

育成就労制度の受入れ対象分野 育成イメージ



世界をつなぐ。未来をつくる。

出入国在留管理庁

Immigration Services Agency



ひと、くらし、みらいのために

厚生労働省

Ministry of Health, Labour and Welfare

目次（1／2）

分野	業務区分	主たる技能	対応する技能実習職種	備考（技能実習制度との異同）	頁
介護	介護	単一	1 職種 1 作業	技能実習職種同様の育成	－
ビルクリーニング	ビルクリーニング	単一	1 職種 1 作業	技能実習職種同様の育成	－
リネンサプライ	リネンサプライ	単一	1 職種 1 作業	技能実習職種同様の育成	27
工業製品製造業	機械金属加工	複数	19職種41作業	技能実習職種に加え、ビーズ法発泡スチロール成形、プラスチック成形材料製造を主たる技能に追加	29～30
	電気電子機器組み立て	複数	10職種23作業	技能実習職種に加え、ビーズ法発泡スチロール成形、プラスチック成形材料製造を主たる技能に追加	
	金属表面処理	複数	2 職種 3 作業	技能実習職種同様の育成	
	コンクリート製品製造	単一	1 職種 1 作業	技能実習職種同様の育成	－
	紙器・段ボール箱製造	複数	1 職種 4 作業	技能実習職種同様の育成	－
	RPF製造	単一	1 職種 1 作業	技能実習職種同様の育成	－
	陶磁器工業製品製造	複数	1 職種 3 作業	技能実習職種に加え、排泥鑄込み成形を主たる技能に追加	31
	印刷・製本	複数	2 職種 3 作業	技能実習職種同様の育成	－
	紡織製品製造	複数	6 職種 15 作業	技能実習職種に加え、製網、染色（捺染）を主たる技能に追加	32～33
	縫製	複数	7 職種 7 作業※	技能実習職種（※）に加え、カーテン製造を主たる技能に追加	34
	電線・ケーブル製造	単一	×	新たに電線製造を主たる技能として設定	35
	プレハブ製造	複数	10職種14作業	技能実習職種同様の育成	36
	家具製造	複数	9 職種 21 作業	技能実習職種に加え、家具組立、マットレス製造、シート縫製を主たる技能に追加	37～40
	定形・不定形耐火物製造	複数	×	新たに定形耐火物製造、不定形耐火物製造を主たる技能として設定	41～44
	生コンクリート製造	単一	×	新たに生コンクリート製造（業務区分全般）を主たる技能として設定	45
	ゴム製品製造	複数	1 職種 4 作業	技能実習職種同様の育成	46
	かばん製造	単一	※	技能実習職種同様の育成（※）	47
建設	土木	複数	10職種16作業※	技能実習職種（※）に加え、鉄筋継手を主たる技能に追加	49
	建築	複数	19職種27作業	技能実習職種に加え、鉄筋継手を主たる技能に追加	
	ライフライン・設備	複数	5 職種 8 作業	技能実習職種に加え、電気設備施工を主たる技能に追加	50
造船	造船	複数	12職種22作業	技能実習職種同様の育成	－
	舶用機械	複数	14職種26作業	技能実習職種同様の育成	－
	舶用電気電子機器組立て	複数	9 職種 18 作業	技能実習職種同様の育成	－

※ タオル製造（工業製品製造業分野縫製区分）、かばん製造（工業製品製造業分野かばん製造区分）、管路更生（建設分野土木区分）については技能実習職種への追加申請中

（注）表中の「技能実習職種」の語は技能実習 2 号移行対象職種・作業を指す。

「分野」「業務区分」「備考」欄の赤字は新たに追加するもの（業務区分の追加は切り分けによるものを含み、主たる技能の整備予定は令和 7 年度時点でのもの）。

「業務区分」欄の緑字は、特定技能 2 号への移行が可能な業務区分。

「主たる技能」欄の青字は、業務区分全般に係る主たる技能について 3 年目試験として特定技能 1 号評価試験を活用するもの。

「頁」欄の赤字は今回新たに示す資料（黒字は第 5 回会議資料の再掲）

目次（2／2）

分野	業務区分	主たる技能	対応する技能実習職種	備考（技能実習制度との異同）	頁
自動車整備	自動車整備	単一	1 職種 1 作業	技能実習職種同様の育成	51
	車体整備	単一	×	新たに車体整備（業務区分全般）を主たる技能として設定	52
航空	空港グランドハンドリング	-	1 職種 3 作業		-
	航空機整備	-	×		-
宿泊	宿泊	単一	1 職種 1 作業	技能実習職種の範囲等を見直し、新たに企画・広報業務を追加した宿泊（業務区分全般）を主たる技能として設定	53
自動車運送	トラック運転者	-	×		-
	バス運転者	-	×		-
	タクシー運転者	-	×		-
鉄道	軌道整備	単一	1 職種 1 作業	技能実習職種の範囲等を見直し、軌道整備（業務区分全般）を主たる技能として設定	54
	電気設備整備	単一	×	新たに電気設備整備（業務区分全般）を主たる技能として設定	55
	車両整備	単一	1 職種 2 作業	技能実習職種の範囲等を見直し、車両整備（業務区分全般）を主たる技能として設定	56
	車両製造	単一	×	新たに車両製造（業務区分全般）を主たる技能として設定	57
	運輸係員	単一	×	新たに駅係員を主たる技能として設定	58
	駅・車両清掃	単一	×	新たに駅・車両清掃（業務区分全般）を主たる技能として設定	59
物流倉庫	物流倉庫	単一	×	新たに物流倉庫（業務区分全般）を主たる技能として設定	60
農業	耕種農業	複数	1 職種 3 作業	技能実習職種の範囲等を見直し、稲作・畑作、施設園芸を主たる技能として設定	62～63
	畜産農業	複数	1 職種 3 作業	技能実習職種の範囲等を見直し、家さん、養牛を主たる技能として設定	64～65
漁業	漁業	単一	1 職種 9 作業	技能実習職種の範囲等を見直し、漁業（業務区分全般）を主たる技能として設定	66
	養殖業	単一	1 職種 1 作業	技能実習職種の範囲等を見直し、養殖業（業務区分全般）を主たる技能として設定	67
飲食料品製造業	飲食料品製造業	複数	7 職種 8 作業	技能実習職種に加え、飲食料品製造業（業務区分全般）を主たる技能として設定	68
	水産加工	複数	3 職種 10 作業	技能実習職種の範囲等を見直し、加熱、乾燥、低温処理、水産練り加工を主たる技能として設定	69
外食業	外食業	複数	1 職種 1 作業	技能実習職種に加え、外食業（業務区分全般）を主たる技能として設定	70
林業	林業	単一	1 職種 1 作業	技能実習職種同様の育成	-
木材産業	木材産業	単一	1 職種 1 作業	技能実習職種の範囲等を見直し、木材産業（業務区分全般）を主たる技能として設定	71
資源循環	廃棄物処分業（中間処理）	単一	×	新たに廃棄物処分業（中間処理）（業務区分全般）を主たる技能として設定	73

（注）表中の「技能実習職種」の語は技能実習 2 号移行対象職種・作業を指す。

「分野」「業務区分」「備考」欄の赤字は新たに追加するもの（業務区分の追加は切り分けによるものを含み、主たる技能の整備予定は令和 7 年度時点でのもの）。

「業務区分」欄の緑字は、特定技能 2 号への移行が可能な業務区分。

「主たる技能」欄の青字は、業務区分全般に係る主たる技能について 3 年目試験として特定技能 1 号評価試験を活用するもの。

「頁」欄の赤字は今回新たにお示しする資料（黒字は第 5 回会議資料の再掲）

厚生労働省関係

育成就労制度における育成イメージ（リネンサプライ分野）

特定技能1号の技能水準
（相当程度の知識又は
経験を必要とする技能）

仕上げ作業（機械投入作業、検品作業、結束・包装作業、機械操作作業、機械メンテナンス作業、仕上げ作業ラインの管理・指導作業）に従事できる。（技能実習2号修了者と同様）

育成就労評価試験（専門級）に合格

育成イメージ	技能実習2号移行対象職種であるクリーニング職種（リネンサプライ仕上げ作業）と同様の育成・評価
2～3年目	機械投入作業に加えて、検品作業（不具合なリネンを取り除き分類するとともに不具合の原因等を特定し連絡調整等の対応を行う作業）、結束・包装作業（仕上がったリネンを品種別等に分類し所定の方法で結束又は包装する作業）、仕上げ作業ラインの管理・指導作業が行えるようになる。
1年目	リネン品種(ライン)毎の仕上げ機械（投入機、畳み機等）への正確な投入作業、並びに当該作業に使用する機械操作作業・機械メンテナンス作業が行えるようになる

業務工程

入荷・仕分け
洗濯・脱水・乾燥



- 回収したリネン類は、専門のリネンサプライ工場に入荷し、品種別に仕分け
- 品種別に専用の機械に投入し、適切な温度設定等を行い、洗濯・脱水・乾燥の管理を実施

仕上げのための投入
作業



- 仕上げをするため、リネン類の縦横やしみ・しわ・破れ等の確認を行い、シーツ・浴衣・枕カバー・タオルなどの品種別に専用の機械に投入

必須業務（1年目）

検品作業



- 検品機にて判断後、目視にて汚れ・しみ・しわ・収縮・色落ち・傷・型崩れ・臭気等がないか最終判断

結束作業



- 品種によって、結束方法が異なるため判断して拘束
- 客先毎に定められている枚数になっていることを最終確認

必須業務（2～3年目）

出荷準備



- 結束されたリネン類を出荷コンテナに搬入するなど出荷準備作業を行い、契約先に出荷

経済産業省関係

特定技能 1 号の技能水準
（相当程度の知識又は
経験を必要とする技能）

予備発泡、金型交換、成形機の運転状況確認等について、特段の育成・訓練を受けることなく直ちに行うことができる。

技能検定（3 級）又は育成就労評価試験（専門級）に合格

育成イメージ

技能実習 2 号移行対象職種・作業と同様の育成・評価に加え、**ビーズ法発泡スチロール成形**を主たる技能に追加

【ビーズ法発泡スチロール成形】※電気電子機器組立て区分でも同様

2～3 年目	1 年目の内容に加えて、より高度な技能が求められ、成形品の品質を左右する重要な工程である「予備発泡」（成形に向け原料ビーズを予め膨らませる工程）も行えるようになる。
1 年目	基本的な業務である金型交換、成形機の運転状況確認、品質検査等を行えるようになる。

業務工程

原料等準備作業



- 原料ビーズ（ポリスチレン樹脂）の選定と貯槽への投入
- 必要に応じて金型、機械の準備（修理、調整、掃除など整備作業）

予備発泡工程作業



- 予備発泡機の運転状況確認
- 新規原料、新規発泡倍数指示に対する適正な発泡条件の設定
- 原料貯槽の選択、熟成サイロの選択確認

型内成形工程作業



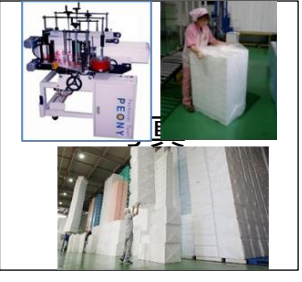
- 金型交換作業
 - ・金型固定
 - ・用役ホース脱着
 - ・金型運搬、吊り上げ下げ、操作
- 成形機の運転状況の確認
- 成形条件設定・調整

成形品の品質検査作業



- 検品作業（限度見本と比較した目視外観検査(変形、異物付着)）
- 品質検品作業（粒子融着度評価、寸法検査）。
- 新規製品の品質検査項目の確認及び検査確認方法の設定

後処理・梱包・入出庫



- 必要に応じて、修飾加工（ラベル貼付、印刷、内袋掛け）
- 製品梱包
- 倉庫入庫、出荷

必須業務（2～3 年目）

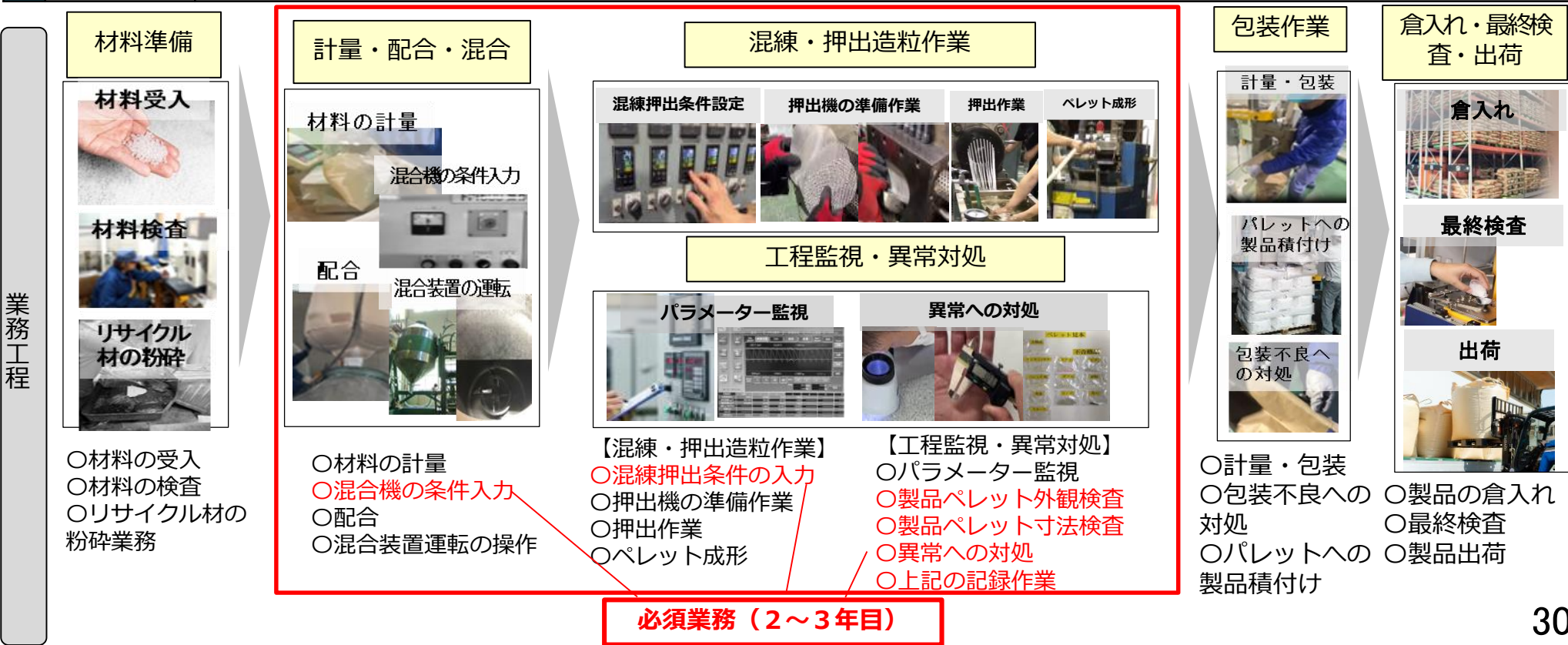
特定技能 1 号の技能水準 （相当程度の知識又は 経験を必要とする技能）	原料の混合、混練・押出装置の運転条件の設定・操作、各種機器の装置への取り付け、製品ペレットの検査、トラブル（異常）への対応等について、特段の育成・訓練を受けることなく直ちに行うことができる。
--	---

技能検定（3 級）又は育成就労評価試験（専門級）に合格

育成イメージ	技能実習 2 号移行対象職種・作業と同様の育成・評価に加え、プラスチック成形材料製造を主たる技能に追加
--------	---

【プラスチック成形材料製造】※電気電子機器組立て区分でも同様

2 ～ 3 年目	1 年目の内容に加えて、より高度な技能が求められる業務である、混練・押出装置の運転条件の設定、不純物除去のためのフィルターなど各種機器の装置への取り付け、トラブル（異常）への対応も行えるようになる。
1 年目	基本的な業務である、原料の混合、混練・押出装置等の操作、製品ペレットの寸法測定・外観検査が行えるようになる。



育成就労制度における育成イメージ（工業製品製造業分野 陶磁器製品製造業務区分）

特定技能 1 号の技能水準 (相当程度の知識又は 経験を必要とする技能)	指導者の指示を理解し、又は自らの判断により、陶磁器製品の材料調達から成形、製品の品質診断をするまでの一連の製造工程の作業に従事できる
--	--

↑ 育成就労評価試験（専門級）に合格

育成イメージ	技能実習 2 号移行対象職種と同様の育成・評価に加え、 排泥鑄込み成形 を主たる技能に追加
--------	--

【排泥鑄込み成形】

2 ～ 3 年目	陶磁器製品製造に必要な一般的な材料や機械器具の取扱い等に加えて、材料の品質測定や成形時の仕上げ加工、製品の検査記録及び報告が行えるようになる。
1 年目	陶磁器製品の製造に必要な基礎的な材料の取扱いや、機械・器具の適正な操作並びに製品の良否判定作業が行えるようになる。

業務工程

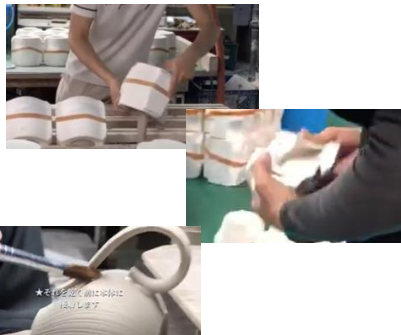
必須業務

①材料調達作業



- 1. 滞留泥漿の処理作業
- 2. 泥漿の粘度・水分測定作業
- 3. 泥漿の使用可否判定作業

②成形作業



- 1. 型セット作業
- 2. 泥漿の注入作業
- 3. 着肉層の確認
- 4. 排泥作業
- 5. 脱型前処理作業
- 6. 脱型作業
- 7. 成形品の取扱い作業
- 8. 脱型後処理作業
- 9. 型乾操作業
- 10. 脱型後、乾燥前ワーク加工作業

③品質診断



- 1. 製品の良否判定作業
- 2. 検査結果の記帳・報告作業

(関連業務)
印刷・施釉・
焼成作業



- 1. 装飾作業（パッド印刷等）
- 2. 施釉作業
- 3. 窯詰め・ばらし作業
- 4. 焼成作業

(関連・周辺業務)
梱包・出荷作業



- 1. 検品作業
- 2. 製品の梱包出荷作業

必須業務：赤字部分（2～3年目）

特定技能 1 号の技能水準 （相当程度の知識又は 経験を必要とする技能）	製網作業（準備作業、製網作業、加工・仕上作業、整反作業、仕立作業（反合わせ、ロープ等の取り付け）、機械設備の点検、品質点検、図面理解）に従事できる
--	---

育成就労評価試験（専門級）に合格

育成イメージ	技能実習 2 号移行対象職種と同様の育成・評価に加え、 製網 を主たる技能に追加
--------	---

【製網】	2 ～ 3 年目	機械設備の運転に加えて、機械設備の始業前・始業後の点検や品質点検、異常発生時に応急措置といった対応が行えるようになる。
	1 年目	指示を理解し、糸種類の判別や仕立撚糸の理解ができるようになったうえで、編網機等の機械設備の運転が行えるようになる。

業務工程

準備



- 生産指図書を理解し糸種の区別の上、糸つなぎ機を使用
- 糸掛け糸外し、給糸の段取り、管巻機の始業点検、管巻の切り替え、管巻糸の異常が分かり停止、点検後良品を次工程へ

製網



- 管巻原品票と生産指図書を確認し、糸替え準備作業を実施、糸替え作業後点検
- コブ出し作業、生産開始作業、網を点検し製品の切り替えを行う

加工・仕上



- 指図書を読んで作業を理解し指定された糸を竹針に巻く
- 指図書に従い耳編、耳糸を結び始末、口編し、使用糸を結び始末する
- 指図書に従いハサミ、コテ、ミシンなどを使用し加工、次工程仕立てがし易いように整反

仕立



- 仕立撚糸を理解し、撚糸を竹針へ巻き、撚糸同士の継ぎ作業
- 図面より自ら資材を選び山谷レーシング、ミシンレーシングなどの反合わせ
- 切り口止め、ロープ、浮子、沈子等取り付け等作業

必須業務（1年目）

必須業務（2～3年目）

特定技能 1 号の技能水準 （相当程度の知識又は 経験を必要とする技能）	捺染作業（色合わせ作業、浸染作業、捺染作業、染料及び糊剤を含めた捺染助剤の秤量及び測定作業、浸染・捺染処方の記録作業）に従事できる。
--	--

育成就労評価試験（専門級）に合格

育成イメージ	技能実習 2 号移行対象職種と同様の育成・評価に加え、 染色（捺染） を主たる技能に追加
--------	---

【染色（捺染）】

2～3 年目	染色機や捺染機の操作作業に加えて、浸染・捺染処方の記録作業、染色液・捺染糊の処方作成並びに調整作業が行えるようになる。
1 年目	色合わせ作業、浸染作業、捺染作業ができるようになったうえで、染色機や捺染機の操作作業が行えるようになる。

業務工程

前工程



- 生機を開梱し台車への積み込みと結反を行いロットを作成する。
- 台車は前工程に運ばれ、毛焼・糊抜・精練・漂白・巾セットなどを行い、P下（プリント下晒し）と呼ばれる状態にする。
- 精練漂白後に浸染を行い、色がついたP下を準備する（地染め）。

捺染工程



- 生地や型の準備や台車の運搬・色糊の補充・等の補助作業を行う。
- 処方に従い色糊の作成ができ、色合せやマス見本が作成できる。

必須業務（1 年目）



- 型合せや配色替え・型洗浄など捺染機械を操作する。
- 色糊の処方を作り、追加の色糊を作成する。
- 型の修正やスケージの調整を行う。周辺の機械である発色機や水洗機の補助を行う。

必須業務（2～3 年目）

後工程



- 仕上機や乾燥機などを使用し、柔軟性や様々な機能を付与する。
- 製品の色や柄を確認し、異常や不良の有無を検査する。洗濯収縮率や強力など物性を測定し、堅ろう度などの品質をチェックする。
- 製品は巻取梱包し出荷される

33

育成就労制度における育成イメージ（工業製品製造業分野 縫製区分）

特定技能 1 号の技能水準 （相当程度の知識又は 経験を必要とする技能）	カーテン縫製作業（生地裁断作業、接ぎ合わせ作業、三方縫製作業、丈決め・芯地付け作業、上部縫製作業）に従事できる。
--	--

育成就労評価試験（専門級）に合格

育成イメージ	技能実習 2 号移行対象職種と同様の育成・評価に加え、カーテン製造を主たる技能に追加
--------	--

【カーテン製造】

2 ～ 3 年目	1 幅仕様カーテン縫製に加えて、レギュラーカーテン以外のスタイルカーテンに関する知識と実技を習得したうえで、2 幅仕様カーテン縫製が行えるようになる。
1 年目	カーテン全般に必要な知識の中で、主要となるレギュラーカーテンに関する知識と実技を習得したうえで、1 幅仕様カーテン縫製が行えるようになる。

業務工程

必須業務

生地裁断、接ぎ合わせ



- 支給生地を粗切り裁断作業
- 2 幅の粗切り裁断
- 幅方向 2 幅接ぎ合わせ
- 接ぎ合わせ部 割りアイロン掛け

三方縫製
（裾、両サイド）



- 裾部分三つ折り
- 両サイド三つ折り

丈決め、芯地付け



- 指定サイズへの丈決め（上部を切り落とす）
- 上部に芯地を包み縫い

上部縫製
（ヒダ取、フック差し）



- 指定サイズにヒダを1個ずつ取る
- 9個ヒダを取るが、接ぎ合わせ部の処理をポイントとする
- ヒダ取にフックを1個ずつ差し込む

必須業務（2 ～ 3 年目）

育成就労制度における育成イメージ（工業製品製造業分野 電線・ケーブル製造区分）

特定技能 1 号の技能水準 (相当程度の知識又は 経験を必要とする技能)	指導者無しで製造する製品の仕様、製造機械の制御方法を理解し、マニュアルに準じて安全に正しく、伸線、より線、押出、より合わせ、製品検査の作業に従事できる。
--	--

育成就労評価試験（専門級）に合格

育成イメージ	新たに電線製造を主たる技能として設定し育成・評価
--------	--------------------------

【電線製造】

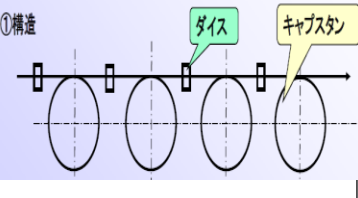
2～3年目	指導者無しで、使用材料の特性を理解した上で加工条件の設定や調整を行い、品質確認により良否判断ができ製造ができること。伸線、より線、押出、より合わせ、製品検査のいずれかの作業が行えるようになる。
1年目	指導者の指示支援により、伸線、より線、押出、より合わせ、製品検査のいずれかの基本作業が行えるようになる。

必須業務

業務工程

伸線

伸線



○適切な伸線ダイスを選定し、セッティングと線通しを行う

○外観や寸法等を確認し、良否判断を行った上で、伸線加工

より線

より線



○素線の準備、目板通しなど設備へのセッティング

○より合わせ外径やよりピッチ測定により良否判断を行った上でより線加工

押出

押出/架橋



○ニップル、ダイスの選定とセッティング

○押出の外径測定、偏肉確認の上、製造条件の調整して押出加工

より合わせ

より合わせ



○心線の準備、目板通しなど設備へのセッティング

○押さえテープや遮蔽ではラップ率と角度の確認、調整を行った上で、より合わせ

製品検査



耐電圧
測定

構造
検査

高周波
測定



物性試験

○基本的な構造検査、電気試験

○上記に加え、引っ張りや燃焼などの物性試験、性能試験

赤字部分：必須業務（2～3年目）

育成就労制度における育成イメージ（工業製品製造業分野 プレハブ住宅製品製造区分）

特定技能 1 号の技能水準 （相当程度の知識又は 経験を必要とする技能）	主要工程（大工工事、建築塗装、噴霧塗装、半自動溶接等 1 4 の職種）において安全、品質、読図、ハンドツール及び設備の正しい使い方などの基本的技能が身につく、住宅の構造部材および造作部材の要求性能を理解し、製造作業が単独でできるようになる。また、安全、品質や生産性に対する改善活動に従事できる。
--	---

 技能検定（３級）又は育成就労評価試験（専門級）に合格	
育成イメージ	技能実習２号移行対象職種と同様の育成・評価

【例：大工工事（技能実習職種）】

2 ～ 3 年目	工場内において木材加工用機械の操作に習熟し、安全に対する危険予知が行えるようになるとともに、住宅の重要部材である床、壁、屋根について、木材の加工作業だけでなく、加工した木材の組み立て、組み立てた完成品の品質検査までを行う技能を身につける。
1 年目	工場内における安全意識と品質管理の基礎を身につけ、図面・製造指示書を読み取り、各種ハンドツールの使い方を理解するとともに、住宅の床、壁、屋根の製造工程の一部として、木材の切り出しや接合作業などの加工作業を決められた手順や各種ルールに則り、安全に作業を行う技能を身につける。

業務工程

読図作業

1 タブレットでの読図
2 紙図面での読図

道具、工具取扱い作業

1 タッカー、釘打ち機作業
2 ドリルドライバ作業
3 穴あけドリル作業
4 げんのう作業

墨出し作業

1 墨出し（ケガキ）作業
2 位置決め治具

木工事作業①

1 木取り作業
2 墨付作業
3 継手工作作業

木工事作業②

4 軸組作業（壁パネル）
5 小屋組の製作作業（屋根パネル）
6 床組作業（床パネル）

必須業務（1 年目）

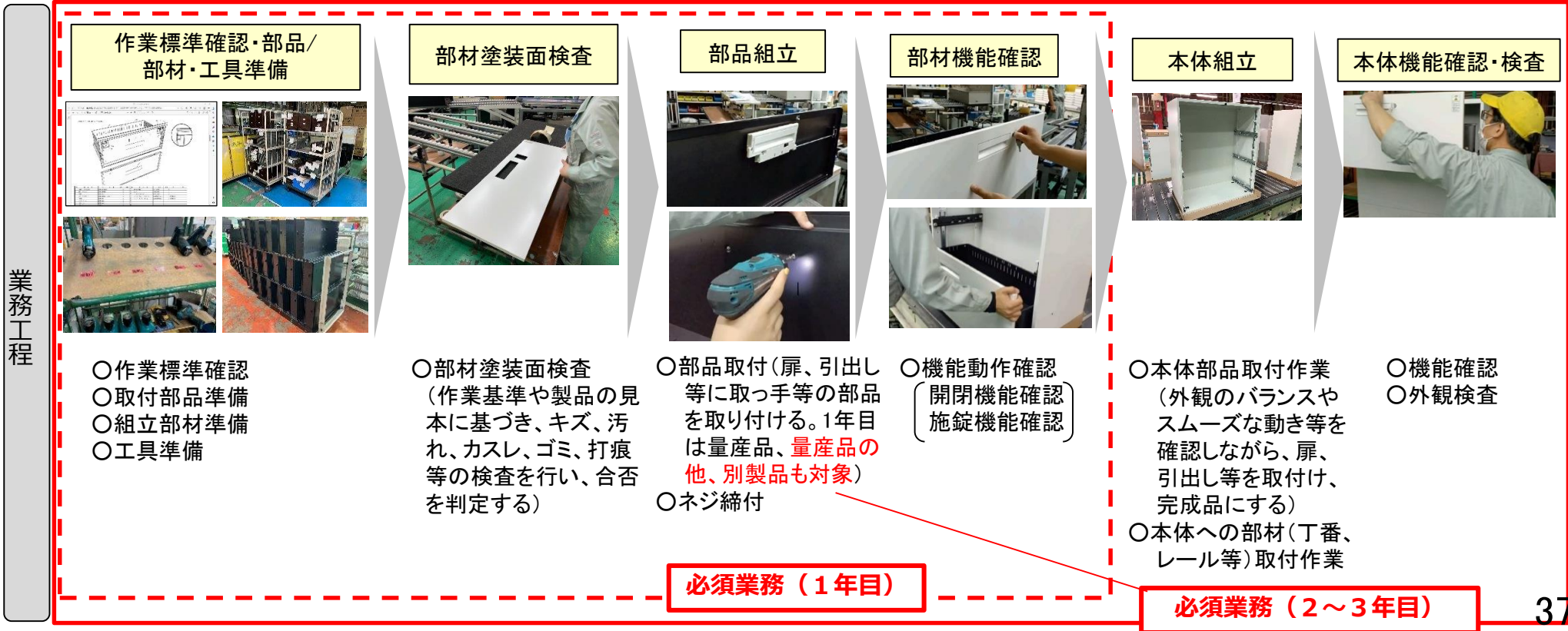
必須業務（2 ～ 3 年目）

特定技能 1 号の技能水準 （相当程度の知識又は 経験を必要とする技能）	指示書、図面、作業標準書を理解し、必要な材料、治工具を自ら用意して家具の組立工程の作業に従事できる。 多様な製品に対応するため、カスタマイズ品など初見の製品でも、指示書、図面、作業標準書でその作業内容を理解できる。
--	--

↑ 育成就労評価試験（専門級）に合格

育成イメージ	技能実習 2 号移行対象職種と同様の育成・評価に加え、 家具組立 を主たる技能に追加
--------	---

【家具組立】	
2～3 年目	製品を組立・調整して完成品にすることができる。 対象とする製品については、量産品だけでなく、別製品についても、指示書、図面などを理解して完成品に仕上げることができる。
1 年目	家具を構成する部品の組立において、製品の機能や品質基準、各種の治具・工具の使用方法を習得する。 作業の再現性を維持するために、作業標準書に従った作業が行えるようになる。



特定技能 1 号の技能水準 （相当程度の知識又は 経験を必要とする技能）	生産指示書の記載事項を理解し、各工程の生産手順に従ってマットレスを生産する能力を身に付け、最終工程である製品検査までの一連の作業に従事できる
--	--

↑ 育成就労評価試験（専門級）に合格

育成イメージ	技能実習 2 号移行対象職種と同様の育成・評価に加え、 マットレス製造 を主たる技能に追加
--------	--

【マットレス製造】

2～3 年目	マットレス生産の技能を習得し、各工程の組み立て作業ができる。製品検査の基準と手法を理解し製品検査と品質の合否が判断できる
1 年目	生産指示書を見て、資材・機械工具の準備、スプリング組み立て、縫製加工、マットレス組み立ての基礎作業ができる

業務工程

必須業務

指示書の理解



- 1. 生産指示書の理解
- 2. 仕様書の理解

スプリングマシンの運転



- 1. 機械の始業点検
- 2. 機械の運転（スプリングの形状の微調整）

スプリング枠付け作業



- 1. スプリングの枠線取り付け

縫製マシン作業



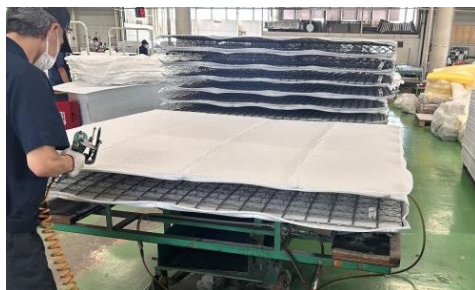
- 1. スプリングを覆うキルティングの裁断を微調整しながら行う。マットレス製造に特有な作業として、キルティングをスプリングに固定するための不織布を縫い付ける。

必須業務（2～3 年目）

【マットレス製造】

必須業務

下造り・中造り作業



1.クッション材の固定



2.縫製パネルの固定

組立仕上げ作業



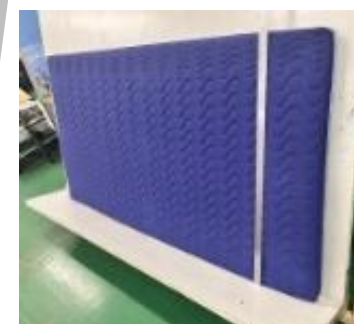
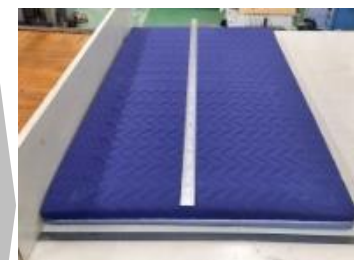
1.キルティングの表・裏と外周マチを縫い合わせマットレスを完成させる（外観仕上げの微調整）

梱包作業



1.外観（キズ、汚れ等）チェック
2.保証書添付
3.商品ラベル貼り付け

製品検査



1.金尺にて高さ、幅、長さを測定する

必須業務（2～3年目）

特定技能 1 号の技能水準
（相当程度の知識又は
経験を必要とする技能）

指導者の指示を理解し、又は自らの判断により、イス類（回転イス、応接イスなど）の表面に用いる家具シート縫製製品を仕上げるための材料準備、延反・裁断、縫製準備、縫製、検査梱包までの一連の作業に従事できる。

育成就労評価試験（専門級）に合格

育成イメージ 技能実習 2 号移行対象職種と同様の育成・評価に加え、シート縫製を主たる技能に追加

【シート縫製】	
2～3 年目	延反、裁断から高度な技術が必要なミシン縫製まで、すべての製品に対応したシート縫製作業が行えるようになる。
1 年目	部品の縫製を主体に、縫製の準備、ミシンの取り扱い、製品の検査が行えるようになる。



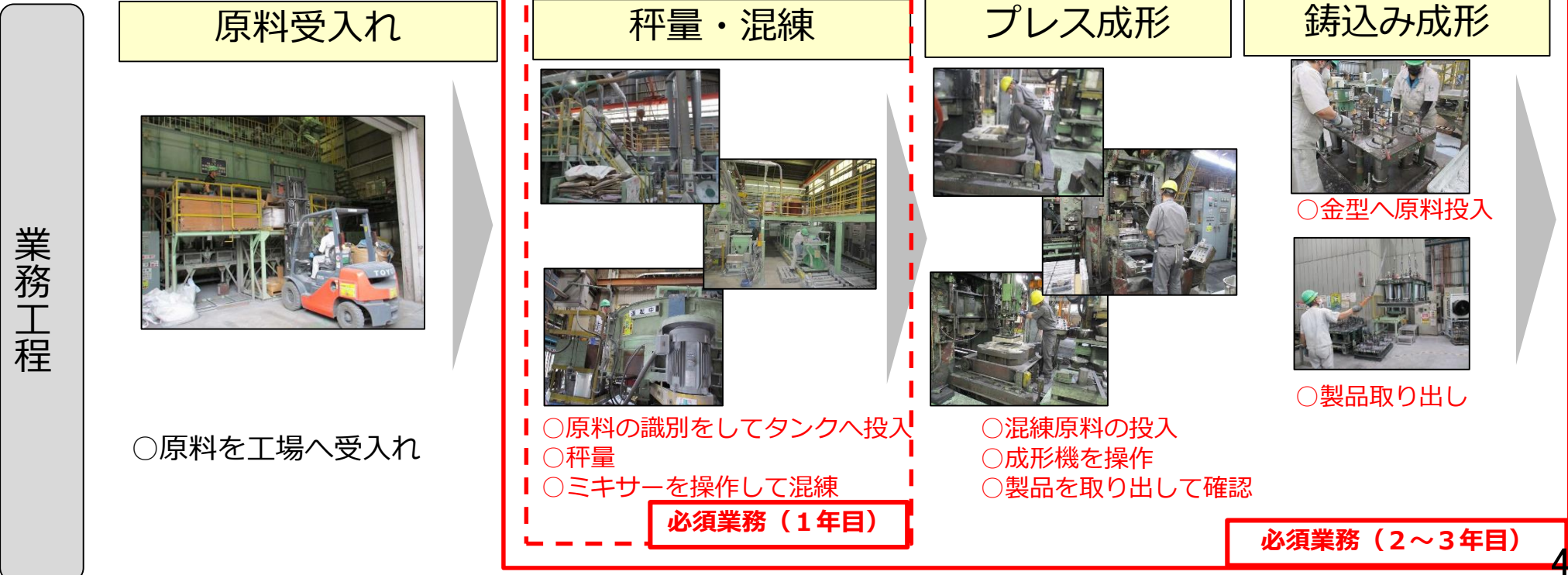
特定技能 1 号の技能水準 （相当程度の知識又は 経験を必要とする技能）	定形耐火物製造の場合は、指導者の指示を理解し、又は自らの判断により、原料粉末の識別、秤量・混練から、成形、焼成、加工、検査、出荷まで一連の作業に従事できる。また、不定形耐火物製造の場合は、同様に原料粉末の識別、秤量・混合から、製品の検査、袋詰めや梱包、出荷まで一連の作業に従事できる。
--	--

育成就労評価試験（専門級）に合格

育成イメージ	新たに 定形耐火物製造 を主たる技能として設定し育成・評価
--------	--------------------------------------

【定形耐火物製造】

2 ～ 3 年目	2 年目は、1 年目の作業に加え、成形機（プレス成形、静水圧成形、鋳込み成形）の操作作業、成形機への混練原料の投入作業、並びに成形品の良否判断が行えるようになる。 3 年目は、2 年目までの作業に加え、加工機の操作作業、加工寸法の検査作業、加工品の良否判断、並びに検査結果の記録作業が行えるようになる。
1 年目	指定された原料などを識別し、配合表に基づいた原料・添加剤の計量作業、混練機（ミキサー）の操作作業、並びに混練された原料の良否判断が行えるようになる。



【定形耐火物製造】

業務工程

焼成



- 焼成装置（連続式やバッチ式の窯・炉）に製品を入れ、高温熱処理

加工



- 焼成された耐火物を指定の形状や寸法に加工
- 必要に応じ部材を取り付け、所定の製品となるように組み立てて、耐火物を完成させる。

必須業務（3年目）

検査



- 図面で指定された寸法や特性を、検査器具を用いて規格に合致しているか検査

梱包・保管・出荷



- 検査に合格した耐火物製品を出荷仕様に合わせた形状に荷造り
- 保管後、出荷

特定技能 1 号の技能水準 （相当程度の知識又は 経験を必要とする技能）	定形耐火物製造の場合は、指導者の指示を理解し、又は自らの判断により、原料粉末の識別、秤量・混練から、成形、焼成、加工、検査、出荷まで一連の作業に従事できる。また、不定形耐火物製造の場合は、同様に原料粉末の識別、秤量・混合から、製品の検査、袋詰めや梱包、出荷まで一連の作業に従事できる。
--	--

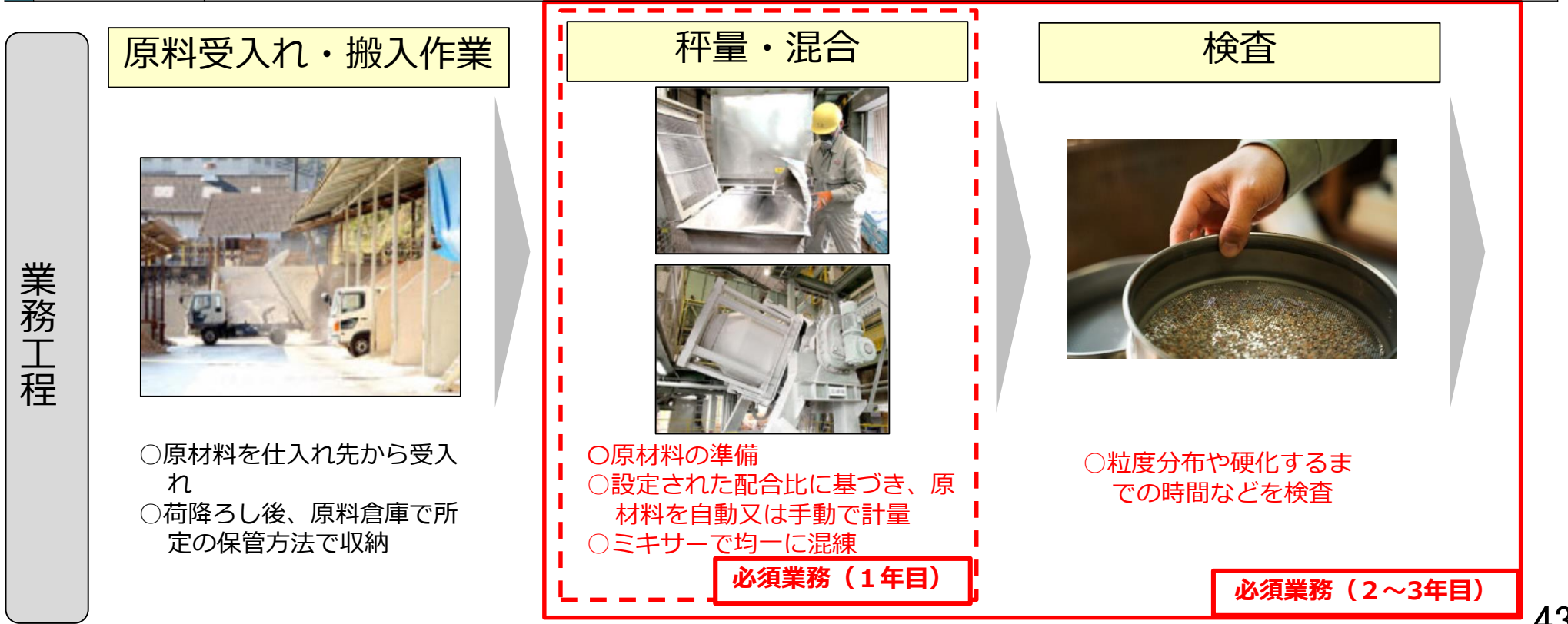
 育成就労評価試験（専門級）試験に合格

育成イメージ

新たに不定形耐火物製造を主たる技能として設定し育成・評価

【不定形耐火物製造】

2 ～ 3 年目	1 年目の作業に加え、粒度分布や硬化時間、重量測定など良否識別の検査作業、並びに指定袋への充填作業やラベル貼りの対応作業が行えるようになる。
1 年目	配合表に基づく原材料の準備、秤量作業、ミキサーによる混練作業が行えるようになる。



【不定形耐火物製造】

業務工程

袋詰め



- バラ状のまま袋詰め（20～25 kg）

梱包・保管



- 袋詰め製品をパレットに積載し、外装ラップで固定
- 製品ラベルを貼り付け

出荷



- 梱包された製品を出荷倉庫へ移送
- 出荷伝票、検査成績書、納品書などの帳票を添付して出荷

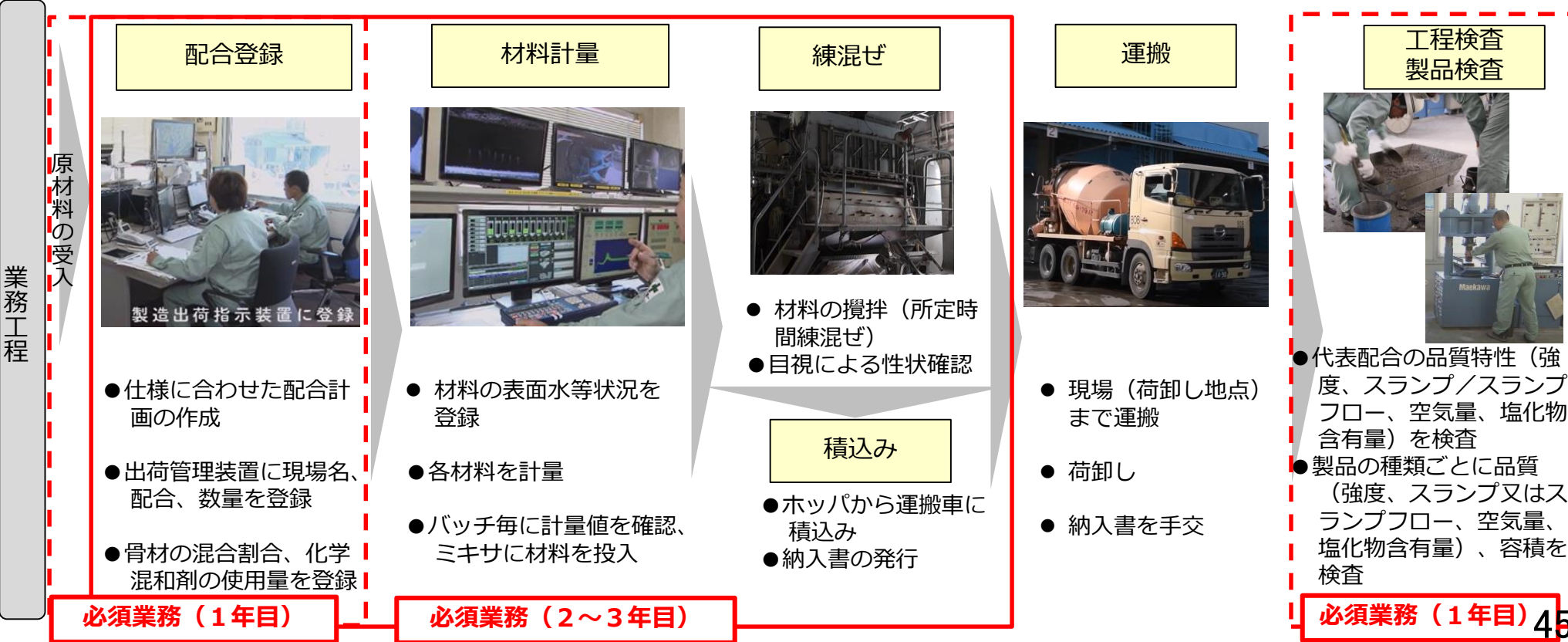
必須業務（2～3年目）

育成就労制度における育成イメージ（工業製品製造業分野 生コンクリート製造区分）

特定技能 1 号の技能水準 （相当程度の知識又は 経験を必要とする技能）	指導者の指示を理解し、又は自らの判断により、原材料の受け入れから、配合、計量、練り混ぜ、工程・製品検査までの生コンクリートの製造工程の一連の作業に従事できる。
--	---

↑ 特定技能 1 号評価試験に合格

育成イメージ	新たに生コンクリート製造（業務区分全般）を主たる技能として設定し育成・評価
2～3 年目	製造・出荷工程における配合登録（配合計画書の作成及び出荷管理装置への登録作業等）、材料計量、練混ぜ（材料の攪拌、目視による異物・性状確認）、ホッパから運搬車への積込み（納入書の発行含む）が行えるようになる。
1 年目	原材料受入工程（原材料の受入検査や原材料の保管、貯蔵量の管理）や、製造・出荷工程における配合登録（骨材の粒度・表面水率等の測定）、並びに工程検査（代表配合の品質特性検査）や製品検査（製品の種類ごとの品質特性や容積の検査）といった品質管理作業が行えるようになる。



育成就労制度における育成イメージ（工業製品製造業分野 ゴム製品製造区分）

特定技能 1 号の技能水準 （相当程度の知識又は 経験を必要とする技能）	主要工程（混練り圧延、成形、押出し、複合積層）において、難易度の高い設備・治工具・型の調整を除いて、作業指示書・手順書等の基準に従って、熟練者の手を借りず自立的に、工程プロセスである『加工前点検整備・条件設定・試し加工と調整・設備による加工・仕上げ検査・型の後始末』の一連作業に従事できる。
--	---

育成就労評価試験（専門級）に合格

育成イメージ	技能実習 2 号移行対象職種と同様の育成・評価
--------	-------------------------

【例：混練り圧延加工作業（技能実習職種）】

2 ～ 3 年目	混練り圧延設備である混練機、ロール機、カレンダーロール機のいずれか1つ以上を用いて、又はこれらを組み合わせて用いて、該当作業の必須業務を標準作業（作業手順書）通り一人で行えるようになる。
1 年目	混練り圧延設備である混練機、ロール機、カレンダーロール機のいずれか1つ以上を用いて、又はこれらを組み合わせて用いて、加工前作業、加工作業、仕上げ検査作業を指示に基づき行えるようになる。

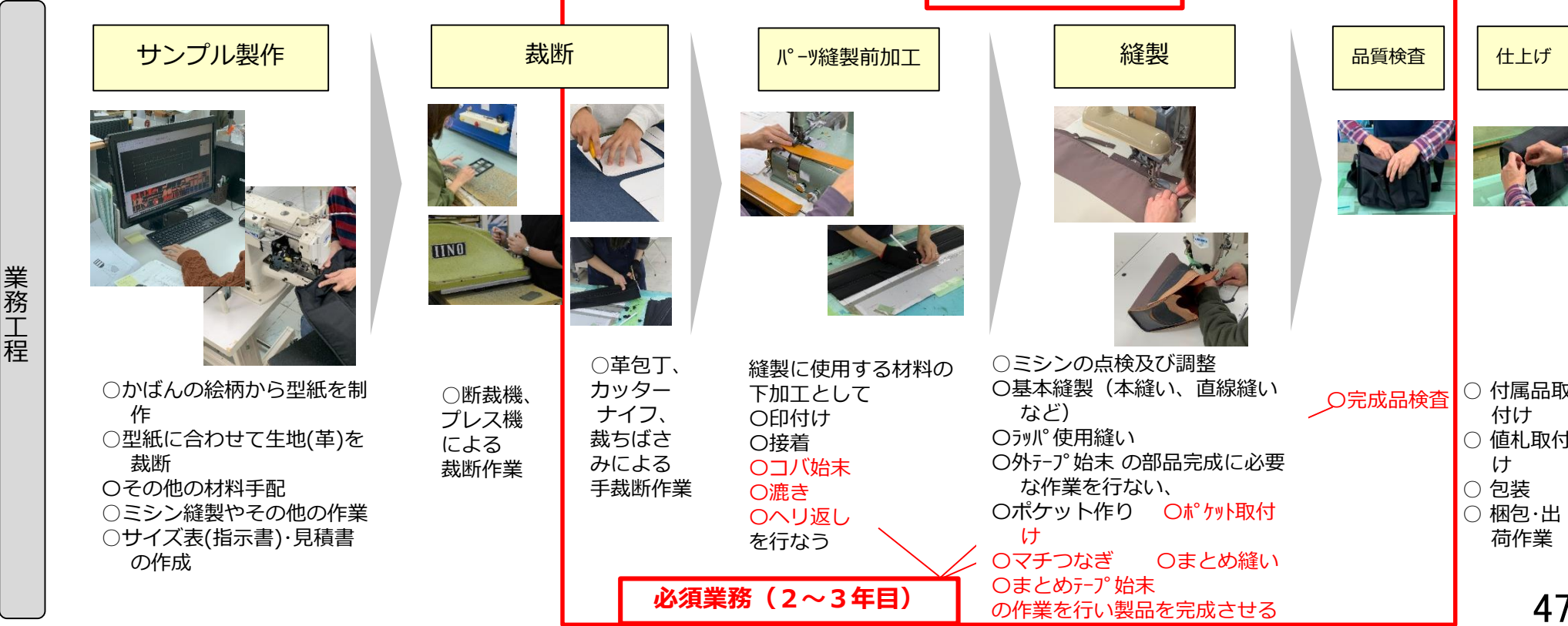


育成就労制度における育成イメージ（工業製品製造分野 かばん製造業務区分）

特定技能 1 号の技能水準 (相当程度の知識又は 経験を必要とする技能)	指導者の指示を理解し、または状況判断に基づき、部品製作や重要工程において適切に作業を遂行し、適正な品質の製品を最終一人で完成させることができる。
--	--

↑ かばん製造育成就労評価試験に合格

育成イメージ	技能実習2号移行対象職種への追加申請中であるかばん製造職種と同様の育成・評価
2～3年目	検査基準を理解し、機械の不具合や技能による作業物の不適合を予見・発見し、事由を理解して各不適合品の修正技能の修得と、かばんパーツ部品の取付けから完成まで作業を行えるようになる。
1年目	基礎的な手裁断、接着作業、基本的な部品完成までの作業が行えるようになる。



国土交通省関係

育成就労制度における育成イメージ（建設分野 建築区分）

特定技能 1 号の技能水準 （相当程度の知識又は 経験を必要とする技能）	鉄筋取付け作業、取り外し作業、機器点検作業、機器設置作業、外観検査作業、継手施工補助等、鉄筋継手作業に従事できる。
--	---

育成就労評価試験（専門級）に合格

育成イメージ	技能実習 2 号移行対象職種と同様の育成・評価に加え、鉄筋継手を主たる技能に追加
--------	--

【鉄筋継手】※土木区分でも同様

2 ～ 3 年目	【2年目】 1年目の作業に加えて、ガス機器の設置、外観検査が行えるようになる。 【3年目】 鉄筋継手作業を行うには、(公社)日本鉄筋継手協会のガス圧接技量資格が必要なため、ガス溶接資格（ガス溶接技能講習修了証）を取得して、ガス圧接技量資格 1 種をはじめ2種、3種、4種をめざす。
1 年目	安全衛生教育（特別教育含む）を受け、現場の安全知識を身につける。機器、装置の確認、点検が行えるようになる。鉄筋継手作業の端面加工、鉄筋取付け、脱着作業等が行えるようになる。 ※安全衛生教育：研削砥石、フルハーネス、高所作業等の特別教育は必須。

業務工程

入職者教育



- 現場入場にあたり、安全衛生教育と必要な特別教育を受講。
- 鉄筋の全般の知識、鉄筋取付け作業、機器設備等の機器に関する教育

鉄筋取付け作業



- 鉄筋の端面加工、鉄筋取付け、圧接器取り外し作業
- 機器、装置の点検作業
- 玉掛けの補助作業

機器設置・検査作業



- 機器、設備の点検作業に加え、機器の設置作業
- 外観検査業務
- 継手施工補助作業
- 鉄筋配筋等補助作業

鉄筋継手作業



- 機器設置から始業前点検までの準備作業
- ガス溶接資格を取得し、鉄筋継手作業

品質チェック作業



- 圧接OJT指導員の指導のもと鉄筋継手の外観形状、継手の接合状態の品質確認

必須業務（1年目）

必須業務（2～3年目）

育成就労制度における育成イメージ（建設分野 ライフライン・設備区分）

特定技能 1 号の技能水準 (相当程度の知識又は 経験を必要とする技能)	接地極・接地棒、スリーブ取付・インサート取付作業、土間・スラブ配管の補助作業、建込み配管の補助作業、天井内配線の補助作業、ケーブルラック取付の補助作業及び照明取付の補助作業に従事できる。
--	---

育成就労評価試験（専門級）に合格

育成イメージ	第二種電気工事士取得への育成・評価に加え、電気設備施工を主たる技能に追加
--------	--------------------------------------

【電気設備施工】

2 ～ 3 年目	【2年目】 1年目の作業に加えて、現場の巡回、状況報告、是正や危険作業の注意と対策が理解できる。他職種との作業の関わりの理解を深め、電気工事施工の作業手順を理解する。 【3年目】 電気工事施工の作業内容や材料を理解し、指示のもと自ら簡単な作業ができる。第二種電気工事士の作業を指導員のもと補助として作業できる。
1 年目	電気工事の仕事や他職種との関わりの理解、現場の危険箇所や立入禁止の意味、感電しないための理解、使用材料の名称を理解し使用方法の理解。電線、配管ボックスの名称及び種類や使用方法の理解ができるようになる。

業務工程

接地極・接地棒



○接地極・接地棒埋設作業
○接地極測定作業

スリーブ取付作業・インサート取付作業



○スリーブ取付作業
○インサート取付作業

土間配管作業



補助者イメージ

○土間配管作業の補助作業
○鉄筋乱れ直し
○使用材料の確認

スラブ配管作業



○スラブ配管の補助作業
○鉄筋乱れ直し
○使用材料の確認

建込み配管作業



○建込配管の補助作業
○他職種との取合の確認
○使用材料の確認

天井内配線作業



○天井内配管の補助作業
○使用材料の確認

ケーブルラック取付作業



○ケーブルラック取付の補助作業
○固定支持材の材料、取付方法の確認

照明取付作業



補助者イメージ

○照明器具取付の補助作業
○固定支持材の材料、取付方法の確認

必須業務（1年目）
各作業の補助等

必須業務（2～3年目）

50

特定技能1号の技能水準 (相当程度の知識又は 経験を必要とする技能)	道路運送車両法に基づく日常点検整備、定期点検整備及び特定整備の実施に関して、作業指示を理解し一人で適切に行うことができる。
--	---

↑ 育成就労評価試験（専門級）に合格

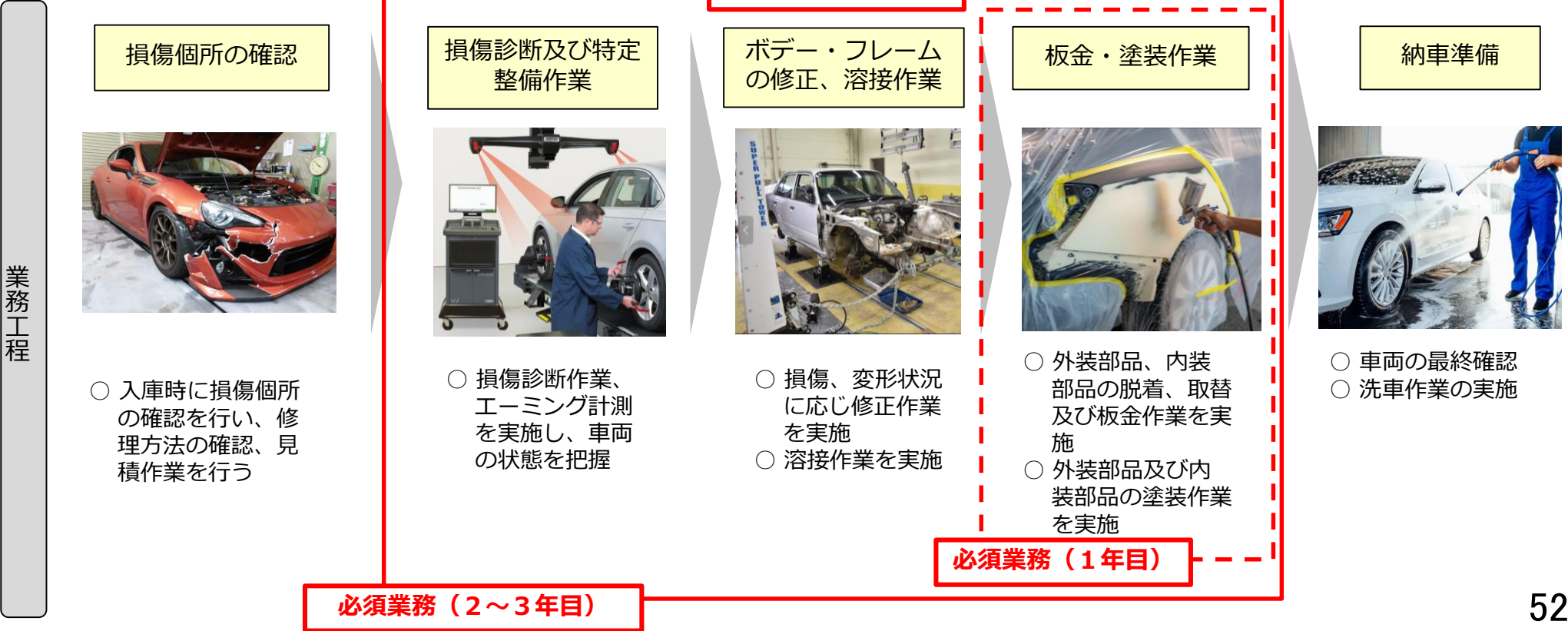
育成イメージ	業務区分全般に係る必須業務を設定し育成・評価
2～3年目	1年目の作業に加えて各装置の特定整備、各種テスター・測定機器類による各装置の複雑な良否判定及びそれに基づく整備作業が行えるようになる。
1年目	各装置の車検、定期点検項目の良否判定及びそれに基づく整備の補助作業が行えるようになる。



特定技能1号の技能水準 (相当程度の知識又は 経験を必要とする技能)	指導者の指示を理解し又は自らの判断で車体損傷個所の変形修復に必要な作業並びに塗装のための塗料の調色及び塗装作業に従事できる。
--	--

↑ 育成就労評価試験（専門級）に合格

育成イメージ	業務区分全般に係る必須業務を設定し育成・評価
2～3年目	1年目の作業に加えてボデー・フレームの修正、溶接作業、損傷診断及びカメラ、センサー等の校正作業が行えるようになる。
1年目	外装部品、内装部品、電装品及び電子制御装置の脱着、取替及び板金塗装作業並びにそれに基づく付随作業が行えるようになる。



育成就労制度における育成イメージ（宿泊分野）

特定技能 1 号の技能水準
（相当程度の知識又は
経験を必要とする技能）

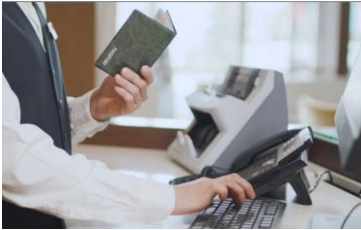
フロント、企画・広報、接客、レストランサービス等の様々な業務について、定型的内容であれば独力で実施できる。

特定技能 1 号評価試験に合格

育成イメージ	技能実習 2 号移行対象職種である宿泊職種（宿泊作業）と同様の育成・評価を基本としつつ、特定技能制度でのみ従事可能となっている企画・広報業務も含めた業務区分全般に係る必須業務を新たに設定し育成・評価
2～3 年目	フロント業務、企画・広報業務、接客業務、レストランサービス業務が行えるようになる。
1 年目	フロント業務の補助、接客業務の補助、レストランサービス業務の補助が行えるようになる。

業務工程

フロント業務



- 到着時、出発時の送迎
- 手伝いを必要とする利用客への対応

接客業務



- 利用客への挨拶
- 客室への注文品の配送・提供
- 荷物の預かりと返却

レストランサービス業務



- 会場の清掃と準備
- テーブルセッティング
- 注文の受付（アレルギーの確認）
- 料理の提供、飲物の提供（手消毒を含む）
- 食器類の後片付け

企画・広報業務



- キャンペーン・特別プランの立案
- 館内案内チラシの作成
- HP、SNS等による情報発信

必須業務（1 年目）
各作業の補助等

- チェックイン・チェックアウト作業補助
- 精算
- 館内・周辺施設の案内

必須業務（2～3 年目）

特定技能1号の技能水準
（相当程度の知識又は
経験を必要とする技能）

軌道検測作業、レール交換作業、まくらぎ交換作業、道床を取り扱う作業、保安設備を取り扱う作業等、軌道等の新設、改良、修繕に係る作業・検査業務等に従事できる。

↑ 特定技能1号評価試験に合格

育成イメージ	業務区分全般に係る必須業務を設定し、育成・評価
2～3年目	軌道検測に関する作業、レールを取扱う作業、まくらぎを取扱う作業、道床を取扱う作業、保安設備を取扱う作業が行えるようになる。
1年目	軌道検測に関する作業の補助、レールを取扱う作業の補助、まくらぎを取扱う作業の補助、道床を取扱う作業の補助、保安設備を取扱う作業の補助が行えるようになる。

※レールを取扱う作業を例とする

※上記以外に『育成就労計画審査基準』に記載の安全衛生業務も設定。

業務工程



特定技能1号の技能水準
（相当程度の知識又は
経験を必要とする技能）

電路設備、変電所等設備、電気機器等設備、信号保安設備、保安通信設備、踏切保安設備等の新設、改良、修繕に係る作業・検査業務等に従事できる。

↑ 特定技能1号評価試験に合格

育成イメージ	業務区分全般に係る必須業務を設定し、育成・評価
2～3年目	器具類の準備作業、材料の準備及び分別・配置作業、工具類の取扱い、電気設備整備作業、各種の電気設備の電圧・電流の測定、電気設備整備に必要な測定、電気設備の新設・改良・修繕作業、自主的な環境整備作業が行えるようになる。
1年目	指示された器具類の準備作業、指示された材料の準備及び分別・配置作業、基本的な工具類の取扱い、電気設備整備作業の補助、各種の電気設備の電圧・電流の測定準備、電気設備整備に必要な測定準備、簡単な部品の取替作業、指示された環境整備作業が行えるようになる。

※上記以外に『育成就労計画審査基準』に記載の安全衛生業務も設定。

業務工程

周辺作業
（作業前）



- 作業用機材・部品等の運搬作業

電気設備整備に関する作業



- 器具類、材料の準備作業
- 電気設備整備に必要な測定準備



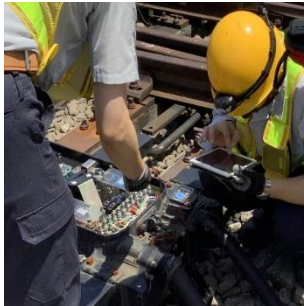
- 補助者
- 作業者
- 電気設備の新設、改良、修繕作業、検査業務等の補助
- 工具の取扱い
- 環境整備作業

電気設備整備に関する作業



- 補助者
- 作業者
- 電気設備の新設、改良、修繕作業、検査業務等
- 電気設備整備に必要な測定

周辺作業
（作業後）



- 作業内容・検査調整結果等の記録作業
- 作業場の整理・整頓・清掃作業

必須業務（1年目）
各作業の補助等

必須業務（2～3年目）

特定技能1号の技能水準 （相当程度の知識又は 経験を必要とする技能）	列車検査、定期検査、臨時検査、構内入換、駅派出所対応、改造工事、在庫・予備品管理、工場設備取扱い、定期・臨時 清掃業務等に従事できる。
--	--

↑ 特定技能1号評価試験に合格

育成イメージ	業務区分全般に係る必須業務を設定し、育成・評価
2～3年目	器具類の準備作業、作業に必要な材料の分別及び配置作業、工具類の取扱い、検査・修繕・維持に関する一般的な作業、自主的な作業後の環境整備が行えるようになる。
1年目	器具類の準備作業、指示された材料の分別及び配置作業、基本的な工具類の取扱い、検査・修繕・維持に関する初歩的な作業、指示された作業後の環境整備が行えるようになる。

※上記以外に『育成就労計画審査基準』に記載の安全衛生業務も設定。

業務工程

周辺作業
（作業前）



作業用機材・部品等の
搬送作業

- 作業用機材・部品等の搬送作業
- 部品等の梱包・出荷作業

車両整備に
関する作業 等



車両整備作業（補助）

- 車両整備に関する初歩的な作業の補助**
- 器具類の準備作業
 - 指示された材料の分別及び配置作業
 - 基本的な工具類の取扱い
 - 検査・修繕・維持に関する初歩的な作業
 - 指示された作業後の環境整備

必須業務（1年目）
各作業の補助等

車両整備に
関する作業 等



車両整備作業

- 一人で車両整備作業を担当**
- 器具類の準備作業
 - 作業に必要な材料の分別及び配置作業
 - 工具類の取扱い
 - 検査・修繕・維持に関する一般的な作業
 - 自主的な作業後の環境整備

必須業務（2～3年目）

周辺作業
（作業後）



検査結果・修繕内容
等の記録作業

- 検査結果・修繕内容等の記録作業
- 作業場の整理・整頓・清掃作業

特定技能1号の技能水準
(相当程度の知識又は
経験を必要とする技能)

素材加工、部品組立て、構体組立て、塗装、溶接、ぎ装、台車枠製造、台車組立て、電子機器組立て、電気機器組立て、試験・検査、部品検収・配膳業務等に従事できる。

↑ 特定技能1号評価試験に合格

育成イメージ	業務区分全般に係る必須業務を設定し、育成・評価
2～3年目	作業に必要な器具類の準備、作業に必要な材料の分別及び配置、工具類の取扱い、図面の読図、鉄道車両、鉄道車両部品等製造に関する加工・組立・測定、自主的な作業後の環境整備が行えるようになる。
1年目	指示された器具類の準備、指示された材料の分類及び配置、基本的な工具類の取扱い、基本的な図面の読図、指示された鉄道車両、鉄道車両部品等製造に関する加工・組立・測定、指示された作業後の環境整備が行えるようになる。

※上記以外に『育成就労計画審査基準』に記載の安全衛生業務も設定。

業務工程

設計



○鉄道事業者からの仕様に基づき、車両を製造するために必要な図面や部品表等を作成する作業

車両製造に関する作業



監督者の指示に基づく、初歩的な作業

- 指示された器具類の準備
- 指示された材料の分類及び配置
- 基本的な工具類の取扱い
- 基本的な図面の読図
- 指示された鉄道車両、鉄道車両部品等製造に関する加工、組立、測定作業
- 指示された作業後の環境整備

**必須業務（1年目）
各作業の補助等**

車両製造に関する作業



自ら作業指示書などを確認し、行う作業

- 作業に必要な器具類の準備
- 作業に必要な材料の分類及び配置
- 工具類の取扱い
- 図面の読図
- 鉄道車両、鉄道車両部品等製造に関する加工、組立、測定作業
- 作業後の環境整備

必須業務（2～3年目）

試運転試験



○新造した車両を使用するために鉄道事業者が実施する検査及び試運転

特定技能1号の技能水準
（相当程度の知識又は
経験を必要とする技能）

ポイント操作、入換え合図、駅設備管理・取扱業務、旅客案内・貨物取扱業務、運行管理業務、車掌業務、運転士業務等に従事できる。

育成就労評価試験（専門級）に合格

育成イメージ	運輸係員区分のうち、駅係員作業に係る必須業務を設定し、育成・評価
2～3年目	駅ホームにおける安全確認、駅設備の操作・点検、駅構内の旅客対応駅構内の巡回・点検、旅客用通路の開放・閉鎖、作業後の環境整備作業において、基本的な取扱いと共に、応用作業や異常時の作業、幅広い運転取扱いの知識が必要な作業が行えるようになる。
1年目	駅ホームにおける安全確認、駅設備の操作・点検、駅構内の旅客対応駅構内の巡回・点検、旅客用通路の開放・閉鎖、作業後の環境整備作業において、補助的な作業や初歩的な取扱いが行えるようになる。

※上記以外に『育成就労計画審査基準』に記載の安全衛生業務も設定。

業務工程

作業開始前の安全確認作業



- 作業開始前の点呼等
- 安全確認作業
- 当日の作業内容の確認

駅構内の旅客対応



- 駅構内の旅客対応
- 運転状況の案内

ホームにおける安全確認作業



- ホームにおける安全確認・旅客案内

駅設備の操作、点検作業



- 駅設備管理・取扱業務

自動改札機
（紙詰まり等処置）

必須業務（1年目）
管理者の指導による作業

必須業務（2～3年目）

特定技能1号の技能水準
（相当程度の知識又は
経験を必要とする技能）

車両内部清掃（折り返し清掃含む）、車両外部清掃、コンコース清掃・駅舎清掃、ホーム清掃（駅務機器、エレベータ、エスカレータ清掃含む）、休憩室清掃（駅員・乗務員用等）等に従事できる。

↑ 特定技能1号評価試験に合格

育成イメージ	業務区分全般に係る必須業務を設定し、育成・評価
2～3年目	駅・車両の清掃箇所の確認、清掃種別（日常、定期、臨時）の確認、使用資機材の確認、作業時間帯の確認、業務分担の確認、列車運行状況の確認、作業の段取り、日常清掃、定期清掃、中間清掃、臨時清掃が行えるようになる。
1年目	駅・車両の清掃箇所の確認、清掃種別（日常、定期、臨時）の確認、使用資機材の確認、作業時間帯の確認、業務分担の確認、列車運行状況の確認、作業の段取り、清掃器具や資材の使い方を修得するための各清掃作業の補助が行えるようになる。

※上記以外に『育成就労計画審査基準』に記載の安全衛生業務も設定。

業務工程

使用資機材の確認作業



- 清掃箇所の確認
- 清掃種別（日常、定期、臨時）の確認
- 使用する資機材の確認
- 業務分担の確認

ホーム清掃作業



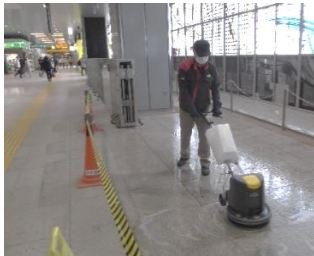
- ごみの収集作業
- 集塵作業
- 椅子の拭き上げ作業
- ホームの拭き上げ作業

トイレ清掃作業



- 大便器の清掃作業
- 個室の清掃作業
- トイレトペーパーの補充作業
- 小便器の清掃作業
- 洗面台の清掃作業
- 床の清掃作業

コンコース清掃作業



- ごみの収集作業
- 集塵作業
- 拭き上げ作業
- ポリッシャー洗浄作業
- コーティング施工作業

ごみ集積所の衛生管理



- ごみの分別作業
- ごみ集積所の洗浄作業
- ごみ集積所の消毒作業

必須業務（1年目）
各作業の補助等

必須業務（2～3年目）

育成就労制度における育成イメージ（物流倉庫分野）

特定技能1号の技能水準 （相当程度の知識又は 経験を必要とする技能）	保管庫内において、単独で、荷捌き場で荷降ろしや検品、流通加工など倉庫内における業務に一貫して従事できるようになる。
--	---

特定技能1号評価試験に合格

育成イメージ	新たに物流倉庫分野全般に係る必須業務を設定し育成・評価
2～3年目	荷捌き場における、貨物の移動、保管庫への格納を学ぶとともに、自身、周囲への安全確保を身に付ける。また、ラベル貼り・包装やり直し等の流通加工に係る技能を身に付ける。そして、保管庫内における、貨物の積み付け、出庫時のピッキング、スペース確保のための荷繰り（配置変更）、貨物のロケーション管理に係る技能を身に付ける。
1年目	荷捌き場における、入出庫貨物の受渡し、検品の作業を行い、表示識別・個数把握等の多種多様な貨物に対する知識を習得するとともに、自身・周囲・商品に対する安全配慮を身に付ける。

業務工程

入庫



- トラックにより輸送された貨物を搬入
- 搬入した貨物を入荷検品し、保管ロケーション別に仕分け

保管



- 多種多様な貨物の特性に合わせ、貨物の移動や積み付けを行い、保管庫に貨物を格納
- 貨物の品質保持のために、温度や湿度等の環境整備、荷崩れ・破損防止や臭い・ほこりの付着防止等を実施

在庫管理等



- 倉庫内の入荷・出荷・在庫移動などの情報を記録し、在庫の数量・状態・保管場所を常に把握
- 物流機器・施設の操作・点検・管理、作業全般の管理等を実施

ピッキング
流通加工



- 出荷指示に応じて、指定された貨物をピッキング
- 顧客のニーズに応じて、貨物へのラベル貼り・包装やり直し等の流通加工を実施

出庫



- 出荷検品により、貨物の個数等を確認し、貨物を仕分け
- 指定時刻に貨物を搬出し、トラックに引き渡し

必須業務（2～3年目）

必須業務

農林水産省関係

育成就労制度における育成イメージ（農業分野 耕種農業区分）（1／2）

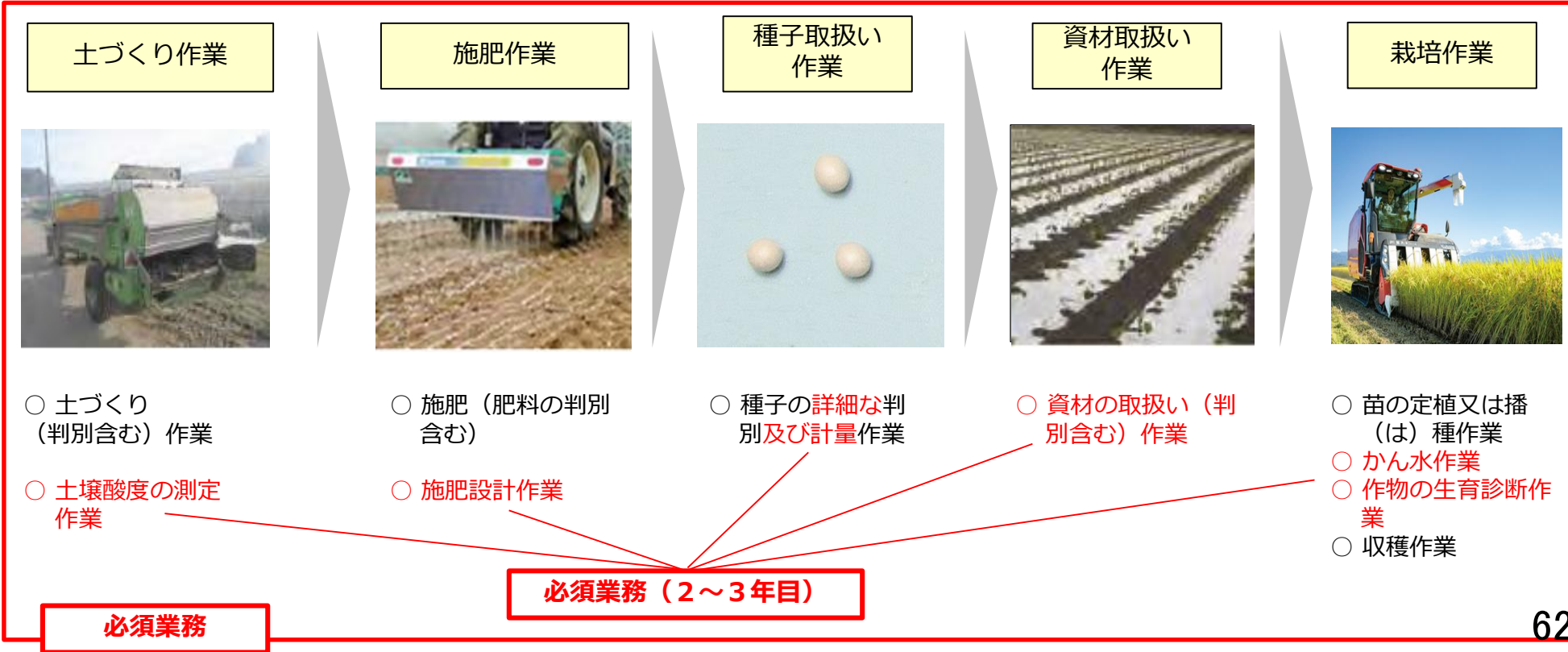
特定技能 1 号の技能水準 （相当程度の知識又は 経験を必要とする技能）	農場において、指導者の指示を受け、又は単独で、土づくり、施肥作業、種子・苗木等の取扱い作業、資材・器具（道具）・装置の取扱い作業、栽培作業などの業務に一貫して従事できる
--	--

育成就労評価試験（専門級）に合格

育成イメージ	技能実習 2 号移行対象職種である耕種農業職種（畑作・野菜）と同様の育成・評価を基本とする ※主たる技能を「稲作・畑作」に名称変更
--------	--

【稲作・畑作】	
2 ～ 3 年目	1 年目の作業に加え、土壌酸度の測定作業、施肥設計作業、種子の計量作業、かん水作業、作物の生育診断作業を行うとともに、種子及び資材の取扱いについて知識を習得し、判別を行えるようになる。
1 年目	苗の定植又は播（は）種作業及び収穫作業を行えるようになるとともに、土づくり作業、施肥作業、種子の取扱い作業について知識を習得し、判別を行えるようになる。

業務工程



育成就労制度における育成イメージ（農業分野 耕種農業区分）（2／2）

特定技能 1 号の技能水準 （相当程度の知識又は 経験を必要とする技能）	農場において、指導者の指示を受け、又は単独で、土づくり、施肥作業、種子・苗木等の取扱い作業、資材・器具（道具）・装置の取扱い作業、栽培作業などの業務に一貫して従事できる
--	--

↑ 育成就労評価試験（専門級）に合格

育成イメージ	技能実習 2 号移行対象職種である耕種農業職種（施設園芸）と同様の育成・評価を基本とする ※技能の定義に「育苗」を追加
--------	--

【施設園芸】

2 ～ 3 年目	1 年目の作業に加え、土壌酸度の測定作業、施肥（計量含む）作業、施肥設計作業、は種作業、かん水作業、作物の生育診断作業を行うとともに、資材及び附帯装置の取扱いについて知識を習得し、判別を行えるようになる。
1 年目	施肥（肥料の区別含む）、環境管理（温度管理含む）作業、資材及び装置の初歩的な取扱い作業、葉数・節間又は菌傘・菌柄の長さ測定作業、収穫作業を行えるようになるとともに、土づくり作業、初歩的な育苗方法について知識を習得し、判別を行えるようになる。

業務工程

土づくり作業
（土壌、培地、養液
のいずれか）



- 土づくり（判別含む）作業
- 土壌酸度の測定作業

施肥作業
（肥料、栄養剤
のいずれか）



- 施肥（肥料の区別及び計量含む）作業
- 施肥設計作業

環境管理作業



- 環境管理（温度管理含む）作業

資材・装置の
取扱い作業



- 資材及び附帯装置の取扱い（判別含む）作業

栽培作業



- 葉数・節間又は菌傘・菌柄の長さ測定作業
- 初歩的な育苗方法の判別作業
- は種作業
- かん水作業
- 作物の生育診断作業
- 収穫作業

必須業務

必須業務（2 ～ 3 年目）

育成就労制度における育成イメージ（農業分野 畜産農業区分）（1／2）

特定技能 1 号の技能水準 （相当程度の知識又は 経験を必要とする技能）	農場において、指導者の指示を受け、又は単独で、個体の取扱い作業、個体の観察作業、飼養管理作業、安全衛生などの業務に一貫して従事できる
--	--

↑ 育成就労評価試験（専門級）に合格

育成イメージ	技能実習 2 号移行対象職種である畜産農業職種（養鶏）と同様の育成・評価を基本とする ※主たる技能を「家きん」に名称変更
--------	---

【家きん】	
2 ～ 3 年目	1 年目の作業に加え、飼養管理（原料の配合含む）作業、卵の取扱い（選別含む）作業、消毒液の取扱い作業を行えるようになるとともに、個体の種類について知識を習得し、識別作業を行えるようになる。
1 年目	個体の捕獲・保定・運搬作業、卵の選別作業、安全な作業着の着用作業を行えるようになるとともに、異常個体及び個体の構造について知識を習得し、識別を行えるようになる。

業務工程

個体の取扱い作業



- 個体の捕獲・保定・運搬作業

個体の観察作業



- 個体の種類の識別作業
- 異常個体の識別作業
- 個体の構造識別作業

飼養管理作業



- 飼養管理（原料の配合含む）作業

生産物（卵）の
取扱い作業
（採卵鶏等のみ）



- 卵の取扱い（選別含む）作業

安全衛生管理



- 安全な作業着の着用作業

- 消毒液の取扱い作業

必須業務（2 ～ 3 年目）

必須業務

育成就労制度における育成イメージ（農業分野 畜産農業区分）（2／2）

特定技能 1 号の技能水準 （相当程度の知識又は 経験を必要とする技能）	農場において、指導者の指示を受け、又は単独で、個体の取扱い作業、個体の観察作業、飼養管理作業、飼養管理作業、安全衛生などの業務に一貫して従事できる
--	---

育成就労評価試験（専門級）に合格

育成イメージ	技能実習 2 号移行対象職種である畜産農業職種（酪農）と同様の育成・評価を基本とする ※主たる技能を「養牛」に名称変更
--------	--

【養牛】	
2～3 年目	1 年目の作業に加え、消毒液の取扱い作業を行えるようになるとともに、牛舎管理について知識を習得し、識別作業を行えるようになる。
1 年目	器具の取扱い作業、測定作業、搾乳作業、安全な作業着の着用作業を行えるようになるとともに、異常牛及び飼養管理作業について知識を習得し、識別を行えるようになる。

業務工程



必須業務

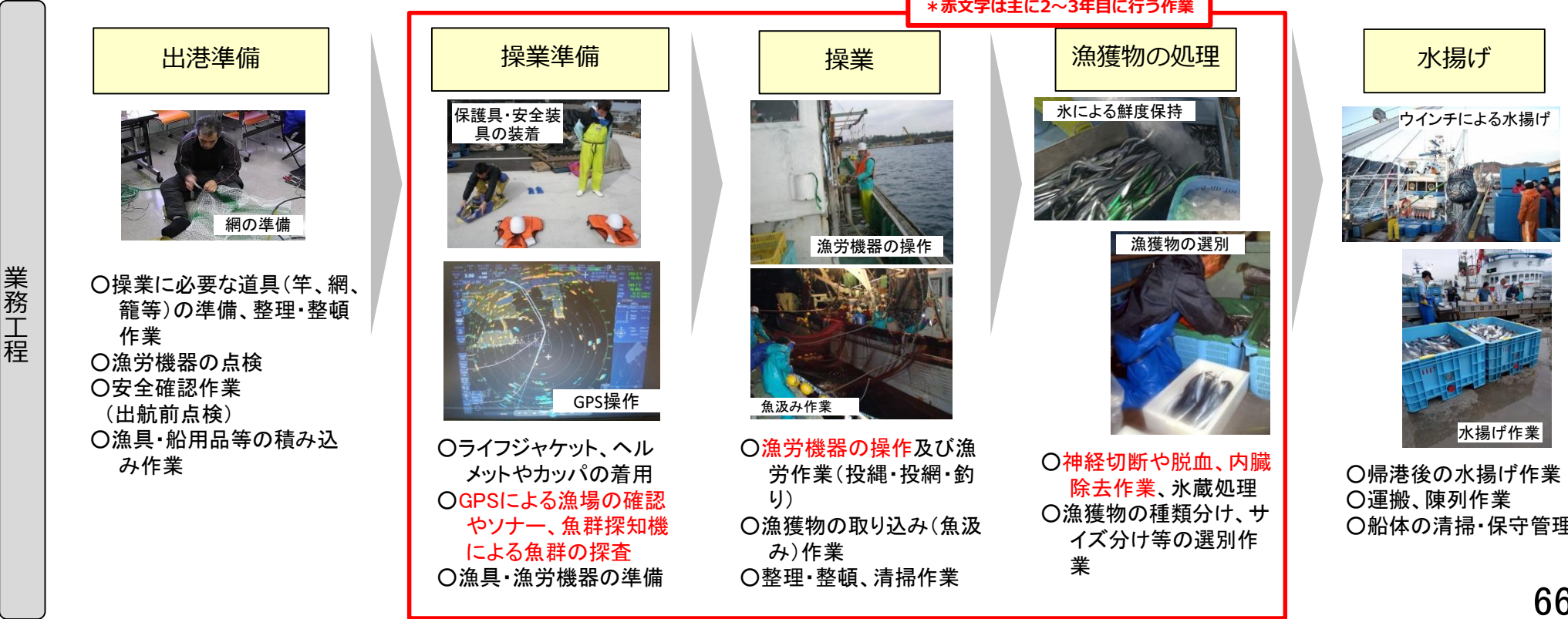
必須業務（2～3 年目）

育成就労制度における育成イメージ（漁業分野 漁業区分）

特定技能 1 号の技能水準 (相当程度の知識又は 経験を必要とする技能)	漁具の製作・補修、水産動植物の探索、漁具・漁労機械の操作、水産動植物の採捕、漁獲物の処理・保蔵、安全衛生の確保等を行うことができる。
--	--

特定技能 1 号評価試験に合格

育成イメージ	技能実習 2 号移行対象職種・作業（※）を大括り化する形で漁業（業務区分全般）を主たる技能として設定し育成・評価 ※かつお一本釣り漁業、ひき網漁業、いか釣り漁業、まき網漁業、延縄漁業、定置網漁業、刺し網漁業、かに・えびかご漁業、棒受網漁業
2～3 年目	漁労機器等の操作や操業の工程に関し、監督者の指示に基づいて漁労行為を幅広く行えるようになる。
1 年目	漁労機器等の操作や操業の工程に関し、監督者の指示に基づいて基本的な漁労作業が行えるようになる。

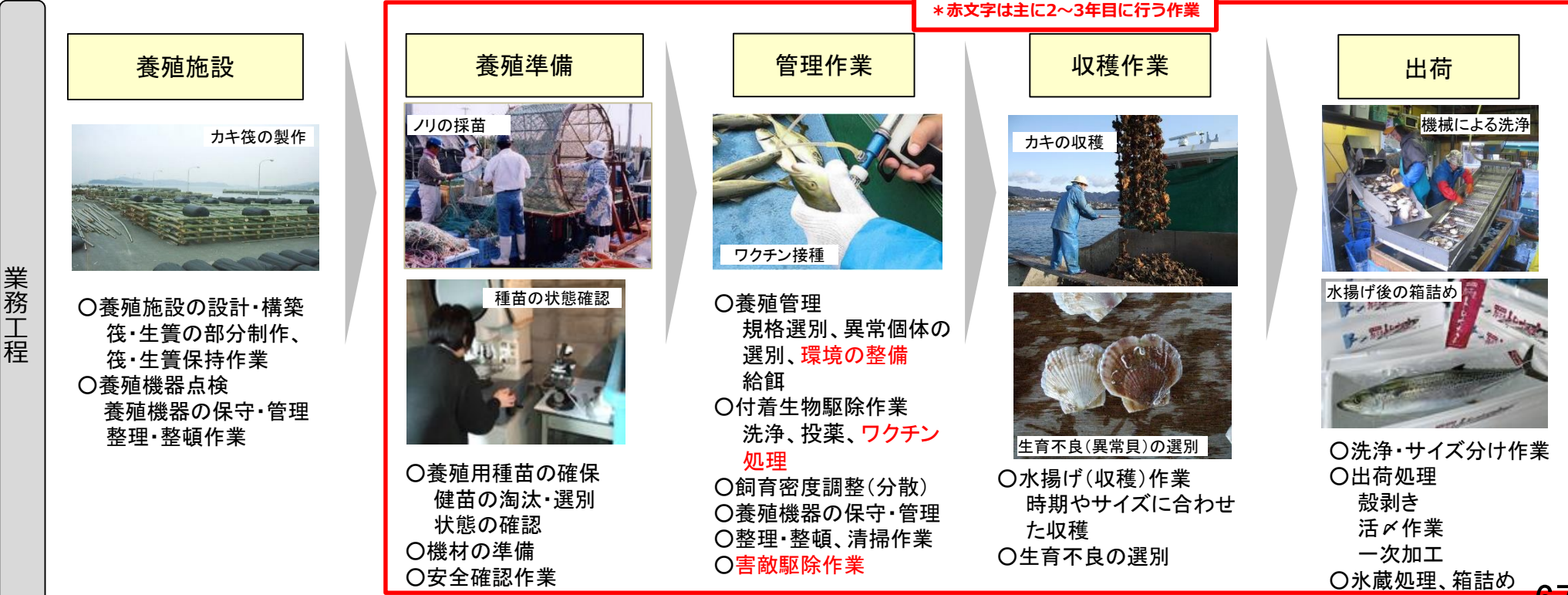


育成就労制度における育成イメージ（漁業分野 養殖業区分）

特定技能 1 号の技能水準 (相当程度の知識又は 経験を必要とする技能)	養殖資材の製作・補修・管理、養殖水産動植物の育成管理、養殖水産動植物の収穫（穫）・処理、安全衛生の確保等を行うことができる。
--	--

↑ 特定技能 1 号評価試験に合格

育成イメージ	技能実習 2 号移行対象職種・作業（ほたてがい・まがき養殖）を大括り化する形で養殖業（業務区分全般）を主たる技能として設定し育成・評価
2 ～ 3 年目	養殖施設の維持管理や種苗確保から出荷に至るまでの生産の工程に関し、監督者の指示に基づき、飼育管理や選別作業、出荷準備等、養殖業における業務を幅広く行えるようになる。
1 年目	養殖施設の維持管理や種苗確保から出荷に至るまでの生産の工程に関し、監督者の指示に基づき、機材点検や収穫作業等の基本的な業務を行えるようになる。



必須業務
* 赤字は主に2～3年目に行う作業

特定技能1号の技能水準
（相当程度の知識又は
経験を必要とする技能）

食品等を衛生的に取り扱う基本的な知識を有しており、飲食料品の製造・加工作業について、特段の育成・訓練を受けることなく直ちにHACCP（原材料の受入れから最終製品までの工程ごとに、微生物による汚染、金属の混入等の潜在的な危害要因を分析し、特に重要な工程を継続的に監視、記録する工程管理システム）に沿った衛生管理に対応できる程度の業務に従事できる。

↑ 特定技能1号評価試験に合格（注）

育成イメージ	特定技能制度でのみ従事可能となっている業務も含めた飲食料品製造業全般に係る必須業務を新たに設定し育成・評価（注）
2～3年目	1年目で目標とする作業に加えて、調理作業において品質管理基準に沿ったHACCPシステム（重要管理点（CCP）を設定し、そのモニタリングと管理記録・改善（是正）措置を行うこと）に基づく管理作業、成型及び整え作業、並び製品の仕上がり確認作業が行えるようになる。
1年目	指導者の監督下でHACCPシステムに基づく衛生管理作業、下処理作業、調理作業を標準作業書通りに行えるようになる。

注）上記のほか、業務区分に紐付く技能実習2号移行対象職種の作業単位（※）で主たる技能を設定し、技能実習同様の育成・評価を行うことも認める
※ 缶詰巻締、食鳥処理加工、牛豚部分肉製造、牛豚精肉商品製造、そう菜加工、農産物漬物製造、ハム・ソーセージ・ベーコン製造、パン製造



特定技能1号の技能水準
（相当程度の知識又は
経験を必要とする技能）

指導者の指示を理解し、原料の判別、洗浄、処理、最終形態への加工処理、製品仕上げ、品質判別までの一連の作業に従事できること。

育成就労評価試験（専門級）に合格（注）

育成イメージ	技能実習2号移行対象職種（※）を大括り化する形で必須業務を設定し育成・評価（注） ※節類製造、加熱乾製品製造、調味加工品製造、くん製品製造、塩蔵品製造、乾製品製造、発酵食品製造、調理加工品製造、生食用加工品製造
2～3年目	1年目で行う作業に加えて、加工処理作業において加工度の高い処理（2次加工：フィレ等）ができるようになる。また、製造作業において品質管理基準に沿ったHACCPシステム（重要管理点（CCP）を設定し、そのモニタリングと管理記録・改善（是正）措置を行うこと）に基づく温度や時間、加工状況の確認、製品の品質判別作業が行えるようになる。
1年目	指導者の監督下でHACCPシステムに基づく、衛生管理作業、判別・洗浄、加工処理（1次加工：ドレス等）作業が標準作業書通りに行えるようになる。

注）上記のほか、水産練り製品製造については、技能実習制度同様技能検定を活用した育成・評価を行うことも認める。

業務工程

衛生管理作業



- 作業着、マスク、手袋、帽子、毛髪等の付着物点検
- 洗浄・消毒及び殺菌

判別・洗浄作業



- 製造する製品規格に合わせた選別
- ・原料魚介藻類の種類分け
- ・原材魚介藻類のサイズ分け
- ※原料判別作業は原料処理作業の解凍作業後行うこともある。

- ・原料魚介藻類の鮮度判別
- 洗浄作業

原料処理作業



- 使用器具の準備作業
- 加工に適した形態への処理（ドレス：頭・内臓、異物除去等）

- 加工に適した形態への処理（フィレ等：ドレスから尾、ヒレ、中骨を捨て、3枚におろしたもの）

加工処理作業



- 標準作業書通りの作業
- 鮮度確認
- 非可食部分除去

必須業務（1年目）

- HACCPシステムに基づいた確認
- 製品の仕上げ作業
- 製造工程表の確認作業

梱包・出荷作業



- 製品の梱包
- 運搬、出荷作業

必須業務（2～3年目）

育成就労制度における育成イメージ（外食業分野）

特定技能 1 号の技能水準 （相当程度の知識又は 経験を必要とする技能）	食品衛生に配慮した飲食物の取扱い、調理及び給仕に至る一連の業務に従事することができる知識技能を有し、外食業全般（飲食物調理、接客、店舗管理）の業務の従事できる。
--	--

↑ 特定技能 1 号評価試験に合格（注）

育成イメージ	外食業（業務区分全般）を主たる技能として設定し育成・評価（注）
2～3 年目	1 年目で目標とする作業のほか、接客業務（注文伺い、メニュー説明及び要望対応等）、飲食物調理業務（品質管理基準に沿った温度管理作業及び調理状態確認作業）及び店舗管理業務（食材等の検品・数量管理）が行えるようになる。
1 年目	衛生管理作業が行えるようになる。飲食物調理業務（下処理作業、調理作業、計量・盛付作業）及び店舗管理業務（店舗内の衛生管理全般等）が行えるようになる。

注）上記のほか、医療・福祉施設給食製造について技能実習同様の育成・評価を行うことも認める

業務工程

必須業務（1 年目）			必須業務（2～3 年目）
 飲食物調理業務	 店舗管理業務	 接客業務	
○ 下処理作業 ○ 調理作業 ○ 計量・盛付作業	○ 施設、設備等、ネズミ及び昆虫対策作業 ○ 作業着、マスク、手袋、帽子、毛髪等の付着物点検作業	○ 注文伺い・献立確認 ○ メニュー・献立説明 ○ 客からの要望対応 ○ 障がい者等への配慮・対応	
○ 調理作業のうち、品質管理基準に沿った温度管理作業	○ HACCPの考え方を取り入れた衛生管理作業		
	○ 食材・消耗品・備品の検品・数量管理		
	○ 発注管理 ○ 各種機器・設備のメンテナンス	○ 席への案内 ○ 配膳・下膳 ○ 代金受取り、商品受渡し	
	など	など	

育成就労制度における育成イメージ（木材産業分野）

特定技能 1 号の技能水準
(相当程度の知識又は
経験を必要とする技能)

木材加工、安全衛生等についての基本的な知識を有するとともに、安全の確保を図りつつ、木材加工機械を用いた木材の切削、製品の検査、出荷までの各種作業に従事できる

木材産業特定技能 1 号評価試験に合格

育成イメージ	技能実習 2 号移行対象職種である「機械製材作業」に加え、特定技能制度でのみ従事可能となっている業務（合単板製造、集成材製造等）も含めた業務区分全般に係る必須業務を新たに設定し育成・評価
2～3 年目	1 年目の必須業務に加えて、木材の材料としての性質に関する基本的な知識を学び、単板切削や材面仕上げ、型削り等の切削加工作業、並びに当該作業に用いる木材加工機械の操作及び作業前点検、製品の欠点の検査作業が行えるようになる。
1 年目	指導者の指示の下で、自身・周囲に対する安全に配慮しながら、木材を決められた寸法に鋸断する作業、並びに当該作業に用いる木材加工機械の操作及び作業前点検、製品の規格寸法の検査作業が行えるようになる。

必須業務 (赤字は2～3 年目)

原材料の受入・確認



○原材料の検査・選別

切削加工作業



- 丸太や製品を決められた寸法に鋸断する作業
- 上記に加え、下記作業（例）の 1 つ以上に従事
 - 単板切削作業
 - 材面仕上げ作業（プレーナー加工）
 - 継手・仕口加工、ほぞ取り（型削り）等

検査・仕分け



- 製品の幅・厚み・長さを計測し、規格寸法に適合しているか確認し、選別
- 材面にある節や割れ等の欠点を判別し、選別

梱包・出荷



- 結束バンドやビニールを用いて製品を結束・梱包し、出荷する

安全衛生業務（機械の作業前点検等）

- 原材料の運搬作業
- 剥皮（丸太の場合）

関連業務

- 製品の種類に応じ、以下の工程に係る作業には関連業務として従事
- 乾燥工程（木材乾燥機の条件設定、栈積み作業、乾燥機への搬入作業）
 - 接着工程（単板やラミナなどに接着剤を塗布し、積層接着する作業）

環境省関係

育成就労制度における育成イメージ（資源循環分野）

特定技能 1 号の技能水準 （相当程度の知識又は 経験を必要とする技能）	指導者の指示を理解し、又は自らの判断により、多種多様な廃棄物を基準に合わせて、「受入れ」、「選別」を行い、物理的・化学的又は生物学的な手段により形態、外観、内容等を、設備を使って変化させて「処分」し、減容化・減量化・安定化・無害化して「搬出」するまでの一連の作業に「安全を確保」しつつ従事できる。また処分する「設備の保全」に従事できる。
--	--

特定技能 1 号評価試験に合格

育成イメージ	業務区分全般に係る必須業務を設定し、育成・評価
2～3 年目	多種多様な廃棄物の「受入」「選別」「処分」「搬出」を安全を確保しつつ行い、廃棄物に関する基準等の知識（マニフェストと自社許可及び搬入物との適合、また二次処理先の受入基準等）を習得するとともに、不適合物の対応（返却までの適切な隔離など）や設備の異常発見時対応（報告等）など、突発的な判断が求められる作業を行えるようになる。
1 年目	多種多様な廃棄物の「受入」「選別」「処分」「搬出」を指導者の下で行い、一連の作業の流れを理解するとともに、廃棄物の有害性・危険性や安全確認などの安全衛生に関する知識や行動を作業を通して習得する。

必須業務

安全衛生業務：安全衛生学習、作業場内の 3 S 活動、安全確認作業等

設備保全業務：設備の構造理解、日常点検、清掃・設備の異常発見、報告

受入業務

選別業務

処分業務

搬出業務

1 年目は指示あり、2 年目～指示なし
2～3 年目、指示あり

○マニフェストの確認

- 計量作業
- 廃棄物の受入可否判定



- 不適合物の対応
- 一時保管

- 処分設備への投入前処理、確認
- 再生利用物の回収・異物除去の選別
- 廃棄物の荷降ろし



- 異常時の突発対応
- 一時保管
- 設備の状況確認、異常の検知
- 性状、許可に合わせた処分設備への投入



- 計量作業
- 廃棄物の確認
- 廃棄物の積み込み



中間処理後



資源物として搬出



減容化



最終処分

リサイクル可能なもの
二次処理を要するもの
最終処分するものに
区別され、それぞれの
処理先に持ち込まれる。

業務工程

収集・運搬