム開発用機器類 情報伝送用機器類 通信用機器類 計測用機器類 情報工学実験用機器類 電子機器工作用機器類 作業用工具類 工作用工具類 教材類			
	教室 演習室 実習場 実験室 更衣室 倉庫 塗装用機械類 デザイン用機器類 情報処理用機器類 計測用機器類 加飾塗装用機器類 作業用工具類 塗装用工具類 教材類			

デザイン科	専門学科 美術工芸史 生産工学 安全工学 デザイン 色彩及び造形 実技 材料加工基本作業 造形デザイン作業 安全衛生作業法	合計 一、四二〇 八二〇 六〇〇	合計 五二〇 五二〇	建物その他の工作物	教室 演習室 実習場 製図室 実験室 更衣室 倉庫 材料加工用機器類 工業デザイン用機器類 空間デザイン用機器類 視覚情報デザイン用機器類 画像処理用機器類 情報処理用機器類 設計・製図用機器類 造形工学実験用機器類 計測用機器類 加飾塗装用機器類 作業用工具類 工作用工具類 製図用具類 教材類
				機械	
				その他	

別表第九（第三十六条の七関係）

専門課程担当者養成コースの指導員養成訓練の教科等に関する基準

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校の設備の細目は、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。

教科の科目	訓練時間（単位は時間とする。）	設備	
		種別	名称
能力開発学科	一〇八	建物その他の工作物	大教室

職業訓練原理 キャリア形成支援 教育訓練マネジメント					
能力開発実技 教科指導実践実習 教育訓練マネジメント実践実習 キャリア形成支援実践実習 職業訓練原理実践実習	四三二				
		機械 その他			
				教室 視聴覚教室 視聴覚機器 教材類	

別表第九の二（第三十六条の七の二関係）

職業能力開発研究学域の指導員養成訓練の教科等に関する基準

一　教科

1　訓練の対象者に応じた訓練の教科ごとに最低限必要とする科目は、次に掲げるとおりとし、その内容は次の表の教科の科目の欄に定めるとおりとする。

イ　第三十六条の七の二第一号イからニまでに掲げる者が普通職業訓練を担当するために必要な各専攻科共通の能力開発学科及び能力開発実技

ロ　第三十六条の七の二第一号イからニまでに掲げる者が高度職業訓練を担当するために必要な各専攻科共通の能力開発学科及び能力開発実技

ハ　第三十六条の七の二第一号ハに掲げる者が普通職業訓練及び高度職業訓練を担当するために必要な各専攻科ごとの専門学科及び専門実技

2　1に定めるもののほか、必要に応じ、それぞれの訓練の教科ごとに適切な科目を追加することができる。

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、二年とし、短縮することはできないこととする。

四　訓練時間

1　標準の総訓練時間は、千七百四十時間とする。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。

2　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、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を修了した者に対して職業能力開発研究学域の指導員養成訓練を行う場合には、その者が受けた指導員養成課程の教科の科目に応じて、当該職業能力開発研究学域の高度養成課程の指導員養成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。

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校の設備の細目は、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、第一号2の規定に関わらず、次の表のイからハまでに掲げる指導員訓練を履修し、専門課程の高度職業訓練を担当するために必要な能力を習得することを要件とする。

イ　普通職業訓練を担当するために必要な能力開発学科及び能力開発実技

教科の科目	訓練時間（単位は時間とする。）	設備	
		種別	名称
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 教育訓練マネジメント	三六〇	建物その他の工作物 機械 その他	大教室 教室 視聴覚教室 視聴覚機器 教材類
能力開発実技 教科指導実践実習 教育訓練マネジメント実践実習	二四〇		

ロ　高度職業訓練を担当するために必要な能力開発学科及び能力開発実技

教科の科目	訓練時間（単位は時間とする。）	設備	
		種別	名称
能力開発学科 職業訓練原理 キャリア形成支援 教育訓練マネジメント	一〇八	建物その他の工作物 機械 その他	大教室 教室 視聴覚教室 視聴覚機器 教材類
能力開発実技 教科指導実践実習 教育訓練マネジメント実践実習 キャリア形成支援実践実習 職業訓練原理実践実習	四三二		

ハ　各専攻科ごとの専門学科及び専門実技

専攻科	教科の科目	訓練時間（単位は時間とする。）	設備	
			種別	名称
機械専攻	専門学科 機械制御 機械設計 機械加工 経営企画 先端技術概論 安全衛生管理 専門実技 機械制御実習 機械設計実習 機械加工実習 安全衛生作業法	合計六〇 〇 一三二 四六八	建物その他の工作物 機械	教室 演習室 実習場 製図室 実験室 更衣室 倉庫 精密加工用機器類 生産加工用機器類 設計・生産システム用機器類 変形加工用機器類 接合用機器類 機械工作用機器類 計測用機器類 制御用機器類 情報処理用機器類 設計・製図用機器類 機械工学実験用機器類
電気専攻	専門学科 電気設備 自動制御 機械工学 経営企画 先端技術概論 安全衛生管理 専門実技 電気設備実習 自動制御実習 機械工作実習 安全衛生作業法	合計六〇 〇 一三二 四六八	建物その他の工作物 機械 その他	教室 演習室 実習場 製図室 実験室 更衣室 倉庫 電力システム用機器類 電気機器用機器類 電設用機器類 電子機器用機器類 パワーエレクトロニクス用機器類 計測用機器類 制御用機器類 情報処理用機器類 設計・製図用機器類 電気工学実験用機器類 通信用機器類 作業用工具類 工作用工具類 製図用具類 教材類
電子情報専攻	専門学科 組込みシステム技術 電子回路技術 機械工学 経営企画 先端技術概論 安全衛生管理 専門実技 組込みシステム実習 電子回路製作実習 機械工作実習 安全衛生作業法	合計六〇 〇 一三二 四六八	建物その他の工作物 機械 その他	教室 演習室 実習場 実験室 更衣室 倉庫 中央処理装置及び周辺装置 通信用設備 電子機器工作用機器類 システム開発用機器類 計測用機器類 制御用機器類 通信用機器類 信号処理・画像処理用機器類 ネットワーク工学実習用機器類 設計・製図用機器類 電子工学実験用機器類 電設用機器類 作業用工具類 精密工学実験用機器類 作業用工具類 工作用工具類 製図用具類 教材類

建築専攻	専門学科 構造計画 建築施工 建築構造 経営企画 先端技術概論 安全衛生管理 専門実技 建築施工実習 建築設計実習 安全衛生作業法	合計六〇〇 一三二 四六八	建物その他の工作物 機械 その他

工作用工具類 教材類	教室 演習室 実習場 製図室 実験室 更衣室 倉庫 鉄筋コンクリート工事用機器類 各種躯体工事用機器類 木工事用機器類 測量用機器類 設計・製図用機器類 情報処理用機器類 建築工学実験用機器類 作業用工具類 工作用工具類 製図用具類 教材類

別表第九の三（第三十六条の七の三関係）

応用課程担当者養成コースの指導員養成訓練の教科等に関する基準

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。

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　通信の方法によって行う場合は、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

総訓練時間は、八百時間以上とする。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校の設備の細目は、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、応用課程の高度職業訓練を担当するために必要な指導力及び訓練技法を習得することを要件とする。

教科の科目	訓練時間（単位は時間とする。）	設備
イ　能力開発学科		
能力開発学科 実践技能者養成法	一六八	種別：建物その他の工作物 名称：大教室 教室 視聴覚教室 視聴覚機器 教材類 種別：機械 その他 名称：
ロ　各専攻分野ごとの専門実技		
専攻分野	教科の科目	訓練時間（単位は時間とする。） 設備 種別 名称
機械専攻	専門実技 統計解析実習 実践技術指導者実習 実践技術企業実習 課題製作特別実習 教材開発研究	六三二 建物その他の工作物 機械 その他 教室 演習室 実習場 製図室 実験室 更衣室 倉庫 精密加工用機器類 生産加工用機器類 設計・生産システム用機器類 変形加工用機器類 接合用機器類 機械工作用機器類 計測用機器類 制御用機器類 情報処理用機器類 設計・製図用機器類 機械工学実験用機器類 精密工学実験用機器類 作業用工具類 工作用工具類 製図用具類 教材類
電気専攻	専門実技 統計解析実習 実践技術指導者実習 実践技術企業実習 課題製作特別実習 教材開発研究	六三二 建物その他の工作物 機械 教室 演習室 実習場 製図室 実験室 更衣室 倉庫 電力システム用機器類 電気機器用機器類 電設用機器類 電子機器用機器類

				パワーエレクトロニクス用機器類 計測用機器類 制御用機器類 情報処理用機器類 設計・製図用機器類 電気工学実験用機器類 通信用機器類 作業用工具類 工作用工具類 製図用具類 教材類
電子情報専攻	専門実技 統計解析実習 実践技術指導者実習 実践技術企業実習 課題製作特別実習 教材開発研究	六三二	建物その他の工作物	教室 演習室 実習場 実験室 更衣室 倉庫 中央処理装置及び周辺装置 通信用設備 電子機器工作用機器類 システム開発用機器類 計測用機器類 制御用機器類 通信用機器類 信号処理・画像処理用機器類 ネットワーク工学実習用機器類 設計・製図用機器類 電子工学実験用機器類 電設用機器類 作業用工具類 工作用工具類 教材類
			機械	
			その他	
建築専攻	専門実技 統計解析実習 実践技術指導者実習 実践技術企業実習 課題製作特別実習 教材開発研究	六三二	建物その他の工作物	教室 演習室 実習場 実験室 更衣室 倉庫 鉄筋コンクリート工事用機器類 各種躯体工事用機器類 木工事用機器類 測量用機器類 設計・製図用機器類 情報処理用機器類 建築工学実験用機器類
			機械	
			その他	

別表第十（第三十六条の十関係）

研修課程の指導員技術向上訓練の教科等に関する基準

一　教科

1　訓練の教科は、指導方法、専門学科又は実技とする。

2　各教科の細目は、次の表の教科の細目の欄に掲げるものの範囲内で当該訓練を受ける者の経歴及び技能の程度に応じて選定するものとする。

二　訓練時間

最少限必要とする訓練時間は、十二時間とする。

三　設備

必要な設備の標準は、次の表の設備の欄に定めるとおりとする。

教科	教科の細目	設備	
		種別	名称
指導方法	職業訓練原理、教科指導法、訓練生の心理、生活指導、職業指導、生産工学、安全衛生、職業訓練関係法規又は事例研究	建物その他の工作物	教室 視聴覚教室 実習場
専門学科	免許職種に係る専門知識の補充又は新たに開発された分野の追加	機械	免許職種に係る実習用機械類
実技	免許職種に係る技能の補充又は新たに開発された技能の追加	その他	免許職種に係る実習用器工具類及び計測器類

別表第十一（第三十七条、第四十五条関係）

免許職種	訓練科	実技試験の科目	学科試験の科目
園芸科	園芸サービス系園芸科	園芸	一　指導方法（職業訓練原理、教科指導法、訓練生の心理、生活指導及び職業訓練関係法規からなる科目をいう。以下同じ。） 二　関連学科 1　系基礎学科 ①　植物（植物学　植物病理学　農薬） ②　土及び肥料（土　肥料） ③　農業機械及び施設（農業機械　農業施設　器工具） ④　安全衛生（安全管理　衛生管理） 2　専攻学科 ①　栽培法（生物工学　温室管理　栽培計画　栽培法　貯蔵法） ②　材料（園芸植物　園芸用材料）
造園科	園芸サービス系造園科	造園	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 園芸科の系基礎学科の①から④までに掲げる科目 2　専攻学科 ①　造園法（庭園　造園計画及び設計　造園工事法　造園管理　造園機械　仕様及び積算） ②　材料（造園植物　造園用材料）

森林環境保全科	森林系森林環境保全科	森林環境保全	一 指導方法 二 関連学科 1 系基礎学科 ① 森林管理（樹木　測量法及び測樹法　森林管理　関係法規） ② 林業機械（林業機械の種類及び構造　操作法） ③ 安全衛生（安全管理　衛生管理） 2 専攻学科 ① 森林環境保全（森林空間利用　森林土木施工法　森林環境保全） ② 林業機械作業法（林業機械の点検及び整備法　作業システム）
鉄鋼科	金属材料系鉄鋼科	製造設備運転操作	一 鉄鋼 二 関連学科 1 系基礎学科 ① 材料（金属材料　熱処理） ② 測定法（測定機器　測定法） ③ 炉（炉　炉材　熱管理） ④ 安全衛生（安全管理　衛生管理） 2 専攻学科 ① 製造法（製銑法　製鋼法　造塊法　焼結法） ② 圧延伸張法（圧延伸張法　圧延伸張機械　加熱法） ③ 材料試験法（試験機器　破壊検査　非破壊検査　成分分析）
鋳造科	金属材料系鋳造科	鋳造 粉末冶金製造	一 指導方法 二 関連学科 1 系基礎学科 鉄鋼科の系基礎学科の①から④までに掲げる科目 2 専攻学科 ① 製図（読図法） ② 鋳造法（鋳造設備　金属溶解法　鋳造法　鋳型用材料） ③ 粉末冶金法（粉末冶金法　粉末冶金機械　粉末冶金用材料）
鍛造科	金属材料系鍛造科	鍛造	一 指導方法 二 関連学科 1 系基礎学科 鉄鋼科の系基礎学科の①から④までに掲げる科目 2 専攻学科 ① 製図（読図法） ② 鍛造法（鍛造法　鍛造機械　熱処理法） ③ 材料試験法（破壊検査　非破壊検査　組織試験法）
熱処理科	金属材料系熱処理科	熱処理 材料試験	一 指導方法 二 関連学科 1 系基礎学科 鉄鋼科の系基礎学科の①から④までに掲げる科目 2 専攻学科 ① 熱処理法（熱処理理論　熱処理法　加熱法） ② 材料試験法（材料力学　破壊検査　非破壊検査　組織試験法）
塑性加工科	金属加工系塑性加工科	板金工作	一 指導方法 二 関連学科 1 系基礎学科

金属プレス科 製罐科 板金科	二 プレス加工		① 材料（材料力学　金属材料） ② 製図（読図法） ③ 溶接法（ガス溶接法　ガス切断法　アーク溶接法　電気抵抗溶接法　炭酸ガス溶接法　熱処理法） ④ 測定法（測定用具及び機器　測定法） ⑤ 安全衛生（安全管理　衛生管理） 2 専攻学科 ① 工作法（板金工作法　プレス加工法） ② 試験検査法（試験検査機器　破壊検査　非破壊検査　関係法規）
溶接科	金属加工系溶接科	一 溶接 二 ガス切断	一 指導方法 二 関連学科 1 系基礎学科 塑性加工科の系基礎学科の①から⑤までに掲げる科目 2 専攻学科 ① 特殊溶接法（アルゴンアーク溶接法　プラズマ溶接法　レーザー加工法） ② 試験検査法（試験検査機器　破壊検査　非破壊検査　関係法規）
構造物鉄工科	金属加工系構造物鉄工科	一 鉄鋼材加工 二 組立て	一 指導方法 二 関連学科 1 系基礎学科 塑性加工科の系基礎学科の①から⑤までに掲げる科目 2 専攻学科 ① 工作法（構造力学　鉄鋼材加工法　鉄骨部材加工法　鉄骨組立法） ② 試験検査法（試験検査機器　破壊検査　非破壊検査　関係法規）
金属表面処理科	金属表面処理系めっきと陽極酸化処理科	一 めっき 二 陽極酸化処理	一 指導方法 二 関連学科 1 系基礎学科 ① 電気化学（電気化学　腐食　防食） ② 金属加工法（表面加工　金属加工） ③ 金属表面処理（表面処理の種類、特徴及び用途） ④ 安全衛生（安全管理　衛生管理） 2 専攻学科 ① 材料（金属材料　非金属材料　表面処理用材料） ② 金属表面処理法（めっき法　陽極酸化処理法） ③ 試験検査法（分析化学　皮膜試験） ④ 排水処理（排水処理　作業環境）
機械科 加工科 機械系精密加工科 機械系機械製図科 機械系機械技術科	機械系機械工作製図	一 機械 二 機械	一 指導方法 二 関連学科 1 系基礎学科 ① 機械工学（機械要素　機構と運動） ② 材料（材料力学　金属材料　非金属材料　潤滑油及び切削剤） ③ 工作法（NC加工法　機械工作法　治具　工具） ④ 測定法（測定及び試験機器　測定法　形状測定　材料試験） ⑤ 安全衛生（安全管理　衛生管理） 2 専攻学科

電子科	電気・電子系電気通信設備科	一　通信設備	①加工法（切削加工法　研削加工法　金型工作法　精密加工法） ②機械製図（機械製図法　機械設計法　テクニカルイラストレーション）
		二　電子機器組立て	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 ①電気理論（電気磁気学　直流及び交流理論） ②電子工学（デジタル回路　アナログ回路　半導体工学　測定法） ③電気・電子機器（電気機器　電子機器） ④材料（電気材料　電子部品） ⑤安全衛生（安全管理　衛生管理） 2　専攻学科 ①通信工学（情報理論　通信システム方式　伝送工学　通信処理） ②機器設備（端末設備　伝送交換設備　ネットワーク） ③制御工学（制御理論　数値制御　コンピュータ制御） ④工作法（電子回路の設計　電子機器の組立て、修理及び調整法）
電気科	電気・電子系製造設備科	一　製造設備組立て	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 電気・電子二　電気電子科の系基礎学科の①から⑤までに掲げる科目 2　専攻学科 ①制御工学（制御理論　数値制御　コンピュータ制御） ②工作法（電気機器の組立て、修理及び調整法） ③電気製図（回路設計　読図法　材料力学） ④電力電子工学（電力変換　直流交流変換　電力制御技術）
	電気・電子系電気製図科	三　電気製図	
コンピュータ制御科	電気・電子系コンピュータ制御科	一　プログラム作成	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 電子科の系基礎学科の①から⑤までに掲げる科目 2　専攻学科 ①制御工学（制御理論　数値制御　コンピュータ制御） ②システム設計（インターフェイス　システム分析　コード設計　入出力設計　プログラム設計） ③ソフトウェア（オペレーティングシステム　プログラミング論） ④ネットワーク（ネットワーク論）
		二　コンピュータ制御システム設計	
発変電科	電力系発変電科	一　発変電設備の運転及び保守	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 ①電気理論（電気磁気学　直流及び交流理論） ②電気機器（電気機器　電気材料） ③電気製図（読図法） ④計測工学（電気計測　測定及び試験） ⑤安全衛生（安全管理　衛生管理） ⑥関係法規（電気事業法　電気工事士法） 2　専攻学科

送配電科	電力系送配電科	一　送配電工事	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 発変電科の系基礎学科の①から⑥までに掲げる科目 2　専攻学科 ①送配電工学（送配電理論　送配電設計　送配電設備　送配電工事） ②工作法（接続法　架設法　敷設法　配線法）
電気工事科	電力系電気工事科	一　電気工事	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 発変電科の系基礎学科の①から⑥までに掲げる科目 2　専攻学科 ①配線設計（受電設備設計　引込配線設計　屋内配線設計） ②電気工事（接地工事　受電設備配線　引込配線工事　高圧線工事　屋内配線工事　関連設備）
	電力系電気工事設備管理科	二　動力制御回路	
自動車製造科	自動車第一種自動車製造科	一　自動車の組立て及び調整	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 ①自動車工学（自動車　内燃機関　シャシ　電気及び電子装置　燃料及び潤滑剤） ②材料（自動車用材料） ③安全衛生（安全管理　衛生管理） ④関係法規（道路運送車両法） 2　専攻学科 ①製造法（材料力学　機械工作法　製造工程　組立法　調整法　検査法） ②計測・制御工学（計測法　計測機器　制御理論　製造機器制御）
	車系自動車製造科	二　車系自動車整備	
自動車整備科	自動車第一種自動車整備科	一　自動車整備	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 自動車製造科の系基礎学科の①から④までに掲げる科目 2　専攻学科 自動車整備法（整備法　検査法　整備及び検査機器）
	車系自動車整備科	二　車系自動車整備	
自動車車体整備科	自動車第二種自動車車体整備科	一　自動車整備（内燃機関を除く。）	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 自動車製造科の系基礎学科の①から④までに掲げる科目 2　専攻学科 ①自動車整備法（整備法　検査法　整備及び検査機器） ②車枠及び車体整備法（整備法　検査法　整備及び検査機器）
	車系自動車車体整備科	二　車枠及び車体整備	
航空機製造科	航空機系航空機製造科	一　航空機の組立て及び調整	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科
		二　発変電工学（発変電理論　水力学　熱力学　原子力応用　発変電設備）	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 発変電科の系基礎学科の①から⑥までに掲げる科目 2　専攻学科 ①送配電工学（送配電理論　送配電設計　送配電設備　送配電工事） ②工作法（接続法　架設法　敷設法　配線法）

		①航空機工学（航空理論　航空機　電子装置　材料　航空機発動機　機体　測定法及び試験法　関係法規） ②製図（読図法） ③安全衛生（安全管理　衛生管理） 2　専攻学科 ①製造法（部品加工法　製造工程　組立法　調整法　検査法　艤装法） ②計測・制御工学（計測法　計測機器　制御理論　製造機器制御）
航空機整備科	航空機系航空機整備科	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 航空機製造科の系基礎学科の①から③までに掲げる科目 2　専攻学科 ①装備品（油圧系統　空調系統　酸素与圧系統） ②整備法（整備法　検査法　整備及び検査機器）
鉄道車両科	鉄道車両系鉄道車両製造科	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 ①鉄道車両（鉄道車両　構造　車台　車体　材料） ②機械製図（読図法） ③安全衛生（安全管理　衛生管理） 2　専攻学科 ①製造法（機械工作法　材料力学　製造工程　鉄鋼材加工法　組立法　艤装法　調整法　検査法） ②計測・制御工学（計測法　計測機器　制御理論　製造機器制御）
造船科	船舶系造船科	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 ①船舶（船舶の構造　材料） ②製図（読図法） ③溶接法（溶接法　溶接用材料　溶接施工　試験及び検査　切断） ④安全衛生（安全管理　衛生管理） 2　専攻学科 ①造船工学（造船　材料力学） ②製造法（造船工程　加工法　組立法　搭載法　艤装法　調整法　検査法） ③計測・制御工学（計測法　計測機器　制御理論　製造機器制御）
時計科	精密機器系時計修理科	一　時計 二　修理 二　時計 調整 ①機械工学（機械要素　機構） ②工作法（機械部品　電子部品　加工及び組立法　仕上法　測定及び検査法　製図） ③安全衛生（安全管理　衛生管理） 2　専攻学科 ①時計（構造　時計用材料）

光学ガラス科	精密機器系光学ガラス加工科	②修理・保守法（修理法　調整法　保守法）
光学機器科	精密機器系光学機器製造科	一　光学 一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 機器の分解及び組立て 二　光学 2　専攻学科 機器の修理及び調整 製造法（光学機器　光学　工作法　材料力学　材料　光学ガラス加工法）
計測機器科	精密機器系計測機器製造科	一　計測 一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 機器の分解及び組立て 時計科の系基礎学科の①から③までに掲げる科目 二　計測 2　専攻学科 機器の修理及び調整 製造法（計測機器　計測工学　工作法　材料力学　材料）
理化学機器科	精密機器系理化学器械製造科	一　理化 一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 分解及び組立て 時計科の系基礎学科の①から③までに掲げる科目 二　理化 2　専攻学科 学機器の修理及び調整 製造法（理化学機器　工作法　材料力学　材料）
製材機械科	製材機械系製材機械整備科	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 ①機械工学（機械要素　機構　製材機械） ②材料（金属材料　木材） ③機械製図（読図法） ④安全衛生（安全管理　衛生管理） 2　専攻学科 ①整備法（整備法　検査法） ②製材法（製材法　日本農林規格）
内燃機関科	内燃機関系機械整備科 内燃機関整備科	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 ①機械工学（機械要素　機構　熱力学　機械製図）

		②工作法（板金加工法　溶接法　塗装法　機械加工法　測定法及び試験法　材料）
		③安全衛生（安全管理　衛生管理）
		2　専攻学科
		①内燃機関工学（種類　機構　内燃機関　熱力学　材料力学）
		②試験法（内燃機関試験法　データ分析法）
建設機械科	建設機械整備系建設機械整備科	建設機械運転整備科
		一　指導方法
		二　関連学科
		1　系基礎学科
		内燃機関科の系基礎学科の①から③までに掲げる科目
		2　専攻学科
		①建設機械（建設機械　原動機）
		②運転整備法（整備法　運転法　検査法　関係法規）
農業機械科	農業機械整備系農業機械整備科	農業機械運転整備科
		一　指導方法
		二　関連学科
		1　系基礎学科
		内燃機関科の系基礎学科の①から③までに掲げる科目
		2　専攻学科
		①農業機械（農業機械　原動機）
		②運転整備法（整備法　運転法　検査法　関係法規）
縫製機械科	縫製機械系縫製機械整備科	縫製機械運転整備科
		一　指導方法
		二　関連学科
		1　系基礎学科
		①機械工学（機械要素　機構　機械用材料　縫製機械）
		②機械製図（読図法）
		③安全衛生（安全管理　衛生管理）
		2　専攻学科
		縫製機械（構造　整備法　検査法）
織布科	製織系織布科	織布
		一　指導方法
		二　関連学科
		1　系基礎学科
		①織物一般（織物　織物原料）
		②織物組織（三源組織　変化組織）
		③安全衛生（安全管理　衛生管理）
		2　専攻学科
		①織物デザイン（織物デザイン　紋織りの意匠法）
		②織の分解及び設計（織物分解法　糸の鑑定法　織方図）
		③製造法（織機　製織法）
織機調整科	製織系織機調整科	織機
		一　織機取扱い
		二　織機調整
		織布科の系基礎学科の①から③までに掲げる科目
		2　専攻学科
		①織機（機械要素　機構　織機）
		②調整法（調整法　保守法）

		③織の分解及び設計（織物分解法　糸の鑑定法　織方図　紋織りの意匠法）
染色科	染色系染色科	一　精錬
		二　漂白
		二　染色
		一　指導方法
		二　関連学科
		1　系基礎学科
		①織物（織物　織物史　織物原料）
		②染色（精錬　漂白　染色　染料）
		③安全衛生（安全管理　衛生管理）
		2　専攻学科
		①染色デザイン（構成　色彩　図案　模様）
		②染色法（精錬漂白法　染色法　染色機械　仕上法　染色用薬品
		③染色物試験法）
		整理法（織物整理法）
ニット科	アパレル系ニット科	一　パターンメイキング
		二　ニット製品製作
		一　指導方法
		二　関連学科
		1　系基礎学科
		①被服学（被服史　被服論　縫製）
		②デザイン（色彩　造形　デザイン画　製図）
		③安全衛生（安全管理　衛生管理）
		2　専攻学科
		①ニット一般（生地の種類及び性質　ニット組織）
		②ニット材料（ニット原料　原料処理法）
		③服装デザイン（服飾心理　商品企画　着装画　色彩法　スタイル画）
		④ニット製造法（ニット製造法　製造機械）
洋裁科	アパレル系洋裁科	一　パターンメイキング
		二　婦人子供服製作
		一　指導方法
		二　関連学科
		1　系基礎学科
		ニット科の系基礎学科の①から③までに掲げる科目
		2　専攻学科
		①被服科学（被服管理　被服衛生　被服用材料）
		②服装デザイン（服飾心理　商品企画　着装画　色彩法　スタイル画）
		③縫製知識（採寸法　裁断法　縫製法　服飾手芸）
洋服科	アパレル系洋服科	一　パターンメイキング
		二　洋服製作
		一　指導方法
		二　関連学科
		1　系基礎学科
		ニット科の系基礎学科の①から③までに掲げる科目
		2　専攻学科
		①被服科学（被服管理　被服衛生　被服用材料）
		②服装デザイン（服飾心理　商品企画　着装画　色彩法　スタイル画）
		③縫製知識（採寸法　裁断法　縫製法）
縫製科	アパレル系縫製科	一　パターンメイキング
		一　指導方法
		二　関連学科
		1　系基礎学科

		二　作業衣、ワイシャツ等の布製品製作	2　専攻学科 ①　服装科学（被服管理　被服衛生　被服用材料） ②　服装デザイン（服飾心理　商品企画　着装画　色彩法　スタイル画） ③　縫製知識（採寸法　裁断法　縫製法）
和裁科	裁縫系和裁科	一　和服縫製 二　着付け	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 ①　裁縫知識（裁縫工程　裁縫用具　見積り） ②　縫製法（縫製法　縫製用材料） ③　安全衛生（安全管理　衛生管理） 2　専攻学科 ①　和裁法（裁縫工程　和服の種類　裁縫法） ②　被服学（被服史　被服論　被服科学　服装美学）
寝具科	裁縫系寝具科	寝具製作	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 和裁科の系基礎学科の①から③までに掲げる科目 2　専攻学科 ①　寝具科学（寝具　寝具科学　寝具美学　寝具用材料） ②　縫製法（寝具縫製法　綿入法）
帆布製品科	帆布製品系 帆布製品製造科	一　帆布製品製造 二　帆布製品取付け	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 ①　帆布一般（帆布の種類及び組織） ②　デザイン（構成　色彩　デザイン　模様） ③　帆布加工法（加工法　材料） ④　安全衛生（安全管理　衛生管理） 2　専攻学科 ①　製造法（裁断法　縫製法　帆布用材料　製造機械） ②　施工法（施工法　取付用材料　関係法規　仕様及び積算）
木型科	木材加工系 木型科 木型科	木型製作	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 ①　製図（現図画法　読図法） ②　木材加工法（木材乾燥法　木材加工用機械　木材加工法） ③　安全衛生（安全管理　衛生管理） 2　専攻学科 ①　鋳造法（鋳造法　金属材料） ②　工作法（木型模型の種類　工作法　検査法） ③　材料（木型用材料　接着剤　仕上用材料）
木工科 製材科 木工科	木材加工系 木工科 製材科 木工科	木製品製作	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 木型科の系基礎学科の①から③までに掲げる科目

			2　専攻学科 ①　工作法（木製品　工作法　組立法　仕上法　加飾法　木材加工用機械　仕様及び積算） ②　塗装法（塗装機器　塗装法） ③　材料（木工用材料　接着剤　仕上用材料）
工業包装科	木材加工系 工業包装科	工業包装	二　関連学科 1　系基礎学科 木型科の系基礎学科の①から③までに掲げる科目 2　専攻学科 ①　工業包装法（工作法　組立法　包装法　関係法規） ②　荷扱法（荷扱法　荷役機械） ③　材料（木材　合板　段ボール　副資材）
紙器科	紙加工系 紙器製造科	紙製品製造	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 ①　紙製品製造法（紙製品　製図法　紙製品製造法） ②　材料（原紙　紙器用材料　印刷用材料　接着剤） ③　安全衛生（安全管理　衛生管理） 2　専攻学科 紙製容器製造法（紙製容器製造法　製造機械　デザイン　印刷法）
製版・印刷科	印刷・製本系製版科 印刷・製本系印刷科	一　製版 二　印刷	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 ①　印刷・製本（印刷の歴史　印刷方式　製本） ②　デザイン（レイアウト　色彩　デザイン　模様） ③　安全衛生（安全管理　衛生管理） 2　専攻学科 ①　写真理論（写真原理） ②　プリプレス（画像処理　グラフィックデザイン） ③　印刷法（印刷機械　印刷用材料　印刷法）
製本科	印刷・製本系製本科	製本	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 製版・印刷科の系基礎学科の①から③までに掲げる科目 2　専攻学科 製本法（書籍　製本工程　製本機械　製本用材料　製本法　装ていい法）
プラスチック製品科	プラスチック系プラスチック製品成形科	プラスチック製品成形	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 ①　機械工学（機械要素　機構） ②　化学（高分子化学） ③　安全衛生（安全管理　衛生管理） 2　専攻学科 ①　成形法（成形機械　成形法　加工法　仕上法　成形用金型）

	レザー加工科	レザー加工系靴製造科 レザー加工系鞄製造科	一　靴製造 二　鞄製造
			②　材料（原料　副材料　プラスチックの物性　試験法） 一　指導方法 二　関連学科 系基礎学科 1　皮革製品知識（皮革製品の歴史　マーケティング論） ②　材料（皮革　皮革製品用材料　なめし加工法） ③　工作法（裁断法　すき加工法　縫製法） ④　デザイン（商品企画　革製品のデザイン） ⑤　安全衛生（安全管理　衛生管理） 2　専攻学科 製造法（製靴法　製靴機械　革製品製造法　革加工機械　装飾法　付属革小物製作法）
	ガラス科	ガラス加工系ガラス製品製造科	一　ガラス製品製造 二　ガラス製品加工 一　指導方法 二　関連学科 系基礎学科 1　無機工業化学（ガラスの性質及び組織構造） ②　材料（ガラス　加工用材料） ③　安全衛生（安全管理　衛生管理） 2　専攻学科 製造法（溶解法　加工法　製造機械　加工機械）
	ほうろう製品科	窯業製品系ほうろう製品製造科	一　指導方法 二　関連学科 系基礎学科 1　窯業学（窯業史　窯業製品の性質及び種類　製造法　材料） ②　デザイン（デザイン　機能） ③　安全衛生（安全管理　衛生管理） 2　専攻学科 ①　製造法（素地加工法　ゆう薬調整法　施ゆう法　装飾法　焼成法　製造機械） ②　材料（ほうろう用材料　ゆう薬　燃料）
	陶磁器科	窯業製品系陶磁器製造科	一　陶磁器デザイン 二　陶磁器製造 1　系基礎学科 ほうろう製品科の系基礎学科の①から③までに掲げる科目 2　専攻学科 ①　製造法（炉　成形法　乾燥法　施ゆう法　焼成法　絵付法　製造機械） ②　材料（原料　陶磁器用材料　ゆう薬　燃料）
	石材科	石材系石材加工科 石材科	一　石材加工 二　石製品据付け 一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 ①　石材学（石材史　石材の種類及び性質　石材機械） ②　安全衛生（安全管理　衛生管理） 2　専攻学科 ①　設計製図（デザイン　文字及び書体　図学） ②　加工法（採石法　加工法　石製品の据付法　仕様及び積算）

	麺科	食品加工系製麺科	麺製造 一　指導方法 二　関連学科 系基礎学科 1　食品化学（栄養学　食品化学　検査法） ②　食品衛生（微生物学　環境衛生　食品衛生　関係法規） ③　安全衛生（安全管理　衛生管理） 2　専攻学科 製造法（材料　製造法　製造機械）
	パン・菓子科	食品加工系パン・菓子製造科	パン・菓子製造 一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 麺科の系基礎学科の①から③までに掲げる科目 2　専攻学科 ①　発酵学（菌　発酵） ②　製造法（材料　材料処理　製造法　製造機械）
	食肉科	食品加工系食肉加工科	食肉加工 一　指導方法 二　関連学科 製品製造 1　系基礎学科 麺科の系基礎学科の①から③までに掲げる科目 2　専攻学科 ①　畜産（家畜の生産、流通及び品質改良　家畜解剖学） ②　加工法（原料処理法　加工法　製造法　製造機械　食肉生産流通）
	水産物加工科	食品加工系水産加工科	水産加工 一　指導方法 二　関連学科 製品製造 1　系基礎学科 麺科の系基礎学科の①から③までに掲げる科目 2　専攻学科 加工法（原料処理法　加工法　製造法　製造機械　生産流通）
	発酵科	食品加工系発酵製品製造科	発酵製品製造 一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 麺科の系基礎学科の①から③までに掲げる科目 2　専攻学科 ①　化学（有機化学　無機化学　工業化学　工業分析） ②　発酵学（菌　発酵　発酵製品工業化学） ③　製造法（材料　製造機械　分析法及び試験法）
	建築科	建築施工系木造建築科 建築施工系建築設計科 建築科	一　木造建築 二　建築製図 一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 ①　建築工学（構造力学　建築構造　建築施工　測量　建築製図　関係法規） ②　安全衛生（安全管理　衛生管理） 2　専攻学科 ①　建築設計（建築設計　設備設計　建築計画）

	枠組壁建築科	建築施工系枠組壁建築科	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 2　専攻学科 ①　施工法（枠組壁工法　規く術　枠組壁施工法　建設工事　枠組壁工作法　仕様及び積算） ②　材料（枠組壁建築用材料）
	とび科	建築施工系とび科	一　鉄骨組立て 二　足場組立て 1　系基礎学科 2　専攻学科 ①　施工法（とび施工法　仮設工事施工法　土木工事施工法　仕様及び積算） ②　材料（とび工事用材料　仮設材）
	建設科	建築施工系鉄筋コンクリート施工建築科 建設科	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 2　専攻学科 ①　施工法（建設計画　仮設工事　鉄筋コンクリート施工法　建設工事　鉄筋工作法　配筋法　仕様及び積算） ②　材料（鉄筋コンクリート用材料）
プレハブ建築科	プレハブ建築科	建築施工系プレハブ建築科 プレハブ建築科	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 2　専攻学科 ①　施工法（プレハブ構法　プレハブ建築施工法　建設工事　プレハブ部材工作法　仕様及び積算） ②　材料（プレハブ建築用材料）
屋根科	屋根施工科	建築外装系屋根施工科	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 ①　建築工学（建築構造　建築施工　建築設備　建築製図　関係法規） ②　安全衛生（安全管理　衛生管理） 2　専攻学科 ①　材料（屋根ふき用材料　関連工事用材料） ②　施工法（屋根施工法　材料加工法　仕様及び積算）
			②　施工法（建築施工法　建築工事　規く術　木材工作法　仕様及び積算） ③　材料（建築用材料）

スレート科	スレート施工科	建築外装系スレート施工科	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 屋根科の系基礎学科の①及び②に掲げる科目 2　専攻学科 ①　材料（スレート用材料） ②　施工法（スレート施工法　材料加工法　仕様及び積算）
建築板金科	建築板金科（建築板金に係るものに限る。）	建築外装系建築板金加工・施工	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 屋根科の系基礎学科の①及び②に掲げる科目 2　専攻学科 ①　材料（建築板金用材料　関連工事用材料） ②　施工法（板金加工法　板金施工法　仕様及び積算）
防水科	防水施工科	建築外装系防水施工	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 屋根科の系基礎学科の①及び②に掲げる科目 2　専攻学科 ①　材料（防水用材料　関連工事用材料） ②　施工法（防水施工法　仕様及び積算）
サッシ・ガラス施工科	サッシ・ガラス施工科	建築外装系サッシ・ガラス施工	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 屋根科の系基礎学科の①及び②に掲げる科目 2　専攻学科 ①　施工法（建具一般　サッシ施工法　溶接法　ガラス施工法　仕様及び積算） ②　材料（サッシ　ガラス）
畳科	畳科	建築内装系畳製造	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 ①　建築工学（建築生産　内装装飾　建築構造　建築製図　関係法規） ②　安全衛生（安全管理　衛生管理） 2　専攻学科 ①　材料（畳用材料） ②　工作法（畳工作法　畳床製造法　畳敷込み法　畳床製造機器仕様及び積算）
インテリア科	インテリア・サービス科	建築内装系インテリア施工	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 畳科の系基礎学科の①及び②に掲げる科目 2　専攻学科 ①　施工法（インテリア計画　床、壁及び天井等の仕上げ　インテリア施工法　仕様及び積算）

床仕上げ科	建築内装系床仕上施工科	表具科	建築内装系表装施工
左官・タイル科	建築仕上系左官・タイル施工科	築炉科	建築仕上系築炉科
ブロック建築科	建築仕上系ブロック施工科	熱絶縁科	建築仕上系熱絶縁施工科

一　左官
二　タイル施工

一　指導方法
二　関連学科
1　系基礎学科
2　専攻学科
①　建築工学（建築構造　建築設備　建築製図　建築仕上法　関係法規）
②　安全衛生（安全管理　衛生管理）
①　施工法（造型　左官施工法　タイル施工法　仕様及び積算）
②　材料（左官施工用材料　タイル施工用材料）

一　指導方法
二　関連学科
1　系基礎学科
2　専攻学科
①　窯炉（窯炉　燃料及び燃焼）
②　材料（築炉用材料）
③　築炉法（材料加工法　築炉法　仕様及び積算）

一　指導方法
二　関連学科
1　系基礎学科
2　専攻学科
①　施工法（ブロック構造　測量　ブロック施工法　仕様及び積算）
②　材料（ブロック施工用材料）

一　指導方法
二　関連学科
1　系基礎学科
左官・タイル科の系基礎学科の①及び②に掲げる科目

一　指導方法
二　関連学科
1　系基礎学科
畳科の系基礎学科の①及び②に掲げる科目
2　専攻学科
①　表具一般（美術工芸史　表具）
②　材料（表装用材料）
③　施工法（ふすま施工法　掛軸施工法　屏風施工法　仕様及び積算）

一　指導方法
二　関連学科
1　系基礎学科
畳科の系基礎学科の①及び②に掲げる科目
2　専攻学科
①　材料（床用材料　副材料）
②　施工法（床下地施工法　カーペット及びタイルカーペット施工法　床シート及び床タイル施工法　仕様及び積算）

②　材料（内装施工用材料　部位別材料）

冷凍空調機器科	設備施工系冷凍空調設備科	配管科	設備施工系配管科
住宅設備機器科	住宅設備機器施工系住宅設備器科	さく井科	土木系さく井科
土木科	土木系土木施工科		

一　配管施工
二　配管

一　指導方法
二　関連学科
1　系基礎学科
冷凍空調機器科の系基礎学科の①及び②に掲げる科目
2　専攻学科
①　配管設備（上下水道設備　ガス設備　冷暖房設備　空気調節設備）
②　配管製図（読図法　配管図）
③　施工法（管工作法　配管施工　試験測定法　配管用材料　仕様及び積算）

一　指導方法
二　関連学科
1　系基礎学科
冷凍空調機器科の系基礎学科の①及び②に掲げる科目
2　専攻学科
①　住宅設備機器（給水設備　給湯設備　排水設備　ガス設備　電気設備　浴そう設備　ちゅう房設備　衛生設備　換気設備　加熱機器）
②　施工法（住宅設備設計　施工工程　据付法　配管施工法　防水施工法　住宅設備機器施工用材料　仕様及び積算）

一　指導方法
二　関連学科
1　系基礎学科
土木工学（測量　応用力学　土質力学　製図）
①　安全衛生（安全管理　衛生管理）
②　専攻学科
①　地下水調査法（地質学　水理学　関係法規）
②　施工法（掘さく法　検層法　仕上法　揚水試験法　掘さく機械）

一　指導方法
二　関連学科

一　配管施工
二　配管施工

一　指導方法
二　関連学科
1　系基礎学科
冷凍空調機器科の系基礎学科の①及び②に掲げる科目
2　専攻学科
①　配管設備（上下水道設備　ガス設備　冷暖房設備　空気調節設備）
②　配管製図（読図法　配管図）
③　施工法（管工作法　配管施工　試験測定法　配管用材料　仕様及び積算）

一　指導方法
二　関連学科
1　系基礎学科
冷凍空調機器科の系基礎学科の①及び②に掲げる科目
2　専攻学科
①　住宅設備機器（給水設備　給湯設備　排水設備　ガス設備　電気設備　浴そう設備　ちゅう房設備　衛生設備　換気設備　加熱機器）
②　施工法（住宅設備設計　施工工程　据付法　配管施工法　防水施工法　住宅設備機器施工用材料　仕様及び積算）

一　指導方法
二　関連学科
1　系基礎学科
土木工学（測量　応用力学　土質力学　製図）
①　安全衛生（安全管理　衛生管理）
②　専攻学科
①　地下水調査法（地質学　水理学　関係法規）
②　施工法（掘さく法　検層法　仕上法　揚水試験法　掘さく機械）

一　指導方法
二　関連学科

一　指導方法
二　関連学科
1　系基礎学科
2　専攻学科
①　保温工学（熱理論　保温計算　熱力学　流体力学）
②　材料（熱絶縁用材料）
③　施工法（材料加工法　保温施工法　仕様及び積算）

一　指導方法
二　関連学科
1　系基礎学科
2　専攻学科
①　建築工学（建築設備　配管設備　建築構造　建築施工）
②　安全衛生（安全管理　衛生管理）
2　専攻学科
①　冷凍・空調（制御理論　冷凍理論　冷媒　冷凍機器　空調理論　空調機器　運転調整法）
②　施工法（空調設備設計　管工作法　溶接法　板金加工法　据付法　試験測定法　関係法規　仕様及び積算）
③　材料（金属材料　配管用材料　ダクト用材料　塗料　熱絶縁用材料）

一　指導方法
二　関連学科
1　系基礎学科
2　専攻学科
①　施工法（住宅設備設計　施工工程　据付法　配管施工法　防水施工法　住宅設備機器施工用材料　仕様及び積算）

一　指導方法
二　関連学科
1　系基礎学科
2　専攻学科
①　施工法（掘さく法　検層法　仕上法　揚水試験法　掘さく機械）

一　指導方法
二　関連学科

土木科	1 系基礎学科 さく井科の系基礎学科の①及び②に掲げる科目 2 専攻学科 施工法（土木設計　土木施工法　機械及び電気　材料　関係法規）	
測量科 土木系測量・設計科	一 指導方法 二 関連学科 1 系基礎学科 さく井科の系基礎学科の①及び②に掲げる科目 2 専攻学科 ①測量学（測量法　測量機器） ②土木設計（土木設計　土木施工）	
建築物設備管理科 設備管理・建築物設備管理科	一 指導方法 二 関連学科 1 系基礎学科 ①自動制御（制御理論　制御機器） ②熱源設備（ボイラー　冷凍器　冷温水器） ③熱管理学（熱力学　熱管理法） ④安全衛生（安全管理　衛生管理） 2 専攻学科 ①建築構造（建築物　建築設備） ②建築物設備管理（建築物設備管理　空気調和設備管理　給排水衛生設備管理　電気設備管理　関係法規）	
ボイラー科 運転系ボイラー運転科 設備管理・ボイラー運転整備	一 指導方法 二 関連学科 1 系基礎学科 建築物設備管理科の系基礎学科の①から④までに掲げる科目 2 専攻学科 ①ボイラーの構造及び取扱い（構造　運転法　水処理法　ボイラーの保守及び整備　試験測定法　関係法規） ②燃料及び燃焼（燃料　燃焼法）	
クレーン科 揚重運搬機械運転系クレーン運転科 一 クレーン運転整備 二 玉掛け科 クレーン運転科 玉掛け科	一 指導方法 二 関連学科 1 系基礎学科 ①機械工学（機械要素　機械一般　建設機械　運搬機械） ②電気工学（電気理論　電気機器　配電　電気計器） ③応用力学（力　質量　重心及び物の安定　荷重　応力） ④安全衛生（安全管理　衛生管理） ⑤関係法規（労働安全衛生法　道路交通法　道路運送車両法） 2 専攻学科 ①運転法（クレーン等の種類及び構造　運転法　玉掛け及び合図の方法） ②点検整備法（点検法　調整法　保守）	建設機械運転科 揚重運搬機械運転系建設機械運転科 一 建設機械運転整備 二 玉掛け科 一 指導方法 二 関連学科 1 系基礎学科 クレーン科の系基礎学科の①から⑤までに掲げる科目

港湾荷役科 揚重運搬機械運転系港湾荷役機械運転科 一 港湾荷役機械運転 二 玉掛け科	2 専攻学科 ①建設機械工学（建設機械構造　原動機） ②運転整備法（運転法　点検法　調整法　整備法）	建設機械運転科
化学分析科 化学系化学分析科 化学分析科	一 指導方法 二 関連学科 1 系基礎学科 ①化学（無機化学　有機化学　物理化学） ②分析化学（分析化学） ③安全衛生（安全管理　衛生管理） 2 専攻学科 ①化学工業（工業化学　化学工学） ②化学分析法（重量分析法　容量分析法　定性分析法　機器分析法）	一 指導方法 二 関連学科 1 系基礎学科 クレーン科の系基礎学科の①から⑤までに掲げる科目 2 専攻学科 ①港湾一般（港湾の概念　港湾業務体系　船舶の構造） ②荷役機械（原動機　荷役機械　点検整備法） ③荷扱法（船積作業　陸揚作業）
公害検査科 化学系公害検査科 一 汚染物質測定 二 騒音・振動測定	一 指導方法 二 関連学科 1 系基礎学科 化学分析科の系基礎学科の①から③までに掲げる科目 2 専攻学科 ①公害理論（大気汚染　水質汚濁　土壌汚染　騒音及び振動　公害防止　関係法規） ②作業環境（作業環境　作業環境測定） ③測定法（重量分析法　容量分析法　定性分析法　機器分析法　騒音及び振動測定）	一 指導方法 二 関連学科 1 系基礎学科 ①デザイン（美術工芸史　構成　色彩　図案　模様） ②安全衛生（安全管理　衛生管理） 2 専攻学科 ①材料（木材　塗料　加工用材料　材料処理法） ②工作法（工芸品　彫刻法　接合法　接着法　塗装法）
木材工芸科 工芸系木材工芸科 一 彫刻 二 仕上げ及び着色	一 指導方法 二 関連学科 1 系基礎学科 木材工芸科の系基礎学科の①及び②に掲げる科目 2 専攻学科 ①材料（竹工芸用材料　染料用材料　塗装用材料　材料処理法）	竹工芸科 工芸系竹工芸科 竹工芸製品製作 一 指導方法 二 関連学科 1 系基礎学科

	漆器科	工芸系漆器科	一　漆塗り 二　漆加飾
	貴金属・宝石科	工芸系貴金属・宝石科	一　金属加工 二　宝飾加工
	印章彫刻科	工芸系印章彫刻科	一　布字 二　彫刻
	塗装科	塗装系金属塗装科 塗装系木工塗装科 塗装系建築塗装科	一　金属製品塗装 二　木工製品塗装 三　建築物塗装
	広告美術科	デザイン系広告美術科	一　広告物製作 二　広告物施工

②工作法（材料加工法　編組加工法　仕上加工法　着色法　塗装法　仕様及び積算）	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 木材工芸科の系基礎学科の①及び②に掲げる科目 2　専攻学科 ①　材料（漆器用材料　漆　素地用材料） ②　工芸法（木材素地製作法　特殊素地製作法　漆調整法　漆塗装加飾法）	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 木材工芸科の系基礎学科の①及び②に掲げる科目 2　専攻学科 ①　材料（金属工芸用材料　宝飾用材料） ②　工作法（かざり金具工作法　装身具工作法　宝石加工法　宝飾デザイン　着色法）	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 木材工芸科の系基礎学科の①及び②に掲げる科目 2　専攻学科 ①　印章（印章　文字　印章文字　仕様及び積算） ②　材料（印章用材料） ③　彫刻法（彫刻法　布字法　印章製造法）	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 木材工芸科の系基礎学科の①及び②に掲げる科目 2　専攻学科 ①　デザイン（文字　構成　色彩　模様） ②　塗装一般（塗料　調色　塗装用設備及び機器　関係法規） ③　安全衛生（安全管理　衛生管理） 塗装法（金属製品塗装法　木工製品塗装法　建築物塗装法　試験法　材料　仕様及び積算）	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 2　専攻学科 ①　マーケティング論（市場調査　仕様及び積算） ②　デザイン（デザイン史　構成　色彩　造形　図案　製図） ③　材料及び加工法（加工法　各種材料と特徴） ④　安全衛生（安全管理　衛生管理） 2　専攻学科 ①　広告美術（広告物の定義、企画及び表現　関係法規） ②　施工法（広告物の製作及び取付法　ディスプレイの製作及び施工法）

デザイン科	デザイン系工業デザイン科 商業デザイン科	デザイン系	
義肢装具科	義肢・装具系義肢・装具製作及び修理	義肢装具	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 ①　義肢装具（義肢装具　義肢装具生体力学　義肢装具装置管理　関係法規） ②　医学一般（医学一般　理学及び作業療法　運動学　リハビリテーション） ③　安全衛生（安全管理　衛生管理） 2　専攻学科 ①　製作法（機械工作法　溶接法　義肢装具製作法） ②　材料（義肢装具用材料　材料力学）
電気通信科	通信系電気通信科	電気通信	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 ①　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） ②　安全衛生（安全管理　衛生管理） ③　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） 2　専攻学科 ①　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） ②　機器設備（交換設備　端末設備　電力設備） ③　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	オフィスビジネス系電話交換取扱い	オフィスビ電話交換	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 ①　事務一般（企業形態　企業組織　応接法　ＯＡ機器　関係法規） ②　安全衛生（安全管理　衛生管理） 2　専攻学科 ①　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） ②　通話制度一般（通話の種類　通話地域　通話時間　通話料金） ③　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） ④　応対法（音声技術）
事務科	オフィスビジネス系経理事務科	一　文書実務	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科

オフィスビジネス系一般事務科 オフィスビジネス系OA事務科	二　計算 三　簿記 及び会計	2　専攻学科 ①　事務（総務実務　文書実務　人事実務　営業実務　OA事務） ②　簿記・会計（商業簿記　工業簿記　原価計算　財務諸表論　税務計算）	電話交換科の系基礎学科の①及び②に掲げる科目
貿易事務科 オフィスビジネス系貿易事務科	貿易実務	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 電話交換科の系基礎学科の①及び②に掲げる科目 2　専攻学科 ①　貿易実務（貿易実務　輸出実務　輸入実務） ②　ビジネス英語（ビジネス英語）	
流通ビジネス科 流通ビジネス系ショップマネジメント科	一　小売販売 二　卸売販売	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 ①　商業一般（企業経営　流通機構　金融機構　市場調査　OA機器操作実務　関係法規） ②　接客・応対法（接客知識　応対知識） ③　安全衛生（安全管理　衛生管理） 2　専攻学科 ①　販売知識（小売販売　卸売販売　購買心理　販売促進法　簿記会計） ②　商品知識（商品管理　商品構成）	
写真科 写真系写真科	写真製作	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 ①　写真一般（写真史　写真の原理　関係法規） ②　材料（写真用品　感光用材料） ③　カメラ（レンズ　カメラ　照明用具） ④　安全衛生（安全管理　衛生管理） 2　専攻学科 写真技術（色彩　構図法　撮影法　現像法　修整法）	
介護サービス科 社会福祉系介護サービス介護科	介護	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 ①　社会福祉（社会福祉論　高齢者福祉論　障害者福祉論　社会福祉援助技術） ②　保健衛生（医学一般　心理学　精神衛生） ③　人間と社会（人間関係論　人間性） ④　安全衛生（安全管理　衛生管理） 2　専攻学科 ①　介護の基本 ②　生活支援技術 ③　介護過程 ④　発達と老化の理解 ⑤　認知症の理解	

理容科	理容・美容科 理容系理容科	理容	⑥　障害の理解 ⑦　医療的ケア
美容科	理容・美容系美容科	美容	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 理容科の系基礎学科の①から⑥までに掲げる科目 2　専攻学科 美容理論（文化論　美容技術理論　関係法規・制度） 理容理論（文化論　理容技術理論　関係法規・制度）
ホテル・旅館・レストラン科 ホテル系ホテル業務・旅館・レストラン科	接客サービス科 一　ホテル業務 二　旅館業務 三　レストラン業務	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 ①　サービス論（サービス企業論　接客知識　応対知識　観光　OA機器） ②　マーケティング理論（マーケティング論　広告　リサーチ） ③　安全衛生（安全管理　衛生管理） 2　専攻学科 ①　商品知識（商品管理　商品構成） ②　公衆衛生（環境衛生　食品衛生　予防衛生） ③　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）	
観光ビジネス科 観光ビジネス系観光ビジネス科	接客サービス業務 二　簿記・会計	一　観光 二　関連学科 1　系基礎学科 ホテル・旅館・レストラン科の系基礎学科の①から③までに掲げる科目 2　専攻学科 ①　旅行（旅行　広告宣伝　関係法規） ②　簿記・会計学（商業簿記　会計学　税務計算）	
日本料理科	調理系日本料理科	日本料理	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 ①　調理学（調理学　栄養学　食品学　食品管理学　食文化） ②　食品衛生（公衆衛生学　食品衛生学　関係法規） ③　安全衛生（安全管理　衛生管理）

	2　専攻学科 料理（日本料理史　日本料理の特徴　調理法　材料　調理器具使用法）		
中国料理科	料理科	調理系中国料理	中国料理
	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 日本料理科の系基礎学科の①から③までに掲げる科目 2　専攻学科 料理（中国料理史　中国料理の特徴　調理法　材料　調理器具使用法）		
西洋料理科	料理科	調理系西洋料理科	西洋料理
	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 日本料理科の系基礎学科の①から③までに掲げる科目 2　専攻学科 料理（西洋料理史　西洋料理の特徴　調理法　材料　調理器具使用法）		
臨床検査科	臨床検査科	保健医療系臨床検査科	臨床検査
	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 ①　医学及び公衆衛生（公衆衛生学　解剖学　生理学　病理学　生化学　微生物学　医動物学　検査機器） ②　安全衛生（安全管理　衛生管理） 2　専攻学科 臨床検査法（臨床病理学的検査　臨床生理学的検査　臨床化学的検査　臨床血液学的検査　臨床微生物学的検査　臨床免疫学的検査）		
フラワー装飾科	フラワー装飾科	装飾系フラワー装飾科	フラワー装飾
	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 ①　デザイン（美術史　構成　色彩　造形　図案） ②　加工法及び材料（生花加工法　材料） ③　安全衛生（安全管理　衛生管理） 2　専攻学科 ①　植物一般（花卉　観葉植物　園芸） ②　フラワー装飾法（装飾法　装飾計画　装飾用材料）		
メカトロニクス科	メカトロニクス科	メカトロニクス系メカトロニクス科	メカトロニクス
	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 ①　制御工学（制御理論　機械制御　電気制御） ②　機械工学（機械要素　機構　工業計測） ③　電子工学（電気理論　電子回路　制御用電気機器） ④　材料工学（材料力学　工業材料　材料） ⑤　安全衛生（安全管理　衛生管理） 2　専攻学科 ①　機械システム設計（機械要素設計　機構設計） ②　電気システム設計（制御機器　ソフトウェア　電気システム設計　メカトロニクス制御）		

情報処理科	第一種情報処理系ＯＡシステム設計科 第一種情報システム設計科 第二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 第二種情報処理系データベース設計科	一　システム設計 二　プログラム設計	③　製造法（工作法　組立法　整備法）
	一　指導方法 二　関連学科 1　系基礎学科 ①　ソフトウェア（言語理論　プログラミング言語　オペレーティングシステム　データベース構造） ②　ハードウェア（情報理論　ＣＰＵ　周辺装置　コンピュータ・アーキテクチャ） ③　ネットワーク（プロトコル　ＬＡＮ） ④　情報工学（情報科学　情報数学　情報セキュリティ） ⑤　経営工学（経営管理　生産管理） ⑥　安全衛生（安全管理　衛生管理） 2　専攻学科 システム設計（コード設計　構造設計　画面設計　ファイル設計　モジュール設計　運用設計　データベース設計　プログラム設計）		
フォークリフト科	フォークリフト運転科	フォークリフト運転整備	フォーク
	一　指導方法 二　関連学科 ①　機械工学（機械要素　機械一般　建設機械　運搬機械） ②　電気工学（電気理論　電気機器　配電　電気計器） ③　応用力学（力　重量　重心及び物の安定　荷重　応力） ④　安全衛生（安全管理　衛生管理） ⑤　関係法規（労働安全衛生法　道路交通法　道路運送車両法） ⑥　運転法（フォークリフト等の種類及び構造　運転法） ⑦　点検整備法（点検法　調整法　整備法）		
建築物衛生管理科	建築物衛生管理科	一　建築物清掃 二　室内環境測定	一　身体機能の測定及び分析
	一　指導方法 二　関連学科 ①　建築物（建築物　建築管理） ②　建築物衛生一般（建築物の汚れの種類及び性質　建築物用材料の種類及び性質） ③　安全衛生（安全管理　衛生管理） ④　室内環境（室内環境衛生　室内環境管理　環境測定法） ⑤　建築物衛生管理（清掃法　汚れの防止法　害虫等駆除法　廃棄物処理法　給水及び排水の管理　清掃用材料　清掃用機器　作業環境　関係法規）		
福祉工学科	福祉工学科	二　関連学科	二　関連学科
	一　指導方法 二　関連学科 ①　機械工学（機械要素　機構） ②　電子工学（電子理論）		

二　福祉機器の加工及び調整	③　情報制御工学（電子計算機　システム設計　プログラム言語） ④　医学一般（形態　生理　病理　運動力学） ⑤　環境設備及び福祉機器（環境設備　機能測定機器　機能訓練機器　障害代償機器　障害代償機器用材料）
三　職業テーション	⑥　職域開発及び障害者職業論（作業適性　作業改善　職業能力評価　リハビリテーション　社会福祉制度　労働福祉制度） ⑦　安全衛生（安全管理　衛生管理）

別表第十一の二（第四十五条の二、第六十四条の二、第六十四条の六関係）

検定職種	免許職種
ビル設備管理	建築物設備管理科
園芸装飾	園芸科
造園	造園科 森林環境保全科
さく井	さく井科
金属溶解	鉄鋼科 鋳造科
鋳造 粉末冶金 ダイカスト	鋳造科
鍛造	鍛造科
金属熱処理 金属材料試験	熱処理科
機械加工 非接触除去加工 金型製作 仕上げ 機械検査 機械保全 油圧装置調整 テクニカルイラストレーション 機械・プラント製図	機械科
金属プレス加工 工場板金	塑性加工科
建築板金	塑性加工科 建築板金科
鉄工	塑性加工科 造船科 構造物鉄工科 鉄道車両科
めっき アルミニウム陽極酸化処理	金属表面処理科
切削工具研削	機械科 製材機械科
電子回路接続	電子科
電子機器組立て 半導体製品製造	電気科 メカトロニクス科
電気機器組立て シーケンス制御	電子科 電気科
自動販売機調整	鉄道車両科
鉄道車両製造・整備	時計科
時計修理	光学ガラス科 光学機器科
光学機器製造	自動車製造科 内燃機関科
内燃機関組立て	縫製機械科
縫製機械整備	建設機械科
建設機械整備	農業機械科
農業機械整備	冷凍空調機器科
冷凍空気調和機器施工	染色科
染色	ニット科
ニット製品製造	洋裁科
婦人子供服製造	洋服科
紳士服製造	和裁科
和裁	寝具科
寝具製作	帆布製品科
帆布製品製造	縫製科
布はく縫製	木工科
機械木工 家具製作 建具製作	
紙器・段ボール箱製造	紙器科
プリプレス 印刷	製版・印刷科
製本	製本科
プラスチック成形 強化プラスチック成形	プラスチック製品科
石材施工	石材科
パン製造 菓子製造	パン・菓子科
製麺	麺科
ハム・ソーセージ・ベーコン製造	食肉科
水産練り製品製造	水産物加工科
みそ製造 酒造	発酵科
建築大工 枠組壁建築 バルコニー施工	建築科 枠組壁建築科

別表第十一の三（第四十五条の二、第四十六条関係）

免許 受験することができる者	免許 試験の免除を受けることができる者	免除の範囲
かわらぶき	屋根科	
とび	とび科	
左官 タイル張り	左官・タイル科	
築炉	築炉科	
ブロック建築 エーエルシーパネル施工	ブロック建築科	
畳製作	畳科	
配管	配管科 住宅設備機器科	
型枠施工 鉄筋施工 コンクリート圧送施工	建設科	
防水施工	防水科	
内装仕上げ施工	インテリア科 床仕上げ科	
熱絶縁施工	熱絶縁科	
カーテンウォール施工 ガラス施工 サッシ施工	サッシ・ガラス施工科	
ウェルポイント施工	建築科 サッシ・ガラス施工科 さく井科	
電気製図	土木科 電気科	
化学分析	化学分析科 公害検査科	
貴金属装身具製作	貴金属・宝石科	
印章彫刻	印章彫刻科	
表装	インテリア科 表具科	
塗装 塗料調色	塗装科	
広告美術仕上げ	広告美術科	
義肢・装具製作	義肢装具科	
工業包装	工業包装科	
写真	写真科	
調理	日本料理科 中国料理科 西洋料理科	
ビルクリーニング	建築物衛生管理科	
フラワー装飾	フラワー装飾科	

職種	科目	科目	科目	科目	科目	科目	科目	科目	科目
溶接	労働安全衛生規則（昭和四十七年労働省令第三十二号）によるガス溶接作業主任者免許若しくは労働安全衛生法（昭和四十七年法律第五十七号）によるガス溶接技能講習の修了証を有する者又はボイラー及び圧力容器安全規則（昭和四十七年労働省令第三十三号）による特別ボイラー溶接士免許若しくは普通ボイラー溶接士免許を有する者	建設業法施行令（昭和三十一年政令第二百七十三号）による建設機械施工管理の技術検定の合格証明書（第二次検定に係るものに限る。）を有する者	高圧ガス保安法（昭和二十六年法律第二百四号）による第一種冷凍機械責任者、第二種冷凍機械責任者又は第三種冷凍機械責任者の免状を有する者	電気事業法（昭和三十九年法律第百七十号）による第一種ボイラー・タービン主任技術者又は第二種ボイラー・タービン主任技術者の免状を有する者	電気事業法による第一種電気主任技術者、第二種電気主任技術者若しくは第三種電気主任技術者の免状を有する者、航空機製造事業法施行規則の一部を改正する省令（昭和五十四年通商産業省令第五十二号。以下この項において「昭和五十四年省令」という。）による改正前の昭和五十四年省令による改正前の航空機製造事業法施行規則（昭和二十九年通商産業省令第五十二号）による電気機器国家試験の合格証を有する者又はエネルギーの使用の合理化及び非化石エネルギー合格証を有する者又はエネルギーへの転換等に関する法律（昭和五十四年法律第四十九号）によるエネルギー管理士免状を有する者（エネルギー管理士の試験及び免状の交付に関する規則（昭和五十九年通商産業省令第十五号）第二十九条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る。以下この項において同じ。）	電気事業法による第一種電気主任技術者、第二種電気主任技術者又は第三種電気主任技術者の免状を有する者
ボイラー及び圧力容器安全規則による特別ボイラー溶接士免許を有する者	建設業法施行令による建設機械施工管理の一級の技術検定の合格証明書（第二次検定に係るものに限る。）を有する者	高圧ガス保安法による第一種冷凍機械責任者の免状を有する者	電気事業法による第一種ボイラー・タービン主任技術者の免状を有する者	電気事業法による第一種電気主任技術者、第二種電気主任技術者又は第三種電気主任技術者の免状を有する者	電気事業法による第一種電気主任技術者、第二種電気主任技術者又は第三種電気主任技術者の免状を有する者			
実技試験の全部及び学科試験のうち関連学科	学科試験のうち関連学科	学科試験のうち関連学科	学科試験のうち関連学科	学科試験のうち関連学科	学科試験のうち関連学科			

電気工事科	電気事業法による第一種電気主任技術者、第二種電気主任技術者若しくは第三種電気主任技術者の免状を有する者、エネルギーの使用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によるエネルギー管理士免状を有する者（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条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る。以下この項において同じ。）、建設業法施行令による電気工事施工管理の技術検定の合格証明書（第二次検定に係るものに限る。）を有する者又は電気工事士法（昭和三十五年法律第百三十九号）による第一種電気工事士の免状を有する者	電気工事士法による第一種電気工事士の免状を有する者	実技試験のうち電気工事
		電気事業法による第一種電気主任技術者、第二種電気主任技術者若しくは第三種電気主任技術者の免状を有する者又はエネルギーの使用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によるエネルギー管理士免状を有する者	学科試験のうち関連学科
電子科	電波法（昭和二十五年法律第百三十一号）による第一級陸上無線技術士若しくは第二級陸上無線技術士若しくは第一級アマチュア無線技士若しくは第二級アマチュア無線技士の免許を有する者又は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。以下この項において「昭和四十八年省令」という。）による改正前の航空機製造事業法施行規則による電子機器国家試験の合格証を有する者	電波法による第一級陸上無線技術士の免許を有する者	実技試験の全部及び学科試験のうち関連学科
		昭和四十八年省令による改正前の航空機製造事業法施行規則による電子機器国家試験の合格証を有する者	学科試験のうち関連学科
自動車整備科	自動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）による一級大型自動車整備士、一級小型自動車整備士、一級二輪自動車整備士、二級ガソリン自動車整備士、二級ジーゼル自動車整備士若しくは二級二輪自動車整備士、自動車整備士技能検定規則の一部を改正する省令（平成十二年運輸省令第三十五号。以下この項において「平成十二年省令」という。）による改正前の自動車整備士技能検定規則による一級四輪自動車整備士又は自動車整備士技能検定規則の一部を改正する省令（昭和五十三年運輸省令第二十三号。以下この項において「昭和五十三年省令」という。）による改正前の自動車整備士技能検定規則による二級三輪自動車整備士の技能検定の合格証書を有する者	自動車整備士技能検定規則による一級大型自動車整備士、一級小型自動車整備士、一級二輪自動車整備士、二級ガソリン自動車整備士、二級ジーゼル自動車整備士若しくは二級二輪自動車整備士、平成十二年省令による改正前の自動車整備士技能検定規則による一級四輪自動車整備士又は昭和五十三年省令による改正前の自動車整備士技能検定規則による二級三輪自動車整備士の技能検定の合格証書を有する者	実技試験の全部及び学科試験のうち関連学科
自動車車体整備科	自動車整備士技能検定規則による一級大型自動車整備士、一級小型自動車整備士、二級ガソリン自動車整備士、二級ジーゼル自動車整備士若しくは自動車車体整備士、自動車整備士技能検定規則の一部を改正する省令（平成十二年運輸省令第三十五号。以下この項において「平成十二年省令」という。）による改正前の自動車整備士技能検定規則による一級四輪自動車整備士又は自動車整備士技能検定規則の一部を改正する省令（昭和五十三年運輸省令第二十三号。以下この項において「昭和五十三年省令」という。）による改正前の自動車整備士技能検定規則による二級三輪自動車整備士の技能検定の合格証書を有する者	自動車整備士技能検定規則による一級大型自動車整備士、一級小型自動車整備士、二級ガソリン自動車整備士若しくは二級ジーゼル自動車整備士、平成十二年省令による改正前の自動車整備士技能検定規則による一級四輪自動車整備士又は昭和五十三年省令による改正前の自動車整備士技能検定規則による二級三輪自動車整備士の技能検定の合格証書を有する者	実技試験のうち自動車整備（内燃機関を除く。）及び学科試験のうち関連学科（車枠及び車体整備法を除く。）
		自動車整備士技能検定規則による自動車車体整備士の技能検定の合格証書を有する者	実技試験の全部及び学科試験のうち関連学科
航空機製造科	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を有する者	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を有する者	学科試験のうち関連学科
航空機整備科	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を有する者及び航空法（昭和二十七年法律第二百三十一号）による一等航空整備士若しくは二等航空整備士又は航空工場整備士の資格についての航空従事者技能証明書を有する者	航空機製造事業法施行規則による航空機国家試験合格証を有する者及び航空法による一等航空整備士若しくは二等航空整備士又は航空工場整備士の資格についての航空従事者技能証明書を有する者	航空機国家試験合格者については学科試験のうち関連学科、その他の者については実技試験の全部及び学科試験のうち関連学科
建築科	建築士法（昭和二十五年法律第二百二号）による一級建築士又は二級建築士の免許を有する者	建築士法による一級建築士の免許を有する者	学科試験のうち関連学科
枠組	建築士法による一級建築士又は二級建築士の免許を有する者	建築士法による一級建築士の免許を有する者	学科試験のう

壁建築科			
ブロック建築科	建築士法による一級建築士又は二級建築士の免許を有する者	建築士法による一級建築士の免許を有する者	学科試験のうち関連学科
防水科	建築士法による一級建築士又は二級建築士の免許を有する者	建築士法による一級建築士の免許を有する者	学科試験のうち関連学科
レンガ建築科	建築士法による一級建築士又は二級建築士の免許を有する者	建築士法による一級建築士の免許を有する者	学科試験のうち関連学科
熱絶縁科	エネルギーの使用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によるエネルギー管理士免状を有する者（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条の表の試験区分の欄に掲げる熱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熱分野専門区分のエネルギー管理研修を修了した者に限る。以下この項及びボイラー科の項において同じ。）	エネルギーの使用の合理化及び非化石エネルギーへの転換	学科試験のうち関連学科
測量科	測量法（昭和二十四年法律第百八十八号）による測量士又は測量士補の試験の合格証書を有する者	測量法による測量士の試験の合格証書を有する者	実技試験の全部及び学科試験のうち関連学科
ボイラー科	ボイラー及び圧力容器安全規則による特級ボイラー技士若しくは一級ボイラー技士の免許を有する者、電気事業法によるボイラー・タービン主任技術者の免状を有する者又はエネルギーの使用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によるエネルギー管理士免状を有する者	ボイラー及び圧力容器安全規則による特級ボイラー技士の免許を有する者又は電気事業法によるボイラー・タービン主任技術者の免状を有する者	実技試験の全部及び学科試験のうち関連学科
		エネルギーの使用の合理化及び非化石エネルギーへの転換	学科試験のうち関連学科

電気通信科	電波法による第一級総合無線通信士、第二級総合無線通信士若しくは第三級総合無線通信士又は航空無線通信士の免許を有する者	電波法による第一級総合無線通信士の免許を有する者	実技試験の全部及び学科試験のうち関連学科
臨床検査科	医師法（昭和二十三年法律第二百一号）による医師国家試験、歯科医師法（昭和二十三年法律第二百二号）による歯科医師国家試験又は獣医師法（昭和二十四年法律第百八十六号）による獣医師国家試験の合格証書を有する者及び臨床検査技師等に関する法律（昭和三十三年法律第七十六号）による臨床検査技師の免許を有する者	医師法による医師国家試験、歯科医師法による歯科医師国家試験又は獣医師法による獣医師国家試験の合格証書を有する者	実技試験の全部及び学科試験のうち関連学科
		臨床検査技師等に関する法律による臨床検査技師の免許を有する者	学科試験のうち関連学科
事務科	公認会計士法（昭和二十三年法律第百三号）による公認会計士試験の短答式による試験若しくは論文式による試験、公認会計士法の一部を改正する法律（平成十五年法律第六十七号。以下この項において「平成十五年法律」という。）による改正前の公認会計士法による公認会計士試験の第二次試験若しくは第三次試験又は税理士法（昭和二十六年法律第二百三十七号）による税理士試験に合格したことを証する書面を有する者及び商工会議所法（昭和二十八年法律第百四十三号）に基づいて商工会議所が行う簿記に関する一級の技能の検定の合格証明書を有する者	公認会計士法による公認会計士試験の短答式による試験若しくは論文式による試験、平成十五年法律による改正前の学科試験の第二次試験若しくは第三次試験又は税理士法による税理士試験に合格したことを証する書面を有する者	実技試験の全部及び学科試験のうち関連学科
		公認会計士法による公認会計士試験の第二次試験若しくは第三次試験又は税理士法による税理士試験に合格したことを証する書面を有する者	実技試験のうち関連学科
和裁科	商工会議所法に基づいて商工会議所が行う和裁に関する一級又は二級の技能の検定の合格証書を有する者	商工会議所法に基づいて商工会議所が行う和裁に関する一級又は二級の技能の検定の合格証書を有する者	実技試験の全部及び学科試験のうち簿記
情報処理科	情報処理の促進に関する法律施行規則（平成二十八年経済産業省令第百二号）によるシステムアーキテクト試験、システム監査技術者試験若しくは応用情報技術者試験、情報処理技術者試験規則等の全部を改正する省令（平成二十八年経済産業省令第百二号。以下この項において「平成二十八年省令」	情報処理の促進に関する法律施行規則によるシステムアーキテクト試験若しくはシステム監査技術者試験、平成二十八年省令による改正前の情報処理技術者試験規則によるシ	学科試験のうち関連学科

	という。）による改正前の情報処理技術者試験規則（昭和四十五年通商産業省令第五十九号）によるシステムアーキテクト試験、ネットワークスペシャリスト試験、システム監査技術者試験若しくは応用情報技術者試験、情報処理技術者試験規則の一部を改正する省令（平成二十一年経済産業省令第五十九号。以下この項において「平成二十一年省令」という。）による改正前の情報処理技術者試験規則によるアプリケーションエンジニア試験、テクニカルエンジニア（ネットワーク）試験、システム監査技術者試験若しくは応用情報技術者試験、情報処理技術者試験規則等の一部を改正する省令（平成十九年経済産業省令第七十九号。以下この項において「平成十九年省令」という。）による改正前の情報処理技術者試験規則によるアプリケーションエンジニア試験、テクニカルエンジニア（ネットワーク）試験、システム監査技術者試験若しくはソフトウェア開発技術者試験、情報処理技術者試験規則の一部を改正する省令（平成十二年通商産業省令第三百二十九号。以下この項において「平成十二年省令」という。）による改正前の情報処理技術者試験規則によるシステム監査技術者試験、アプリケーションエンジニア試験、ネットワーク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	ステムアーキテクト試験若しくはシステム監査技術者試験、平成二十一年省令による改正前の情報処理技術者試験規則によるアプリケーションエンジニア試験若しくはシステム監査技術者試験、平成十九年省令による改正前の情報処理技術者試験規則によるアプリケーションエンジニア試験若しくはシステム監査技術者試験、平成十二年省令による改正前の情報処理技術者試験規則によるシステム監査技術者試験若しくはアプリケーションエンジニア試験又は平成六年省令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若しくは特種情報処理技術者試験の合格証書を有する者	
建築物環境衛生管理技術者科	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）による建築物環境衛生管理技術者の免状を有する者	建築物における衛生的環境の確保に関する法律による建築物環境衛生管理技術者の免状を有する者	学科試験のうち関連学科
介護サービス科	児童福祉法（昭和二十二年法律第百六十四号）による保育士登録証を有する者、保健師助産師看護師法（昭和二十三年法律第二百三号）による保健師、助産師、看護師若しくは准看護師の免許を有する者、教育職員免許法による養護教諭の免許状を有する者、理学療法士及び作業療法士法（昭和四十年法律第百三十七号）による理学療法士若しくは作業療法士の免許を有する者、社会福祉士及び介護福祉士法（昭和六十二年法律第三十号）による社会福祉士登録証若しくは介護福祉士登録証を有する者、精神保健福祉士法（平成九年法律第百三十一号）による精神保健福祉士登録証を有する者又は就学前の子どもに関する教育、保育等の総合的な提供の推進に関する法律（平成十八年法律第七十七号）による保育教諭の資格を有する者	児童福祉法による保育士登録証を有する者であって、介護サービス科に関し七年以上の実務の経験を有し、かつ、社会福祉士及び介護福祉士法第四十条第二項第五号の規定に該当するもの、保健師助産師看護師法による保健師、助産師若しくは看護師の免許を有する者、同法による准看護師の免許を有する者であって、介護サービス科に関し七年以上の実務の経験を有するもの、教育職員免許法による養護教諭の免許状を有する者であって、介護サービス科に関し七年以上の実務の経験を有するもの若しくは同号の規定に該当するもの、理学療法士及び作業療法士法による理学療法士若しくは作業療法士の免許を有する者であって、同号の規定に該当するもの、社会福祉士及び介護福祉士法による社会福祉士登録証を有する者であって、同号の規定に該当するもの、同法による介護福祉士登録証を有する者、精神保健福祉士法による精神保健福祉士登録証を有する者であって、同号の規定に該当するもの又は就学前の子どもに関する教育、保育等の総合的な提供の推進に関する法律による保育教諭の資格を有する者であって、介護サービス科に関し七年以上の実務の経験を有し、かつ、同号の規定に該当するもの	実技試験の全部及び学科試験のうち関連学科
港湾荷役科	労働安全衛生法による船内荷役作業主任者技能講習の修了証若しくは労働安全衛生規則による揚貨装置運転士免許又はクレーン等安全規則（昭和四十七年労働省令第三十四号）によるクレーン・デリック運転士免許（同令第二百二十四条の四の規定により取り扱うことのできる機械の種類を限定した免許を除く。以下この項において同じ。）若しくは移動式クレーン運転士免許を有する者	労働安全衛生法による船内荷役作業主任者技能講習の修了証を有する者であって、道路交通法による大型特殊自動車免許並びに労働安全衛生法による車両系建設機械（整地・運搬・積込み用及び掘削用）運転技能講習の修了証及び玉掛け技能講習の修了証を有する者	実技試験の全部及び学科試験のうち関連学科
		労働安全衛生規則による揚貨装置運転士免許、クレーン等安全規則によるクレーン・デリック運転士免許又は移動式クレーン運転士免許を有する者であって、労働安全衛生法による玉掛け技能講習の修了証を有する者	実技試験の全部

別表第十一の三の二（第四十八条の四第一項関係）

一　講習の実施方法

1　この表の科目又は範囲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内容の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る。

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

講義は三十人以下、演習は二十人以下とする。

科目	範囲	時間（単位は時間とする。）		
		講義	演習	合計
キャリアコンサルティングの社会的意義	一　社会及び経済の動向並びにキャリア形成支援の必要性の理解	二		二
	二　キャリアコンサルティングの役割の理解		〇	二
キャリアコンサルティングを行うために必要な知識	一　キャリアに関する理論	三	〇	三五
	二　カウンセリングに関する理論	三		
	三　職業能力の開発（リカレント教育を含む。）の知識	五		
	四　企業におけるキャリア形成支援の知識	五		
	五　労働市場の知識	二		
	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	四		
	七　学校教育制度及びキャリア教育の知識	二		
	八　メンタルヘルスの知識	四		
	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	四		
	十　人生の転機の知識	一		
	十一　個人の多様な特性の知識	二		
キャリアコンサルティングを行うために必要な技能	一　基本的な技能 1　カウンセリングの技能 2　グループアプローチの技能 3　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 4　相談過程全体の進行の管理に関する技能	六		六〇七六
	二　相談過程において必要な技能 1　相談場面の設定 2　自己理解の支援 3　仕事の理解の支援 4　自己啓発の支援	一〇		
	5　意思決定の支援 6　方策の実行の支援 7　新たな仕事への適応の支援 8　相談過程の総括			
キャリアコンサルタントの倫理と行動	一　キャリア形成及びキャリアコンサルティングに関する教育並びに普及活動	二		一〇二七
	二　環境への働きかけの認識及び実践	三		
	三　ネットワークの認識及び実践 1　ネットワークの重要性の認識及び形成 2　専門機関への紹介及び専門家への照会	四		
	四　自己研鑽及びキャリアコンサルティングに関する指導を受ける必要性の認識	三		
	五　キャリアコンサルタントとしての倫理と姿勢	五		
その他	一　その他キャリアコンサルティングに関する科目	一〇		
合計		一五〇		

別表第十一の三の三（第六十条、第六十八条関係）

ウェブデザイン
キャリアコンサルティング
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
ロープ加工
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
カーテンウォール施工
サッシ施工
自動ドア施工
バルコニー施工
ガラス施工
ウェルポイント施工
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、第六十八条関係）

ウェブデザイン
キャリアコンサルティング
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
機械保全
情報配線施工
ガラス用フィルム施工
調理
ビルクリーニング
ハウスクリーニング

別表第十一の四（第六十一条関係）

検定職種	等級
ウェブデザイン	一級、二級及び三級
キャリアコンサルティング	一級及び二級
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	一級及び二級
眼鏡作製	一級、二級及び三級
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
鋳造	特級、一級、二級、三級及び基礎級
鍛造	一級、二級、三級及び基礎級
金属熱処理	特級、一級、二級及び三級
粉末冶金	一級及び二級
機械加工	特級、一級、二級、三級及び基礎級
非接触除去加工	特級、一級及び二級
金型製作	特級、一級及び二級
金属プレス加工	特級、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	特級、一級、二級、三級及び基礎級
めっき	特級、一級、二級、三級及び基礎級
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
ロープ加工	一級及び二級
仕上げ	特級、一級、二級、三級及び基礎級
切削工具研削	一級及び二級
機械検査	特級、一級、二級、三級及び基礎級
ダイカスト	特級、一級、二級、三級及び基礎級
機械保全	特級、一級、二級、三級及び基礎級
電子機器組立て	特級、一級、二級、三級及び基礎級
電気機器組立て	特級、一級、二級、三級及び基礎級
シーケンス制御	特級、一級、二級及び三級
半導体製品製造	特級、一級及び二級
プリント配線板製造	特級、一級、二級、三級及び基礎級
自動販売機調整	特級、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
時計修理	一級、二級及び三級
光学機器製造	特級、一級及び二級
内燃機関組立て	特級、一級、二級及び三級
空気圧装置組立て	特級、一級及び二級
油圧装置調整	特級、一級及び二級
縫製機械整備	一級及び二級
建設機械整備	特級、一級及び二級
農業機械整備	一級及び二級
冷凍空気調和機器施工	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	特級、一級、二級、三級及び基礎級
紳士服製造	特級、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
布はく縫製	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	特級、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	特級、一級、二級、三級及び基礎級
菓子製造	一級及び二級
ハム・ソーセージ・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、二級、三級及び基礎級
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
コンクリート圧送施工	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
熱絶縁施工	一級、二級、三級及び基礎級
カーテンウォール施工	一級及び二級
サッシ施工	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
ウェルポイント施工	一級、二級、三級及び基礎級
テクニカルイラストレーション	一級、二級及び三級
機械・プラント製図	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
ガラス用フィルム施工	一級及び二級
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的な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等を設定し、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
ブライダルコーディネート	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
フィットネスクラブ・マネジメント	一　判断等試験 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　製作等作業試験 二　判断等試験
さく井	一　判断等試験 二　計画立案等作業試験
金属溶解	一　製作等作業試験 二　判断等試験 三　計画立案等作業試験
鋳造	一　製作等作業試験 二　判断等試験 三　計画立案等作業試験
鍛造	一　製作等作業試験 二　計画立案等作業試験
金属熱処理	一　製作等作業試験 二　判断等試験 三　計画立案等作業試験
粉末冶金	一　製作等作業試験 二　判断等試験 三　計画立案等作業試験
機械加工	一　製作等作業試験 二　判断等試験 三　計画立案等作業試験
非接触除去加工	一　製作等作業試験 二　計画立案等作業試験
金型製作	一　製作等作業試験 二　計画立案等作業試験
金属プレス加工	一　製作等作業試験 二　計画立案等作業試験
鉄工	製作等作業試験
建築板金	製作等作業試験
工場板金	一　製作等作業試験 二　計画立案等作業試験
めっき	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	製作等作業試験
金属ばね製造	一　製作等作業試験

ロープ加工	二　判断等試験
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	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
機械保全	一　製作等作業試験 二　判断等試験 三　計画立案等作業試験
電子回路接続	製作等作業試験
電子機器組立て	一　製作等作業試験 二　計画立案等作業試験
電気機器組立て	一　製作等作業試験 二　計画立案等作業試験
シーケンス制御	一　製作等作業試験 二　計画立案等作業試験
半導体製品製造	一　判断等試験 二　計画立案等作業試験
プリント配線板製造	一　製作等作業試験 二　判断等試験 三　計画立案等作業試験
自動販売機調整	一　製作等作業試験 二　計画立案等作業試験
産業車両整備	製作等作業試験
鉄道車両製造・整備	一　製作等作業試験 二　計画立案等作業試験
時計修理	製作等作業試験
光学機器製造	一　製作等作業試験 二　計画立案等作業試験
内燃機関組立て	一　製作等作業試験 二　計画立案等作業試験
空気圧装置組立て	一　判断等試験 二　計画立案等作業試験
油圧装置調整	一　製作等作業試験 二　計画立案等作業試験
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　計画立案等作業試験
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　計画立案等作業試験
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
紙器・段ボール箱製造	一　製作等作業試験 二　計画立案等作業試験
プリプレス	製作等作業試験
印刷	製作等作業試験
製本	製作等作業試験
プラスチック成形	一　製作等作業試験 二　判断等試験 三　計画立案等作業試験
強化プラスチック成形	製作等作業試験
石材施工	製作等作業試験
パン製造	一　製作等作業試験 二　計画立案等作業試験
菓子製造	製作等作業試験
製麺	一　製作等作業試験 二　判断等試験 三　計画立案等作業試験
ハム・ソーセージ・ベーコン製造	一　製作等作業試験 二　判断等試験
水産練り製品製造	一　製作等作業試験 二　判断等試験
みそ製造	製作等作業試験
酒造	製作等作業試験
情報配線施工	一　製作等作業試験 二　計画立案等作業試験
建築大工	製作等作業試験
枠組壁建築	一　製作等作業試験 二　計画立案等作業試験
かわらぶき	製作等作業試験
とび	製作等作業試験
左官	製作等作業試験

築炉	製作等作業試験
ブロック建築	製作等作業試験
エーエルシーパネル施工	一　製作等作業試験 二　計画立案等作業試験
タイル張り	製作等作業試験
畳製作	製作等作業試験
配管	一　製作等作業試験 二　計画立案等作業試験
厨房設備施工	一　製作等作業試験 二　計画立案等作業試験
型枠施工	一　製作等作業試験 二　計画立案等作業試験
鉄筋施工	製作等作業試験
コンクリート圧送施工	一　製作等作業試験 二　判断等試験 三　計画立案等作業試験
防水施工	製作等作業試験
樹脂接着剤注入施工	製作等作業試験
内装仕上げ施工	一　製作等作業試験 二　判断等試験
熱絶縁施工	製作等作業試験
カーテンウォール施工	一　判断等試験 二　計画立案等作業試験
サッシ施工	製作等作業試験
自動ドア施工	製作等作業試験
バルコニー施工	一　判断等試験 二　計画立案等作業試験
ガラス施工	一　製作等作業試験 二　計画立案等作業試験
ウェルポイント施工	一　判断等試験 二　計画立案等作業試験
テクニカルイラストレーション	製作等作業試験
機械・プラント製図	製作等作業試験
電気製図	製作等作業試験
化学分析	一　製作等作業試験 二　計画立案等作業試験
金属材料試験	一　製作等作業試験 二　計画立案等作業試験
貴金属装身具製作	製作等作業試験
印章彫刻	製作等作業試験
ガラス用フィルム施工	一　製作等作業試験 二　計画立案等作業試験
表装	製作等作業試験

塗装	製作等作業試験
路面標示施工	製作等作業試験
塗料調色	一　製作等作業試験 二　判断等試験
広告美術仕上げ	製作等作業試験
義肢・装具製作	製作等作業試験
舞台機構調整	一　製作等作業試験 二　判断等試験
工業包装	製作等作業試験
写真	製作等作業試験
調理	製作等作業試験
ビルクリーニング	一　製作等作業試験 二　計画立案等作業試験
ハウスクリーニング	製作等作業試験
産業洗浄	一　製作等作業試験 二　計画立案等作業試験
商品装飾展示	製作等作業試験
フラワー装飾	製作等作業試験

別表第十一の五（第六十二条の三関係）

特級の技能検定に係る技能検定試験の試験科目

検定職種	学科試験	実技試験
鋳造	一　工程管理 二　作業管理 三　品質管理 四　原価管理 五　安全衛生管理及び環境の保全 六　作業指導 七　設備管理 八　鋳造に関する現場技術	一　工程管理 二　作業管理 三　品質管理 四　原価管理 五　安全衛生管理 六　作業指導 七　設備管理
金属熱処理	一　工程管理 二　作業管理 三　品質管理 四　原価管理 五　安全衛生管理及び環境の保全 六　作業指導 七　設備管理 八　金属熱処理に関する現場技術	一　工程管理 二　作業管理 三　品質管理 四　原価管理 五　安全衛生管理 六　作業指導 七　設備管理
機械加工	一　工程管理 二　作業管理 三　品質管理 四　原価管理 五　安全衛生管理及び環境の保全 六　作業指導 七　設備管理 八　機械加工に関する現場技術	一　工程管理 二　作業管理 三　品質管理 四　原価管理 五　安全衛生管理 六　作業指導 七　設備管理
非接触除去加工	一　工程管理 二　作業管理 三　品質管理 四　原価管理 五　安全衛生管理及び環境の保全 六　作業指導 七　設備管理 八　非接触除去加工に関する現場技術	一　工程管理 二　作業管理 三　品質管理 四　原価管理 五　安全衛生管理 六　作業指導 七　設備管理
金型製作	一　工程管理 二　作業管理 三　品質管理 四　原価管理 五　安全衛生管理及び環境の保全 六　作業指導 七　設備管理 八　金型製作に関する現場技術	一　工程管理 二　作業管理 三　品質管理 四　原価管理 五　安全衛生管理 六　作業指導 七　設備管理
金属プレス加工	一　工程管理 二　作業管理 三　品質管理 四　原価管理 五　安全衛生管理及び環境の保全 六　作業指導 七　設備管理 八　金属プレス加工に関する現場技術	一　工程管理 二　作業管理 三　品質管理 四　原価管理 五　安全衛生管理 六　作業指導 七　設備管理
工場板金	一　工程管理 二　作業管理 三　品質管理 四　原価管理 五　安全衛生管理及び環境の保全 六　作業指導 七　設備管理 八　工場板金に関する現場技術	一　工程管理 二　作業管理 三　品質管理 四　原価管理 五　安全衛生管理 六　作業指導 七　設備管理
めっき	一　工程管理 二　作業管理 三　品質管理 四　原価管理 五　安全衛生管理及び環境の保全 六　作業指導 七　設備管理 八　めっきに関する現場技術	一　工程管理 二　作業管理 三　品質管理 四　原価管理 五　安全衛生管理 六　作業指導 七　設備管理
仕上げ	一　工程管理 二　作業管理 三　品質管理 四　原価管理 五　安全衛生管理及び環境の保全 六　作業指導	一　工程管理 二　作業管理 三　品質管理 四　原価管理 五　安全衛生管理 六　作業指導

機械検査	七	設備管理	七 設備管理
	八	仕上げに関する現場技術	
	一	工程管理	一 工程管理
	二	作業管理	二 作業管理
	三	品質管理	三 品質管理
	四	原価管理	四 原価管理
	五	安全衛生管理及び環境の保全	五 安全衛生管理
	六	作業指導	六 作業指導
	七	設備管理	七 設備管理
	八	機械検査に関する現場技術	
ダイカスト	一	工程管理	一 工程管理
	二	作業管理	二 作業管理
	三	品質管理	三 品質管理
	四	原価管理	四 原価管理
	五	安全衛生管理及び環境の保全	五 安全衛生管理
	六	作業指導	六 作業指導
	七	設備管理	七 設備管理
	八	ダイカストに関する現場技術	
電子機器組立て	一	工程管理	一 工程管理
	二	作業管理	二 作業管理
	三	品質管理	三 品質管理
	四	原価管理	四 原価管理
	五	安全衛生管理及び環境の保全	五 安全衛生管理
	六	作業指導	六 作業指導
	七	設備管理	七 設備管理
	八	電子機器組立てに関する現場技術	
電気機器組立て	一	工程管理	一 工程管理
	二	作業管理	二 作業管理
	三	品質管理	三 品質管理
	四	原価管理	四 原価管理
	五	安全衛生管理及び環境の保全	五 安全衛生管理
	六	作業指導	六 作業指導
	七	設備管理	七 設備管理
	八	電気機器組立てに関する現場技術	
シーケンス制御	一	工程管理	一 工程管理
	二	作業管理	二 作業管理
	三	品質管理	三 品質管理
	四	原価管理	四 原価管理
	五	安全衛生管理及び環境の保全	五 安全衛生管理
	六	作業指導	六 作業指導
	七	設備管理	七 設備管理
	八	シーケンス制御に関する現場技術	
半導体製品製造	一	工程管理	一 工程管理
	二	作業管理	二 作業管理
	三	品質管理	三 品質管理
	四	原価管理	四 原価管理

プリント配線板製造	五	安全衛生管理及び環境の保全	五 安全衛生管理
	六	作業指導	六 作業指導
	七	設備管理	七 設備管理
	八	半導体製品製造に関する現場技術	
自動販売機調整	一	工程管理	一 工程管理
	二	作業管理	二 作業管理
	三	品質管理	三 品質管理
	四	原価管理	四 原価管理
	五	安全衛生管理及び環境の保全	五 安全衛生管理
	六	作業指導	六 作業指導
	七	設備管理	七 設備管理
	八	プリント配線板製造に関する現場技術	
光学機器製造	一	工程管理	一 工程管理
	二	作業管理	二 作業管理
	三	品質管理	三 品質管理
	四	原価管理	四 原価管理
	五	安全衛生管理及び環境の保全	五 安全衛生管理
	六	作業指導	六 作業指導
	七	設備管理	七 設備管理
	八	光学機器製造に関する現場技術	
内燃機関組立て	一	工程管理	一 工程管理
	二	作業管理	二 作業管理
	三	品質管理	三 品質管理
	四	原価管理	四 原価管理
	五	安全衛生管理及び環境の保全	五 安全衛生管理
	六	作業指導	六 作業指導
	七	設備管理	七 設備管理
	八	内燃機関組立てに関する現場技術	
空気圧装置組立て	一	工程管理	一 工程管理
	二	作業管理	二 作業管理
	三	品質管理	三 品質管理
	四	原価管理	四 原価管理
	五	安全衛生管理及び環境の保全	五 安全衛生管理
	六	作業指導	六 作業指導
	七	設備管理	七 設備管理
	八	空気圧装置組立てに関する現場技術	
油圧装置調整	一	工程管理	一 工程管理
	二	作業管理	二 作業管理

	三 品質管理	三 品質管理
	四 原価管理	四 原価管理
	五 安全衛生管理及び環境の保全	五 安全衛生管理
	六 作業指導	六 作業指導
	七 設備管理	七 設備管理
	八 油圧装置調整に関する現場技術	
建設機械整備	一 工程管理	一 工程管理
	二 作業管理	二 作業管理
	三 品質管理	三 品質管理
	四 原価管理	四 原価管理
	五 安全衛生管理及び環境の保全	五 安全衛生管理
	六 作業指導	六 作業指導
	七 設備管理	七 設備管理
	八 建設機械整備に関する現場技術	
婦人子供服製造	一 工程管理	一 工程管理
	二 作業管理	二 作業管理
	三 品質管理	三 品質管理
	四 原価管理	四 原価管理
	五 安全衛生管理及び環境の保全	五 安全衛生管理
	六 作業指導	六 作業指導
	七 設備管理	七 設備管理
	八 婦人子供服製造に関する現場技術	
紳士服製造	一 工程管理	一 工程管理
	二 作業管理	二 作業管理
	三 品質管理	三 品質管理
	四 原価管理	四 原価管理
	五 安全衛生管理及び環境の保全	五 安全衛生管理
	六 作業指導	六 作業指導
	七 設備管理	七 設備管理
	八 紳士服製造に関する現場技術	
プラスチック成形	一 工程管理	一 工程管理
	二 作業管理	二 作業管理
	三 品質管理	三 品質管理
	四 原価管理	四 原価管理
	五 安全衛生管理及び環境の保全	五 安全衛生管理
	六 作業指導	六 作業指導
	七 設備管理	七 設備管理
	八 プラスチック成形に関する現場技術	
パン製造	一 工程管理	一 工程管理
	二 作業管理	二 作業管理
	三 品質管理	三 品質管理
	四 原価管理	四 原価管理
	五 安全衛生管理及び環境の保全	五 安全衛生管理
	六 作業指導	六 作業指導
	七 設備管理	七 設備管理
	八 パン製造に関する現場技術	

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

職種	検定学科試験	実技試験
園芸装飾	一 室内園芸装飾法 園芸装飾に使用する機械及び器工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 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	室内園芸装飾作業 設計図及び仕様書の作成 インドアガーデンの製作 その他の室内園芸装飾 鑑賞用植物の維持管理 積算
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工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 測量の方法 六 関係法規 都市公園法（昭和三十一年法律第七十九号）関係法令、自然公園法（昭和三十二年法律第百六十一号）関係法令	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 玉掛け 積算

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	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 積算
さく井 一　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 電気検層の方法 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 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	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 積算 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 積算
金属溶解 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 鋳造作業 その他の工作法 五　製図 日本産業規格に定める図示法及び材料記号 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 キュポラの構造及び機能 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 キュポラ及び誘導炉の操業方法 炉内反応 炉前試験 キュポラ、誘導炉及びとりべの築炉方法及び補修方法 ロ　鋳鋼溶解作業法 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	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工具の種類、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工具の種類、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
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 装入材料の配合 操炉 炉前試験 鋳鉄の顕微鏡組織の判定 キュポラ、誘導炉及びとりべの築炉及び補修及び補修 溶解作業記録の作成 二　鋳鋼溶解作業 溶解計画の作成 装入材料の配合 操炉 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 装入材料の配合 操炉 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	

アーク炉の操業方法
誘導炉の操業方法
アーク炉の炉内反応
誘導炉の炉内反応
炉前試験
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
溶解炉の操業方法
炉内反応
炉前試験
溶解炉及びとりべの築炉方法及び補修方法

鋳造

一　鋳造一般
鋳型の種類及び用途
鋳型造型用の工具及び機械
鋳型の乾燥方法
鋳型の硬化方法
特殊鋳造法の種類
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
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（平成五年法律第九十一号）関係法令（鋳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　鋳鉄鋳物鋳造作業法
鋳物砂原料の種類、性質及び用途
鋳物砂の性質、調砂及び試験
鋳造方案
鋳型造型作業の方法
塗型の効用及び塗型材の種類
鋳込作業の方法
鋳仕上げの方法

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　鋳鉄鋳物鋳造作業
鋳造方案の決定
鋳型造型の段取り
鋳物砂の調砂
鋳型の造型及び補修
鋳込作業
鋳鉄品の破面検査及び外観検査
造型作業の工数見積り
二　鋳鋼鋳物鋳造作業
鋳造方案の決定
鋳型造型の段取り
鋳物砂の調砂
鋳型の造型及び補修
鋳込作業
鋳鋼品の顕微鏡組織の判定及び外観検査
造型作業の工数見積り
三　非鉄金属鋳物鋳造作業
鋳造方案の決定
鋳型造型の段取り
鋳型の造型及び補修
鋳込作業
軽合金鋳物の外観検査
造型作業の工数見積り
鋳鉄品の検査
鋳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
鋳鉄の種類、成分、性質及び用途
鋳鉄以外の金属材料の種類及び用途
鋳鉄品の熱処理
材料試験
ロ　鋳鋼鋳物鋳造作業法
鋳物砂原料の種類、性質及び用途
鋳物砂の性質、調砂及び試験
鋳造方案
鋳型造型作業の方法
塗型の効用及び塗型材の種類
鋳込作業の方法
鋳仕上げの方法
鋳鋼品の検査
鋳鋼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
鋳鋼の種類、成分、性質及び用途
鋳鋼以外の金属材料の種類及び用途
鋳鋼品の熱処理
材料試験
ハ　非鉄金属鋳物鋳造作業法
鋳物砂原料の種類、性質及び用途
鋳物砂の性質、調砂及び試験
鋳造方案
鋳型造型作業の方法
塗型の効用及び塗型材の種類
鋳込作業の方法
鋳仕上げの方法
銅合金鋳物の検査
銅合金鋳物及び軽合金鋳物の検査
銅合金鋳物及び軽合金鋳物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
銅合金鋳物及び軽合金鋳物の種類、成分、性質及び用途
銅合金鋳物及び軽合金鋳物以外の鋳物材料の種類及び用途
銅合金鋳物及び軽合金鋳物の熱処理
材料試験

鍛造

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

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　自由鍛造作業
鍛造方案の決定

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。）
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　自由鍛造法
自由鍛造用加熱炉及び附属設備の種類及び特徴
加熱方法
自由鍛造用機械及び附属設備の種類、構造及び用途
自由鍛造に使用する器工具の種類及び用途
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
材料の切断
ハンマ型鍛造用加熱炉及び附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附属設備の種類、構造及び用途
ハンマ型鍛造に使用する器工具の種類及び用途
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附属設備の保守管理
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附属設備の種類及び特徴
加熱方法
プレス型鍛造用機械及び附属設備の種類、構造及び用途
がばりの製作
自由鍛造
鋼材の表面温度の判定
工数見積り
二　ハンマ型鍛造作業
鍛造方案の決定
材料の検査及び顕微鏡組織の判定
材料切断
ハンマ型鍛造
ハンマ型鍛造品の欠陥の判別
ハンマ型鍛造品の検査
三　プレス型鍛造作業
鍛造方案の決定
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

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
鍛造方案
プレス型鍛造用機械及び附属設備の保守管理
プレス型鍛造用加熱炉及び附属設備の保守管理
プレス型鍛造品に生ずる欠陥の原因及び防止方法

金属熱処理

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　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・窒化処理作業
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
高周波熱処理及び炎熱処理
熱処理設備の点検及び調整
材料試験
材料検査

一　鉄鋼材料の組織及び変態
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
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
材料試験
金属組織試験
焼入性試験
非破壊検査
八　機械工作法
鋳造法、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、材料記号及びはめあい方式
十一　電気
電気用語
電気機械器具の使用方法
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一の科目
イ　一般熱処理作業法
一般熱処理作業の方法
雰囲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方法
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
雰囲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方法
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方法
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

粉末冶金

一　粉末冶金一般
粉末冶金の特徴
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　素形材
素形材の種類及び特徴
三　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
四　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
五　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

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　成形・再圧縮作業
成形加工及び再圧縮加工
製品検査
工程分析及び作業時間の見積り
二　焼結作業
焼結加工
製品検査
工程分析及び作業時間の見積り

六　品質管理
品質管理用語
管理図の作成方法
七　製図
日本産業規格に定める図示法及び材料記号
八　関係法規
消防法（昭和二十三年法律第百八十六号）関係法令（粉末冶金作業に関する部分に限る。）
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　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
金型の種類、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

機械加工

一　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
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

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　普通旋盤作業
普通旋盤加工
刃先の再研削
作業時間の見積り
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
作業時間の見積り
三　立旋盤作業
立旋盤加工
刃先の再研削
作業時間の見積り
四　フライス盤作業
フライス盤加工
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

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方法
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
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
ヘ　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

作業時間の見積り
六　ブローチ盤作業
ブローチ盤加工
作業時間の見積り
七　ボール盤作業
ボール盤加工
刃先の再研削
作業時間の見積り
八　数値制御ボール盤作業
プログラミング
数値制御ボール盤加工
刃先の再研削
作業時間の見積り
九　横中ぐり盤作業
横中ぐり盤加工
刃先の再研削
作業時間の見積り
十　ジグ中ぐり盤作業
ジグ中ぐり盤加工
刃先の再研削
作業時間の見積り
十一　平面研削盤作業
平面研削盤加工
作業時間の見積り
十二　数値制御平面研削盤作業
プログラミング
数値制御平面研削盤加工
作業時間の見積り
十三　円筒研削盤作業
円筒研削盤加工
作業時間の見積り
十四　数値制御円筒研削盤作業
プログラミング
数値制御円筒研削盤加工
作業時間の見積り
十五　心無し研削盤作業
心無し研削盤加工
作業時間の見積り
十六　ホブ盤作業
ホブ盤加工
歯車の解析
作業時間の見積り
十七　数値制御ホブ盤作業
プログラミング
数値制御ホブ盤加工
歯車の解析

非接触除去加工

一　非接触除去加工一般
非接触除去加工の原理、種類及び特徴並びに非接触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、用途及び使用方法
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

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
ル　けがき作業法
けがき
作業時間の見積り
十八　歯車形削り盤作業
歯車形削り盤加工
歯車の解析
作業時間の見積り
十九　かさ歯車歯切り盤作業
かさ歯車歯切り盤加工
歯車の解析
作業時間の見積り
二十　ホーニング盤作業
ホーニング盤加工
作業時間の見積り
二十一　マシニングセンタ作業
プログラミング
マシニングセンタ加工
作業時間の見積り
二十二　精密器具製作作業
作業計画の作成及び作業時間の見積り
工作機械による加工
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
二十三　けがき作業
けがき
作業時間の見積り

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　形彫り放電加工作業
放電加工方案
形彫り放電加工
作業時間の見積り
二　数値制御形彫り放電加工作業
放電加工方案
プログラミング
数値制御形彫り放電加工
作業時間の見積り
三　ワイヤ放電加工作業
放電加工方案
プログラミング
ワイヤ放電加工
作業時間の見積り
四　レーザー加工作業
レーザー加工方案
プログラミング

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
電気機械器具の使用方法
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
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　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
ロ　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
プログラミング
数値制御形彫り放電加工機の性能検査

レーザー加工作業時間の見積り
作業コストの見積り

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
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
プログラミング
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
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
レーザー加工機の構造及び機能
レーザー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グ
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

金型製作
一　金型一般
金型の種類、構造及び用途
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
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

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
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
試し打ち
金型の検査
金型の補修

金属プレス加工	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 七　電気 電気用語 電気機械器具の使用方法 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　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 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 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	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作業 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
金属プレス加工	一　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 金型の種類、構造、機能及び取付け	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

鉄工	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 手仕上げ 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方法 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	工程分析及び作業時間の見積り
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（さび）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	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　構造物現図作業 現図及び型の作成 部品表の作成 工数見積り 重量の計算

		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非破壊試験の方法 電気用語 電気機械器具の使用方法 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） ロ　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工具の種類、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	
建築板金	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工具一般 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 建築板金用器工具の種類、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工具の種類、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 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 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工具の種類、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　内外装板金作業 内外装板金工事の施工 積算及び見積り 二　ダクト板金作業 ダクトの製作 ダクトの取付工事の施工 積算及び見積り

	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	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 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　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 曲げ板金用器工具の種類、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 打出し板金用器工具の種類、用途及び使用方法 曲げ加工の方法 ハ　機械板金加工法	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 作業時間の見積り 二　打出し板金作業 打出し板金加工 作業時間の見積り 三　機械板金作業 機械板金加工 作業時間の見積り 四　数値制御タレットパンチプレス板金加工 板金作業 展開図の作成 プログラミング 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
めっき	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 板金加工用器工具の種類、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 プログラミング 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 板金加工用器工具の種類、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　電気めっき作業 めっき液及び処理液の調合及び調整 めっき液の測定及び分析 電気めっき処理 めっき皮膜の試験 二　溶融亜鉛めっき作業 前処理液の調合及び調整 前処理液の測定及び分析 溶融亜鉛めっき処理 めっき皮膜の試験
	一　めっき一般 めっきの基礎知識 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　電気めっき作業法 電気の基礎理論 電気化学の基礎理論 電気めっきに関する日本産業規格 めっき皮膜の種類、性質及び用途 作業工程 研磨 前処理 めっき浴の種類、組成及び使用方法 めっき浴の調整及び管理 後処理 めっ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 めっき皮膜の試験方法 めっ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 めっき素地としての金属材料の種類、性質及び用途 めっき素地としての非金属材料の種類、性質及び用途 めっき素地材の前加工 めっき材料の性質及び用途 ロ　溶融亜鉛めっき作業法	

物理の基礎理論
化学の基礎理論
溶融亜鉛めっきに関する日本産業規格
めっき皮膜の性質及び用途
入荷検査
前処理
めっき浴の調整及び管理
めっき作業
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
めっき皮膜の試験方法
めっき皮膜の除去及び再生方法
腐食及び防食法
めっき素材としての金属材料の種類、性質及び用途
めっき材料の性質及び用途

アルミニウム電気化学の基礎理論
一　電気及び電気化学
二　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方法
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

陽極酸化処理作業
電解液の調合、分析及び調整
陽極酸化処理
陽極酸化皮膜の試験

毒物及び劇物取締法（昭和二十五年法律第三百三号）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量の把握等及び管理の改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　ばね一般
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方法
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

製造

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　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　薄板ばね製造作業
薄板ばねの製造
金型の組立て、取付け及び分解
製品検査
工程分析及び作業時間の見積り

	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 一　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工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（昭和二十五年法律第二百一号）関係法令、道路運送車両法（昭和二十六年法律第百八十五号）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	仕上げ 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
		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
		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 鋼の熱処理 作業時間の見積り 二　金型仕上げ作業 金型仕上げ加工 鋼の熱処理 作業時間の見積り

	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方法 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	三　機械組立仕上げ作業 機械組立仕上げ加工 作業時間の見積り
切削工具 研削	一　研削一般 研削といしの種類、構造、表示の方法及び用途 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 金属材料及び非金属材料の種類、成分、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　工作機械用切削工具研削作業 工作機械用切削工具の刃部の再研削及び成形研削 作業時間の見積り 二　超硬刃物研磨作業

	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方法 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　超硬刃物研磨法 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 研磨用機械の種類、構造、機能及び用途 研磨加工 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	超硬刃物のひずみ取り及び腰入れ 超硬刃物の研磨 超硬刃物の検査及び試験 作業時間の見積り
機械検査	一　測定法 計測用語 測定機器の種類、構造、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 工作機械の静的精度検査の方法 非破壊検査の種類及び方法 日本産業規格に定める検査の種類及び方法	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 統計的品質管理手法 作業時間の見積り

	検査における処置 三　品質管理 品質管理の考え方 品質管理用語 品質管理、品質保証及び品質システムに関する日本産業規格等 管理図の作成方法 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 ジグ、取付け具、刃物及びといし車の種類及び用途 表面処理 手仕上げ 潤滑方式 その他の工作法 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方法 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	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　ホットチャンバダイカスト作業 鋳造方案の決定 ホットチャンバダイカスト加工 不良率、鋳造歩留り等の計算 作業時間の見積り 二　コールドチャンバダイカスト作業 鋳造方案の決定 コールドチャンバダイカスト加工 不良率、鋳造歩留り等の計算 作業時間の見積り
ダイカスト	一　ダイカスト法 ダイカストマシンの種類、構造、機能、用途及び使用方法 特殊ダイカスト法 溶解炉及び保温炉の種類、構造及び使用方法 鋳造の基礎理論 コンピュータによる解析技術 鋳造方案 鋳造作業 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 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 鋳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		
電子機器組立て作業	一　電子機器 電子機器用部品の種類、性質及び用途 二　電子及び電気 電子とその作用 電気及び磁気の作用 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	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	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　回転電機組立て作業
電気機器組立て一般	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		

組立て	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 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　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 回転機の組立ての方法 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 変圧器の組立ての方法 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 配電盤・制御盤の組立ての方法 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 開閉制御器具の組立ての方法 ホ　回転電機巻線製作法 回転機の巻線の方式、特性及び用途 回転機の巻線の製作方法 回転機及びその部品の種類及び用途	回転機の組立て 電気試験 回転機の簡単な修理 工数見積り 二　変圧器組立て作業 変圧器の組立て 電気試験 変圧器の簡単な修理 工数見積り 三　配電盤・制御盤組立て作業 配電盤・制御盤の組立て 電気試験 配電盤・制御盤の簡単な修理 工数見積り 四　開閉制御器具組立て作業 開閉制御器具の組立て 電気試験 開閉制御器具の簡単な修理 工数見積り 五　回転電機巻線製作作業 回転機の巻線の製作 電気試験 回転機の巻線の簡単な修理 工数見積り	シーケンス制御作業
シーケンス制御組立て一般	一　シーケンス制御組立て一般 主要なシーケンス制御の種類及び用途		

ス制御	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）コントローラシステムの保全	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）コントローラシステムの保全
半導体製品製造	一　半導体一般 半導体の種類及び性質 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 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	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 作業の段取り 集積回路チップの加工 作業時間の見積り 二　集積回路組立て作業 作業の段取り 集積回路の組立て 作業時間の見積り

プリント配線板製造	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 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法 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工具の種類、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 検査及び測定の方法 集積回路チップに生ずる欠陥の原因及びその防止方法 防塵（じん）管理及び汚染の防止方法 真空の基礎知識 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 集積回路チップの製造に使用する薬品の基礎知識 純水の基礎知識 ロ　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工具の種類、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（じん）管理及び汚染の防止方法	
	一　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 二　電気 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	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 パターン設計 回路動作 二　プリント配線板製造作業 プリント配線板製造

	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、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 プリント配線板の設計に使用する装置及び器工具の種類、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、器工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	
自動販売機調整	一　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 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　自動販売機調整法 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工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（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、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百四十八号）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百八十号）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（昭和三十二年法律第百七十七号）関係法令、道路交通法（昭和三十五年法律第百五号）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	自動販売機調整作業 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

	律（昭和三十五年法律第百四十五号）関係法令、割賦販売法（昭和三十六年法律第百五十九号）関係法令、廃棄物の処理及び清掃に関する法律関係法令、エネルギーの使用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百三号）関係法令、前払式証票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	
産業車両整備	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 二　産業車両整備法 産業車両整備に使用する機械、器工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 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方法 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	産業車両整備作業 産業車両整備作業の段取り 産業車両の故障の発見 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

鉄道車両製造・整備	十　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　機器ぎ装作業 機器ぎ装作業の段取り 機器の取付け及び調整 台車の取付け及び調整 工数見積り 二　内部ぎ装作業 内部ぎ装作業の段取り 各種の接合作業 内部の造作 ジグの製作 工数見積り 三　配管ぎ装作業 配管ぎ装作業の段取り 管の加工 管及び管装置の取付け 管及び管装置の試験 工数見積り 四　電気ぎ装作業 電気ぎ装作業の段取り 配線及び結線作業 配線及び結線の試験 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 走行装置整備作業の段取り 走行装置の分解、組立て、調整及び検査 測定 工数見積り 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 測定 工数見積り 八　鉄道車両点検・調整作業 鉄道車両点検・調整作業の段取り 鉄道車両の点検及び調整

		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　鉄道車両現図製作法 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 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・調整法 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 鉄道車両関係図面の読図 試験・検査の方法 関係法規	鉄道車両の故障の発見 試験・検査 工数見積り
時計修理	一　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工具の種類、用途及び使用方法 時計及び時計部品の修理方法 年差、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	時計修理作業 時計の修理 工数見積り

光学機器製造	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	一　光学一般 光学材料の基礎知識 光学材料の種類、性質及び用途 レンズ、プリズム、フィルタ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 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一の科目 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方法 ロ　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工具等の種類、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 光学機器の組立て及び調整の方法	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　光学ガラス研磨作業 レンズ、プリズム及び平面板の研磨加工 二　光学機器組立て作業 光学機器の組立て及び調整
内燃機関組立て	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	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工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方法 九　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 内燃機関の組立て及び調整 品質管理及び工程管理
空気圧装置組立て	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 空気圧用語 二　空気圧装置組立て法	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 空気圧装置の調整

空気圧装置の組立てに使用する機械、器工具及び計測器の種類、用途及び使用方法
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
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

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

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、器工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
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
電気回路
七　空気圧
空気圧の基礎理論
空気圧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

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

縫製
一　縫製機械
縫製機械
ミシンの種類、機構及び用途
ミシンに関する日本産業規格
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

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

建設
一　建設機械
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、器工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
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方法
九　安全衛生
安全衛生に関する詳細な知識

農業機械整備作業
農業機械整備用機械、器工具及び計測器による点検及び調整
農業機械の故障の発見
農業機械の点検、分解、組立て及び調整
農業機械の試運転及び機能試験
工数見積り

農業
機械整備

一　農業機械一般
農業機械の種類、構造及び用途
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、器工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
農業機械整備の段取り及び計画
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
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
電気の基礎知識
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

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
冷凍空気調和機器の気密試験及び機能試験
工数見積り

冷凍
空気
調和
機器
施工

安全衛生に関する詳細な知識

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（せい）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工具の種類、構造及び使用方法
建築構造の種類及び特徴
三　冷凍空気調和機器及び冷凍空気調和機器設備の整備
冷凍空気調和機器及び冷凍空気調和機器設備の整備工計画及び施工管理
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工具の種類、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
電気の基礎理論
電気機械器具の種類、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
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、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百七十号）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再資

	源化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 八　安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識		
染色	一　染色加工一般 精練及び漂白 浸染 なせん 色合わせ 処理加工及び仕上げ 二　材料一般 繊維材料 染料 染色助剤 三　繊維製品 染色加工された繊維製品 四　試験及び測定 染色物についての堅ろう度試験その他の試験 染色加工における測定の方法 五　色彩 色彩の用語 色彩の表示方法 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　糸浸染加工法 糸浸染に使用する機械及び器工具の種類及び用途 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工具の種類及び用途 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 ハ　染色補正法 染色補正に使用する機械及び器工具の種類及び用途 染色補正作業の方法 染色補正に使用する薬品、染料等の種類、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　糸浸染作業 繊維の鑑別 色合わせ 染浴の調製 糸浸染 糸浸染用機械及び器工具の操作 二　織物・ニット浸染作業 繊維の鑑別 色合わせ 染浴の調整 浸染 浸染用機械及び器工具の操作 三　染色補正作業 よごれの鑑別及び除去 薬品及び染料の調合 紋抜き及び紋様消し ぼかし 地直し 絵柄の復元及び補正 仕上げ	
ニット製品製造	一　ニット製品一般 ニット製品の種類及び特徴 ニットに関する日本産業規格 家庭用品品質表示法 二　材料 繊維の種類、性質及び用途 編み糸の種類、性質、用途、より方及び表示法	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　丸編みニット製造作業 丸編みニット編立て仕様書の作成 丸編み機の調整 丸編み機による編立て	

	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　意匠図案 デザイン及び流行 色彩 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工具及び計測器の種類、用途及び使用方法 丸編み機の調整の方法 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 丸編みニットの加工の方法 潤滑剤、柔軟剤及び静電防止剤の種類、性質及び使用方法 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工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 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		丸編みニットの検査 二　靴下製造作業 靴下編立て仕様書の作成 靴下編み機の調整 靴下編み機による編立て 靴下の検査
婦人子供服製造	一　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 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 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	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　婦人子供注文服製作作業 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ーキング作業 作業指示書の作成	

	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一の科目 イ　婦人子供注文服製作法 婦人子供注文服製作の特徴 体形 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 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工具の種類及び使用方法 ロ　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 パターンメーキング 作業指示書 マーキング方法 カッティングの方法 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工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	工程分析 パターンメーキング 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 カッティング 縫製及び仕上げ 製品検査 縫製機械の点検及び調整
紳士服製造	紳士一　紳士服一般 紳士既製服の種類 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	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

和裁	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工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	
	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工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 染物の種類及び特徴 日本産業規格に定める繊維用語 四　服装美学一般 色彩 着装法 五　安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	和服製作作業 採寸 裁断 手縫い又はミシン縫いによる縫製作業 仕上げ
寝具製作	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工具の種類及び使用方法 二　材料 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	寝具製作作業 裁断 縫製作業 わた入れ 仕上げ 加工見積り

帆布製品製造	一　帆布製品製造法 二　帆布製品の製造に使用する機械及び器工具の種類及び使用方法 三　製造工程 四　裁断の方法 五　縫製の手順及び方法 六　施工法 七　帆布製品取付工事の施工計画 八　帆布製品取付工法 九　力学に関する基礎知識 十　材料 十一　帆布製品の材料の種類、特徴及び用途 十二　施工用材料の種類、特徴及び用途 十三　帆布製品一般 十四　帆布製品の種類 十五　帆布製品に関する日本産業規格 十六　意匠図案 十七　帆布製品のデザイン 十八　色彩 十九　製図 二十　帆布製品取付工事の施工図の作成方法 二十一　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 二十二　安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識		帆布製品製造作業 作業指示書の作成 現寸図及び型紙の製作 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	
布は縫製品製造	一　布はく縫製品製造法 二　縫製工程 三　デザイン、製図及び型紙の製作 四　裁断の方法 五　縫製の方法 六　布はく縫製品の製造に使用する機械及び器工具の種類及び使用方法 七　材料 八　布はく縫製品の材料の種類及び特徴 九　織物の種類、組織、用途及び加工方法 十　布はく縫製品一般 十一　布はく縫製品の種類 十二　布はく縫製品に関する日本産業規格 十三　家庭用品品質表示法 十四　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　ワイシャツ製造作業 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 二　衛生白衣製造作業 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	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　機械木工作業	
機械木工	一　木工機械一般 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方法 電気的制御装置の基本回路 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 イ　機械木工法 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 木工機械の使用方法 木工機械の調整方法 品質管理 ロ　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	プログラミング ジグ製作 数値制御ルータ加工 作業時間の見積り 二　木工機械整備作業 木工機械の調整及び検査 ジグの製作及び調整 木工機械用切削工具の研削及び調整 木工機械による木製品の部材の試作 木工機械の修理及び検査 木工機械用切削工具の検査及び取付け	

家具製作	一　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方法 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 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　家具手加工作業法 家具用材料の種類、規格、性質及び用途 木材の乾燥の方法 木工用器工具の種類及び使用方法 木工機械の種類、構造及び使用方法 木材工作の方法 家具の構造、組立て及び仕上げの方法 ロ　家具機械加工作業法 家具用材料の種類、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 木工用器工具の種類、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 木材工作の方法 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　いす張り作業法 いす素地の構造及び工作法 いす張り用材料の種類、規格、性質及び用途 いす張りに使用する器工具の種類、用途及び使用方法 いす張りに使用する機械の種類、用途及び使用方法 いす張りの方法	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　家具手加工作業 現寸図の作成 木取り 型板及び定規の製作 家具の工作 金具類の取付け 積算及び見積り 二　家具機械加工作業 現寸図の作成 木取り ジグ及び取付け具の製作及び調整 墨付け型の製作 作業手順表の作成 木工機械の調整 家具の工作 切削工具の研削及び調整 研削工具の選択及び調整 積算及び見積り 三　いす張り作業 型紙の作成 力布及びばねの取付け 下ごしらえ いす張り 仕上げ 積算及び見積り
建具製作	一　建具一般 建具の種類及び構造 二　建築物一般 建築物の種類及び構造 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	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　木製建具手加工作業 寸法取り 木取り 型板及び型台の製作 木製建具の工作 建付け 五　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（平成十二年法律第百四号）関係法令のうち、建具製作に関する部分 六　安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 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　木製建具手加工作業法 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 ロ　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 木工用器工具の種類、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 積算及び見積り 二　木製建具機械加工作業 寸法取り 木取り 型板及び型台の製作 木製建具の工作 切削工具の研削及び調整 切削工具の選択及び調整 建付け 積算及び見積り
紙器・段ボール箱製造	一　紙器・段ボール箱製造一般 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 三　品質管理 品質管理用語 管理図の作成方法 四　電気 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	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　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 四　段ボール箱製造作業 段ボール箱加工 段ボール箱加工時間の見積り

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　印刷箱製造法 原稿に関する知識 印刷及び表面加工の種類及び特徴 打抜きの方法 仕上げの方法 ロ　貼(はり)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	プリプレス プレプリプレス	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 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
	ＤＴＰ作業 作業設計 ＤＴＰ操作	オフセット印刷作業 オフセット印刷

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 印刷用インキ類の種類及び特徴 印刷用紙類の種類、特徴及び用途 三　電気 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 四　安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 五　オフセット印刷法 オフセット印刷の方法 オフセット印刷機の構造及び操作方法 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	一　製本法一般 製本に使用する機械及び器工具の種類、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方法 五　安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	プラスチック プラスチック成形
	製本作業 製本 工数見積り	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　圧縮成形作業 成形条件の設定 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 二　射出成形作業	一　プラスチック成形法一般 プラスチック成形の原理及び各種成形法 二　成形材料一般 成形材料の種類、性質及び用途 三　電気 電気用語及び各種電気機械器具 四　品質管理 品質管理用語及び管理図の作成方法 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　圧縮成形法
圧縮成形法の種類、特徴及び用途
圧縮成形条件の設定及び成形品の品質
成形材料の予備成形
成形材料の予熱方法
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
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
圧縮成形機の種類及び構造
圧縮成形機の油圧系統の要素及び機能
圧縮成形機の電気系統の要素及び機能
圧縮成形機の附属機器及び装置の種類及び機能
圧縮成形用金型の種類、構造及び機能
成形用金型に関する日本産業規格
圧縮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、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
ロ　射出成形法
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
成形材料の予備乾燥
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
成形品の仕上げ及び二次加工の方法
成形品の測定
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
成形条件の設定
射出成形機による成形加工
成形材料の成形収縮率及び歩留りの計算
三　インフレーション成形作業
成形条件の設定
インフレーション成形機による成形加工
ロス率の計算
四　ブロー成形作業
成形条件の設定
ブロー成形機による成形加工
成形材料の成形収縮率及び歩留りの計算
五　真空成形作業
真空成形機による成形加工
生産管理
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、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（平成十年法律第九十七号）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の品質
フィルムに生ずる欠陥の原因及び防止対策
フィルムの二次加工の方法
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、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　ブロー成形法
ブロー成形法の種類、特徴及び用途
ブロー成形条件の設定及び成形品の品質
成形材料の予備乾燥
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
成形品の仕上げ及び二次加工の方法
成形品の測定
成形材料の着色剤及びその混合方法
成形品の表面処理
成形品重量及び歩留りの計算方法
ブロー成形機の種類及び構造
ブロー成形機の空圧系統の要素及び機能
ブロー成形機の油圧系統の要素及び機能
ブロー成形機の電気系統の要素及び機能
ブロー成形機の制御系統の要素及び機能
ブロー成形機の附属機器及び装置の種類及び機能

強化プラスチック成形	一　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 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	ブロー成形用金型の種類、構造及び機能 ブ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抜型の種類、構造及び機能 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関する法律関係法令のうち、真空成形に関する部分	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 手積み積層成形 作業記録の作成 二　エポキシ樹脂積層防食作業 積層防食 作業記録の作成 三　ビニルエステル樹脂積層防食作業 積層防食 作業記録の作成

石材施工	一　施工法一般 石材施工用の器工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 ロ　石張り施工法	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	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 石材の重量の判定 積算 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 積算 三　石積み作業 石積み工事の段取り 石材加工 石積み 積算

	石張り下地の種類及び構造 石張り工事の段取り 石張りの工法 石張り工事の施工計画 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 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百九十一号）関係法令のうち、石積み工事に関する部分		
パン製造	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、装置及び器工具の種類、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 パン生地の調整の方法 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 製造計画 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（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 六　安全衛生	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 積算及び見積り	
菓子製造	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　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、装置及び器工具の種類、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 製造計画 ロ　和菓子製造法 和菓子の種類及び特徴 和菓子の製造に使用する機械、装置及び器工具の種類、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 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 製造計画	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　洋菓子製造作業 材料の選定 生地の調整 成形加工 熱加工 仕上げ 製品検査 デザイン 積算及び見積り 二　和菓子製造作業 材料の選定 生地の調整 成形加工 熱加工 仕上げ 製品検査 デザイン 積算及び見積り	
ハム・ソーセージ・ベーコン製造	一　食肉加工一般 食肉、食肉製品及び食肉を含む加工品の基礎知識 食肉、食肉製品及び食肉を含む加工品の保存の方法	ハム・ソーセージ・ベーコン製造作業 原料肉の品質の判定	

セージ・ベーコン製造	一　食品衛生の基礎理論 二　ハム・ソーセージ・ベーコン製造法 ハム・ソーセージ・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 三　材料 原料肉の種類、性質及び加工適性 副原料及び添加物の種類、性質及び用途 ケーシングの種類、性質及び用途 包装材料の種類、性質及び用途 四　品質管理及び衛生管理 品質管理用語 官能検査 成分等の検査方法 品質管理の方法 衛生管理 五　化学一般 化学に関する基礎理論 六　電気 電気用語 電気機械器具の使用方法 七　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（昭和二十五年法律第百七十五号）関係法令、計量法関係法令、健康増進法（平成十四年法律第百三号）関係法令、と畜場法（昭和二十八年法律第百十四号）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・ソーセージ・ベーコン製造に関する部分 八　安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	原料肉の処理 副原料、添加物、ケーシング及び包装材料の品質の判定 ハム類の製造 ソーセージ類の製造 ベーコン類の製造 製品検査 積算及び見積り
水産製品製造	一　食品一般 栄養及び食品衛生の基礎理論 二　水産練り製品一般 水産練り製品製造の基礎理論 水産練り製品の種類及び特徴 三　かまぼこ製品製造法 かまぼこ製品の製造に使用する機械、装置及び器工具の種類、用途及び使用方法 かまぼこ製品の製造方法 汚染防止 排水処理 保存方法 製品検査 製造計画 品質管理	かまぼこ製品製造作業 材料の選定 かまぼこ製品の製造に使用する機械、装置及び器工具の点検及び調整 かまぼこ製品の製造 製品検査 積算

みそ製造	四　材料 原料魚の種類、性質及び用途 魚肉の性質 副原料の種類、性質及び用途 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	みそ製造作業 原料の判定及び処理 製麹 仕込み 熟成 みその検査
酒造	一　みそ製造法 製造計画 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 二　微生物及び酵素 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方法 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	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
	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
電気用語
電気機械器具の使用方法
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（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の伝達に関する法律（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

建築大工

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
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
さしがねの使用方法
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工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

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（かねばかり）の製作
積算及び見積り

かわらぶき

一　屋根
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

かわらぶき作業
かわらぶきの段取り
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工具及び機械の種類、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通則
六　安全衛生
安全衛生に関する詳細な知識

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

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工具の種類、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、とび工事に関する部分
五　安全衛生
安全衛生に関する詳細な知識

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
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

左官

一　施工法
左官用の器工具及び機械の種類、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

		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 色彩 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通則 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	
築炉 ブロック建築	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 構造力学の基礎理論 二　施工法 コンクリートブロック工事に使用する器工具及び機械の種類、用途及び使用方法	一　築炉作業法 築炉用の器工具及び機械の種類、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工程 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	築炉作業 築炉の段取り 築炉施工 積算及び見積り
	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施工図の作成 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積算		

		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	
タイル張り	一　施工法 タイル工事に使用する器工具及び機械の種類、用途及び使用方法 タイル工事の段取り タイル張り工法 タイル工事における養生 タイル工事の検査の方法 タイル工事の施工計画 タイル工事の施工設備の種類及び用途 タイル工事の関連工事の種類及び施工方法 二　材料 タイル張り用材料の種類、規格、性質及び用途 三　意匠図案 床、壁、天井等の意匠図案 色彩 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 日本産業規格の建築製図通則に定める表示記号 六　関係法規 建築基準法関係法令のうち、タイル工事に関する部分 七　安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	タイル張り作業 タイル工事の段取り タイル張り 積算	
畳製作	一　畳及び材料 畳の種類、構造、規格及び用途 畳の材料の種類、性質、規格及び用途 二　施工法 畳製作に使用する器工具及び機械の種類及び使用方法	畳製作作業 畳の製作 畳の敷込み 畳の補修 積算及び見積り	

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

配管

一　施工法一般
配管工事に使用する器工具及び機械の種類、用途及び使用方法
管の加工
管施設の機能試験
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（昭和四十二年法律第百四十九号）関係法令、廃棄物の処理及び清掃に関する法律関係法令及び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関係法令のうち、配管工事に関する部分
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　建築配管施工法
施工方法
施工計画
配管に生ず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
関連設備に使用する装置、機械及び器具の種類及び特徴
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

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　建築配管作業
配管施工図の作成
型取り
材料取り
管の加工
配管及び機器類の取付け
管施設の調整
工数見積り
二　プラント配管作業
配管施工図の作成
型取り
材料取り
管の加工
配管及び配管用附属品の取付け
管施設の試験
工数見積り

日本産業規格の建築製図通則に定める表示記号
ロ　プラント配管施工法
施工方法及び管の加工
プラント配管用材料の種類、規格、性質及び用途
金属材料の熱処理
溶接部の非破壊検査の方法
施工計画
配管に生ず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
関連設備及び関連装置の種類、構造及び機能
プラントを構成する設備及び装置の種類及び特徴

厨房設備施工作業

厨房設備施工図の作成

厨房設備の据付け

厨房設備の分解、組立て及び調整

厨房設備の気密試験、導通試験及び機能試験

厨房設備施工法

一　施工法
厨房設備工事の施工計画及び施工管理
厨房設備工事の施工方法
厨房設備工事に使用する材料及びその工作法
厨房設備関連工事の施工方法
二　厨房機器
厨房機器の種類、構造、機能及び用途
厨房機器の保守管理
三　厨房関連設備
給排気設備の種類、構造、機能及び用途
給排水設備及び給湯設備の種類、構造、機能及び用途
燃料貯蔵供給設備の種類及び構造
空気調和設備の種類、構造及び機能
搬送設備の種類、構造及び機能
四　厨房
厨房の規模及び厨房機器のレイアウト
厨房の構造
五　関連基礎知識
気体及び液体の性質
燃料の種類、性質及び用途
冷凍の基礎理論
電気の基礎知識
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
食品衛生法関係法令、消防法関係法令、建築基準法関係法令、水質汚濁防止法関係法令、ガス事業法関係法令、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関係法令、特定ガス消費機器の設置工事の監督に関する法律（昭和五十四年法律第三十三号）関係法令、廃棄物の処理及び清掃に関する法律関係法令、悪臭防止法（昭和四十六年法律第九十一号）関係法令及び食品循環資源の再生利用等の促進に関する法律（平成十二年法律第百十六号）関係法令のうち、厨房設備施工に関する部分

	八　安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識		
型枠施工	一　施工法 型枠工事に使用する器具及び機械の種類、用途及び使用方法 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 型枠工事の施工設備の種類及び用途 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、構法及び特徴 構造力学の基礎理論 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及び建設業法関係法令のうち、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	型枠工事作業 型枠及び型枠下ごしらえ図の作成 型枠及び型枠支保工の組立て図の作成 型枠材及び型枠支持材の選定 型枠工事の施工 型枠及び型枠支保工の解体 積算	
鉄筋施工	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　鉄筋施工図作成作業 躯体施工図及び構造詳細図の読図 鉄筋折り曲げ加工図の作成 鉄筋施工図の作成 鉄筋加工絵符の作成 材料の選定 積算 二　鉄筋組立て作業 鉄筋組立ての段取り 鉄筋及び鉄筋加工材の選定 鉄筋の加工 鉄筋組立て 鉄筋工事の良否の判定 積算		

	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 コンクリート施工図の読図の方法 五　関係法規 建築基準法関係法令のうち、鉄筋工事に関する部分 六　安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識		
コンクリート圧送施工	一　建設一般 建築構造の種類 土木構造物の種類 鉄筋の種類及び組立て方法 型枠及び型枠支保工の種類、構造及び特徴 建設の用語 二　施工法 コンクリート圧送工事に使用する機械及び器具の種類、用途及び使用方法 コンクリート圧送工事の施工計画 配管作業の方法 ブーム作業の方法 コンクリート圧送工事作業の方法 コンクリートポンプの整備及び保全の方法 関連工事の種類及び施工方法 三　材料 コンクリートの種類、性質及び特徴 関連工事用材料の種類、特徴及び用途 四　コンクリートの圧送性 コンクリートの圧送性 五　製図 日本産業規格の建築製図通則及び土木製図通則 六　関係法規 建築基準法関係法令、建設業法関係法令及び道路交通法関係法令のうち、コンクリート圧送工事に関する部分 七　安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	コンクリート圧送工事作業 コンクリート圧送工事の段取り 輸送管の配管作業 コンクリートポンプ及び関連装置の操作 筒先作業 ホッパー装置及び輸送管の洗浄 積算	
防水施工	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　アスファルト防水工事作業 防水下地の点検及び処理 割付け及び墨出し アスファルト溶融釜の設置及びアスファルトの溶融 アスファルト防水工事の施工 積算 二　ウレタンゴム系塗膜防水工事作業 防水下地の点検及び処理		
	一　建設一般 建設工事の種類及び施工方法 建築構造の種類及び特徴 防水工事に関連する工事用材料の種類及び用途 二　製図 日本産業規格の建築製図通則及び土木製図通則 三　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、防水工事に関する部分 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　アスファルト防水施工法
アスファルト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
アスファルト防水工事の段取り
アスファルト防水工法
アスファルト防水層の故障の種類、原因及び補修方法
アスファルト防水工事における養生及び保護
アスファルト防水工事の施工計画
アスファルト防水下地の種類及び特徴
アスファルト防水工事に使用する材料の種類、規格、性質及び用途
アスファルト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
ロ　ウレタンゴム系塗膜防水施工法
ウレタンゴム系塗膜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
ウレタンゴム系塗膜防水工事の段取り
ウレタンゴム系塗膜防水工法
ウレタンゴム系塗膜防水層の故障の種類、原因及び補修方法
ウレタンゴム系塗膜防水工事における養生
ウレタンゴム系塗膜防水工事の施工計画
ウレタンゴム系塗膜防水下地の種類及び特徴
ウレタンゴム系塗膜防水工事に使用する材料の種類、規格、性質及び用途
ウレタンゴム系塗膜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
ハ　アクリルゴム系塗膜防水施工法
アクリルゴム系塗膜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
アクリルゴム系塗膜防水工事の段取り
アクリルゴム系塗膜防水工法
アクリルゴム系塗膜防水層の故障の種類、原因及び補修方法
アクリルゴム系塗膜防水工事における養生
アクリルゴム系塗膜防水工事の施工計画
アクリルゴム系塗膜防水下地の種類及び特徴
アクリルゴム系塗膜防水工事に使用する材料の種類、規格、性質及び用途
アクリルゴム系塗膜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
ニ　合成ゴム系シート防水施工法
合成ゴム系シート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
合成ゴム系シート防水工事の段取り
墨出し及び養生
塗膜防水材の計量、混合及び攪拌（かくはん）
ウレタンゴム系塗膜防水工事の施工
積算
三　アクリルゴム系塗膜防水工事
作業
防水下地の点検及び処理
墨出し及び養生
塗膜防水材の粘度調整
アクリルゴム系塗膜防水工事の施工
積算
四　合成ゴム系シート防水工事作業
防水下地の点検及び処理
割付け及び墨出し
合成ゴム系シート防水工事の施工
積算
五　塩化ビニル系シート防水工事
作業
防水下地の点検及び処理
割付け及び墨出し
塩化ビニル系シート防水工事の施工
積算
六　セメント系防水工事作業
防水下地の点検及び処理
墨出し及び作業時の養生
防水材の調合及び混練り
セメント系防水工事の施工
積算
七　シーリング防水工事作業
防水下地の点検及び処理
バックアップ材の装塡（てん）
シーリング材の計量、混合及び攪拌（かくはん）
シーリング防水工事の施工
積算
八　改質アスファルトシートトーチ工法防水工事作業
防水下地の点検及び処理
割付け及び墨出し
改質アスファルトシートトーチ工法防水工事の施工
積算
九　改質アスファルトシート常温粘着工法防水工事作業
防水下地の点検及び処理
割付け及び墨出し
合成ゴム系シート防水工法
合成ゴム系シート防水層の故障の種類、原因及び補修方法
合成ゴム系シート防水工事における養生
合成ゴム系シート防水工事の施工計画
合成ゴム系シート防水下地の種類及び特徴
合成ゴム系シート防水工事に使用する材料の種類、規格、性質及び用途
合成ゴム系シート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
ホ　塩化ビニル系シート防水施工法
塩化ビニル系シート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
塩化ビニル系シート防水工事の段取り
塩化ビニル系シート防水工法
塩化ビニル系シート防水層の故障の種類、原因及び補修方法
塩化ビニル系シート防水工事における養生
塩化ビニル系シート防水工事の施工計画
塩化ビニル系シート防水下地の種類及び特徴
塩化ビニル系シート防水工事に使用する材料の種類、規格、性質及び用途
塩化ビニル系シート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
ヘ　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
セメント系防水工事の段取り
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おける養生及び保護
セメント系防水工事の施工計画
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
ト　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
シーリング防水工事の段取り
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おける養生
シーリング防水工事の施工計画
シーリング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の施工
積算
十　ＦＲＰ防水工事作業
防水下地の点検及び処理
墨出し及び養生
ＦＲＰ防水工事用材料の計量、混合及び攪拌（かくはん）
ＦＲＰ防水工事の施工
積算

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に使用する材料の種類及び特徴
チ　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工具及び機械の種類、用途及び使用方法
改質アスファルトシートトーチ工法防水工事の段取り
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事の施工計画
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
リ　改質アスファルトシート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工具及び機械の種類、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事の段取り
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事の施工計画
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
ヌ　ＦＲＰ防水施工法
ＦＲＰ防水工事に使用する器工具及び機械の種類、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防水工事における養生
ＦＲＰ防水工事の施工計画
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

	樹脂接着剤注入工事	一　施工法	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
		樹脂接着剤注入工事等に使用する器工具及び機械の種類	
		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、混合及び撹拌	
		樹脂接着剤注入工事の施工養生	
		積算	
内装仕上げ施工	内装一般	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	
	内装仕上げの種類	一　プラスチック系床仕上げ工事作業	
	二　建築構造	床下地（立上り部分を含む。）の点検及び調整	
	建築構造の種類及び特徴	床仕上げ材の選定	
	建築物の主要部分の種類及び構造	割付け及び墨出し	
	三　建築製図	プラスチック系床仕上げ工事の施工積算	
	建築設計図書及び日本産業規格に定める建築製図通則	二　カーペット系床仕上げ工事作業	
	四　関係法規	床下地（立上り部分を含む。）の点検及び調整	
	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	床仕上げ材の選定	
	五　安全衛生	割付け及び墨出し	
	安全衛生に関する詳細な知識	カーペット系床仕上げ工事の施工積算	
	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	三　木質系床仕上げ工事作業	
	イ　プラスチック系床仕上げ施工法		
	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
プラスチック系床仕上げ工事に使用する器工具の種類、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事の施工計画、段取り及び工法
プラスチック系床の維持及び管理
色彩の用語及び図柄の種類
ロ　カーペット系床仕上げ施工法
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工具の種類、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事の施工計画、段取り及び工法
カーペット系床の維持及び管理
色彩の用語及び図柄の種類
ハ　木質系床仕上げ施工法
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
木質系床仕上げ工事に使用する器工具の種類、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施工計画、段取り及び工法
木質系床の維持及び管理
図柄の種類
ニ　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
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工具の種類、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
鋼製下地工事の施工計画、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
床下地（立上り部分を含む。）の点検及び処理
床仕上げ材の選定
割付け及び墨出し
木質系床仕上げ工事の施工
積算
四　鋼製下地工事作業
取付下地の点検及び補修
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
積算
五　ボード仕上げ工事作業
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
積算
六　カーテン工事作業
採寸及び要尺
裁断
縫製
取付け
積算
七　化粧フィルム工事作業
貼付け下地の点検及び補修
採寸、割付け及び割出し
化粧フィルムの施工
積算
ホ　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
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工具の種類、用途及び使用方法
鋼製下地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
ボード仕上げ工事の施工計画、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
ヘ　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工具の種類、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
室内装飾用カバーの種類及び特徴
ト　化粧フィルム施工法
貼り下地の種類、構造及び特徴
化粧フィルム施工に使用する材料の種類、規格、性質及び用途
化粧フィルム工事の関連工事に使用する材料の種類、規格、性質及び用途
化粧フィルム工事に使用する器工具の種類、用途及び使用方法
化粧フィルム工事の工法
化粧フィルム工事の関連工事の種類及び施工方法
化粧フィルム工事の施工計画、積算及び段取り
化粧フィルム施工面の維持及び管理
化粧フィルム工事における欠陥の原因並びにその防止方法及び補修方法

熱絶縁施工

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　保温保冷工事作業
保温保冷工事の段取り
保温保冷工事の施工

一　熱絶縁
熱絶縁の基礎知識
二　関係法規
建築基準法関係法令、消防法関係法令、廃棄物の処理及び清掃に関する法律関係法令、特定物質等の規制等によるオゾン層の保護に関する法律（昭和六十三年法律第五十三号）関係法令、地球温暖化対策の推進に関する法律

カーテンウォール工事作業	カーテンウォール一般 カーテンウォールの種類、構造及び取付方式 カーテンウォールの性能 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工具の種類、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	（平成十年法律第百十七号）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、熱絶縁工事に関する部分 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　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 配管図の種類 保温保冷工事に使用する器工具及び機械の種類、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 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 断熱工事にお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 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	二　吹付け硬質ウレタンフォーム断熱工事作業 断熱工事の段取り 断熱工事の前処理 断熱工事の施工
金属製カーテンウォール工事作業	金属製カーテンウォール工事の段取り 金属製カーテンウォールの取付け積算	

サッシ施工	一　サッシ施工法 サッシ工事の施工計画 サッシ工事の段取り サッシの取付工法 サッシ工事に使用する器工具の種類、用途及び使用方法 サッシ取付用材料の種類、性質及び用途 サッシ及びサッシ取付用材料の運搬及び保管の方法 サッシ工事における養生 サッシ工事の施工設備の種類及び用途 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	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 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関する部分 七　安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識
	ビル用サッシ施工作業 ビル用サッシ工事の段取り ビル用サッシの取付け積算及び見積り	

自動ドア施工	一　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工具の種類、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 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 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	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	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	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積算
ガラス施工	一　施工法 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工具及び機械の種類、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	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及び見積り	一　地下工事一般 地下工事の種類及び施工法 地下水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（ディープウェル工事を含む。以下同じ。）に使用する器工具及び機械の種類、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 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	一　製図 製図に関する日本産業規格 投影法	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

ラストレーション	用器画法 製図用器具の種類及び使用方法 製図用紙の種類及び規格 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　関連基礎知識 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 立体図の作図方法 スケッチ 五　ＣＡＤ ＣＡＤに関する知識	一　テクニカルイラストレーション 手書き作業 立体図の作図 二　テクニカルイラストレーション ＣＡＤ作業 ＣＡＤによる立体図の作成 ＣＡＤシステムの管理 ファイル及びデータの取扱い及び管理
機械製図	一　製図一般 ・製図に関する日本産業規格 プラント用器画法 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 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 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　機械製図手書き作業 部品図の作成 強度計算 性能計算 組立図の作成 部品の選定 類似設計 二　機械製図ＣＡＤ作業 ＣＡＤによる部品図の作成 強度計算 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

電気製図	電気・電子部品の使用方法 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	配電盤・制御盤製図作業 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
化学分析	一　化学分析法 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 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	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

金属材料試験	一　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 鋳造作業 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　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 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 組織試験に関連するその他の試験方法	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　機械試験作業 機械試験の段取り 機械試験 二　組織試験作業 組織試験の段取り 組織試験
貴金属装身具製作	一　貴金属装身具製作法 貴金属装身具の種類及び特徴 貴金属装身具製作に使用する機械、設備及び器工具の種類、用途及び使用方法 細工・仕上げ ロストワックス精密鋳造 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類の種類、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	貴金属装身具製作作業 細工・仕上げ 石留め
印章彫刻	一　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 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	木口彫刻作業 字入れ 木口彫刻 判下作業
表装	一　表装一般 表装の種類 表装作業に使用する器工具の種類及び用途 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 色彩 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	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 壁装仕上げ面の補修 積算及び見積り

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

塗装

一　塗装一般
塗装の目的
塗装法の種類
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
塗装に使用する器工具の種類、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
塗装用補助材料の種類、特徴及び用途
三　色彩
色彩の用語
色彩の表示方法
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
建築物及び鉄鋼構造物の種類及び特徴
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
金属塗装用設備の種類及び使用方法
ニ　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

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
へら及びたんぽの製作
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
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
四　鋼橋塗装作業
素地調整
塗料の粘度の測定
塗装作業
膜厚の測定
塗膜の修整
五　噴霧塗装作業
噴霧塗装機の分解、組立て及び調整
素地調整
噴霧塗装機による塗装作業
塗装用設備の調整及び使用
素地の良否の判定
膜厚及び塗り色の判定
塗膜の修整

広告美術仕上げ

一　施工法一般
広告物の種類及び構造
広告物の製作方法
広告物の製作図の作成方法
広告物の取付け方法
広告物の安全に関する力学の基礎
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

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
広告面のデザイン構成
広告面のレイアウト
レタリング
調色
広告面のペイント仕上げ
積算及び見積り
二　広告面プラスチック仕上げ作業
広告面のデザイン構成

	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、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 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 広告板のペイント仕上げに使用する機械及び器工具の種類、用途及び使用方法 広告板のペイント仕上げ方法 ペイント仕上げ以外の広告板の仕上げ方法 ロ　広告板プラスチック仕上げ法 広告板のプラスチック仕上げに使用する機械及び器工具の種類、用途及び使用方法 広告板のプラスチック仕上げ方法 プラスチック仕上げ以外の広告板の仕上げ方法 ハ　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工具の種類、用途及び使用方法 広告板の粘着シート仕上げ方法 粘着シート仕上げ以外の広告板の仕上げ方法	広告面のレイアウト レタリング 広告面のプラスチック仕上げ 積算及び見積り 三　広告面粘着シート仕上げ作業 広告面のデザイン構成 広告面のレイアウト レタリング 広告面の粘着シート仕上げ 積算及び見積り
義肢・装具製作	一　義肢及び装具一般 義肢及び装具の装着目的 二　医学一般 解剖及び生理 運動学の基礎理論 病理 三　機械要素及び作動機構 機械の主要構成要素の種類、形状及び用途 義肢及び装具に使用される作動機構 四　工作法一般 機械工作法 皮革及び合成皮革の工作法 プラスチック成形法 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 六　製図 日本産業規格に定める図示法 七　電気 電気用語	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一の科目 一　義肢製作作業 採寸及び採型 ソケットの製作及び義肢の組立て 義肢の調整及び適合修正 義肢の修理 二　装具製作作業 採寸及び採型 装具の各部の製作及び装具の組立て 装具の調整及び適合修正 装具の修理

	電気機械器具の使用方法 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　義肢製作法 断端の情報 義肢の種類、構造及び機能 採寸及び採型の方法 ソケットの製作方法 義肢の組立て 義肢の調整及び適合修正の方法 ロ　装具製作法 患部の情報 装具の種類、構造及び機能 採寸及び採型の方法 装具各部の製作方法 装具の組立て 装具の調整及び適合修正の方法	
舞台機構調整	一　舞台一般 催物の種類 劇場の種類及び特徴 舞台の種類及び特徴 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（昭和二十三年法律第百三十七号）関係法令、消防法関係法令、電波法関係法令、特許法（昭和三十四年法律第百二十一号）関係法令、意匠法（昭和三十四年法律第百二十五号）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（平成十四年法律第百二十二号）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及び作成 音の弁別及び音響の判定 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 編集
工業包装	一　包装一般 包装の分類 包装に関する用語	工業包装作業 製函 梱包

	輸送環境及び条件 包装作業に使用する機械及び器工具の種類、用途及び使用方法 包装の方法 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 四　製函（筐）・梱包作業法 製函（筐）指図書の作成 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 パッキングリスト 輸出業務 六　試験法 包装貨物及び容器の試験法 七　製図 日本産業規格に定める図示法及び材料記号 八　安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	写真	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（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 七　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 写真の修復	

商品装飾展示作業 スケッチ デザイン 装飾展示	一　商品装飾展示一般 ビジュアルマーチャンダイジング 商品の販売促進計画 商品装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　商品装飾展示法 商品装飾展示の基礎知識 商品装飾展示のデザイン 商品装飾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 商品装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、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、商品装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	フラワー装飾作業 デザインプランの作成 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	一　フラワー装飾一般 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機械及び器工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

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

試験科目に応じ、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。

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

職種	検定		
園芸装飾	学科試験	一　室内園芸装飾法 園芸装飾に使用する機械及び器工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 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	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工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 五　測量 測量器械の種類及び用途 六　関係法規
	実技試験	室内園芸装飾作業 インドアガーデンの製作 その他の室内園芸装飾 観賞用植物の維持管理	造園工事作業 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
さく井		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 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　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
		一　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 電気検層の方法 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 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工具の種類、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工具の種類、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	
金属溶解	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　材料試験 材料試験の種類、目的及び方法 三　機械工作法 鋳造作業 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　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　鋳鉄溶解作業法 キュポラの構造及び機能 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 キュポラ及び誘導炉の操業方法 炉内反応 炉前試験 キュポラ、誘導炉及びとりべの築炉方法及び補修方法 ロ　鋳鋼溶解作業法 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 アーク炉の操業方法 誘導炉の操業方法 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、誘導炉及びとりべの築炉方法及び補修方法 ハ　軽合金溶解炉溶解作業法	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　鋳鉄溶解作業 装入材料の配合 操炉 炉前試験 キュポラ、誘導炉及びとりべの築炉及び補修 溶解作業記録の作成 二　鋳鋼溶解作業 装入材料の配合 操炉 炉前試験 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 装入材料の配合 操炉 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

	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 溶解炉の操業方法 炉内反応 炉前試験 溶解炉及びとりべの築炉方法及び補修方法	
鋳造	一　鋳造一般 鋳型の種類及び用途 鋳型造型用の工具及び機械 鋳型の乾燥方法 鋳型の硬化方法 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（鋳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　鋳鉄鋳物鋳造作業法 鋳物砂原料の種類、性質及び用途 鋳物砂の性質、調砂及び試験 鋳造方案 鋳型造型作業の方法 塗型の効用及び塗型材の種類 鋳込作業の方法 鋳仕上げの方法 鋳鉄品の検査 鋳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 鋳鉄の種類、成分、性質及び用途 鋳鉄以外の金属材料の種類及び用途 鋳鉄品の熱処理 材料試験	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　鋳鉄鋳物鋳造作業 鋳造方案の決定 鋳型造型の段取り 鋳物砂の調砂 鋳型の造型及び補修 鋳込作業 二　鋳鋼鋳物鋳造作業 鋳造方案の決定 鋳型造型の段取り 鋳物砂の調砂 鋳型の造型及び補修 鋳込作業 三　非鉄金属鋳物鋳造作業 鋳造方案の決定 鋳型造型の段取り 鋳型の造型及び補修 鋳込作業

	ロ　鋳鋼鋳物鋳造作業法 鋳物砂原料の種類、性質及び用途 鋳物砂の性質、調砂及び試験 鋳造方案 鋳型造型作業の方法 塗型の効用及び塗型材の種類 鋳込作業の方法 鋳仕上げの方法 鋳鋼品の検査 鋳鋼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 鋳鋼の種類、成分、性質及び用途 鋳鋼以外の金属材料の種類及び用途 鋳鋼品の熱処理 材料試験 ハ　非鉄金属鋳物鋳造作業法 鋳物砂原料の種類、性質及び用途 鋳物砂の性質、調砂及び試験 鋳造方案 鋳型造型作業の方法 塗型の効用及び塗型材の種類 鋳込作業の方法 鋳仕上げの方法 銅合金鋳物及び軽合金鋳物の検査 銅合金鋳物及び軽合金鋳物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 銅合金鋳物及び軽合金鋳物の種類、成分、性質及び用途 銅合金鋳物及び軽合金鋳物以外の鋳物材料の種類及び用途 材料試験	鍛造 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
		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　自由鍛造作業 鍛造方案の決定 がばりの製作 自由鍛造 鋼材の表面温度の判定 二　ハンマ型鍛造作業 材料の検査及び顕微鏡組織の判定 材料切断 ハンマ型鍛造 ハンマ型鍛造品の欠陥の判別 ハンマ型鍛造品の検査

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。） 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　自由鍛造法 自由鍛造用加熱炉及び附属設備の種類及び特徴 加熱方法 自由鍛造用機械及び附属設備の種類、構造及び用途 自由鍛造に使用する器工具の種類及び用途 鍛造方案 自由鍛造の方法 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 材料の切断 ハンマ型鍛造用加熱炉及び附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附属設備の種類、構造及び用途 ハンマ型鍛造に使用する器工具の種類及び用途 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附属設備の保守管理 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附属設備の種類及び特徴 加熱方法 プレス型鍛造用機械及び附属設備の種類、構造及び用途 プレス型鍛造に使用する器工具の種類及び用途 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 鍛造方案 プレス型鍛造用機械及び附属設備の保守管理 プレス型鍛造用加熱炉及び附属設備の保守管理 プレス型鍛造品に生ずる欠陥の原因及び防止方法	三　プレス型鍛造作業 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

金属熱処理	一　鉄鋼材料の組織及び変態 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 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 材料試験 金属組織試験 焼入性試験 非破壊検査 八　機械工作法 鋳造法、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方法 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一の科目 イ　一般熱処理作業法 一般熱処理作業の方法 雰囲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方法 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	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　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・窒化処理作業 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 高周波熱処理及び炎熱処理 熱処理設備の点検及び調整 材料試験 材料検査
粉末冶金	雰囲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方法 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方法 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	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　成形・再圧縮作業 成形加工及び再圧縮加工 製品検査 二　焼結作業 焼結加工 製品検査
	一　粉末冶金一般 粉末冶金の特徴 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 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
成形及び再圧縮の方法
金型の種類、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

機械加工

一　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
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方法
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
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
ヘ　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
ル　けがき作業法
けがき
十二　数値制御平面研削盤作業
プログラミング
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
プログラミング
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
プログラミング
数値制御ホブ盤加工
歯車の解析
十八　歯車形削り盤作業
歯車形削り盤加工
歯車の解析
十九　かさ歯車歯切り盤作業
かさ歯車歯切り盤加工
歯車の解析
二十　ホーニング盤作業
ホーニング盤加工
二十一　マシニングセンタ作業
プログラミング
マシニングセンタ加工
二十二　精密器具製作作業
工作機械による加工
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
二十三　けがき作業
けがき

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　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
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
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
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
刃先の再研削
八　数値制御ボール盤作業
プログラミング
数値制御ボール盤加工
刃先の再研削
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
刃先の再研削
十一　平面研削盤作業
平面研削盤加工

非接触除

一　非接触除去加工一般

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

去
加
工

非接触除去加工の原理、種類及び特徴並びに非接触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、用途及び使用方法
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、電気用図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方法
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
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　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
ロ　数値制御形彫り放電加工法

一　形彫り放電加工作業
放電加工方案
形彫り放電加工
作業時間の見積り
二　数値制御形彫り放電加工作業
放電加工方案
プログラミング
数値制御形彫り放電加工
作業時間の見積り
三　ワイヤ放電加工作業
放電加工方案
プログラミング
ワイヤ放電加工
作業時間の見積り
四　レーザー加工作業
レーザー加工方案
プログラミング
レーザー加工作業時間の見積り
作業コストの見積り

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
プログラミング
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
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
プログラミング
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
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

		レーザー加工機の構造及び機能 レーザー加工の方法 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 プログラミング 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
金型製作	一　金型一般 金型の種類、構造及び用途 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 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 七　電気 電気用語 電気機械器具の使用方法 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　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	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 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 試し打ち 金型の検査 金型の補修 二　プラスチック成形用金型製作作業 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
金属プレス加工	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 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	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
鉄工	一　鉄工作業法一般 けがき ひずみ取り	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

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非破壊試験の方法
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
ロ　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

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　構造物現図作業
現図及び型の作成
部品表の作成

建築板金

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
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
建築板金用器工具の種類、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工具の種類、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
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工具の種類、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

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
二　ダクト板金作業
ダクトの製作
ダクトの取付工事の施工

	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 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工具の種類、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	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 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　曲げ板金加工法 曲げ加工の方法	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　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　機械板金作業 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 プログラミング 数値制御タレットパンチプレス板金加工

	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 曲げ板金用器工具の種類、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 打出し板金用器工具の種類、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 板金加工用器工具の種類、用途及び使用方法 金属材料の熱処理 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 プログラミング 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 板金加工用器工具の種類、用途及び使用方法 金属材料の熱処理	
めっき	一　めっき一般 めっきの基礎知識 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　電気めっき作業法 電気の基礎理論 電気化学の基礎理論 電気めっきに関する日本産業規格 めっき皮膜の種類、性質及び用途 作業工程 研磨 前処理 めっき浴の種類、組成及び使用方法 めっき浴の調整及び管理 後処理	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　電気めっき作業 めっき液及び処理液の調合及び調整 めっき液の測定及び分析 電気めっき処理 二　溶融亜鉛めっき作業 前処理液の調合及び調整 前処理液の測定及び分析 溶融亜鉛めっき処理

	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 めつき素地としての金属材料の種類、性質及び用途 めつき素地としての非金属材料の種類、性質及び用途 めつき素地材の前加工 めつき材料の性質及び用途 ロ　溶融亜鉛めつき作業法 物理の基礎理論 化学の基礎理論 溶融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
アルミニウム 陽極酸化処理	一　電気及び電気化学 電気の基礎理論 電気化学の基礎理論 陽極酸化処理一般 二　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方法 ジグの設計及び製作の方法 染色及び電解着色の方法
陽極酸化処理作業 電解液の調合、分析及び調整 陽極酸化処理 陽極酸化皮膜の試験	

金属 ばね製造	一　ばね一般 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方法 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
	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
	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　線ばね製造作業 線ばねの製造 製品検査 二　薄板ばね製造作業 薄板ばねの製造 金型の組立て、取付け及び分解 製品検査

		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
ロープ加工	一　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工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	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 鋼の熱処理
仕上げ	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	ロープ加工作業 作業指示書の作成 ロープ加工

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方法 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	二　金型仕上げ作業 金型仕上げ加工 鋼の熱処理 三　機械組立仕上げ作業 機械組立仕上げ加工

切削工具研削	一　研削一般 研削といしの種類、構造、表示の方法及び用途 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 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方法 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 潤滑方法 工作機械用切削工具の研削に関連する工作法 ロ　超硬刃物研磨法 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 研磨用機械の種類、構造、機能及び用途 研磨加工 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	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　工作機械用切削工具研削作業 工作機械用切削工具の刃部の再研削及び成形研削 二　超硬刃物研磨作業 超硬刃物のひずみ取り及び腰入れ 超硬刃物の研磨 超硬刃物の検査及び試験
機械検査	一　測定法 計測用語 測定器の種類、構造、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	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

ダイカスト	一　ダイカスト法 ダイカストマシンの種類、構造、機能、用途及び使用方法 溶解炉及び保温炉の種類、構造及び使用方法 鋳造の基礎理論 鋳造方案 鋳造作業 溶解作業 保温作業	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 工作機械の静的精度検査の方法 非破壊検査の種類及び方法 日本産業規格に定める検査の種類及び方法 検査における処置 三　品質管理 品質管理の考え方 品質管理用語 品質管理、品質保証及び品質システムに関する日本産業規格等 管理図の作成方法 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 ジグ、取付け具、刃物及びといし車の種類及び用途 表面処理 手仕上げ 潤滑方式 その他の工作法 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方法 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	統計的品質管理手法
カスト	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　ホットチャンバダイカスト作業 鋳造方案の決定 ホットチャンバダイカスト加工 不良率、鋳造歩留り等の計算	

	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 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 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 鋳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	二　コールドチャンバダイカスト作業 鋳造方案の決定 コールドチャンバダイカスト加工不良率、鋳造歩留り等の計算
電子機器組立て作業	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 電気及び磁気の作用 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	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

電気機器組立て一般	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 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　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 回転機の組立ての方法 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 変圧器の組立ての方法 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 配電盤・制御盤の組立ての方法 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 開閉制御器具の組立ての方法 ホ　回転電機巻線製作法 回転機の巻線の方式、特性及び用途 回転機の巻線の製作方法 回転機及びその部品の種類及び用途	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　回転電機組立て作業 回転機の組立て 電気試験 回転機の簡単な修理 二　変圧器組立て作業 変圧器の組立て 電気試験 変圧器の簡単な修理 三　配電盤・制御盤組立て作業 配電盤・制御盤の組立て 電気試験 配電盤・制御盤の簡単な修理 四　開閉制御器具組立て作業 開閉制御器具の組立て 電気試験 開閉制御器具の簡単な修理 五　回転電機巻線製作作業 回転機の巻線の製作 電気試験 回転機の巻線の簡単な修理

シーケンス制御	一　シーケンス制御組立て一般 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）コントローラシステムの保全	シーケンス制御作業 プログラマブル（ロジック）コントローラシステムの設計 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）コントローラシステムの保全
半導体製造	一　半導体一般 半導体の種類及び性質 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 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	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

	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 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法 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工具の種類、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 検査及び測定の方法 集積回路チップに生ずる欠陥の原因及びその防止方法 防塵（じん）管理及び汚染の防止方法 真空の基礎知識 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 集積回路チップの製造に使用する薬品の基礎知識 純水の基礎知識 ロ　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工具の種類、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（じん）管理及び汚染の防止方法	
プリント配線板製造	一　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 二　電気 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関係法令のうち、プリント配線板製造に関する部分	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 パターン設計 回路動作 二　プリント配線板製造作業 プリント配線板製造

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 プリント配線板の設計に使用する装置及び器工具の種類、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、器工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	自動販売機調整作業 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
自動販売機調整作業 一　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 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　自動販売機調整法 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工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、エネルギーの使用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、前払式証票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	産業車両整備作業 産業車両の故障の発見 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
産業車両 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 二　産業車両整備法 産業車両整備に使用する機械、器工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 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、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方法 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	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　機器ぎ装作業 機器ぎ装作業の段取り 機器の取付け及び調整 台車の取付け及び調整 二　内部ぎ装作業 内部ぎ装作業の段取り 各種の接合作業 内部の造作 ジグの製作 三　配管ぎ装作業 配管ぎ装作業の段取り 管の加工
鉄道車両製造・整備 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、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目
イ　機器ぎ装法
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
器工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　鉄道車両現図製作法
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
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

管及び管装置の取付け
管及び管装置の試験
四　電気ぎ装作業
電気ぎ装作業の段取り
配線及び結線作業
配線及び結線の試験
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
六　走行装置整備作業
走行装置整備作業の段取り
走行装置の分解、組立て、調整及び検査
測定
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
測定
八　鉄道車両点検・調整作業
鉄道車両点検・調整作業の段取り
鉄道車両の点検及び調整
鉄道車両の故障の発見
試験・検査

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・調整法
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
鉄道車両関係図面の読図
試験・検査の方法
関係法規

時計修理作業
時計の修理

一　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工具の種類、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
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

光学機器製造作業

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　光学ガラス研磨作業
レンズ、プリズム及び平面板の研磨加工
二　光学機器組立て作業
光学機器の組立て及び調整

一　光学一般
光の基礎知識
光学材料の種類、性質及び用途
レンズ、プリズム、フィルタ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 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一の科目 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方法 ロ　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工具等の種類、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 光学機器の組立て及び調整の方法 光学機器の検査方法 光学ガラス加工 機械の主要構造要素の種類、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	内燃機関 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
		量産形内燃機関組立て作業 内燃機関の組立て及び調整

		内燃機関の組立てに使用する器工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方法 九　安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	空気圧装置組立て作業 空気圧回路図の読図 空気圧装置の組立て 空気圧装置の調整
空気圧装置組立て	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 空気圧用語 二　空気圧装置組立て法 空気圧装置の組立てに使用する機械、器工具及び計測器の種類、用途及び使用方法 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及び電気用図記号 五　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 六　安全衛生	

安全衛生に関する詳細な知識	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	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、器工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 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 電気回路 七　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関係法令のうち、油圧装置調整に関する部分 八　安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	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

五　安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	建設機械整備作業 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	一　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、器工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 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方法 九　安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	農業機械整備作業 農業機械整備用機械、器工具及び計測器による点検及び調整 農業機械の故障の発見 農業機械の点検、分解、組立て及び調整 農業機械の試運転及び機能試験

	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 電気の基礎知識 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	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 冷凍空気調和機器の故障の発見及び修理 冷凍空気調和機器の気密試験及び機能試験
冷凍空気調和機器施工	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 冷凍空気調和機器に係る水配管及び冷媒配管工事 冷凍空気調和機器に係るダクト工事 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工具の種類、構造及び使用方法 建築構造の種類及び特徴 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工具の種類、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 電気の基礎理論 電気機械器具の種類、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 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、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関係法令及び使用済自動車の再資源化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 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 一　糸浸染作業 繊維の鑑別 色合わせ 染浴の調製 糸浸染 糸浸染用機械及び器工具の操作 二　織物・ニット浸染作業 繊維の鑑別 色合わせ 染浴の調整 浸染 浸染用機械及び器工具の操作 三　染色補正作業 よごれの鑑別及び除去 薬品及び染料の調合 紋抜き及び紋様消し ぼかし 地直し 絵柄の復元及び補正 仕上げ
染色	一　染色加工一般 精練及び漂白 浸染 なせん 色合わせ 処理加工及び仕上げ 二　材料一般 繊維材料 染料 染色助剤 三　繊維製品 染色加工された繊維製品 四　試験及び測定 染色物についての堅ろう度試験その他の試験 染色加工における測定の方法 五　色彩 色彩の用語 色彩の表示方法 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　糸浸染加工法 糸浸染に使用する機械及び器工具の種類及び用途 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工具の種類及び用途 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 ハ　染色補正法 染色補正に使用する機械及び器工具の種類及び用途 染色補正作業の方法 染色補正に使用する薬品、染料等の種類、性質及び用途	ニット製品一般 一　ニット製品の種類及び特徴 ト　製ニット製品に関する日本産業規格 品　製ニットに関する日本産業規格 造　家庭用品品質表示法 二　材料 繊維の種類、性質及び用途 編み糸の種類、性質、用途、より方及び表示法 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　意匠図案 デザイン及び流行 色彩 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工具及び計測器の種類、用途及び使用方法 丸編み機の調整の方法 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 丸編みニットの加工の方法 潤滑剤、柔軟剤及び静電防止剤の種類、性質及び使用方法 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工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 靴下の加工の方法	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　丸編みニット製造作業 丸編みニット編立て仕様書の作成 丸編み機の調整 丸編み機による編立て 丸編みニットの検査 二　靴下製造作業 靴下編立て仕様書の作成 靴下編み機の調整 靴下編み機による編立て 靴下の検査

婦人子供服製造	潤滑剤、柔軟剤及び静電防止剤の種類、性質及び使用方法 一　婦人子供服一般 婦人子供服の種類 服着装 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 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　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　婦人子供注文服製作法 婦人子供注文服製作の特徴 体形 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 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工具の種類及び使用方法 ロ　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 パターンメーキング 作業指示書 マーキング方法 カッティングの方法 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工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	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　婦人子供注文服製作作業（礼服を除く。） 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ーキング作業 作業指示書の作成 工程分析 パターンメーキング 三　婦人子供既製服縫製作業 マーキング カッティング 縫製及び仕上げ 縫製機械の点検及び調整

紳士服製造	一　紳士服一般 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工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 縫製及び仕上げ 製品検査 縫製機械の点検及び調整
和裁	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工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 染物の種類及び特徴 日本産業規格に定める繊維用語 四　服装美学一般 色彩 着装法 五　安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	和服製作作業 採寸 裁断 手縫い及びミシン縫いによる縫製作業 仕上げ

寝具製作	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工具の種類及び使用方法 二　材料 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	寝具製作作業 裁断 縫製作業 わた入れ 仕上げ
帆布製品	一　帆布製品製造法 帆布製品の製造に使用する機械及び器工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 色彩 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 八　安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	帆布製品製造作業 裁断及び縫製 組立て及び取付け 仕上げ及び検査
布は縫製	一　布はく縫製品製造法 縫製造工程 デザイン、製図及び型紙の製作 裁断の方法 縫製の方法	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　ワイシャツ製造作業 作業指示書の作成 製図及び型紙の製作

		布はく縫製品の製造に使用する機械及び器工具の種類及び使用方法 二　材料 布はく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　布はく縫製品一般 布はく縫製品の種類 布はく縫製品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
機械木工	一　木工機械一般 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方法 電気的制御装置の基本回路 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 イ　機械木工法 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 木工機械の使用方法 木工機械の調整方法 品質管理 ロ　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	裁断 縫製 検査 二　衛生白衣製造作業 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 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　機械木工作業 プログラミング 数値制御ルータ加工 二　木工機械整備作業 木工機械の調整及び検査 ジグの製作及び調整 木工機械用切削工具の研削及び調整 木工機械による木製品の部材の試作 木工機械の修理及び検査 木工機械用切削工具の検査及び取付け
家具製作	一　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方法 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 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　家具手加工作業法 家具用材料の種類、規格、性質及び用途 木材の乾燥の方法 木工用器工具の種類及び使用方法 木工機械の種類、構造及び使用方法 木材工作の方法 家具の構造、組立て及び仕上げの方法 ロ　家具機械加工作業法 家具用材料の種類、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 木工用器工具の種類、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 木材工作の方法 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　いす張り作業法 いす素地の構造及び工作法	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 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 現寸図の作成 木取り 型板及び定規の製作 家具の工作 金具類の取付け 二　家具機械加工作業 現寸図の作成 木取り ジグ及び取付け具の製作及び調整 墨付け型の製作 作業手順表の作成 木工機械の調整 家具の工作 切削工具の研削及び調整 研削工具の選択及び調整 三　いす張り作業 型紙の作成 力布及びばねの取付け 下ごしらえ いす張り 仕上げ

		いす張り用材料の種類、規格、性質及び用途 いす張りに使用する器工具の種類、用途及び使用方法 いす張りに使用する機械の種類、用途及び使用方法 いす張りの方法	
建具製作		一　建具一般 建具の種類及び構造 二　建築物一般 建築物の種類及び構造 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 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 律関係法令のうち、建具製作に関する部分 六　安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 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　木製建具手加工作業法 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 木工用器工具の種類、規格及び使用方法 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 ロ　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 木工用器工具の種類、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	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　木製建具手加工作業 寸法取り 木取り 型板及び型台の製作 木製建具の工作 建付け 二　木製建具機械加工作業 寸法取り 木取り 型板及び型台の製作 木製建具の工作 切削工具の研削及び調整 切削工具の選択及び調整 建付け
紙器・段ボール		一　紙器・段ボール箱製造一般 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	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　印刷箱打抜き作業 打抜き加工 二　印刷箱製箱作業
製箱造		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 三　品質管理 品質管理用語 四　電気 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一の科目 イ　印刷箱製造法 原稿に関する知識 印刷及び表面加工の種類及び特徴 打抜きの方法 仕上げの方法 ロ　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	仕上げ加工 三　貼箱製造作業 貼箱加工 四　段ボール箱製造作業 段ボール箱加工
プリプレス		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 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 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作業 作業設計 DTP操作

	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 印刷用インキ類の種類及び特徴 印刷用紙類の種類、特徴及び用途 三　電気 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 四　安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 五　オフセット印刷法 オフセット印刷の方法 オフセット印刷機の構造及び操作方法 オフセット印刷の製品不良の原因及びその防止対策
		オフセット印刷作業 オフセット印刷	
		製本	一　製本法一般 製本に使用する機械及び器工具の種類、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方法 五　安全衛生
		製本作業 製本	

	安全衛生に関する詳細な知識	プラスチック成形	一　プラスチック成形法一般 プラスチック成形の原理及び各種成形法 二　成形材料一般 成形材料の種類、性質及び用途 三　電気 電気用語及び各種電気機械器具 四　品質管理 品質管理用語 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　圧縮成形法 圧縮成形法の種類、特徴及び用途 圧縮成形条件の設定及び成形品の品質 成形材料の予備成形 成形材料の予熱方法 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 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 圧縮成形機の種類及び構造 圧縮成形機の油圧系統の要素及び機能 圧縮成形機の電気系統の要素及び機能 圧縮成形機の附属機器及び装置の種類及び機能 圧縮成形用金型の種類、構造及び機能 成形用金型に関する日本産業規格 圧縮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、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 ロ　射出成形法 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 成形材料の予備乾燥 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 成形品の仕上げ及び二次加工の方法
	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　圧縮成形作業 成形条件の設定 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 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 三　インフレーション成形作業 成形条件の設定 インフレーション成形機による成形加工 四　ブロー成形作業 成形条件の設定 ブロー成形機による成形加工 五　真空成形作業 真空成形機による成形加工 生産管理		

成形品の測定
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法関係法令のうち、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の品質
フィルムに生ずる欠陥の原因及び防止対策
フィルムの二次加工の方法
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　ブロー成形法
ブロー成形法の種類、特徴及び用途
ブロー成形条件の設定及び成形品の品質
成形材料の予備乾燥
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
成形品の仕上げ及び二次加工の方法
成形品の測定
成形材料の着色剤及びその混合方法
成形品の表面処理
成形品重量及び歩留りの計算方法
ブロー成形機の種類及び構造
ブロー成形機の空圧系統の要素及び機能
ブロー成形機の油圧系統の要素及び機能
ブロー成形機の電気系統の要素及び機能
ブロー成形機の制御系統の要素及び機能
ブロー成形機の附属機器及び装置の種類及び機能
ブロー成形用金型の種類、構造及び機能
ブ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抜型の種類、構造及び機能
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
一　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
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
手積み積層成形作業記録の作成
二　エポキシ樹脂積層防食作業

	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 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	積層防食 作業記録の作成 三　ビニルエステル樹脂積層防食作業 積層防食 作業記録の作成	石材施工 一　施工法一般 石材施工用の器工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
	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 石張りの工法 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 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		石材加工 石積み
	パン製造 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、装置及び器工具の種類、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 パン生地の調整の方法 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		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

	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		
菓子製造	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　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、装置及び器工具の種類、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、装置及び器工具の種類、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 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	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　洋菓子製造作業 材料の選定 生地の調整 成形加工 熱加工 仕上げ 二　和菓子製造作業 材料の選定 生地の調整 成形加工 熱加工 仕上げ	
ハム・ソーセージ・ベーコン製造	一　食肉加工一般 食肉、食肉製品及び食肉を含む加工品の基礎知識 食肉、食肉製品及び食肉を含む加工品の保存の方法 セ　食品衛生の基礎理論 ジ・二　ハム・ソーセージ・ベーコン製造法 ベーコンの種類、構造及び使用方法 ハム・ソーセージ・ベーコン製造に使用する設備及び機械 ハム・ソーセージ・ベーコン製造工程 三　材料 原料肉の種類、性質及び加工適性 副原料及び添加物の種類、性質及び用途 ケーシングの種類、性質及び用途 包装材料の種類、性質及び用途 四　品質管理及び衛生管理 品質管理用語 官能検査 成分等の検査方法 品質管理の方法 衛生管理 五　化学一般 化学に関する基礎理論 六　電気 電気用語 電気機械器具の使用方法 七　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、計量法関係法令、健康増進法関係法令、と畜場法関係法令、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関係法令のうち、ハム・ソーセージ・ベーコン製造に関する部分 八　安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	原料肉の品質の判定 原料肉の処理 副原料、添加物、ケーシング及び包装材料の品質の判定 ハム類の製造 ソーセージ類の製造 ベーコン類の製造	ハム・ソーセージ・ベーコン製造作業
水産練り製品製造	一　食品一般 栄養及び食品衛生の基礎理論 二　水産練り製品一般 水産練り製品製造の基礎理論 水産練り製品の種類及び特徴 三　かまぼこ製品製造法 かまぼこ製品の製造に使用する機械、装置及び器工具の種類、用途及び使用方法 かまぼこ製品の製造方法 汚染防止 排水処理 保存方法 製品検査 品質管理 四　材料	かまぼこ製品製造作業 材料の選定 かまぼこ製品の製造に使用する機械、装置及び器工具の点検及び調整 かまぼこ製品の製造 製品検査	

	原料魚の種類、性質及び用途 魚肉の性質 副原料の種類、性質及び用途 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	
みそ製造	一　みそ製造法 製造計画 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 二　微生物及び酵素 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方法 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律関係法令、不当景品類及び不当表示防止法関係法令、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	みそ製造作業 原料の判定及び処理 製麹 仕込み 熟成 みその検査
酒造	一　清酒製造法 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 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	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

	電気用語 電気機械器具の使用方法 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	
建築 大工	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 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 二　規矩術 規矩術の基本 さしがねの使用方法 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工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	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（かねばかり）の製作
かわらぶき	一　屋根 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工具及び機械の種類、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	かわらぶき作業 かわらぶきの段取り かわらぶき かわらぶき屋根の補修

		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通則 六　安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識
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工具の種類、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 律関係法令のうち、とび工事に関する部分 五　安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	左官 一　施工法 左官用の器工具及び機械の種類、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 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
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 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		左官作業 左官工事の施工

		床、壁、天井及び開口部の意匠図案 色彩 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通則 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
築炉	一　築炉作業法 築炉用の器工具及び機械の種類、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工程 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	築炉作業 築炉の段取り 築炉施工
ブロック建築	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 構造力学の基礎理論 二　施工法 コンクリートブロック工事に使用する器工具及び機械の種類、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作業 コンクリートブロック工事の施工図の作成 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

	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	
タイル張り作業	一　施工法 タイル工事に使用する器工具及び機械の種類、用途及び使用方法 タイル工事の段取り タイル張り工法 タイル工事における養生 タイル工事の検査の方法 タイル工事の施工計画 タイル工事の施工設備の種類及び用途 タイル工事の関連工事の種類及び施工方法 二　材料 タイル張り用材料の種類、規格、性質及び用途 三　意匠図案 床、壁、天井等の意匠図案 色彩 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 日本産業規格の建築製図通則に定める表示記号 六　関係法規 建築基準法関係法令のうち、タイル工事に関する部分 七　安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	タイル張り作業 タイル工事の段取り タイル張り
畳製作作業	一　畳及び材料 畳の種類、構造、規格及び用途 畳の材料の種類、性質、規格及び用途 二　施工法 畳製作に使用する器工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	畳製作作業 畳の製作 畳の敷込み 畳の補修

	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	
配管	一　施工法一般 配管工事に使用する器工具及び機械の種類、用途及び使用方法 管の加工 管施設の機能試験 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、ガス事業法関係法令、水道法関係法令、下水道法関係法令、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関係法令のうち、配管工事に関する部分 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　建築配管施工法 施工方法 配管に生ず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 関連設備に使用する装置、機械及び器具の種類及び用途 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 日本産業規格の建築製図通則に定める表示記号 ロ　プラント配管施工法 施工方法及び管の加工 プラント配管用材料の種類、規格、性質及び用途 金属材料の熱処理 溶接部の非破壊検査の方法 配管に生ず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 関連設備及び関連装置の種類、構造及び機能 プラントを構成する設備及び装置の種類及び特徴	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　建築配管作業 型取り 材料取り 管の加工 配管及び機器類の取付け 二　プラント配管作業 型取り 材料取り 管の加工 配管及び配管用附属品の取付け

厨房設備施工	一　施工法 厨房設備工事の施工計画 厨房設備工事の施工方法 厨房設備工事に使用する材料及びその工作法 厨房設備関連工事の施工方法 二　厨房機器 厨房機器の種類、構造、機能及び用途 厨房機器の保守管理 三　厨房関連設備 給排気設備の種類、構造、機能及び用途 給排水設備及び給湯設備の種類、構造、機能及び用途 燃料貯蔵供給設備の種類及び構造 空気調和設備の種類、構造及び機能 搬送設備の種類、構造及び機能 四　厨房 厨房の規模及び厨房機器のレイアウト 厨房の構造 五　関連基礎知識 気体及び液体の性質 燃料の種類、性質及び用途 冷凍の基礎理論 電気の基礎知識 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 食品衛生法関係法令、消防法関係法令、建築基準法関係法令、水質汚濁防止法関係法令、ガス事業法関係法令、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関係法令、特定ガス消費機器の設置工事の監督に関する法律関係法令、廃棄物の処理及び清掃に関する法律関係法令、悪臭防止法関係法令及び食品循環資源の再生利用等の促進に関する法律関係法令のうち、厨房設備施工に関する部分 八　安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	厨房設備施工作業 厨房設備の据付け 厨房設備の分解、組立て及び調整 厨房設備の気密試験、導通試験及び機能試験
型枠施工	一　施工法 型枠工事に使用する器工具及び機械の種類、用途及び使用方法 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 型枠工事の施工設備の種類及び用途 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	型枠工事作業 型枠下ごしらえ図の作成 型枠材及び型枠支持材の選定 型枠工事の施工 型枠及び型枠支保工の解体

鉄筋施工	一　建築構造 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の種類、構法及び特徴 構造力学の基礎理論 二　施工法 鉄筋工事に使用する器工具及び機械の種類、用途及び使用方法 鉄筋の加工 鉄筋組立て 鉄筋工事の施工計画 鉄筋工事の施工設備の種類、用途及び使用方法 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　建築設計図 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 コンクリート施工図の読図の方法 五　関係法規 建築基準法関係法令のうち、鉄筋工事に関する部分 六　安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	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、構法及び特徴 構造力学の基礎理論 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
コンクリート圧送施工	一　建設一般 建築構造の種類 土木構造物の種類 鉄筋の種類及び組立て方法 型枠及び型枠支保工の種類、構造及び特徴 建設の用語 二　施工法	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　鉄筋施工図作成作業 躯体施工図及び構造詳細図の読図 鉄筋折り曲げ加工図の作成 鉄筋施工図の作成 鉄筋加工絵符の作成 材料の選定 二　鉄筋組立て作業 鉄筋組立ての段取り 鉄筋及び鉄筋加工材の選定 鉄筋の加工 鉄筋組立て 鉄筋工事の良否の判定
	コンクリート圧送工事作業 コンクリート圧送工事の段取り 輸送管の配管作業 コンクリートポンプ及び関連装置の操作 筒先作業 ホッパー装置及び輸送管の洗浄 読図	

コンクリート圧送工事に使用する機械及び器工具の種類、用途及び使用方法
コンクリート圧送工事の施工計画
配管作業の方法
ブーム作業の方法
コンクリート圧送工事作業の方法
コンクリートポンプの整備及び保全の方法
関連工事の種類及び施工方法
三　材料
コンクリートの種類、性質及び特徴
関連工事用材料の種類、特徴及び用途
四　コンクリートの圧送性
コンクリートの圧送性
五　製図
日本産業規格の建築製図通則及び土木製図通則
六　関係法規
建築基準法関係法令、建設業法関係法令及び道路交通法関係法令のうち、コンクリート圧送工事に関する部分
七　安全衛生
安全衛生に関する詳細な知識

防水施工

一　建設一般
建設工事の種類及び施工方法
建築構造の種類及び特徴
防水工事に関連する工事用材料の種類及び用途
二　製図
日本産業規格の建築製図通則及び土木製図通則
三　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、防水工事に関する部分
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　アスファルト防水施工法
アスファルト防水工事に使用する器工具及び機械の種類、用途及び使用方法
アスファルト防水工事の段取り
アスファルト防水工法
アスファルト防水層の故障の種類、原因及び補修方法
アスファルト防水工事における養生及び保護
アスファルト防水下地の種類及び特徴
アスファルト防水工事に使用する材料の種類、規格、性質及び用途
アスファルト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
ロ　ウレタンゴム系塗膜防水施工法
ウレタンゴム系塗膜防水工事に使用する器工具及び機械の種類、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　アスファルト防水工事作業
防水下地の点検及び処理
割付け及び墨出し
アスファルト溶融釜の設置及びアスファルトの溶融
アスファルト防水工事の施工
二　ウレタンゴム系塗膜防水工事作業
防水下地の点検及び処理
墨出し及び養生
塗膜防水材の計量、混合及び攪拌
ウレタンゴム系塗膜防水工事の施工
三　アクリルゴム系塗膜防水工事作業
防水下地の点検及び処理
墨出し及び養生
塗膜防水材の粘度調整
アクリルゴム系塗膜防水工事の施工
四　合成ゴム系シート防水工事作業
防水下地の点検及び処理
ウレタンゴム系塗膜防水工事の段取り
ウレタンゴム系塗膜防水工法
ウレタンゴム系塗膜防水層の故障の種類、原因及び補修方法
ウレタンゴム系塗膜防水工事における養生
ウレタンゴム系塗膜防水下地の種類及び特徴
ウレタンゴム系塗膜防水工事に使用する材料の種類、規格、性質及び用途
ウレタンゴム系塗膜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
ハ　アクリルゴム系塗膜防水施工法
アクリルゴム系塗膜防水工事に使用する器工具及び機械の種類、用途及び使用方法
アクリルゴム系塗膜防水工事の段取り
アクリルゴム系塗膜防水工法
アクリルゴム系塗膜防水層の故障の種類、原因及び補修方法
アクリルゴム系塗膜防水工事における養生
アクリルゴム系塗膜防水下地の種類及び特徴
アクリルゴム系塗膜防水工事に使用する材料の種類、規格、性質及び用途
アクリルゴム系塗膜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
ニ　合成ゴム系シート防水施工法
合成ゴム系シート防水工事に使用する器工具及び機械の種類、用途及び使用方法
合成ゴム系シート防水工事の段取り
合成ゴム系シート防水工法
合成ゴム系シート防水層の故障の種類、原因及び補修方法
合成ゴム系シート防水工事における養生
合成ゴム系シート防水下地の種類及び特徴
合成ゴム系シート防水工事に使用する材料の種類、規格、性質及び用途
合成ゴム系シート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
ホ　塩化ビニル系シート防水施工法
塩化ビニル系シート防水工事に使用する器工具及び機械の種類、用途及び使用方法
塩化ビニル系シート防水工事の段取り
塩化ビニル系シート防水工法
塩化ビニル系シート防水層の故障の種類、原因及び補修方法
塩化ビニル系シート防水工事における養生
塩化ビニル系シート防水下地の種類及び特徴
塩化ビニル系シート防水工事に使用する材料の種類、規格、性質及び用途
割付け及び墨出し
合成ゴム系シート防水工事の施工
五　塩化ビニル系シート防水工事作業
防水下地の点検及び処理
割付け及び墨出し
塩化ビニル系シート防水工事の施工
六　セメント系防水工事作業
防水下地の点検及び処理
墨出し及び作業時の養生
防水材の調合及び混練り
セメント系防水工事の施工
七　シーリング防水工事作業
防水下地の点検及び処理
バックアップ材の装塡
シーリング材の計量、混合及び攪拌
シーリング防水工事の施工
八　改質アスファルトシートトーチ工法防水工事作業
防水下地の点検及び処理
割付け及び墨出し
改質アスファルトシートトーチ工法防水工事の施工
九　改質アスファルトシート常温粘着工法防水工事作業
防水下地の点検及び処理
割付け及び墨出し
改質アスファルトシート常温粘着工法防水工事の施工
積算
十　ＦＲＰ防水工事作業
防水下地の点検及び処理
墨出し及び養生
ＦＲＰ防水工事用材料の計量、混合及び攪拌
ＦＲＰ防水工事の施工

塩化ビニル系シート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
ヘ　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工具及び機械の種類、用途及び使用方法
セメント系防水工事の段取り
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おける養生及び保護
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
ト　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工具及び機械の種類、用途及び使用方法
シーリング防水工事の段取り
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おける養生
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に使用する材料の種類及び特徴
チ　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工具及び機械の種類、用途及び使用方法
改質アスファルトシートトーチ工法防水工事の段取り
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
リ　改質アスファルトシート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工具及び機械の種類、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事の段取り
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
ヌ　ＦＲＰ防水施工法
ＦＲＰ防水工事に使用する器工具及び機械の種類、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防水工事における養生
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

樹脂接着剤注入工事作業
一　施工法
樹脂接着剤注入工事等に使用する器工具及び機械の種類、注入剤の選定
注入剤の計量、混合及び撹拌（かくはん）
墨出し
穿孔（せんこう）
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
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
樹脂接着剤注入工事に関する詳細な知識

内装仕上げ施工	一　内装仕上げ一般	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
	内装仕上げの種類	一　プラスチック系床仕上げ工事
	二　建築構造	作業
	建築構造の種類及び特徴	床下地（立上り部分を含む。）の点検及び調整
	建築物の主要部分の種類及び構造	床仕上げ材の選定
	三　建築製図	割付け及び墨出し
	建築設計図書及び日本産業規格に定める建築製図通則	プラスチック系床仕上げ工事の施工
	四　関係法規	二　カーペット系床仕上げ工事
	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	作業
	五　安全衛生	床下地（立上り部分を含む。）の点検及び調整
	安全衛生に関する詳細な知識	床仕上げ材の選定
	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	割付け及び墨出し
	イ　プラスチック系床仕上げ施工法	カーペット系床仕上げ工事の施工
	床仕上げの種類及び特徴	三　木質系床仕上げ工事作業
	床下地（立上り部分を含む。）の種類、構造及び特徴	床下地（立上り部分を含む。）の点検及び処理
	床仕上げ工事に使用する材料の種類、規格、性質及び用途	床仕上げ材の選定
	床下地に使用する材料の種類及び特徴	割付け及び墨出し
	プラスチック系床仕上げ工事に使用する器工具の種類、用途及び使用方法	木質系床仕上げ工事の施工
	床仕上げ工事の関連工事の種類及び工程	四　鋼製下地工事作業
	プラスチック系床仕上げ工事の段取り及び工法	取付下地の点検及び補修
	色彩の用語及び図柄の種類	鋼製下地材の選定
	プラスチック系床の維持及び管理	割付け及び墨出し
	ロ　カーペット系床仕上げ施工法	鋼製下地工事の施工
	床仕上げの種類及び特徴	五　ボード仕上げ工事作業
	床下地（立上り部分を含む。）の種類、構造及び特徴	取付下地の点検及び補修
	床仕上げ工事に使用する材料の種類、規格、性質及び用途	ボード類の選定
	床下地に使用する材料の種類及び特徴	割付け及び墨出し
	カーペット系床仕上げ工事に使用する器工具の種類、用途及び使用方法	ボード仕上げ工事の施工
	床仕上げ工事の関連工事の種類及び工程	六　カーテン工事作業
	カーペット系床仕上げ工事の段取り及び工法	採寸及び要尺
	色彩の用語及び図柄の種類	裁断
	ハ　木質系床仕上げ施工法	縫製
	床仕上げの種類及び特徴	取付け
	床下地（立上り部分を含む。）の種類、構造及び特徴	七　化粧フィルム工事作業
	床仕上げ工事に使用する材料の種類、規格、性質及び用途	貼付け下地の点検及び補修
	床下地に使用する材料の種類及び特徴	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工具の種類、用途及び使用方法	化粧フィルムの施工
	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段取り及び工法	
	木質系床の維持及び管理	
	図柄の種類	

	ニ　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
	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工具の種類、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
	ホ　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
	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工具の種類、用途及び使用方法
	鋼製下地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
	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
	ヘ　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工具の種類、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
	ト　化粧フィルム施工法
	貼り下地の種類、構造及び特徴
	化粧フィルム施工に使用する材料の種類、規格、性質及び用途
	化粧フィルム工事の関連工事に使用する材料の種類、規格、性質及び用途
	化粧フィルム工事に使用する器工具の種類、用途及び使用方法
	化粧フィルム工事の工法
	化粧フィルム工事の関連工事の種類及び施工方法
	化粧フィルム工事の段取り

	化粧フィルム施工面の維持及び管理 化粧フィルム工事における欠陥の原因並びにその防止方法 及び補修方法	熱絶縁施工
	一　熱絶縁 熱絶縁の基礎知識 二　関係法規 建築基準法関係法令、消防法関係法令、廃棄物の処理及び清掃に関する法律関係法令、特定物質等の規制等によるオゾン層の保護に関する法律関係法令、地球温暖化対策の推進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、熱絶縁工事に関する部分 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　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 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 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 断熱工事にお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 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	カーテンウォール施工
金属製カーテンウォール工事作業	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　保温保冷工事作業 保温保冷工事の施工 二　吹付け硬質ウレタンフォーム断熱工事作業 断熱工事の前処理 断熱工事の施工	

	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 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関する部分 七　安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	ウォール施工
金属製カーテンウォール工事の段取り 金属製カーテンウォールの取付け		
	一　サッシ施工法 サッシ工事の施工計画 サッシ工事の段取り サッシの取付工法 サッシ工事に使用する器具の種類、用途及び使用方法 サッシ取付用材料の種類、性質及び用途 サッシ及びサッシ取付用材料の運搬及び保管の方法 サッシ工事における養生 サッシ工事の施工設備の種類及び用途 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	サッシ施工
ビル用サッシ施工作業 ビル用サッシ工事の段取り ビル用サッシの取付け		

	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	
自動ドア施工	一　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工具の種類、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 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	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
ガラス施工	一　施工法 ガラス工事の施工計画 ガラス工事の段取り	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

	ガラス工事に使用する器工具及び機械の種類、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 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	
ウェルポイント施工	一　地下工事一般 地下工事の種類及び施工法 地下水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（ディープウェル工事を含む。以下同じ。）に使用する器工具及び機械の種類、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 排水施工計画図の作成方法	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

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	テクニカルイラストレーション	一　製図 製図に関する日本産業規格 投影法 用器画法 製図用器具の種類及び使用方法 製図用紙の種類及び規格 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　関連基礎知識 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 立体図の作図方法 スケッチ 五　CAD CADに関する知識	機械・プラント製図
	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　テクニカルイラストレーション手書き作業 立体図の作図 二　テクニカルイラストレーションCAD作業 CADによる立体図の作成 CADシステムの管理 ファイル及びデータの取扱い及び管理	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　機械製図手書き作業 部品図の作成 組立図の作成 部品の選定 二　機械製図CAD作業 CADによる部品図の作成 CADによる組立図の作成 部品の選定 CADシステムの管理 ファ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	一　製図一般 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 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 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 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方法 電気・電子部品の使用方法 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	電気製図	一　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	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
	化学分析	一　化学分析法 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 公定分析法	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

	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	金属材料試験 一　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 鋳造作業 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　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 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	貴金属装身具製作 一　貴金属装身具製作法 貴金属装身具の種類及び特徴 貴金属装身具製作に使用する機械、設備及び器工具の種類、用途及び使用方法 細工・仕上げ
		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 二　組織試験作業 組織試験	貴金属装身具製作作業 細工・仕上げ 石留め

	ロストワックス精密鋳造 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類の種類、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	印章彫刻 一　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 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	表装 一　表装一般 表装の種類 表装作業に使用する器工具の種類及び用途 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 色彩 四　建築概要
		木口彫刻作業 字入れ 木口彫刻	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

		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 イ　表具工作法 表具品の種類、構造及び特徴 表具の工法 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
塗装	一　塗装一般 塗装の目的 塗装法の種類 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 塗装に使用する器工具の種類、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 塗装用補助材料の種類、特徴及び用途 三　色彩 色彩の用語 色彩の表示方法 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	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 へら及びたんぽの製作 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 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 四　鋼橋塗装作業 素地調整 塗装作業 塗膜の修整 五　噴霧塗装作業 噴霧塗装機の分解、組立て及び調整 素地調整 噴霧塗装機による塗装作業 塗装用設備の調整及び使用

		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 建築物及び鉄鋼構造物の種類及び特徴 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 金属塗装用設備の種類及び使用方法 ニ　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	素地の良否の判定 膜厚及び塗り色の判定 塗膜の修整
広告美術仕上げ	一　施工法一般 広告物の種類及び構造 広告物の製作方法 広告物の製作図の作成方法 広告物の取付け方法 広告物の安全に関する力学の基礎 二　材料	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 広告面のデザイン構成 広告面のレイアウト レタリング 調色

	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、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 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 広告板のペイント仕上げに使用する機械及び器工具の種類、用途及び使用方法 広告板のペイント仕上げ方法 ペイント仕上げ以外の広告板の仕上げ方法 ロ　広告板プラスチック仕上げ法 広告板のプラスチック仕上げに使用する機械及び器工具の種類、用途及び使用方法 広告板のプラスチック仕上げ方法 プラスチック仕上げ以外の広告板の仕上げ方法 ハ　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工具の種類、用途及び使用方法 広告板の粘着シート仕上げ方法 粘着シート仕上げ以外の広告板の仕上げ方法	広告面のペイント仕上げ 二　広告面プラスチック仕上げ作業 広告面のデザイン構成 広告面のレイアウト レタリング 広告面のプラスチック仕上げ 三　広告面粘着シート仕上げ作業 広告面のデザイン構成 広告面のレイアウト レタリング 広告面の粘着シート仕上げ
義肢・装具製作	一　義肢及び装具一般 義肢及び装具の装着目的 リハビリテーションにおける義肢及び装具の意義 二　医学一般 解剖及び生理 運動学の基礎理論 病理 三　機械要素及び作動機構 機械の主要構成要素の種類、形状及び用途 義肢及び装具に使用される作動機構 四　工作法一般 機械工作法 皮革及び合成皮革の工作法 プラスチック成形法 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	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 ソケットの製作及び義肢の組立て 義肢の修理 二　装具製作作業 装具の各部の製作及び装具の組立て 装具の修理

	六　製図 日本産業規格に定める図示法 七　電気 電気用語 電気機械器具の使用方法 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　義肢製作法 断端の情報 義肢の種類、構造及び機能 採寸及び採型の方法 ソケットの製作方法 義肢の組立て 義肢の調整及び適合修正の方法 ロ　装具製作法 患部の情報 装具の種類、構造及び機能 採寸及び採型の方法 装具各部の製作方法 装具の組立て 装具の調整及び適合修正の方法	
舞台機構調整	一　舞台一般 舞台催物の種類 劇場の種類及び特徴 舞台の種類及び特徴 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 音の弁別及び音響の判定 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 編集
工業包装	一　包装一般 包装の分類 包装に関する用語	工業包装作業 製函 梱包

			包装作業に使用する機械及び器工具の種類、用途及び使用方法 包装の方法 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 四　製函（箱）・梱包作業法 製函（箱）指図書の作成 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 パッキングリスト 輸出業務 六　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
写真	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	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	
商品装飾展示	一　商品装飾展示一般 ビジュアルマーチャンダイジング 商品の販売促進計画 商品装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	商品装飾展示作業 デザイン 装飾展示	
フラワー装飾	一　フラワー装飾一般 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機械及び器工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 デザインプランの作成 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	売場の構成及び機能 二　商品装飾展示法 商品装飾展示の基礎知識 商品装飾展示のデザイン 商品装飾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 商品装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、商品装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

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応じ、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。

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

検定職種		
	学科試験	実技試験

園芸装飾	一　室内園芸装飾法 園芸装飾に使用する機械及び器工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　植物一般 植物の生理及び生態 植物の形態 植物の分類 四　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 五　園芸施設 園芸施設の種類、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		室内園芸装飾作業 室内園芸装飾 観賞用植物の維持管理
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工具の種類及び使用方法 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 地割り 庭木等の選定 造園工事の施工 玉掛け
さく井	一　井戸一般 井戸の種類及び特徴 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 電気検層の方法		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　パーカッション式さく井工事作業 地質柱状図の作成 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 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工具の種類、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工具の種類、用途及び使用方法 ロータリー式さく井工事の施工方法 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
鋳造	一　鋳造一般 鋳型の種類及び用途 鋳型造型用の工具及び機械 二　機械工作法 模型の取扱い 工作測定の方法 三　電気 電気用語 電気機械器具の使用方法 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、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　鋳鉄鋳物鋳造作業法 鋳物砂原料の種類、性質及び用途 鋳型各部の名称 鋳型造型作業の方法 塗型の効用及び塗型材の種類 鋳込作業の方法		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　鋳鉄鋳物鋳造作業 鋳型造型の段取り 鋳型の造型及び補修 鋳込作業 二　非鉄金属鋳物鋳造作業 鋳型造型の段取り 鋳型の造型及び補修 鋳込作業

		鋳仕上げの方法 鋳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 鋳鉄の種類、成分、性質及び用途 ロ　非鉄金属鋳物鋳造作業法 鋳物砂原料の種類、性質及び用途 鋳型各部の名称 鋳型造型作業の方法 塗型の効用及び塗型材の種類 鋳込作業の方法 鋳仕上げの方法 銅合金鋳物及び軽合金鋳物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 銅合金鋳物及び軽合金鋳物の種類、成分、性質及び用途
鍛造	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 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　製図 日本産業規格に定める図示法及び材料記号 四　関係法規 環境基本法関係法令のうち、鍛造作業に関する部分 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　ハンマ型鍛造法 ハンマ型鍛造用加熱炉及び附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附属設備の種類、構造及び用途 ハンマ型鍛造に使用する器工具の種類及び用途 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附属設備の保守管理 ハンマ型鍛造品に生ずる欠陥の原因及び防止方法 ロ　プレス型鍛造法 プレス型鍛造用加熱炉及び附属設備の種類及び特徴 加熱方法	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　ハンマ型鍛造作業 ハンマ型鍛造 ハンマ型鍛造品の検査 二　プレス型鍛造作業 プレス型鍛造 プレス型鍛造品の検査

		プレス型鍛造用機械及び附属設備の種類、構造及び用途 プレス型鍛造に使用する器工具の種類及び用途 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 鍛造方案 プレス型鍛造用機械及び附属設備の保守管理 プレス型鍛造品に生ずる欠陥の原因及び防止方法
金属熱処理	一　鉄鋼材料の組織及び変態 鉄―炭素系平衡状態図 鉄鋼材料の組織と特徴 鋼の焼入性 二　基本的熱処理法 熱処理の目的及び方法 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　金属材料 金属材料の種類、成分、性質及び用途 六　材料の試験 材料試験 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、次に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目 イ　一般熱処理作業法 一般熱処理作業の方法 一般熱処理により製品に生ずる欠陥 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 雰囲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、浸炭窒化処理及び窒化処理により製品に生ずる欠陥 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 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 高周波熱処理及び炎熱処理における材料の試験	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　一般熱処理作業 熱処理設備の点検及び調整 材料試験 二　浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業 熱処理設備の点検及び調整 材料試験 三　高周波・炎熱処理作業 熱処理設備の点検及び調整 材料試験
機械加工	一　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	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　普通旋盤作業

潤滑 油圧装置の種類 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方法 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　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	普通旋盤加工 二　数値制御旋盤作業 プログラミング 数値制御旋盤加工 三　フライス盤作業 フライス盤加工 四　平面研削盤作業 平面研削盤加工 五　マシニングセンタ作業 プログラミング マシニングセンタ加工 六　けがき作業 けがき

金属プレス加工 一　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　材料力学 荷重、応力及びひずみ 四　測定 測定機器の構造、用途及び使用方法 測定方法 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、材料記号及びはめあい方式 七　安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	金属プレス作業 金属プレス加工 金型の取付け 製品検査
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 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　構造物鉄工作業法 溶接 ボルト接合 組立ての方法 仕上げの方法	構造物鉄工作業 構造物鉄工加工

建築板金	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 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 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 建築板金用器工具の種類、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方法 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　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 ダクト取付工事の足場の種類	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　内外装板金工事の施工 二　ダクト板金作業 ダクトの製作 ダクトの取付工事の施工
工場板金	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特徴 板金製品の展開図 板取り 溶接 ひずみ取り 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　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　機械板金作業

	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 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 曲げ板金用器工具の種類、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 打出し板金用器工具の種類、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 板金加工用器工具の種類、用途及び使用方法	機械板金加工
めっき	一　めっき一般 めっきの基礎知識 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　電気めっき作業法 電気の基礎理論 電気化学の基礎理論 めっき皮膜の種類、性質及び用途 作業工程 前処理	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　電気めっき作業 めっき液の測定 電気めっき処理 二　溶融亜鉛めっき作業 前処理液の測定 溶融亜鉛めっき処理	

	めっき浴の種類、組成及び使用方法 めっき浴の調製及び管理 後処理 めっ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 ロ　溶融亜鉛めっき作業法 物理の基礎理論 化学の基礎理論 溶融亜鉛めっきに関する日本産業規格 めっき皮膜の性質及び用途 入荷検査 前処理 めっき浴の調整及び管理 めっき作業 後処理 機械及び設備の機能及び使用方法 めっき材料の性質及び用途	アルミニウム電気の基礎理論 陽極酸化処理 化処理 一　電気及び電気化学 電気化学の基礎理論 陽極酸化処理一般 二　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 環境の保全 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、エッチング及びスマット除去の方法 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方法 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
		陽極酸化処理作業 電解液の調合、分析及び調整 陽極酸化処理 陽極酸化皮膜の試験

仕上げ	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 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 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	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 鋼の熱処理 二　金型仕上げ作業 金型仕上げ加工 鋼の熱処理 三　機械組立仕上げ作業 機械組立仕上げ加工
機械検査	一　測定法 計測用語 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	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

	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 手仕上げ 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		
ダイカスト	一　ダイカスト法 ダイカストマシンの種類、構造、機能、用途及び使用方法 溶解炉及び保温炉の種類、構造及び使用方法 鋳造の基礎理論 鋳造方案 鋳造作業 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	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　ホットチャンバダイカスト作業 鋳造条件の維持及び報告 ホットチャンバダイカスト加工 二　コールドチャンバダイカスト作業 鋳造条件の維持及び報告 コールドチャンバダイカスト加工	
電子機器組立て	一　電子機器 電子機器用部品の種類、性質及び用途 二　電子機器の種類及び用途 電子とその作用 電気及び磁気の作用 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器工具の種類及び使用方法 手仕上げ	電子機器組立て作業 作業の段取り 電子機器の組立て 電子回路の点検	

	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		
電気機器組立て	一　電気機器組立て一般 主要な電気機器の種類及び用途 二　電気 電気及び磁気の基礎理論 三　製図 日本産業規格に定める図示法及び電気用図記号 四　機械工作法 機械の主要構成要素の種類、形状及び用途 工作法 五　材料 導電材料、半導体材料、絶縁材料及び磁気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、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 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　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 回転機の組立ての方法 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 変圧器組立ての方法 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 配電盤・制御盤の組立ての方法 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 開閉制御器具の組立ての方法 ホ　回転電機巻線製作法 回転機の巻線の方式、特性及び用途 回転機の巻線の製作方法 回転機及びその部品の種類及び用途	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　回転電機組立て作業 回転機の組立て 回転機の簡単な修理 二　変圧器組立て作業 変圧器の組立て 変圧器の簡単な修理 三　配電盤・制御盤組立て作業 配電盤・制御盤の組立て 配電盤・制御盤の簡単な修理 四　開閉制御器具組立て作業 開閉制御器具の組立て 開閉制御機器の簡単な修理 五　回転電機巻線製作作業 回転機の巻線の製作 回転機の巻線の簡単な修理	

シーケンス制御	一　シーケンス制御一般 二　主要な電気機器の種類及び用途 三　電気 電気及び磁気の基礎理論 製図 日本産業規格に定める図示法及び電気用図記号 四　機械工作法 機械の主要構成要素の種類、形状及び用途 工作法 五　材料 導電材料、半導体材料、絶縁材料及び磁気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）コントローラシステムの保全	シーケンス制御作業 プログラマブル（ロジック）コントローラシステムの設計 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）コントローラシステムの保全
プリント配線板製造	一　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 二　電気 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 プリント配線板の設計に使用する装置及び器工具の種類、用途並びに使用方法 ロ　プリント配線板製造法	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　プリント配線板設計作業 パターン設計 二　プリント配線板製造作業 プリント配線板製造

時計修理	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、器工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	時計修理作業 時計の修理
	一　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、機能及び用途 二　時計修理法 時計修理用の機械及び器工具の種類、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 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　電気及び電子 電子回路用部品の種類、性質及び用途 電気用語 五　安全衛生 安全衛生に関する一般的な知識	
内燃機関組立て	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工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　電気	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

	電気及び磁気 八　安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	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	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 染浴の調整 糸浸染 糸浸染用機械及び器工具の操作 二　織物・ニット浸染作業 色合わせ
冷凍空気調和機器施工	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、機能及び用途 二　施工法 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 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工具の種類、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 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工具の種類、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 電気の基礎理論 電気機械器具の種類、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 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	染色	一　染色加工一般 精錬及び漂白 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工具の種類及び用途 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工具の種類及び用途 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	染浴の調整 浸染 浸染用機械及び器工具の操作	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　丸編みニット製造作業 丸編みニット編立て仕様書の理解 丸編み機の調整 丸編み機による編立て 丸編みニットの検査 二　靴下製造作業 靴下編立て仕様書の理解 靴下編み機の調整 靴下編み機による編立て 靴下の検査
ニット製品製造	一　ニット製品一般 ニット製品の種類及び特徴 ニットに関する日本産業規格 二　材料 繊維の種類、性質及び用途 編み糸の種類、性質、用途、より方及び表示法 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工具及び計測器の種類、用途及び使用方法 丸編み機の調整の方法 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工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		

婦人子供服製造	一　婦人子供服一般 婦人子供服の種類 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　婦人子供既製服製造法 婦人子供既製服製造の特徴 縫製の方法 製品検査 婦人子供既製服の製造に使用する機械及び器工具の種類及び使用方法 家庭用品品質表示法	潤滑剤、柔軟剤及び静電防止剤の種類、性質及び使用方法
	婦人子供既製服縫製作業 縫製及び仕上げ 縫製機械の点検及び調整	婦人子供既製服縫製作業 裁断 手縫い又はミシン縫いによる縫製作業
紳士服製造	一　紳士服一般 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工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	和裁 一　和服製作法 裁断の方法 縫製の手順及び方法 採寸
紳士既製服製造作業 縫製及び仕上げ 縫製機械の点検及び調整		和服製作作業 裁断 手縫い又はミシン縫いによる縫製作業

寝具製作	一　寝具製作法 裁断の方法 縫製の手順及び方法 綿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工具の種類及び使用方法 二　材料 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	和服の製作に使用する機械及び器工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 四　服装美学一般 色彩 着装法 五　安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識
寝具製作作業 裁断 縫製作業 綿入れ 仕上げ		仕上げ
帆布製品製造	一　帆布製品製造法 帆布製品の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 四　帆布製品一般 帆布製品の種類 五　安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	布はく縫製 一　布はく縫製品製造法 製造工程 デザイン、製図及び型紙の製作 裁断の方法 縫製の方法
帆布製品製造作業 裁断及び縫製 組立て及び取付け 仕上げ		ワイシャツ製造作業 裁断 縫製 検査

			布はく縫製品の製造に使用する機械及び器工具の種類及び使用方法 二　材料 布はく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　布はく縫製品一般 布はく縫製品の種類 布はく縫製品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
家具製作	一　家具一般 家具の種類 二　製図 日本産業規格に定める図示法及び材料記号 三　安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 四　家具手加工作業法 家具用材料の種類及び用途 木材の乾燥の方法 木工用器工具の種類及び使用方法 木工機械の種類及び使用方法 木材工作の方法 家具の組立て及び仕上げの方法	家具手加工作業 原寸図の作成 木取り 家具の工作 金具類の取付け	
建具製作	一　建具一般 建具の種類及び構造 二　建築物一般 建築物の種類及び構造 三　製図 日本産業規格に定める図示法及び材料記号 四　安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 五　木製建具手加工作業法 木製建具用材料の種類及び用途 木材の乾燥の方法 木工機械の種類及び使用方法 木工用器工具の種類及び使用方法 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	木製建具手加工作業 寸法取り 木取り 木製建具の工作	
紙器・段ボール箱製造	一　紙器・段ボール箱製造一般 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並びに特徴 二　材料 紙器用材料及び段ボール箱用材料の種類並びに特徴 印刷用材料の種類、特徴及び用途	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　印刷箱打抜き作業 打抜き加工 二　印刷箱製箱作業	

			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 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　印刷箱製造法 原稿に関する知識 打抜きの方法 仕上げの方法 ロ　貼箱製造法 原稿に関する知識 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
印刷	一　印刷、プリプレス及び製本一般 印刷法の種類及び特徴 印刷機の種類及び特徴 二　材料 版材の種類、特徴及び用途 印刷用インキ類の種類及び特徴 印刷用紙類の種類、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　オフセット印刷法 オフセット印刷の方法 オフセット印刷機の構造及び操作方法 オフセット印刷の製品不良の原因及びその防止対策	オフセット印刷作業 オフセット印刷	仕上げ加工 三　貼箱製造作業 貼箱加工 四　段ボール箱製造作業 段ボール箱加工
製本	一　製本法一般 製本に使用する機械及び器工具の種類、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　安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	製本作業 製本	
プラスチック成形	一　プラスチック成形法一般 プラスチック成形の原理及び各種成形法 二　電気	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	

強化プラスチック成形	電気用語及び各種電気機械器具 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　圧縮成形法 圧縮成形法の種類、特徴及び用途 圧縮成形条件の設定及び成形品の品質 成形品の仕上げ及び二次加工の方法 成形品の測定 圧縮成形機の種類及び構造 圧縮成形用金型の種類、構造及び機能 成形材料の種類、性質及び用途 ロ　射出成形法 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 成形品の仕上げ及び二次加工の方法 成形品の測定 射出成形機の種類及び構造 射出成形用金型の種類、構造及び機能 成形材料の種類、性質及び用途 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の品質 フィルムに生ずる欠陥の原因及び防止対策 フィルムの二次加工の方法 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 ニ　ブロー成形法 ブロー成形法の種類、特徴及び用途 ブロー成形条件の設定及び成形品の品質 成形品の仕上げ及び二次加工の方法 成形品の測定 ブロー成形機の種類及び構造 ブロー成形用金型の種類、構造及び機能 成形材料の種類、性質及び用途	一　圧縮成形作業 圧縮成形機による成形加工 二　射出成形作業 射出成形機による成形加工 三　インフレーション成形作業 成形条件の設定 インフレーション成形機による成形加工 四　ブロー成形作業 ブロー成形機による成形加工
手積み積層成形作業		
作業記録の作成		

成形品一般	成形品の検査方法 四　型 型の種類、使用方法及び種類別の特徴 五　材料 強化プラスチック用材料の種類、性質及び用途 六　製図 日本産業規格に定める図示法及び材料記号 七　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 廃棄物処理及び環境保全に関する知識 八　安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	
成形品の特性及び用途		
成形品に関する日本産業規格		
二　成形法		
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		
三　成形品加工法		
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		
石材施工	一　施工法一般 石材施工用の器工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 石材の種類及び用途 石材以外の石材施工用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 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 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 石張りの工法 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 日本産業規格の建築製図通則に定める表示記号	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 二　石張り作業 石張り工事の段取り 石張り
パン製造	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 三　パン製造法 パンの製造に使用する機械、装置及び器工具の種類、用途並びに使用方法 ミキシング、発酵及び熱加工の基礎理論 パン生地の調整の方法	パン製造作業 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

	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 六　安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識		
ハム・ソーセージ・ベーコン製造	一　食肉加工一般 食肉、食肉製品及び食肉を含む加工品の基礎知識 食肉、食肉製品及び食肉を含む加工品の保存の方法 食品衛生の基礎理論 二　ハム・ソーセージ・ベーコン製造法 ハム・ソーセージ・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 ハム・ソーセージ・ベーコン製造工程 三　材料 原料肉の種類、性質及び加工適性 副原料及び添加物の種類及び用途 ケーシングの種類、性質及び用途 包装材料の種類、性質及び用途 四　化学一般 化学に関する基礎理論 五　電気 電気用語 電気機械器具の使用方法 六　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、計量法関係法令のうち、ハム・ソーセージ・ベーコン製造に関する部分 七　安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	ハム・ソーセージ・ベーコン製造作業 原料肉の品質の判定 原料肉の処理 副原料、添加物、ケーシング及び包装材料の品質の判定 ハム類の製造 ソーセージ類の製造 ベーコン類の製造	
水産練り製品製造	一　食品一般 栄養及び食品衛生の基礎理論 二　水産練り製品一般 水産練り製品製造の基礎理論 水産練り製品の種類及び特徴 三　かまぼこ製品製造法 かまぼこ製品の製造に使用する機械、装置及び器工具の種類、用途及び使用方法 かまぼこ製品の製造方法 汚染防止 保存方法	かまぼこ製品製造作業 材料の選定 かまぼこ製品の製造に使用する機械、装置及び器工具の点検及び調整 かまぼこ製品の製造	

	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		
建築大工	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 さしがねの使用方法 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	大工工事作業 水盛り、やりかた及び墨出し 木工事の施工	
かわらぶき	一　屋根 かわらぶき屋根の形状及び特徴 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工具及び機械の種類、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	かわらぶき作業 かわらぶきの段取り かわらぶき かわらぶき屋根の補修	
とび	一　施工法	とび作業	

	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工具の種類、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関する部分 五　安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	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
左官	一　施工法 左官用の器工具及び機械の種類、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 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	左官作業 左官工事の施工
築炉	一　築炉作業法 築炉用の器工具及び機械の種類、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 炉の種類、構造及び用途	築炉作業 築炉の段取り 築炉施工

ブロック建築	四　製図 五　安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	コンクリートブロック工事作業
	一　建築構造 補強コンクリートブロック造の構造 構造力学の基礎理論 二　施工法 コンクリートブロック工事に使用する器工具及び機械の種類、用途並びに使用方法 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	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施工図の作成 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
タイル張り	一　施工法 タイル工事に使用する器工具及び機械の種類、用途及び使用方法 タイル工事の段取り タイル張り工法 タイル工事における養生 タイル工事の施工設備の種類及び用途 タイル工事の関連工事の種類 二　材料 タイル張り用材料の種類、性質及び用途 三　意匠図案 床、壁、天井等の意匠図案 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 五　製図 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	タイル張り作業 タイル工事の段取り タイル張り

配管	一　施工法一般 配管工事に使用する器工具及び機械の種類、用途及び使用方法 管の加工 管施設の機能試験 管の被覆及び塗装 溶接作業 二　材料 配管用材料の種類、規格、性質及び用途 三　製図 図示法及び材料記号 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一の科目 イ　建築配管施工法 施工方法 配管に生ず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 関連設備に使用する装置、機械及び器具の種類及び用途 日本産業規格の建築製図通則に定める表示記号 ロ　プラント配管施工法 施工方法及び管の加工 プラント配管用材料の種類、規格、性質及び用途 溶接部の非破壊検査の方法 配管に生ず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 関連設備及び関連装置の種類、構造及び機能 プラントを構成する設備及び装置の種類及び特徴	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　建築配管作業 管の加工 配管及び機器類の取付け 二　プラント配管作業 管の加工 配管及び配管用付属品の取付け
型枠施工	一　施工法 型枠工事に使用する器工具及び機械の種類、用途及び使用方法 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	型枠工事作業 型枠工事の施工 型枠の解体

鉄筋施工	六　安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 一　建築構造 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の種類及び特徴 構造力学の基礎理論 二　施工法 鉄筋工事に使用する器工具及び機械の種類、用途及び使用方法 鉄筋の加工 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　建築設計図 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 コンクリート施工図の読図の方法 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一の科目 一　鉄筋施工図作成作業 躯体施工図及び構造詳細図の読図 鉄筋折り曲げ加工図の作成 鉄筋施工図の作成 鉄筋加工絵符の作成 材料の選定 二　鉄筋組立て作業 鉄筋の組立て
コンクリート施工	一　建設一般 建築構造の種類 圧送土木構造物の種類 鉄筋の種類及び組立て方法 型枠及び型枠支保工の種類及び特徴 建設の用語 二　施工法 コンクリート圧送工事に使用する機械及び器具の種類、用途及び使用方法 配管作業の方法 ブーム作業の方法 コンクリート圧送工事作業の方法 コンクリートポンプの整備及び保全の方法 三　材料 コンクリートの種類、性質及び特徴 四　コンクリートの圧送性 コンクリートの圧送性 五　安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	コンクリート圧送工事作業 コンクリート圧送工事の段取り 輸送管の配管作業 コンクリートポンプ及び関連装置の操作 筒先作業 ポッパー装置及び輸送管の洗浄
防水施工	一　建設一般 建設工事の種類及び施工方法 建築構造の種類及び特徴 防水工事に関連する工事用材料の種類及び用途 二　製図 日本産業規格の建築製図通則	シーリング防水工事作業 防水下地の点検及び処理 バックアップ材の装填 シーリング材の計量、混合及び攪拌 シーリング防水工事の施工

		三　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、防水工事に関する部分 四　安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識 五　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工具及び機械の種類、用途及び使用方法 シーリング防水工事の段取り 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おける養生及び保護 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、性質及び用途
内装仕上げ施工	一　内装仕上げ一般 内装仕上げの種類 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、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　プラスチック系床仕上げ施工法 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 プラスチック系床仕上げ工事に使用する器工具の種類、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事の段取り及び工法 プラスチック系床の維持及び管理 ロ　カーペット系床仕上げ施工法 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工具の種類、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 床仕上げ工事の段取り及び工法	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　プラスチック系床仕上げ工事作業 床下地（立上り部分を含む。）の点検及び調整 床仕上げ材の選定 割付け及び墨出し プラスチック系床仕上げ工事の施工 二　カーペット系床仕上げ工事作業 床下地（立上り部分を含む。）の点検及び調整 床仕上げ材の選定 割付け及び墨出し カーペット系床仕上げ工事の施工 三　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 四　ボード仕上げ工事作業 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

		カーペット系床の維持及び管理 ハ　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工具の種類、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 ニ　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工具の種類、用途及び使用方法 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 ホ　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工具の種類、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
熱絶縁施工	一　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通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工具及び機械の種類、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	保温保冷工事作業 保温保冷工事の施工
サッシ施工	一　サッシ施工法 サッシ工事の段取り サッシの取付工法 サッシ工事に使用する器工具の種類、用途及び使用方法 サッシ取付用材料の種類、性質及び用途	ビル用サッシ施工作業 ビル用サッシ工事の段取り ビル用サッシの取付け
		取付け

	サッシ及びサッシ取付用材料の運搬及び保管の方法 サッシ工事における養生 サッシ工事の施工設備の種類及び用途 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 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 五　安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	ウェルポイント工事作業 ウェルポイント工事の施工	
テクニカルイラストレーション	一　製図 製図に関する日本産業規格 投影法 製図用器具の種類及び使用方法 製図用紙の種類及び規格 二　立体図 立体図の種類、特徴及び用途 三　立体図作成法 立体図の作図方法 スケッチ 四　ＣＡＤ ＣＡＤに関する知識	ウェルポイント工事 一　地下工事一般 地下工事の種類及び施工法 地下水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（ディープウェル工事を含む。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　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　テクニカルイラストレーション手書き作業 立体図の作図 二　テクニカルイラストレーションＣＡＤ作業 ＣＡＤによる立体図の作成 ＣＡＤシステムの管理 ファイル及びデータの取扱い及び管理

機械・プラント製図	一　製図一般 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 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 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 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　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方法 電気・電子部品の使用方法 ＣＡＤに関する知識		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　機械製図手書き作業 部品図の作成 組立図の作成 二　機械製図ＣＡＤ作業 ＣＡＤによる部品図の作成 ＣＡＤによる組立図の作成 ＣＡＤシステムの管理 ファイル及びデータの取扱い及び管理
電気製図	一　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	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	
化学分析	一　化学分析法 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	化学分析作業 試薬及び標準溶液の調製 定性分析	

		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 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	重量分析 容量分析 機器分析
貴金属装身具製作	貴金属装身具製作作業 細工・仕上げ	一　貴金属装身具製作法 貴金属装身具の種類及び特徴 貴金属装身具製作に使用する機械、設備及び器工具の種類、用途及び使用方法 細工・仕上げ ロストワックス精密鋳造 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類の種類、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	貴金属装身具製作作業 細工・仕上げ
表装	壁装作業 壁装の施工	一　表装一般 表装の種類 表装作業に使用する器工具の種類及び用途 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 色彩 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 六　壁装施工法 張り下地の種類及び特徴 壁装の工法 壁装における欠陥の原因及びその防止方法	
塗装		一　塗装一般 塗装の目的 塗装法の種類 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 塗装に使用する器工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 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 建築塗装の方法 建築塗装用の機械の使用方法 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 金属塗装用の塗料の用途 金属塗装の工程 素地調整の方法 金属塗装の方法 金属塗装用の機械の使用方法 金属塗装用設備の使用方法 ニ　鋼橋塗装法 被塗装物の種類及び性質	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 四　鋼橋塗装作業 素地調整 塗装作業 五　噴霧塗装作業 素地調整 噴霧塗装機による塗装作業 塗装用設備の調整及び使用

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
鋼橋塗装の方法
鋼橋塗装用の機械の使用方法
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使用方法
噴霧塗装用設備の使用方法

広告美術仕上げ
一　施工法一般
広告物の種類及び構造
広告物の製作方法
広告物の製作図の作成方法
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工具の種類、用途及び使用方法
広告板の粘着シート仕上げ方法

広告面粘着シート仕上げ作業
広告面のデザイン構成
広告面のレイアウト
レタリング
広告面の粘着シート仕上げ

舞台機構調整
一　舞台一般
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

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

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

工業包装
一　包装一般
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工具の種類、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（かん）、梱（こん）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
安全衛生に関する詳細な知識

工業包装作業
製函（かん）
梱（こん）包

写真
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

商品装飾展示
一　商品装飾展示一般
ビジュアルマーチャンダイジング
商品の販売促進計画
商品装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　商品装飾展示法

商品装飾展示作業
装飾展示

		商品装飾展示の基礎知識 商品装飾展示のデザイン 商品装飾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 商品装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 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 五　安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	
フラワー装飾		一　フラワー装飾一般 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工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 デザインプランの作成 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

検定職種	学科試験	実技試験
さく井	一　井戸一般 二　主なさく井施工の方法 三　さく井工事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
鋳造	一　鋳型の取扱い 二　主な鋳造作業の方法 三　安全衛生に関する基礎的な知識	鋳型の造型
鍛造	一　鍛造加工の特徴 二　主な鍛造作業の方法 三　金属材料の種類	型打ち作業
機械加工	四　安全衛生に関する基礎的な知識 一　主な工作機械の用途 二　主な機械工作の方法 三　金属材料の性質 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	工作機械の操作
金属プレス加工	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	金属プレス機械の操作
鉄工	一　主な鉄工作業の方法 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	構造物の組立て
建築板金	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	建築工事用板金の製作
工場板金	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	板金の加工
めっき	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	めっき処理
アルミニウム陽極酸化処理	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	陽極酸化処理
仕上げ	一　切削工具の種類 二　器工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	部品のはめ合せ
機械検査	一　測定機器の種類 二　部品の検査 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	測定機器の取扱い

七
一 安全衛生に関する基礎的な知識
二 主なダイカスト加工の方法
三 ダイカスト用合金の種類
四 安全衛生に関する基礎的な知識

ダイカスト

ダイカストマシンの操作

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

電子機器組立て

電子機器用部品の取扱い

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 導電材料の種類
五 安全衛生に関する基礎的な知識

電気機器組立て

電気機器用部品の取扱い

一 プリント配線板の種類
二 プリント配線板の用語
三 電気回路及び電子回路に関する基礎的な知識
四 プリント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

プリント配線板製造

プリント配線板の製造

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の方法
三 冷凍空気調和機器施工用材料の種類
四 安全衛生に関する基礎的な知識

冷凍空気調和機器施工

冷凍空気調和機器の組立て

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

染色

染色加工

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

ニット製品製造

編み機による編立て

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

婦人子供服製造

婦人子供服の縫製

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

紳士服製造

紳士服の縫製

一 主な寝具製作の方法
二 寝具用材料の種類
三 寝具の種類
四 安全衛生に関する基礎的な知識

寝具製作

寝具の製作

一 主な帆布製品の種類
二 主な帆布製品の製造の方法
三 帆布製品用材料の種類

帆布製品製造

帆布製品の縫製

四
一 安全衛生に関する基礎的な知識
二 主な布はく縫製品の種類
三 主な布はく縫製品の製造の方法
四 繊維及び織物の種類
安全衛生に関する基礎的な知識

布はく縫製

布はく縫製品の縫製

一 主な家具の種類
二 主な家具製作の方法
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

木材の加工

一 主な建具の種類
二 主な建具製作の方法
三 建具用材料の種類
四 安全衛生に関する基礎的な知識

建具製作

材料の加工

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

紙器・段ボール箱製造

紙器・段ボール箱の加工

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

印刷

印刷機の操作

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

製本

折り及び丁合い

一 プラスチック成形法の種類
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

プラスチック成形

成形機による成形加工

一 強化プラスチック成形法の種類
二 主な強化プラスチック成形品の加工法
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

積層成形加工

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

石材施工

石材の加工

一 主なパンの種類
二 主なパンの製造の方法
三 パン用材料の種類
四 安全衛生に関する基礎的な知識

パン製造

生地の加工

一 主な食肉及び食肉製品の基礎知識
二 主なハム・ソーセージ・ベーコン製造の方法
三 原料肉の種類
四 化学に関する基礎理論
五 安全衛生に関する基礎的な知識

ハム・ソーセージ・ベーコン製造

原料肉の品質の判定

一 水産練り製品の種類
二 主な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

水産練り製品製造

材料の選定

建築大工	一 建築構造の特徴 二 主な建築大工施工の方法 三 建築大工工事用材料の種類 四 安全衛生に関する基礎的な知識		木材の加工
かわらぶき	一 主なかわらぶきの方法 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		かわらの配置
とび	一 主なとび施工の方法 二 とび工事用材料の種類 三 安全衛生に関する基礎的な知識		仮設の建設物の組立て
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		下塗り及び中塗り
築炉	一 築炉作業法 二 材料 三 安全衛生に関する基礎的な知識		築炉の段取り及び築炉施工
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		壁のタイル張り
配管	一 管工作の方法 二 主な配管施工の方法 三 配管用材料の種類 四 安全衛生に関する基礎的な知識		管の加工
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
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
コンクリート圧送施工	一 主なコンクリート圧送施工の方法 二 コンクリートの種類 三 安全衛生に関する基礎的な知識		輸送管の配管
防水施工	一 主な防水施工の方法 二 防水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		防水工事の施工
内装仕上げ施工	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		内装仕上げ工事に使用する材料の加工
熱絶縁施工	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		熱絶縁工事用材料の取付け
サッシ施工	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		サッシの取付け
ウェルポイント施工	一 主なウェルポイント施工の方法 二 ウェルポイント工事用材料の種類 三 安全衛生に関する基礎的な知識		ウェルポイントの打込み
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 三 安全衛生に関する基礎的な知識		下地調整及び仕上げ加工
塗装	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		下塗り作業
工業包装	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（かん）及び梱（こん）包作業の方法 四 安全衛生に関する基礎的な知識		組立て

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

検定職種	学科試験	実技試験
溶射	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 ロ 肉盛溶射法 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	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 溶射皮膜の修整 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 溶射皮膜の修整

電子回路接続	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工具の種類、用途及び使用方法 電子回路用部品の種類及び特徴 電子回路用部品の取付けの方法 電子回路における配線の方法 はんだ付け接続 圧着接続 ねじ締め接続 電子回路の接続部の検査の方法 電子回路の接続部にお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 二　材料 電子回路用部品に使用する材料の種類及び特徴 三　製図 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	電子回路接続作業 作業の段取り 電子回路用部品の取付け及び接続 電子回路の接続部の補修
製麺	一　食品一般 栄養及び食品衛生の基礎理論 二　麺一般 麺の種類及び特徴 三　材料 麺の材料の種類、性質及び用途 四　関係法規 食品衛生法関係法令のうち製麺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 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　機械生麺製造法 生麺の生地の調整及び成形加工に使用する機械、装置及び器工具の種類、用途及び使用方法 生麺の生地の調整の方法 生麺の生地の成形加工の方法 生麺の仕上げ加工に使用する機械、装置及び器工具の種類、用途及び使用方法 生麺の仕上げ加工の方法 生麺の熟成 生麺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 ロ　機械乾麺製造法 乾麺の生地の調整及び成形加工に使用する機械、装置及び器工具の種類、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　機械生麺製造作業 材料の選定 生地の調整 成形加工 仕上げ 製品検査 積算 二　機械乾麺製造作業 材料の選定 生地の調整 成形加工 仕上げ 製品検査 積算 三　手延べ干し麺製造作業 材料の選定 生地の調整 成形加工 仕上げ 製品検査

	乾麺の生地の調整の方法 乾麺の生地の成形加工の方法 乾麺の仕上げ加工に使用する機械、装置及び器工具の種類、用途及び使用方法 乾麺の仕上げ加工の方法 乾麺の熟成 乾麺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　手延べ干し麺製造法 手延べ干し麺の生地の調整の方法 手延べ干し麺の生地の成形加工の方法 手延べ干し麺の仕上げ加工の方法 手延べ干し麺の熟成 手延べ干し麺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	
枠組壁建築	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造作 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 さしがねの使用方法 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工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 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、枠組壁建築物に関する部分 七　安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	枠組壁工事作業 水盛り、やりかた及び墨出し 枠組壁工事の施工 矩計（かなばかり）の製作 積算及び見積り

エーエルシーパネル工事作業	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の種類及び特徴 構造力学の基礎理論 四　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	エーエルシーパネル工事作業 エーエルシーパネル工事の段取り 取付下地の点検及び処理 エーエルシーパネル工事の施工積算及び見積り
バルコニー工事作業	一　バルコニー一般 バルコニーの構造及び特徴 金属製バルコニー及び関連製品の種類及び特徴 二　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工具の種類、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	金属製バルコニー工事作業 墨出し 金属製バルコニー工事の段取り 金属製バルコニーの組立て及び取付け 積算
路面標示施工	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　溶融ペイントハンドマーカー施工法 溶融ペイントハンドマーカー工事に使用する器工具及び機械の種類、用途及び使用方法 溶融ペイントハンドマーカー工事の段取り 溶融ペイントハンドマーカー工法 路面標示工事の施工計画 溶融ペイントハンドマーカーによる塗膜の補修方法 溶融ペイントハンドマーカー工事に使用する材料の種類、規格、性質及び用途 ロ　加熱ペイントマシンマーカー施工法 加熱ペイントマシンマーカー工事に使用する器工具及び機械の種類、用途及び使用方法 加熱ペイントマシンマーカー工事の段取り 加熱ペイントマシンマーカー工法 路面標示工事の施工計画	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 構造力学の基礎理論 五　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	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　溶融ペイントハンドマーカー工事作業 しん出し 作図 路面の処理 塗料の溶融 路面塗装 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マーカー工事作業 しん出し 作図 路面の処理 塗料の加熱 路面塗装 塗膜の形状、寸法、色及び膜厚の判定 積算

	加熱ペイントマシンマーカーによる塗膜の補修方法 加熱ペイントマシンマーカー工事に使用する材料の種類、規格、性質及び用途	塗料 一　調色一般 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工具の種類、用途及び使用方法 二　調色作業法 原色の選定 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 塗料の乾燥の方法 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工具の種類、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	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
調理	一　調理一般 料理の種類及び特徴 二　調理法 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 食器の種類及び用途 調理の方法 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な知識 公衆衛生に関する一般的な知識 五　食品及び栄養 食品に関する一般的な知識 栄養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	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　日本料理調理作業 献立の作成 材料の選定 日本料理の調理 積算及び見積り 二　すし料理調理作業 献立の作成 材料の選定 すし料理の調理 積算及び見積り 三　西洋料理調理作業 献立の作成 材料の選定 西洋料理の調理 積算及び見積り 四　中国料理調理作業 献立の作成 材料の選定 中国料理の調理 積算及び見積り 五　麺料理調理作業 献立の作成 材料の選定 麺料理の調理 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 給食用特殊料理の調理 積算及び見積り
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　付着物 付着物の種類及び性質 四　関連基礎知識 電気の基礎知識 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、大気汚染防止法関係法令、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	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　高圧洗浄作業 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	

	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
	化学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
	化学分析
	廃棄物の処理方法

別表第十四（第六十八条の二関係）

検定職種	学科試験の試験科目	実技試験の試験科目
さく井	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作業
	ロータリー式さく井施工法	ロータリー式さく井工事作業
金属溶解	鋳鉄溶解作業法	鋳鉄溶解作業
	鋳鋼溶解作業法	鋳鋼溶解作業
	軽合金溶解炉溶解作業法	軽合金溶解炉溶解作業
鋳造	鋳鉄鋳物鋳造作業法	鋳鉄鋳物鋳造作業
	鋳鋼鋳物鋳造作業法	鋳鋼鋳物鋳造作業
	非鉄金属鋳物鋳造作業	非鉄金属鋳物鋳造作業
鍛造	自由鍛造法	自由鍛造作業
	ハンマ型鍛造法	ハンマ型鍛造作業
	プレス型鍛造法	プレス型鍛造作業
金属熱処理	一般熱処理作業法	一般熱処理作業
	浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業法	浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業
	高周波・炎熱処理作業法	高周波・炎熱処理作業
粉末冶金	成形・再圧縮法	成形・再圧縮作業
	焼結法	焼結作業
機械加工	旋盤加工法	普通旋盤作業
		数値制御旋盤作業
		立旋盤作業
	フライス盤加工法	フライス盤作業
		数値制御フライス盤作業
	ブローチ盤加工法	ブローチ盤作業
	ボール盤加工法	ボール盤作業
		数値制御ボール盤作業
	中ぐり盤加工法	横中ぐり盤作業
		ジグ中ぐり盤作業
		研削盤加工法
		平面研削盤作業
		数値制御平面研削盤作業
		円筒研削盤作業
		数値制御円筒研削盤作業
		心無し研削盤作業
		歯切り盤加工法
		ホブ盤作業
		数値制御ホブ盤作業
		歯車形削り盤作業
		かさ歯車歯切り盤作業
		ホーニング盤加工法
		ホーニング盤作業
		マシニングセンタ加工法
		マシニングセンタ作業
		精密器具製作法
		精密器具製作作業
		けがき作業法
		けがき作業
非接触除去加工		形彫り放電加工法
		形彫り放電加工作業
		数値制御形彫り放電加工法
		数値制御形彫り放電加工作業
		ワイヤ放電加工法
		ワイヤ放電加工作業
		レーザー加工法
		レーザー加工作業
金型製作	プレス金型製作・金属プレス加工法	プレス金型製作作業
	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製作作業
鉄工	製缶作業法	製缶作業
	構造物鉄工作業法	構造物鉄工作業
	構造物現図製作法	構造物現図作業
建築板金	内外装板金施工法	内外装板金作業
	ダクト板金施工法	ダクト板金作業
工場板金	曲げ板金加工法	曲げ板金作業
	打出し板金加工法	打出し板金作業
	機械板金加工法	機械板金作業
	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作業
めっき	電気めっき作業法	電気めっき作業
	溶融亜鉛めっき作業法	溶融亜鉛めっき作業
溶射	防食溶射法	防食溶射作業
	肉盛溶射法	肉盛溶射作業
金属ばね製造	線ばね製造法	線ばね製造作業
	薄板ばね製造法	薄板ばね製造作業
仕上げ	治工具仕上げ法	治工具仕上げ作業
	金型仕上げ法	金型仕上げ作業
	機械組立仕上げ法	機械組立仕上げ作業
切削工具研削	工作機械用切削工具研削法	工作機械用切削工具研削作業
	超硬刃物研磨法	超硬刃物研磨作業
電気機器組立て	回転電機組立て法	回転電機組立て作業
	変圧器組立て法	変圧器組立て作業
	配電盤・制御盤組立て法	配電盤・制御盤組立て作業

	開閉制御器具組立て法
	回転電機巻線製作法
半導体製品製造	集積回路チップ製造法
	集積回路組立て法
プリント配線板製造	プリント配線板設計法
	プリント配線板製造法
鉄道車両製造・整備	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
光学機器製造	光学ガラス研磨法
	光学機器組立て法
染色	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	丸編みニット製造法
	靴下製造法
婦人子供服製造	婦人子供注文服製作法
	婦人子供既製服製造法
機械木工	機械木工法
	木工機械整備法
家具製作	家具手加工作業法
	家具機械加工作業法
	いす張り作業法
建具製作	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	印刷箱製造法
	貼箱製造法
	段ボール箱製造法
プラスチック成形	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
	積層成形法
強化プラスチック成形	積層防食法
石材施工	石材加工法

	開閉制御器具組立て作業
	回転電機巻線製作作業
半導体製品製造	集積回路チップ製造作業
	集積回路組立て作業
プリント配線板製造	プリント配線板設計作業
	プリント配線板製造作業
鉄道車両製造・整備	機器ぎ装作業
	内部ぎ装作業
	配管ぎ装作業
	電気ぎ装作業
	鉄道車両現図作業
	走行装置整備作業
	原動機整備作業
	鉄道車両点検・調整作業
光学機器製造	光学ガラス研磨作業
	光学機器組立て作業
染色	糸浸染作業
	織物・ニット浸染作業
	染色補正作業
ニット製品製造	丸編みニット製造作業
	靴下製造作業
婦人子供服製造	婦人子供注文服製作作業
	婦人子供既製服パターンメーキング作業
	婦人子供既製服縫製作業
機械木工	機械木工作業
	木工機械整備作業
家具製作	家具手加工作業
	家具機械加工作業
	いす張り作業
建具製作	木製建具手加工作業
	木製建具機械加工作業
紙器・段ボール箱製造	印刷箱打抜き作業
	印刷箱製箱作業
	貼箱製造作業
	段ボール箱製造作業
プラスチック成形	圧縮成形作業
	射出成形作業
	インフレーション成形作業
	ブロー成形作業
	真空成形作業
	手積み積層成形作業
強化プラスチック成形	エポキシ樹脂積層防食作業
	ビニルエステル樹脂積層防食作業
石材施工	石材加工作業

	石張り施工法
	石積み施工法
菓子製造	洋菓子製造法
	和菓子製造法
製麺	機械生麺製造法
	機械乾麺製造法
	手延べ干し麺製造法
配管	建築配管施工法
	プラント配管施工法
防水施工	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
	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
内装仕上げ施工	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
	保温保冷施工法
熱絶縁施工	吹付け硬質ウレタンフォーム断熱施工法
機械・プラント製図	機械製図法
	プラント配管製図法
金属材料試験	機械試験法
	組織試験法
表装	表具工作法
	壁装施工法
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
路面標示施工	溶融ペイントハンドマーカー施工法

	石張り作業
	石積み作業
菓子製造	洋菓子製造作業
	和菓子製造作業
製麺	機械生麺製造作業
	機械乾麺製造作業
	手延べ干し麺製造作業
配管	建築配管作業
	プラント配管作業
防水施工	アスファルト防水工事作業
	ウレタンゴム系塗膜防水工事作業
	アクリルゴム系塗膜防水工事作業
	合成ゴム系シート防水工事作業
	塩化ビニル系シート防水工事作業
	セメント系防水工事作業
	シーリング防水工事作業
	改質アスファルトシートトーチ工法防水工事作業
	改質アスファルトシート常温粘着工法防水工事作業
	ＦＲＰ防水工事作業
内装仕上げ施工	プラスチック系床仕上げ工事作業
	カーペット系床仕上げ工事作業
	木質系床仕上げ工事作業
	鋼製下地工事作業
	ボード仕上げ工事作業
	カーテン工事作業
	化粧フィルム工事作業
	保温保冷工事作業
熱絶縁施工	吹付け硬質ウレタンフォーム断熱工事作業
機械・プラント製図	機械製図手書き作業
	機械製図ＣＡＤ作業
	プラント配管製図作業
金属材料試験	機械試験作業
	組織試験作業
表装	表具作業
	壁装作業
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
路面標示施工	溶融ペイントハンドマーカー工事作業

別表第十四の二（第六十八条の二関係）

検定職種	学科試験の試験科目	実技試験の試験科目
広告美術仕上げ	加熱ペイントマシンマーカー施工法	加熱ペイントマシンマーカー工事作業
	広告板ペイント仕上げ法	広告面ペイント仕上げ作業
	広告板プラスチック仕上げ法	広告面プラスチック仕上げ作業
	広告板粘着シート仕上げ法	広告面粘着シート仕上げ作業
義肢・装具製作	義肢製作法	義肢製作作業
	装具製作法	装具製作作業
産業洗浄	高圧洗浄法	高圧洗浄作業
	化学洗浄法	化学洗浄作業
さく井	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作業
	ロータリー式さく井施工法	ロータリー式さく井工事作業
鋳造	鋳鉄鋳物鋳造作業法	鋳鉄鋳物鋳造作業
	非鉄金属鋳物鋳造作業	非鉄金属鋳物鋳造作業
鍛造	ハンマ型鍛造法	ハンマ型鍛造作業
	プレス型鍛造法	プレス型鍛造作業
金属熱処理	一般熱処理作業法	一般熱処理作業
	浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業法	浸炭・浸炭窒化・窒化処理作業
	高周波・炎熱処理作業法	高周波・炎熱処理作業
機械加工	旋盤加工法	普通旋盤作業
		数値制御旋盤作業
	フライス盤加工法	フライス盤作業
	研削盤加工法	平面研削盤作業
	マシニングセンタ加工法	マシニングセンタ作業
	けがき作業法	けがき作業
建築板金	内外装板金施工法	内外装板金作業
	ダクト板金施工法	ダクト板金作業
工場板金	曲げ板金加工法	曲げ板金作業
	打出し板金加工法	打出し板金作業
	機械板金加工法	機械板金作業
めっき	電気めっき作業法	電気めっき作業
	溶融亜鉛めっき作業法	溶融亜鉛めっき作業
電気機器組立て	回転電機組立て法	回転電機組立て作業
	変圧器組立て法	変圧器組立て作業
	配電盤・制御盤組立て法	配電盤・制御盤組立て作業
	開閉制御器具組立て法	開閉制御器具組立て作業
	回転電機巻線製作法	回転電機巻線製作作業
仕上げ	治工具仕上げ法	治工具仕上げ作業
	金型仕上げ法	金型仕上げ作業
	機械組立仕上げ法	機械組立仕上げ作業
プリント配線板製造	プリント配線板設計法	プリント配線板設計作業
	プリント配線板製造法	プリント配線板製造作業
染色	糸浸染加工法	糸浸染作業
	織物・ニット浸染加工法	織物・ニット浸染作業
ニット製品製造	丸編みニット製造法	丸編みニット製造作業
	靴下製造法	靴下製造作業
プラスチック成形	圧縮成形法	圧縮成形作業
	射出成形法	射出成形作業
	インフレーション成形法	インフレーション成形作業
	ブロー成形法	ブロー成形作業
石材施工	石材加工法	石材加工作業
	石張り施工法	石張り作業
紙器・段ボール箱製造	印刷箱製造法	印刷箱打ち抜き作業
	貼箱製造法	印刷箱製箱作業
	段ボール箱製造法	段ボール箱製造作業
配管	建築配管施工法	建築配管作業
	プラント配管施工法	プラント配管作業
内装仕上げ施工	プラスチック系床仕上げ施工法	プラスチック系床仕上げ工事作業
	カーペット系床仕上げ施工法	カーペット系床仕上げ工事作業
	鋼製下地施工法	鋼製下地工事作業
	ボード仕上げ施工法	ボード仕上げ工事作業
	カーテン施工法	カーテン工事作業
塗装	木工塗装法	木工塗装作業
	建築塗装法	建築塗装作業
	金属塗装法	金属塗装作業
	鋼橋塗装法	鋼橋塗装作業
	噴霧塗装法	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）

様式第一号（第二十三条関係及び第二十七条関係）

教材 認定／改定 承認 申請書

教材の種類	職業訓練の種類及び訓練課程名
1 教科書 2 視聴覚教材 3 その他（　）	
教材名	使用目的（改定に伴う申請の場合は改定の概要及びその理由）
定価（教科書その他の著作物に限る。）	
著作者又は製作者の氏名	教材等の体裁
発売者名	
著作者、製作者又は発売者の同意	本件申請について同意します。 住所 氏名
備考	

上記のとおり申請します。

年　月　日

申請者
住　所
氏　名
電　話
連絡担当者氏名

厚生労働大臣　殿

注意　1　表題の「認定」及び「改定承認」のうち、該当するものを○で囲むこと。
2　「教材の種類」については、該当するものの番号を○で囲むこと。
3　「使用目的」欄には、教材の内容、使用範囲及び使用目的を記載すること。
4　改定に伴う申請の場合には、「備考」欄に認定年月日及び認定番号を記入すること。

様式第二号　様式第三号　削除（第二十九条の二関係）

様式第三号（第二十九条の二関係）

第　号

技能照査合格証書

訓練課程名、訓練科名及び専攻技能

氏名
生年月日

職業能力開発促進法第二十一条の規定による技能照査に合格したのでここに合格証書を授与し技能士補であることを証する

年　月　日

公共職業能力開発施設、職業能力開発総合大学校、事業所又は団体の名称

公共職業能力開発施設若しくは職業能力開発総合大学校の長の氏名、事業主の氏名若しくは名称及びその代表者の氏名又は団体の代表者の氏名

㊞

様式第四号(第三十条及び第三十一条関係)

職業訓練認定申請書(事業主・団体)

職業能力開発促進法第24条第1項の認定を受けたいので申請します。

年　月　日

申請者　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(又は団体の名称)及び代表者の氏名

都道府県知事　殿

1　事業の概要

(1)　事業主

事業の種類	事業の内容	常用労働者数

(2)　団体

団体の種類	団体設立年月日	団体構成員数
		(　)

2　職業訓練の概要

職業訓練の種類	訓練課程名	訓練科名	訓練の対象となる技能及びこれに関する知識の範囲	訓練開始年月日	訓練生数
(　)	(　)				(　)
(　)	(　)				(　)
(　)	(　)				(　)
(　)	(　)				(　)
(　)	(　)				(　)

3　訓練期間、教科及び訓練時間

(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)

職業訓練の種類及び訓練課程名	訓練課名	訓練期間	教科の科目、科目の内容及び訓練時間											
			第1年度			第2年度			第3年度			第4年度		
			科目	科目の内容	訓練時間	科目	科目の内容	訓練時間	科目	科目の内容	訓練時間	科目	科目の内容	訓練時間
					(　)			(　)			(　)			(　)
					(　)			(　)			(　)			(　)
					(　)			(　)			(　)			(　)

(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)

職業訓練の種類及び訓練課程名	訓練科名	訓練期間	教科の科目、科目の内容及び訓練時間		
			科目	科目の内容	訓練時間
					(　)
					(　)
					(　)
					(　)
					(　)

4　設備及び職業訓練指導員

職業訓練の種類・訓練課程名及び訓練科名	設備	職業訓練指導員					
		学科担当			実技担当		
		指導員免許		指導員資格	指導員免許		指導員資格
		職種名	人数		職種名	人数	
			(　)	(　)		(　)	(　)
			(　)	(　)		(　)	(　)
			(　)	(　)		(　)	(　)
			(　)	(　)		(　)	(　)
			(　)	(　)		(　)	(　)

5　訓練実施方法及び試験

職業訓練の種類・訓練課程名及び訓練科名	訓練実施方法		試験	
	学科	実技	学科	実技

6　職業訓練の実施を他に委託する場合の訓練委託先

職業訓練の種類・訓練課程名及び訓練科名	委託先の施設、事業所又は団体の名称	認定年月日及び認定番号	所在地

7　職業訓練施設の概要

職業訓練施設の名称	職業訓練施設の所在地	自己所有、借用の別及び借用の場合は、借用施設の名称	職業訓練施設の長の氏名	構造設備の概要	職業訓練の種類、訓練課程名、訓練科目及び教科の科目	設置年月日

8　労働基準法第71条の規定による都道府県労働局長の許可(要・不要)

注意

1　認定の申請について

標題中(事業主・団体)については、認定職業訓練の実施主体に応じ、該当するものを○印で囲むこと。

2　「事業の概要」関係

事業主又は団体のいずれか該当する項目について、次により記入すること。

(1)　「事業主」関係

①　「事業の種類」欄には、日本標準産業分類中分類による産業名を記入すること。

②　「事業の内容」欄には、資本金の額、主たる製品名、年間生産高又は売上高等事業活動の概況を簡潔に記入すること。

(2)　「団体」関係

①　「団体の種類」欄には、法人でない団体、職業訓練法人、中央職業能力開発協会、都道府県職業能力開発協会、民法法人、労働組合又はその他の法人(設立根拠法名付記)の別を記入すること。

②　「団体設立年月日」欄には、法人でない団体にあつては設立年月日を、職業訓練法人、中央職業能力開発協会及び都道府県職業能力開発協会にあつては設立年月日及び認可番号を、民法法人、労働組合及びその他の法人にあつては登記年月日及び登記番号を記入すること。

③　「団体構成員数」欄の(　)内には、団体構成員のうち訓練生を置く予定のものの数を記入すること。

3　「職業訓練の概要」関係

(1)　「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、学科について通信制により実施する場合には(　)内に「通信制」と記入すること。

(2)　「訓練課程名」欄には、普通課程の普通職業訓練を実施する場合であつて中学校卒業者等を対象とするときには(　)内に「中卒等」と記入し、管理監督者コース、一級技能士コース、二級技能士コース又は単一等級技能士コースの短期課程の普通職業訓練を実施する場合には(　)内に当該コースの区分を記入すること。

(3)　「訓練科名」欄には、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については、当該訓練の目的又は内容を示す名称を記入すること。

(4) 「訓練の対象となる技能及びこれに関する知識の範囲」欄には、それぞれの訓練課程において標準として行われるもの並びに一級技能士コース、二級技能士コース及び単一等級技能士コースの短期課程にあつては㊟と記入し、これらの訓練課程以外のものにあつては訓練の対象となる技能及びこれに関する知識の範囲の概要を簡潔に記入すること。

(5) 「訓練生数」欄には、訓練期間が1年を超えるものにあつては初年度において実施を予定している訓練生の数を、訓練期間が1年未満のものにあつては1年間において実施を予定している訓練生の総数を記入すること。

なお、職業訓練の実施を他に委託する場合にはその対象となる訓練生の数を(　)内に内数として記入すること。

4 「訓練期間、教科及び訓練時間」関係

(1) 「訓練期間」欄には、訓練期間が1年未満のものについては日数又は月数で記入すること。

(2) 「科目」欄には、学科について通信制により実施する場合には、その旨も記入すること。

(3) 「科目の内容」欄には、「訓練の対象となる技能及びこれに関する知識の範囲」欄に㊟と記入した訓練科にあつては記入は要しないこと。

(4) 「訓練時間」欄には、学科について通信制により実施する場合には、各科目の面接指導時間を記入すること。

なお、(　)内には、職業訓練の実施を他に委託する訓練時間数を内数として記入すること。

5 「設備及び職業訓練指導員」関係

(1) 「設備」欄には、訓練生に使用させる施設、装置、機械器具等について記入すること。

(2) 「職業訓練指導員」欄には、事業所(団体にあつては、団体又は構成員の事業所。)に所属しないで訓練を担当する者がある場合には、(　)内にその数を外数として記入すること。

6 「訓練実施方法及び試験」関係

(1) 「訓練実施方法」欄には、学科及び実技の別に訓練を行う期間及び時間について、1日何時間、週又は月何日、1年何月間のように記入するとともに、学科の欄には、1教室において同時に訓練を受ける訓練生の数を記入すること。

また、学科について通信制により訓練を実施する場合には、面接指導を行う時期、添削指導を行う回数をそれぞれ教科の科目ごとに記入すること。

(2) 「試験」欄には、学科及び実技の別に、訓練期間中における実施予定回数及び実施予定時期等を具体的に記入すること。

7 「職業訓練の概要」関係

「構造、設備の概要」欄には、建物の構造、教室、実習場別の面積等の概要を記入すること。

様式第五号（第三十一条関係）

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	常用労働者数	職業訓練の種類及び訓練課程名	訓練科名	訓練生数	職業訓練指導員						設備の概要
							学科担当			実技担当			
							指導員免許		指導員資格	指導員免許		指導員資格	
							職種名	人数		職種名	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　殿

※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	訓練科名	訓練期間	訓練生数										訓練中止者数		技能照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							合格者数	不合格者数				
				第一年度	第二年度	第三年度	第四年度	合計	中学校卒業者数	高等学校卒業者数	短期大学卒業者数	大学卒業者数	専門課程の高度職業訓練修了者数	離職者	その他		学科のみ	実技のみ	学科及び実技	合計	
（　）																					
（　）																					
（　）																					
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	訓練科名	実施期間	学歴別訓練生数					訓練中止者数		修了者数
				中学校卒業者数	高等学校卒業者数	短期大学卒業者数	大学卒業者数	合計	離職者	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	教科の科目	訓練時間数					試験実施月日	技能照実施月日
				第一年度	第二年度	第三年度	第四年度	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	訓練科名	実施期間	訓練時間数	試験実施月日

3　団体構成員

構成員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課程名	訓練生数	職業訓練指導員数
合計					

注意

1　事業主以外のものにあつては、※印の欄には記入を要しないこと。

2　「訓練生数」関係

(1)　「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、学科について通信制により実施する場合には(　)

内に「通信制」と記入すること。

(2)　「訓練課程名」欄には、普通課程の普通職業訓練を実施する場合であつて中学校卒業者等を対象とする場合には(　)内に「中卒等」と記入し、管理監督者コース、一級技能士コース、二級技能士コース及び単一等級技能士コースの短期課程の普通職業訓練を実施する場合には(　)内に当該コースの区分を記入すること。

(3)　「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1年未満の場合は前年4月1日から当年3月31日までの間の当該訓練開始時現在)における該当者の数を、「訓練中止者数」欄、「技能照査合格者数」欄、「不合格者数」欄、及び「修了者数」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。

(4)　「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。

3　「訓練実施状況」関係

「教科の科目」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。

4　「団体構成員」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2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１面）

様式第七号(第三十五条の五、第三十五条の八関係)(第１面)

認　定
実施計画　　申請書
変更認定
実 施 計 画 変 更 届 出 書

年　月　日

都道府県労働局長　殿

申請者　事 業 主 の 氏 名 又 は 名 称
(法人の場合)代表者の氏名
住　　所
電 話 番 号

1　職業能力開発促進法第26条の3第1項の認定を受けたいので、下記のとおり申請します。
2　職業能力開発促進法第26条の4第1項の変更認定を受けたいので、下記のとおり申請します。
3　職業能力開発促進法施行規則第35条の8第3項の軽微な変更について、下記のとおり届出をします。

記

第1　実習併用職業訓練の概要
(1)　実習併用職業訓練の概要
①実習併用職業訓練の期間
年　月　日 ～　　年　月　日
②実習併用職業訓練を行う上で必要となる実習及び講習を実施する期間
年　月　日 ～　　年　月　日
③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

(2)　実習等の概要
①実習等を実施する事業所の名称

②実習等を実施する事業所の所在地

③実習等を実施する事業所の電話番号

様式第七号（第三十五条の五、第三十五条の八関係）（第２面）

様式第七号（第三十五条の五、第三十五条の八関係）（第２面）

④実習等の時間数
ア）業務の遂行の課程内において行われる職業訓練の時間数：
イ）ア）を行う上で必要となる実習の時間数：

(3)　座学等の概要
①座学等を実施する教育訓練機関等の名称

②座学等を実施する教育訓練機関等の所在地

③座学等を実施する教育訓練機関等の電話番号

④座学等の時間数
ア）職業能力開発促進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の時間数：
イ）ア）を行う上で必要となる実習及び講習の時間数：

第２　実習併用職業訓練の対象者（第３面に記載すること。）

第３　職業能力の評価の方法

第４　訓練を担当する者
(1)　訓練を担当する者の氏名

(2)　連絡先電話番号

第５　備考

(注１)　次の①から③までの書類を添付すること。
①　策定した実習併用職業訓練実施計画
②　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の内容が確認できる書類
③　「第３　職業能力の評価の方法」の内容が確認できる書類
(注２)　申請は、実習併用職業訓練の期間の始期の三十日前までにすること。

様式第七号（第三十五条の五、第三十五条の八関係）（第３面）

様式第七号（第三十五条の五、第三十五条の八関係）（第３面）

実習併用職業訓練の対象者の氏名	対象者の生年月日	実習併用職業訓練の期間の始期における対象者の年齢	対象者が新卒か否か	実習併用職業訓練の期間の始期において、対象者を期間の定めのない労働契約を締結する通常の労働者として雇い入れるか否か
	年　月　日生	歳	□ 新　卒 □ 新卒以外	□ 通常の労働者 □ 上 記 以 外
	年　月　日生	歳	□ 新　卒 □ 新卒以外	□ 通常の労働者 □ 上 記 以 外
	年　月　日生	歳	□ 新　卒 □ 新卒以外	□ 通常の労働者 □ 上 記 以 外
	年　月　日生	歳	□ 新　卒 □ 新卒以外	□ 通常の労働者 □ 上 記 以 外
	年　月　日生	歳	□ 新　卒 □ 新卒以外	□ 通常の労働者 □ 上 記 以 外
	年　月　日生	歳	□ 新　卒 □ 新卒以外	□ 通常の労働者 □ 上 記 以 外
	年　月　日生	歳	□ 新　卒 □ 新卒以外	□ 通常の労働者 □ 上 記 以 外
	年　月　日生	歳	□ 新　卒 □ 新卒以外	□ 通常の労働者 □ 上 記 以 外
	年　月　日生	歳	□ 新　卒 □ 新卒以外	□ 通常の労働者 □ 上 記 以 外
	年　月　日生	歳	□ 新　卒 □ 新卒以外	□ 通常の労働者 □ 上 記 以 外

(注)　この表における用語については、次に定めるところによる。
「新卒」とは、対象者が実習併用職業訓練を受けることが決定した日において、当該対象者が、学校教育法（昭和二十二年法律第二十六号）第一条に規定する学校、同法第百二十四条に規定する専修学校及び同法第百三十四条第一項に規定する各種学校並びに国、地方公共団体及び独立行政法人の設置する大学校（以下「学校等」という。）に在籍していた者及び学校等を卒業・修了した後、訓練開始日において三ヶ月を経過していない者をいう。

様式第七号（第三十五条の五、第三十五条の八関係）（第４面）

様式第七号(第三十五条の五、第三十五条の八関係)(第４面)

(記載要領)

1. 実施計画の認定を申請しようとする場合、表題中の「変更認定」及び「実施計画変更届出書」の文字並びに２及び３の全文を抹消すること。
2. 実施計画の変更の認定を申請しようとする場合、表題中の「認定」及び「実施計画変更届出書」の文字並びに１及び３の全文を抹消すること。
3. 実施計画の軽微な変更を届け出ようとする場合、表題中の「実施計画認定申請書」及び「実施計画変更認定申請書」の文字並びに１及び２の全文を抹消すること。
4. 実施計画認定申請書の各欄の記載方法
   (1) 「年月日」欄は、都道府県労働局長に実施計画認定申請書(以下「申請書」という。)を提出する年月日を記載すること。
   (2) 「事業主の氏名又は名称、代表者の氏名、住所及び電話番号」欄は、申請を行う事業主の氏名(法人の場合にあつてはその名称及び代表者の氏名)、住所(法人の場合にあつては主たる事務所の所在地)及び電話番号(法人の場合にあつては主たる事務所の電話番号)を記載すること。
   (3) 「第１(1)①実習併用職業訓練の期間」欄は、認定を受けようとする実習併用職業訓練の開始日及び末日を記載すること。
   (4) 「第１(1)②実習併用職業訓練を行う上で必要となる実習及び講習を実施する期間」欄は、実習併用職業訓練を行う上で必要となる実習及び講習を行う場合、その開始日及び末日(実習併用職業訓練の期間は含まない。)を記載すること。
   (5) 「第１(1)③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」欄は、実習併用職業訓練並びに実習併用職業訓練の開始前にこれと密接不可分に実施される実習及び講習の総時間数を記載すること。
   (6) 「第１(2)④実習等の時間数」欄は、業務の遂行の過程内において行われる職業訓練の時間数と、実習等を実施する事業所において実習併用職業訓練の開始前にこれと密接不可分に実施される実習の時間数をそれぞれ記載すること。
   (7) 「第１(3)④座学等の時間数」欄は、職業能力開発促進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の時間数と、座学等を実施する教育訓練機関等において実習併用職業訓練の開始前にこれと密接不可分に実施される実習及び講習の時間数をそれぞれ記載すること。
   (8) 「第３　職業能力の評価の方法」欄は、技能検定、社内検定等の労働者の有する職業能力の程度を評価するものを記載すること。
5. 実施計画変更認定申請書及び実施計画変更届出書の記載方法
   (1) 変更に係る欄のみを記載すること。
   (2) 各欄には、変更後の内容を記載すること。変更前の内容については、別紙(様式任意)に記載して添付すること。
   (3) 変更が必要な理由は、変更事項ごとに「第５　備考」欄に記載すること。

様式第八号（第四十条関係）

様式第八号(第四十条関係)

職業訓練指導員免許申請書

職業訓練指導員の免許を受けたいので、関係書類を添えて申請します。

1　申請免許職種名

2　職業能力開発促進法第28条第3項各号の該当状況(該当するものを○で囲むこと。)

　一　指導員養成課程の指導員養成訓練を修了した者

　二　職業訓練指導員試験に合格した者

　三　その他(　　)

3　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って必要な認知、判断及び意思疎通を適切に行うことができない者に該当　(する・しない)

4　禁錮以上の刑に処せられたことの有無　　有・無

5　職業訓練指導員免許の取消しを受けたことの有無　　有・無

　取消し都道府県知事名

　取消し年月日　　年　　月　　日

　取消し理由

　　年　　月　　日

　　住　　所

　　(ふりがな)

　　氏　　名

　　生年月日　　年　　月　　日生

都道府県知事　　殿

様式第九号（第四十一条関係）

様式第九号(第四十一条関係)

第　　号

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28条第3項の規定により　　について職業訓練指導員の免許を与える。

年　　月　　日

都道府県知事氏名　　印

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いので、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

(ふりがな)
氏　　名

年　　月　　日生

都道府県知事　殿

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いので、関係書類を添えて申請します。

1　受験免許職種名

2　禁錮以上の刑に処せられたことの有無　有・無

3　職業訓練指導員免許の取消しを受けたことの有無　有・無

取消し都道府県知事名

取消し年月日　年　月　日

取消し理由

4　試験の免除を受ける意思の有無　有・無

あるときはその理由

写　真
申請前6か月以内に撮影した上半身、正面脱帽のライカ型

年　月　日

住　所

(ふりがな)
氏　名

年　月　日生

都道府県知事　殿

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)

第　号

職業訓練指導員試験合格証書

氏　名

年　月　日生

職業能力開発促進法第30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　印

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)

登録試験機関登録申請書

年　月　日

厚生労働大臣　殿

申請者　法人の名称及び代表者の氏名

職業能力開発促進法第30条の5第1項の登録を受けたいので申請します。

法人の名称		
代表者の氏名		
住所		郵便番号(　　) 都 道 府 県 電話番号(　　)
事業所	名称	
	所在地	郵便番号(　　) 都 道 府 県 電話番号(　　)

注意

1　「事業所」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。業務を行う事業所が複数ある場合には、全て記載すること。

2　この用紙は、A4のつづり込式とすること。

3　この申請書の提出部数は、正本及び副本各1通とすること。

4　この申請書の正本には、職業能力開発促進法施行規則第48条の6第1項各号に規定する書類を、それらの書類の一覧表と共に添えること。

5　裏面に登録免許税納付書又は領収証書を貼り付けること。

(裏)

登録免許税納付書・領収証書貼り付け欄

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)

試験業務規程認可申請書

年　月　日

厚生労働大臣　殿

申請者　法人の名称及び代表者の氏名

職業能力開発促進法第30条の9第1項前段の認可を受けたいので申請します。

業務開始予定年月日	

注意

1　この用紙は、A4のつづり込式とすること。

2　この申請書には、試験業務規程を添えること。

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）

試験業務規程変更認可申請書

年　　月　　日

厚生労働大臣　殿

申請者　法人の名称及び代表者の氏名

職業能力開発促進法第30条の9第1項後段の認可を受けたいので申請します。

変更しようとする事項	
変更しようとする年月日	
変更理由	

注意

1　この用紙は、A4のつづり込式とすること。

2　この申請書には、試験業務規程（変更に係る部分に限る。）を添えること。

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）

資格試験業務休止（廃止）許可申請書

年　　月　　日

厚生労働大臣　殿

申請者　法人の名称及び代表者の氏名

職業能力開発促進法第30条の10の許可を受けたいので申請します。

休止（廃止）しようとする業務の範囲	
休止（廃止）しようとする年月日	
休止（廃止）しようとする理由	

注意

この用紙は、A4のつづり込式とすること。

様式第十二号の六（第四十八条の十五関係）

様式第十二号の六(第四十八条の十五関係)

第　　号

写真

立入検査証

官職　　氏名

年　　月　　日生

上記の者は、職業能力開発促進法第30条の17第2項の規定により立入検査をする職員であることを証明する。

年　　月　　日発行

年　　月　　日限り有効

厚生労働大臣　印

(縦6.0センチメートル、横8.5センチメートル)

様式第十二号の七（第四十八条の十六関係）

様式第十二号の七(第四十八条の十六関係)

キャリアコンサルタント登録申請書

キャリアコンサルタントの登録を受けたいので、職業能力開発促進法施行規則第48条の16第2項の規定に基づき、関係書類を添えて申請します。

記

フリガナ				生年月日	1. 大正 2. 昭和　　年　　月　　日 3. 平成 4. 令和
氏　名				性別	1. 男　　2. 女
勤務先	名　称				
	所在地	郵便番号(　　) 都道府県 電話番号(　　)			
自宅住所		郵便番号(　　) 都道府県 電話番号(　　)			
試験に合格した年月日				試験合格証書番号	
その他	□　精神の機能の障害によりキャリアコンサルタントの業務を適正に行うに当たって必要な認知、判断及び意思疎通を適切に行うことができない者 □　職業能力開発促進法(昭和44年法律第64号。以下「法」という。)又は法に基づく命令に違反し、罰金以上の刑に処せられ、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2年を経過しない者 □　法又は法に基づく命令以外の法令に違反し、禁錮以上の刑に処せられ、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2年を経過しない者 □　法第30条の22第2項の規定により登録を取り消され、その取消しの日から2年を経過しない者				

厚生労働大臣　　年　　月　　日

殿

指定登録機関代表者

氏名

収入印紙 (消印しないこと。)	
又は領収証書を貼ること。	

注意

1　該当する□は、☑と記入すること。

2　この申請書には、所定の登録免許税に相当する収入印紙又は領収証書を貼ること。

3　指定登録機関が行うキャリアコンサルタントの登録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、収入印紙は貼らないこと。

4　用紙の大きさは、A4とすること。

5　この申請書には、キャリアコンサルタント試験の合格証の写し(試験に合格した年月日から5年を経過した日以降に登録申請を行う場合は、キャリアコンサルタント試験の合格証の写し及び講習の修了証又はこれに代わるべき書面)を添えること。

様式第十二号の八（第四十八条の十八関係）

キャリアコンサルタント登録更新申請書

キャリアコンサルタントの登録の更新を受けたいので、職業能力開発促進法施行規則第48条の18の規定に基づき、関係書類を添えて申請します。

記

フリガナ				生年月日	1. 大正 2. 昭和　　年　　月　　日 3. 平成 4. 令和
氏　名					
				性　別	1. 男　　2. 女
勤務先	名　称	s			
	所 在 地	郵便番号(　　) 都 道 府 県 電話番号(　　)			
自宅住所		郵便番号(　　) 都 道 府 県 電話番号(　　)			
登録年月日				登録番号	
その他	□　精神の機能の障害によりキャリアコンサルタントの業務を適正に行うに当たって必要な認知、判断及び意思疎通を適切に行うことができない者 □　職業能力開発促進法(昭和44年法律第64号。以下「法」という。)又は法に基づく命令に違反し、罰金以上の刑に処せられ、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2年を経過しない者 □　法又は法に基づく命令以外の法令に違反し、禁錮以上の刑に処せられ、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2年を経過しない者 □　法第30条の22第2項の規定により登録を取り消され、その取消しの日から2年を経過しない者				

厚生労働大臣　　年　　月　　日

殿

指定登録機関代表者

氏名

注意

1　該当する□は、☑と記入すること。
2　用紙の大きさは、A4とすること。
3　この申請書には、講習の修了証又はこれに代わるべき書面を添えること。

様式第十二号の九（第四十八条の十九関係）

（表　面）

キャリアコンサルタント登録証

氏名
生年月日　　年　　月　　日生

職業能力開発促進法(昭和44年法律第64号)第30条の19の登録を受けたキャリアコンサルタントであることを証明する。

登録番号
登録年月日
有効期間満了年月日

厚生労働大臣
印
指定登録機関代表者

（裏　面）

(備考)

1　登録証を滅失し、又は損傷したときは、厚生労働大臣／指定登録機関代表者に再交付を申請できる。(職業能力開発促進法施行規則第48条の21)

2　氏名若しくは住所、勤務地又は勤務先に変更があったときは、厚生労働大臣／指定登録機関代表者に登録の変更を申請するとともに、その変更の結果この登録証の記載事項の訂正を要するときは、申請書に添付して提出すること。(同規則第48条の20)

3　この登録証は、他人に貸与したり、譲渡してはならない。

4　有効期間の経過等により登録を削除されたときは、遅滞なく、この登録証を返納すること。

備考　用紙の大きさは、長さ54ミリメートル、幅86ミリメートルとする。

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)

キャリアコンサルタント登録事項変更届出書

収入印紙
(消印しないこと。)

(ふりがな)
氏名
生年月日
住所
登録番号
登録年月日

キャリアコンサルタントの登録の登録事項に変更がありましたので届け出ます。

登録事項	変更前	変更後	変更の年月日	備考

年　　月　　日

厚生労働大臣
殿
指定登録機関代表者

注意

1　指定登録機関が行う登録証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、収入印紙ははらないこと。

2　用紙の大きさは、A4とすること。

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)

キャリアコンサルタント登録証再交付申請書

収入印紙
(消印しないこと。)

(ふりがな)
氏名
生年月日
住所
登録番号
登録年月日

キャリアコンサルタント登録証の再交付を申請します。

理由

年　　月　　日

厚生労働大臣
殿
指定登録機関代表者

注意

1　指定登録機関が行う登録証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、収入印紙ははらないこと。

2　用紙の大きさは、A4とすること。

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）

指定登録機関指定申請書

年　月　日

厚生労働大臣　殿

申請者　法人の名称及び代表者の氏名

職業能力開発促進法第30条の24第1項の指定を受けたいので申請します。

法人の名称		
代表者の氏名		
住所		郵便番号（　　） 都 道 府 県 電話番号（　　）
事業所	名称	
	所在地	郵便番号（　　） 都 道 府 県 電話番号（　　）

注意

1　「事業所」欄には、業務を行う事業所の名称及び所在地を記入すること。業務を行う事業所が複数ある場合には、全て記載すること。

2　この用紙は、A4のつづり込式とすること。

3　この申請書の提出部数は、正本及び副本各1通とする。

4　この申請書の正本には、職業能力開発促進法施行規則第48条の24各号に規定する書類を、それらの書類の一覧表と共に添えること。

5　裏面に登録免許税納付書又は領収証書を貼り付けること。

（裏）

登録免許税納付書・領収証書貼り付け欄

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）

登録事務規程認可申請書

年　月　日

厚生労働大臣　殿

申請者　法人の名称及び代表者の氏名

職業能力開発促進法第30条の26の規定により準用する同法第30条の9第1項前段の認可を受けたいので申請します。

業務開始予定年月日	

注意

1　この用紙は、A4のつづり込式とすること。

2　この申請書には、登録事務規程を添えること。

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）

登録事務規程変更認可申請書

年　　月　　日

厚生労働大臣　殿

申請者　法人の名称及び代表者の氏名

職業能力開発促進法第30条の26の規定により準用する同法第30条の9第1項後段の認可を受けたいので申請します。

変更しようとする事項	
変更しようとする年月日	
変更理由	

注意

1　この用紙は、A4のつづり込式とすること。

2　この申請書には、登録事務規程（変更に係る部分に限る。）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）

登録事務休止（廃止）許可申請書

年　　月　　日

厚生労働大臣　殿

申請者　法人の名称及び代表者の氏名

職業能力開発促進法第30条の26の規定により準用する同法第30条の10の許可を受けたいので、申請します。

休止（廃止）しようとする業務の範囲	
休止（廃止）しようとする年月日	
休止（廃止）しようとする理由	

注意

この用紙は、A4のつづり込式とすること。

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)

第　　号

写真

立入検査証

官職　　氏名

年　　月　　日生

上記の者は、職業能力開発促進法第30条の26の規定により準用する同法第30条の17第2項の規定により立入検査をする職員であることを証明する。

年　　月　　日発行

年　　月　　日限り有効

厚生労働大臣　印

(縦6.0センチメートル、横8.5センチメートル)

様式第十三号（第六十六条関係）（表面）

様式第十三号(第六十六条関係)(表面)

技能検定受検申請書

技能検定を受けたいので申請します。

厚生労働大臣
厚生労働大臣指定試験機関　　殿　　年　　月　　日　　氏名
都道府県知事

検定職種		等級区分		受検番号	※
選択科目	実技試験 学科試験			試験場	※
(ふりがな) 氏名					
生年月日、年齢及び性別	年　月　日 (満　年　月)　男・女	(ふりがな) 住所	同居先　　方		

受検資格	学歴	学校名	学科又は課程	所在地	在学期間	卒業、中退等の別
					年　月～年　月 (年　月)	
					年　月～年　月 (年　月)	
	訓練歴	訓練施設名	訓練科	所在地	訓練を受けた期間	修了、中退等の別
					年　月～年　月 (年　月)	
					年　月～年　月 (年　月)	
	職歴	事業所名	地位職名	所在地	在職期間	職務内容
					年　月～年　月 (年　月)	
					年　月～年　月 (年　月)	
					年　月～年　月 (年　月)	
					年　月～年　月 (年　月)	
					年　月～年　月 (年　月)	

技能検定合格状況 (既に合格している者のみ記入)	等級区分	検定職種	合格した年月日	受検資格判定	※	

試験の免除	実技試験	全部・一部	試験の免除を受ける資格に関係ある試験、検定、免許等	試験、検定、免許等の名称	合格し、又は免許を受けた年月日	免除資格判定 実技試験	※
	学科試験	全部・一部				学科試験	※

検定職種			
選択科目	実技		
	学科		
等級区分			
受検番号	※		
試験場	※		
(ふりがな) 氏名			
住所	同居先　　方 (電話　局　　番)		
勤務先の名称及び所在地	(電話　局　　番)		
受検資格判定	※	免除資格判定	※実技 学科

写真

(申請前6月以内に撮影した正面脱帽半身像のものとすること。)

年　月　日撮影

手数料収納			
※	実技試験 収納済印	※	学科試験 収納済印

受付印

23センチメートル

20センチメートル

8センチメートル

様式第十三号（第六十六条関係）（裏面）

○　○

技能士番号		※
合格年月日		※
合格証書交付番号		※
合格証書再交付	年月日	※
	番号	※
	理由	※
合格取消し	年月日	※
	理由	※
備考		※

記入上の注意

1　※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、文字はかい書で、数字は算用数字を用いて、ていねいに書くこと。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　検定職種の欄には、受検を希望する検定職種名を記入すること。

4　選択科目の欄には、実技試験又は学科試験の試験科目に選択制がとられている検定職種を受検しようとするときにのみ、受検しようとする選択科目を記入すること（特級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　学歴、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、適当な補助紙をつけること。

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、検定職種名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関係ある試験、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附すること。

10　記入した事項に不正があつたときは、合格を取り消す場合があること。

○

23センチメートル

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）

第　号

技能検定合格証書

検定職種

技能士の名称

氏名

年　月　日生

あなたは職業能力開発促進法の規定による右の職種に係る技能検定に合格したのでここに合格証書を授与し右の技能士の名称を称することを認める

年　月　日

厚生労働大臣　印

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いので申請します。

年　　月　　日

住　所

(ふりがな)
氏　　名

年　　月　　日生

厚生労働大臣
厚生労働大臣指定試験機関　　殿
都道府県知事

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)

第　　号

写真

立　入　検　査　証

官　職　氏　　名

年　　月　　日生

上記の者は、職業能力開発促進法第48条第2項の規定により立入検査をする職員であることを証明する。

年　　月　　日発行
年　　月　　日限り有効

厚生労働大臣　　印

(縦6.0センチメートル、横8.5センチメートル)

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)

第　　号

写真

立　入　検　査　証

官　職　氏　　名

年　　月　　日生

上記の者は、職業能力開発促進法第74条第2項の規定により立入検査をする職員であることを証明する。

年　　月　　日発行

年　　月　　日限り有効

厚生労働大臣　　印

(縦6.0センチメートル、横8.5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)

第　　号

写真

立　入　検　査　証

職　　氏　　名

年　　月　　日生

上記の者は、職業能力開発促進法第90条第1項において準用する同法第74条第2項の規定により立入検査をする職員であることを証明する。

年　　月　　日発行

年　　月　　日限り有効

都道府県知事　　印

(縦6.0センチメートル、横8.5センチメートル)