

「素形材・産業機械・電気電子情報関連製造業分野における特定技能の在留資格に係る制度の運用に関する方針」に係る運用要領

令和4年5月25日
令和4年8月30日一部改正
令和5年6月9日一部改正

法 務 省
警 察 庁
外 務 省
厚生労働省
経済産業省

出入国管理及び難民認定法（昭和26年政令第319号。以下「法」という。）第2条の4第1項の規定に基づき、素形材・産業機械・電気電子情報関連製造業分野（以下「製造業分野」という。）における特定技能の在留資格に係る制度の適正な運用を図るため、「素形材・産業機械・電気電子情報関連製造業分野における特定技能の在留資格に係る制度の運用に関する方針（以下「運用方針」という。）」を定めているところ、運用方針に係る運用要領を以下のとおり定める。

第1 特定産業分野において認められる人材の基準に関する事項

1. 技能水準及び評価方法等

(1) 「製造分野特定技能1号評価試験」（運用方針3（1）アの試験区分：運用方針別表1 a. 試験区分（3（1）ア関係）のとおり）

ア 技能水準及び評価方法（特定技能1号）

（技能水準）

「製造分野特定技能1号評価試験」の合格を要件とする。当該試験は、製造業分野における業務について、監督者の指示を理解し的確に業務を遂行又は自らの判断により業務を遂行できる者であることを認定するものであり、この試験の合格者は、一定の専門性・技能を用いて即戦力として稼働するために必要な知識や経験を有するものと認める。

（評価方法）

試験言語：日本語又は現地語

実施主体：経済産業省が選定した機関

実施方法：コンピューター・ベースド・テスト（CBT）方式又はペーパーテスト方式

イ 試験の適正な実施を担保する方法

同試験は、試験実施に必要な設備を備え、国外複数か国で試験の実施能力があり、かつ、替え玉受験等の不正受験を防止する措置を講じることができる試験実施

団体が運営することで適正な実施が担保される。

- (2) 「製造分野特定技能2号評価試験」及び「ビジネス・キャリア検定3級」又は「技能検定1級」(運用方針3(2)アの試験区分:運用方針別表2 a. 試験区分(3(2)ア関係)のとおり)

ア 技能水準及び評価方法(特定技能2号)
(技能水準)

「製造分野特定技能2号評価試験」及び「ビジネス・キャリア検定3級」の合格並びに日本国内に拠点を有する企業の製造業の現場における3年以上の実務経験を要件とする。当該試験は、製造業分野における業務について、複数の作業者を束ねて指導、監督を行い、自らの判断により高度な業務を遂行できる者であることを認定するものであり、この試験の合格者は、実務経験等により身につけた熟練した技能を有するものと認める。

また、「技能検定1級」の合格及び同実務経験を満たす者は、上級の技能労働者が通常有すべき熟練した技能を有するものと認める。

(評価方法)

- (ア) 「製造分野特定技能2号評価試験」及び「ビジネス・キャリア検定3級」

① 「製造分野特定技能2号評価試験」

試験言語:日本語

実施主体:経済産業省が選定した機関

実施方法:コンピューター・ベースド・テスト(CBT)方式又はペーパーテスト方式

② 「ビジネス・キャリア検定3級」

試験言語:日本語

実施主体:中央職業能力開発協会

実施方法:マークシート方式

- (イ) 「技能検定1級」

試験言語:日本語

実施主体:都道府県(一部事務は都道府県職業能力開発協会)

実施方法:学科試験及び実技試験

イ 試験の適正な実施を担保する方法

(ア) 製造分野特定技能2号評価試験は、試験実施に必要な設備を備え、替え玉受験等の不正受験を防止する措置を講じることができる試験実施団体が業務を行うことで適正な実施が担保される。

(イ) ビジネス・キャリア検定3級及び技能検定1級については、各試験実施主体において講じられている顔写真付きの公的な身分証明書による当日の本人確認の実施等の措置に従う。

- (3) **国内試験の対象者**

「製造分野特定技能1号評価試験」及び「製造分野特定技能2号評価試験」について、国内で試験を実施する場合、在留資格を有する者に限り、受験資格を認める。

2. 日本語能力水準及び評価方法等（特定技能1号）

（1）「国際交流基金日本語基礎テスト」

ア 日本語能力水準及び評価方法

（日本語能力水準）

当該試験は、本制度での受入れに必要となる基本的な日本語能力水準を判定するために国際交流基金が開発・実施する試験であるところ、これに合格した者については、ある程度日常会話ができ、生活に支障がない程度の能力を有するものと認められることから、基本的な日本語能力水準を有するものと評価する。

（評価方法）

実施主体：独立行政法人国際交流基金

実施方法：コンピューター・ベースド・テスト（CBT）方式

イ 試験の適正な実施を担保する方法

同試験は、試験実施に必要な設備を備え、国外複数か国で大規模試験の実施実績があり、かつ、替え玉受験等の不正受験を防止する措置を講じることができる試験実施団体に業務委託することで適正な実施が担保される。

（2）「日本語能力試験（N4以上）」

ア 日本語能力水準及び評価方法

（日本語能力水準）

当該試験に合格した者については、「基本的な日本語を理解することができる」と認定された者であることから、ある程度日常会話ができ、生活に支障がない程度の能力を有するものと認められ、本制度での受入れに必要となる基本的な日本語能力水準を有するものと評価する。

（評価方法）

実施主体：独立行政法人国際交流基金及び日本国際教育支援協会

実施方法：マークシート方式

イ 試験の適正な実施を担保する方法

同試験は30年以上の実績があり、また、国外実施における現地の協力団体は各国の大学や日本語教師会といった信頼性の高い団体であり、主催団体が提供する試験実施マニュアルに即して、試験問題の厳重な管理、試験監督員の研修・配置、当日の本人確認や持ち物検査の実施等、不正受験を防止する措置が適切に講じられている。

（3）業務上必要な日本語能力水準

上記（1）又は（2）の試験に合格した者（下記第3の2（2）において、当該試験を免除するとされた者を含む。）については、業務上必要な日本語能力水準を満たすものと評価する。

第2 法第7条の2第3項及び第4項（これらの規定を同条第5項において準用する場合を含む。）の規定による同条第1項に規定する在留資格認定証明書の交付の停止の措置又は交付の再開の措置に関する事項

1. 製造業分野をめぐる人手不足状況の変化の把握方法

経済産業大臣は、以下の指標をもって人手不足状況の変化を的確に把握する。

- (1) 製造業分野の特定技能外国人在留者数（定期的に法務省から経済産業省に提供）
- (2) 有効求人倍率
- (3) 有効求人数、有効求職者数及び未充足求人数
- (4) 必要に応じて業界団体を通じた所属企業等への調査
- (5) 「製造業特定技能外国人材受入れ協議・連絡会」による特定技能所属機関等からの状況把握等

2. 人手不足状況の変化等を踏まえて講じる措置

- (1) 経済産業大臣は、上記1に掲げた指標及び動向の変化や受入れ見込数とのかい離、就業構造や経済情勢の変化等を踏まえ、人手不足の状況に変化が生じたと認める場合には、それらの状況を的確に把握・分析を加えた上で、変化に応じた人材確保の必要性を再検討し、状況に応じて運用方針の見直しの検討・発議等の所要の対応を行う。
また、受入れ見込数を超えることが見込まれる場合その他必要とされる人材が確保されたと認められる場合には、法務大臣に対し、一時的な在留資格認定証明書の交付の停止の措置を求める。
- (2) 上記(1)で一時的な在留資格認定証明書の交付の停止の措置を講じた場合において、当該受入れ分野において再び人材の確保を図る必要性が生じた場合には、経済産業大臣は、在留資格認定証明書の交付の再開の措置を講じることを発議する。

第3 その他特定技能の在留資格に係る制度の運用に関する重要事項

1. 特定技能外国人が従事する業務

製造業分野において受け入れる特定技能外国人が従事する業務は、以下のとおりとする。なお、いずれの場合も、当該業務に従事する日本人が通常従事することとなる関連業務（鑄造の例：加工品の切削・ばり取り・検査業務、型の保守管理等）に付随的に従事することは差し支えない。

(1) 1号特定技能外国人

運用方針3(1)アに定める試験区分及び運用方針5(1)アに定める業務区分に従い、上記第1の1(1)の試験合格又は下記2(1)の技能実習2号移行対象職種・作業修了により確認された技能を要する業務

(2) 2号特定技能外国人

運用方針3(2)アに定める試験区分及び運用方針5(1)イに定める業務区分に従い、上記第1の1(2)の「製造分野特定技能2号評価試験」及び「ビジネス・キャリア検定3級」の試験合格並びに実務経験又は「技能検定1級」の試験合格及び実務経験により確認された技能を要する業務

2. 技能実習2号を良好に修了した者の技能及び日本語能力の評価

- (1) 製造業分野において受け入れる1号特定技能外国人が、必要な技能水準及び日本語

能力水準を満たしているものとして取り扱う場合における業務内容と技能実習2号移行対象職種において修得する技能との具体的な関連性については、別表のとおりとする。

この場合、当該職種に係る第2号技能実習を良好に修了した者については、当該技能実習で修得した技能が、1号特定技能外国人が従事する業務において要する技能と、技能の根幹となる部分に関連性が認められることから、業務で必要とされる一定の専門性・技能を有し、即戦力となるに足りる相当程度の知識又は経験を有するものと評価し、上記第1の1(1)の試験を免除する。

- (2) 職種・作業の種類にかかわらず、第2号技能実習を良好に修了した者については、技能実習生として良好に3年程度日本で生活したことにより、ある程度日常会話ができ、生活に支障がない程度の日本語能力水準を有する者と評価し、上記第1の2(1)及び(2)の試験を免除する。

3. 分野の特性を踏まえて特に講じる措置

(1) 特定技能所属機関に対して講じる措置等

ア 「製造業特定技能外国人材受入れ協議・連絡会」(運用方針5(2)ア関係)

経済産業省は、製造業分野の特定技能所属機関、業界団体その他の関係者により構成される「製造業特定技能外国人材受入れ協議・連絡会」(以下「協議会」という。)を組織する。協議会は、その構成員が相互の連絡を図ることにより、外国人の適正な受入れ及び外国人の保護に有用な情報を共有し、その構成員の連携の緊密化を図るとともに、以下の事項について協議を行う。

- ① 外国人の受入れ状況及び課題の把握並びに対応方策の検討
- ② 不正行為の抑止策及び再発防止策
- ③ 構成員に対する必要な情報の提供その他外国人の適正な受入れ及び外国人の保護に資する取組

イ 特定技能外国人が活動を行う事業所

特定技能雇用契約に基づいて特定技能外国人がその活動を行う特定技能所属機関の事業所は、日本標準産業分類に掲げる産業のうち、次のいずれかに掲げるものを行っていることとする。

- 2194 鋳型製造業(中子を含む。)
- 225 鉄素型材製造業
- 235 非鉄金属素型材製造業
- 2422 機械刃物製造業
- 2424 作業工具製造業
- 2431 配管工事用附属品製造業(バルブ、コックを除く。)
- 245 金属素型材製品製造業
- 2462 溶融めっき業(表面処理鋼材製造業を除く。)
- 2464 電気めっき業(表面処理鋼材製造業を除く。)
- 2465 金属熱処理業
- 2469 その他の金属表面処理業(ただし、アルミニウム陽極酸化処理業に限

- る。)
- 248 ボルト・ナット・リベット・小ねじ・木ねじ等製造業
 - 25 はん用機械器具製造業（ただし、2591 消火器具・消火装置製造業を除く。）
 - 26 生産用機械器具製造業
 - 27 業務用機械器具製造業（ただし、274 医療用機械器具・医療用品製造業及び276 武器製造業を除く。）
 - 28 電子部品・デバイス・電子回路製造業
 - 29 電気機械器具製造業（ただし、2922 内燃機関電装品製造業を除く。）
 - 30 情報通信機械器具製造業
 - 3295 工業用模型製造業

ウ 特定技能外国人の訓練・各種研修

特定技能所属機関は、特定技能外国人に対し、必要に応じて訓練・各種研修を行うこと。

(2) 人権侵害等への対応

人権侵害等の不適切な事案の疑義があると認める場合、経済産業大臣は、所掌事務を通じ、事業者、業界団体等から把握するために必要な措置を講じ、必要があれば、制度関係機関に対して情報を共有する。

4. 治安への影響を踏まえて講じる措置

(1) 治安上の問題に対する措置

経済産業省は、製造業分野における特定技能外国人が関わる犯罪、行方不明、悪質な送出国の介入その他の治安上の問題を把握した場合には、事業者、業界団体等に対して助言・指導を行うなど、必要な措置を講じる。

(2) 治安上の問題を把握するための取組

経済産業省は、上記(1)の治安上の問題について、所掌事務を通じ、事業者、業界団体等から把握するために必要な措置を講じる。

(3) 把握した情報等を制度関係機関等と共有するための取組等

経済産業省は、上記(1)の治安上の問題について、制度関係機関等との間で適切に共有するため、情報共有の手続を定めるなど、必要な措置を講じる。

また、深刻な治安上の影響が生じるおそれがあると認める場合には、法第2条の3第1項に規定する特定技能の在留資格に係る制度の運用に関する基本方針及び運用方針を踏まえつつ、経済産業省及び制度関係機関において、共同して所要の検討を行い、運用要領の変更を含め、必要な措置を講じる。

別表（第3の1及び2関係）

a. 業務区分	b. 技能実習2号移行対象職種		c. 技能の根幹となる部分の関連性
	職種	作業	
機械金属加工	鋳造	鋳鉄鋳物鋳造	素形材製造や機械製造に必要な材料、工場内の安全性に関する基本的な知識・経験等に基づく、加工技能及び安全衛生等の点で関係性が認められる。
		非鉄金属鋳物鋳造	
	鍛造	ハンマ型鍛造	
		プレス型鍛造	
	ダイカスト	ホットチャンバダイカスト	
		コールドチャンバダイカスト	
	機械加工	普通旋盤	
		フライス盤	
		数値制御旋盤	
		マシニングセンタ	
	金属プレス加工	金属プレス	
	鉄工	構造物鉄工	
	工場板金	機械板金	
	仕上げ	治工具仕上げ	
		金型仕上げ	
		機械組立仕上げ	
	プラスチック成形	圧縮成形	
		射出成形	
		インフレーション成形	
		ブロー成形	
機械検査	機械検査		
機械保全	機械系保全		
電気機器組立て	回転電機組立て		
	変圧器組立て		
	配電盤・制御盤組立て		
	開閉制御器具組立て		
	回転電機巻線製作		

	塗装	建築塗装 金属塗装 鋼橋塗装 噴霧塗装	
	溶接	手溶接 半自動溶接	
	工業包装	工業包装	
電気電子機器 組立て	機械加工	普通旋盤	電気電子機器や部品、工場内の安全性に関する基本的な知識・経験等に基づく、加工技能及び安全衛生等の点で関係性が認められる。
		フライス盤	
		数値制御旋盤	
		マシニングセンタ	
	仕上げ	治工具仕上げ	
		金型仕上げ	
		機械組立仕上げ	
	プラスチック成形	圧縮成形	
		射出成形	
		インフレーション成形	
		ブロー成形	
	プリント配線板製造	プリント配線板設計	
		プリント配線板製造	
電子機器組立て	電子機器組立て		
電気機器組立て	回転電機組立て		
	変圧器組立て		
	配電盤・制御盤組立て		
	開閉制御器具組立て		
	回転電機巻線製作		
機械検査	機械検査		
機械保全	機械系保全		
工業包装	工業包装		

金属表面処理	めっき	電気めっき 溶融亜鉛めっき	表面加工に用いる薬品や工場内の安全性に関する基本的な知識・経験等に基づく、加工技能及び安全衛生等の点で関係性が認められる。
	アルミニウム 陽極酸化処理	陽極酸化処理	