

業務資料No.553

1095

→7686

オーストラリア政府合同調査団による
金属及び電気関係職種における
日本人熟練技能者の技能水準に
関する調査報告

1979年12月

国際協力事業団

Japan International Cooperation Agency

(JICA)

移 工 移
J R
79 - 7

JICA LIBRARY



1042800[1]

国際協力事業団	
受入 月日 '84. 3. 30	201
	66
登録No. 02248	EII

ま え が き

1978年4月、オーストラリア雇用関係者（労働省）は日本、韓国、香港及びフィリピンに調査団（THE AUSTRALIAN TRIPARTITE MISSION）を派遣した。

調査団は雇用関係省・雇用主代表・組合代表の三者連合による編成で、その調査目的は、移住者送出国の金属及び電気関係職種の技術及び技能レベルを調査し、オーストラリア国内における当該職種レベル内容を比較研究しようとするものであった。

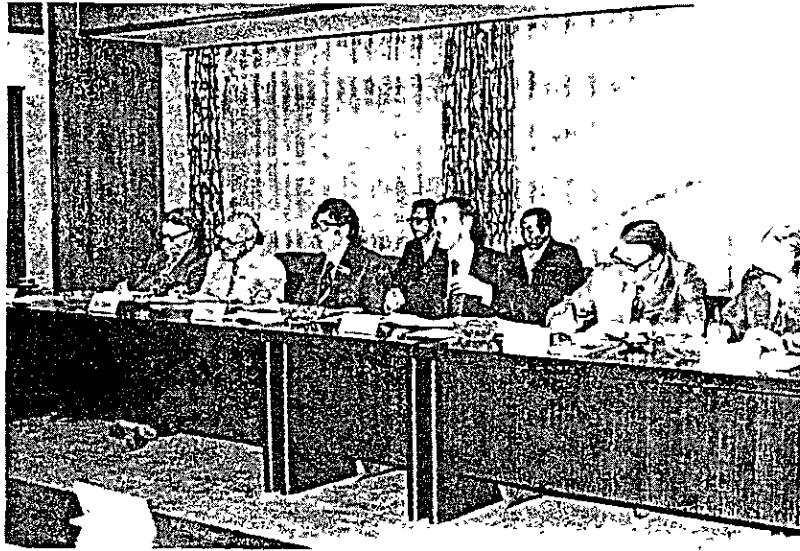
本報告書は上記調査団の報告書であるが、上記四ヶ国のうち、特に日本の部分を抜粋し訳出したもので、本書の中では日本の熟練技能者養成機関、技能検定試験制度の紹介及び自動車整備士、溶接工等の職種にふれながら調査の結論と勧告がなされている。

オーストラリア移住者の取扱いが軌道にのりはじめた今日、移住者受入れ側の考え方、あるいは見方を正しく理解することは、業務上必要と思料するので同報告書を参考までに印刷にふすものである。

昭和54年12月

国際協力事業団

移住国内事業部長



オーストラリア政府合同調査団一行をまじえての会議風景



左から3人目が合同調査団長のメイドン氏

目 次

・序 文	3
・日本における熟練技能者の養成	11
概 要	11
職業教育	12
高等学校	12
各種学校	14
専修学校	14
公共職業訓練と認定職業訓練	15
職業行政	15
職業訓練の形態	16
養成訓練	16
向上訓練	18
能力再開発訓練	18
再 訓 練	19
職業訓練指導員の養成	19
公共職業訓練施設	19
認定訓練	21
認定外社内研修	22
・国家技能検定試験	29
検定制度のあらまし	29
検定試験の実施	29
受験資格	30
技能検定試験の特長	30
・自動車整備士	35
・熔 接 工	39
・徒 弟 制 度	43
・向 上 訓 練	47

序 文

(I N T R O D U C T I O N)

序 文

1. 1978年4月10日、雇用事業関係大臣下院議員A. A. Street は産官労合同調査団を任命し、日本、韓国、香港、及びフィリピンの金属及び電気関係職種に於る熟練技能者養成の実態の調査報告、及び技能労働者の権利に関する法 (Tradesmen's Rights Regulation Act) に基づき、関与の国より移住を希望する金属及び電気関係技能労働者のオーストラリアに於る資格認定上の条件を勧告すること、及び、フィリピンに於る金属及び電気関係職種熟練技能者養成実態を1974年調査団視察時との比較においてその後の進展状況の調査報告、ならびに進展状況に応じて必要となるフィリピン人の金属及び電気関係技能労働者資格のオーストラリアに於る現行資格要件を技能労働者の権利に関する法 (Tradesmen's Rights Regulation Act) に基づく見直し勧告、
について依頼を受けた。

2. 大臣により調査団員として任命された者は下記の通りである。

Mr. D. K. MAIDEN

MR. R. J. DOWN

MR. C. O. DOLAN

MR. I. LITTLE

MR. R. T. SCOTT

MR. G. W. WALMSLEY

MR. GRIFFITHS

産官労合同調査団の概要

3. アジア派遣合同調査団は、これで第4次に当り、1968・69年の欧州派遣、1974年のフィリピン派遣、1974年の南米派遣と同様性格のもので、これまでこれら関係諸国からの金属及び電気関係技能労働者のオーストラリアに於る資格認定に関する公的条件設定を行ってきた。
4. 1974年3月、前政府は合同調査団をフィリピン、南米、その他アジア太平洋地域の諸国に派遣する計画を発表した。調査団は、1974年フィリピン及び南米に派遣され、アジア太平洋地域を視察するため準備作業を行った。しかしながら、アジア太平洋地域のその他の諸国への派遣は実施されなかった。
5. 1974年のオーストラリア移民政策の変更により、従来の欧州諸国とは異なる諸国からの移住申請が急激に増加し、これら諸国、特にアジア諸国からの移住希望者に対する技能資格の審査を要望する声が著しく高まってきた。
6. 同時にまた、共に調査団を派遣して技能資格条件を設定した諸国でもその後の職業訓練制度に変更を生じた為、現行資格条件が合わなくなってきた。
7. 以上の様な経緯により雇用産業関係大臣 A. A. Street (下院議員)は移民及び人種問題大臣 M. J. R. Mackellar (下院議員)に諮問し、アジアに調査団を派遣し、新しい資格条件の勧告ならびに現行資格基準の見直しを計るための組織的派遣調査の第一歩とすることを決定した。大臣は、これまで技能資格条件を設定していなかった日本、韓国、香港へアジア調査団を派遣することを決定した。また、アジア地域訪問の際、1974年以後のフィリピンに於る熟練技能者養成の進展状況を視察する様にとの決定がなされた。

技能者の権利に関する法

8. 本法令は、戦前の技能労働者及び正規の方法で技能労働に就業したものを戦時非常態勢の一環として技能労働に参与した未熟練労働者から保護するため戦時非常態勢に基づく技能労働分与協定を定めるためとした措置の結果として

1946年に制定したものである。

9. 本法令は、法令に定める職種（機械、電気、製缶、板金、鍛冶、及び製靴）の各職種ごとの中央及び地方委員会により運営されている。これら委員会は、三者合同、すなわち、関与の職種に関わる労働組合、企業団体の代表者及びオーストラリア政府の代表を議長とする委員会である。中央委員会は、オーストラリア人及び移民の技能労働者をオーストラリアで資格認定すべしとする条件を始めとし、さまざまな問題に関する政策を本法令に基づき決定する責任を有している。

地方委員会は、技能労働者資格証申請の認可決定を行う。

10. 本法令は、1946年以来数次に亘り修正されており、その性格は今では全く異なったものとなっている。最初の法令は、極めて制限色の強いもので、熟練技能者の認定をいちじろしく規制していたが、以後の改正により、徒弟制度による職種への窓口を大きく広く開く様になった。なかんずく1952年の改正は重要で、オーストラリア以外の国で、その国の法令及び慣例に則り訓練かつ実務につくことにより熟練技能者として認められた移住者に対しては、かかる訓練及び実務が、オーストラリアに於て認定熟練技能者が通常行う作業の遂行に必要な技能水準であることを前提として、熟練技能者の資格を与えるとする一項を盛込んだ。

11. 1952年以来、法令に基づく中央及び地方委員会の作業の膨大な部分を移住者の技能資格認定に費してきた。1968年の英国及び欧州への合同調査団の派遣及び1974年のフィリッピン及び南米への派遣に引続き、法令により中央委員会が下記の国からの移民に対し技能資格認定基準を作成して来た。

アルゼンチン	デンマーク	マルタ	オランダ
オーストリア	エクアドル	フィリッピン	ノールウェー
ベルギー	フィンランド	スペイン	パラグワイ
ボリビア	フランス	スウェーデン	ペルー
ブラジル	ギリシャ	スイス	
コロンビア	イタリア	トルコ	

イギリス
ウルグワイ
ベネズエラ
ユーゴスラビア

旅 程

12. アジア派遣合同調査団は、1978年4月15日オーストラリアを発ち、1978年6月3日その調査を終えた。この期間、日本、韓国、香港、及びフィリッピンの4ヶ国を訪問した。
調査副団長 Mr. B. Purnell は、調査団より一足早く4月9日にオーストラリアを発ち、日本及び韓国の事前訪問を行った。
13. 調査団員は41日間の討論会及び視察に参加し、公立職業訓練機関当局との会合23件、企業団体との会合3件及び労働組合団体との会合3件を持った。
さらに公立及び私立職業学校及び工業学校合せて24校、企業の運営する研修センター11ヶ所の視察を行った。
各視察先では、責任者と会合を持つと同時に、調査団員が任意に選択した多数の研修生に対し面接調査を行った。視察した企業数は大小とりまぜて最終的には30社にのぼり、各種の方法により訓練された熟練労働者の職務遂行情況を視察した。団員は数多くの視察を消化するため二班に分れて調査を行った。
14. オーストラリア出発に先立ち、団員はオーストラリア各州の工業学校、及び多数の産業訓練センター及び工場を視察し、オーストラリアに於る現行技術教育及び職業訓練と訪問国との比較基準を定めた。
15. 調査団の旅程、面接者氏名、及び視察学校及び工場は附録1 (APPENDIX 1) に示す通りである。

調査団の報告書

16. 調査団は、アジア各国で行った面接及び視察調査のメモ、各種政府機関、学校、企業団体労働団体及び企業より得た資料、及び調査団がオーストラリア出発に先立ち関係各訪問国の各種訓練機関及び関係政府機関に対し提出した詳細調査票に対する回答に基づいて報告書を作成した。
17. 本報告書は4部に分れてそれぞれ訪問国を別個に取扱っている。各部とも、訪問国の概要、教育制度、熟練労働者養成制度の要約、及び移住者のオーストラリアに於る金属及び電気関係職種資格認定基準として調査団の推奨する基準を示した。
18. 当調査団は、本報告書が訪問各国の熟練労働者養成の各種方法を正確に述べたものであると信ずる。本報告書で各種評価としてあるが、これは団員が行ったものである。

謝 辞

19. 調査団がここに成功裡に調査を終えることができたのは、偏えに関係者多数の御支援によるものであると深く感謝する。
20. ここに調査団は、貴重な時間を割き訓練制度について素直な意見を聴かせて下さった訪問国関係者に対し深甚なる感謝の意を表する。
21. 調査団の視察プログラム及び日程編成は極めて錯綜した。本視察プログラム及び日程編成に対し多大な労苦を払って下さった政府関係者、特に在日オーストラリア大使館移民部一等書記官、在フィリッピン移民部一等書記官及び技術審議官、ならびに在韓国及び在香港の領事及び総領事館の一等書記官には厚くお礼申し上げます。
22. また移民及び入種問題省の Mr. G. Waddell 氏に対して感謝の意を表します。同氏は調査団に随行し訪問国当局と会談し、移住政策及び方法についての情報交換を行った。Mr. Waddell は団員が視察旅行中連絡係を勤め調査団を支援し

てくれた。

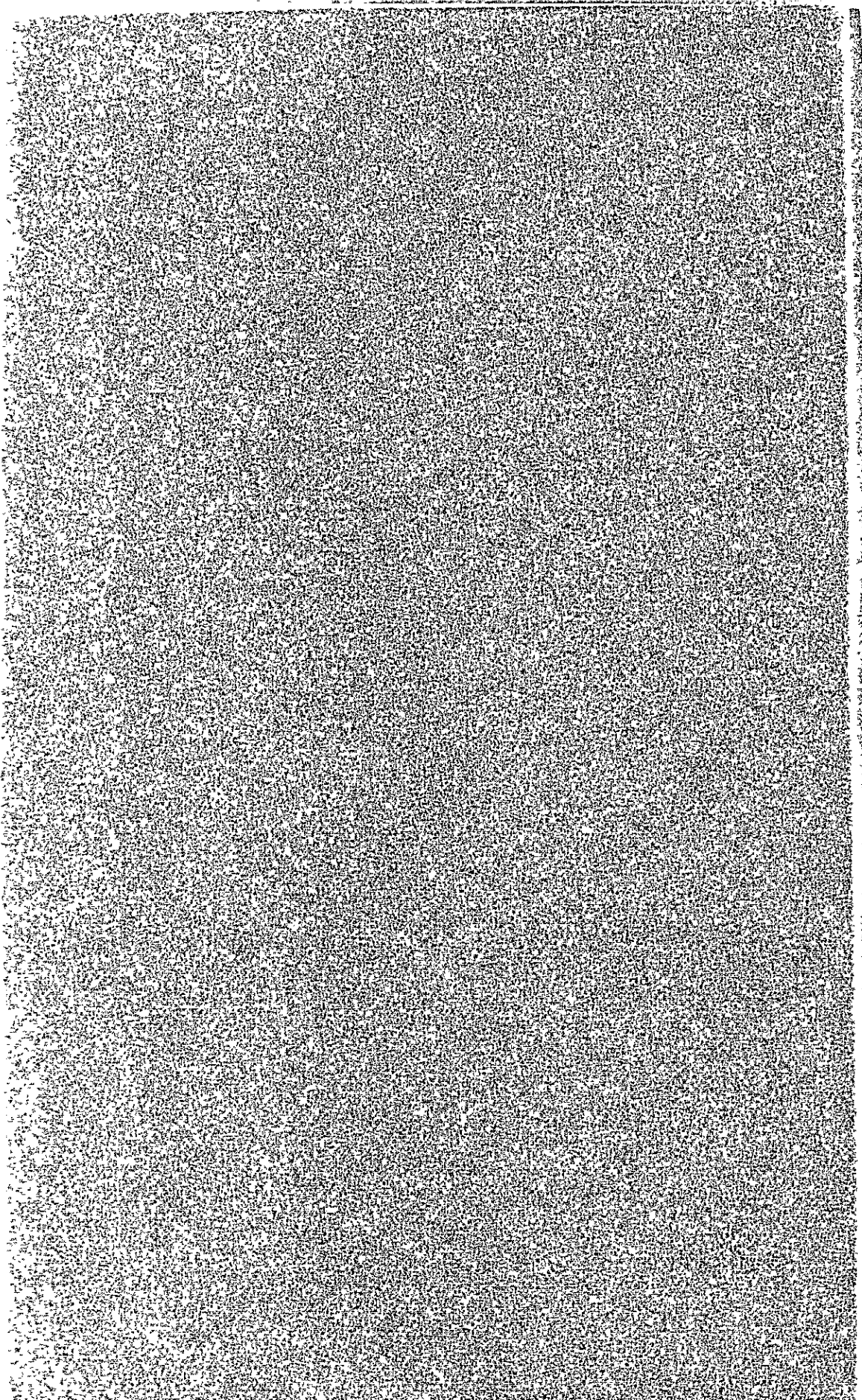
23. 最後に、雇用産業省より参画され本調査団の団長を勤めた Mr. B. V.

Purnell 氏の絶大なる支援に対し厚くお礼申し上げます。同氏は、調査団がオーストラリア出発に先立ち訪門4ヶ国について概説し、旅程計画、宿泊ならびに渡航手続など諸般の監督ならびに調整を行い、会議ならびに視察の記録を採り、かつまた本報告書の作成に尽力した。同氏の献身的努力と熱意により調査団の作業はきわめて円滑に進められたことに感謝する。

日本における

熟練技能者の養成

(TRAINING OF SKILLED WORKERS)



熟練技能者の養成

概 要

1. 日本に於る熟練技能者の養成の軸となるものに二つある。すなわち、終身雇用制と高度の熟練工あるいは技能士の監督の下で作業する相互補完的な技能を有する各種労働者のグループに基盤を為す生産制度すなわち労働組織である。
2. 終身雇用制度では、大企業になればなる程技能研修が活発であり、技能研修そのものが企業目的である場合も珍らしくなく、雇用全期間が継続的な技能研修となっているといっても差つかえない。新入見習工は、就職先の企業の特殊な要求条件に自己を適合させて行かねばならないから、学校での職業教育や公立職業訓練所での職業訓練は、その為の一般的な手引をし、基礎を養成するといった性格のものになっている。
3. 日本に於る労働組織は、一般的にいて、オーストラリアよりも職能がより細く分化したものであることが要求されている。仕事は各種作業に分れていて、先づ従業員は個々の基本作業の技能を習得する為の研修を受ける。次に能力に応じ、特定作業のスペシャリストとして止まることもあれば、さらに進んで各種作業をこなせる技能を習得することもできる。いわゆるオーストラリアで云う熟練技能者の分類概念は、日本では全てに当てはめることはできず、熟練工とは通常従業員のことであり、配置転換が可能であり再訓練可能な者と考えられている。
4. 日本では、所定の公式訓練期間を終れば熟練工と見なす様な公式訓練期間というものが無い。人々は、専門学校、公共職業訓練所、企業内研修センター、現場研修、あるいはこれらの組合せで訓練を受けることができる。国家技能検定試験制度があり、これらの方法により研修を受けた者は一般基準に照らして

評価を受け、公式の熟練技能者としての資格証を取得することができる。

職 業 教 育

5. 職業教育は、高等学校の職業課程、各種学校、及び専修学校で行われている。この様な職業教育では、職業訓練に対する広範に亘る基礎を教えており、全日制、定時制あるいは通信教育課程いづれでも差別はない。

高 等 学 校

6. 高等学校は、職業教育課程を設置できることになっている。学校によっては、普通科と職業科と両科を設置している所もあるが、高等学校のものは職業課程のみである。後者に属する学校は、一般に職業高等学校と呼ばれている。
7. 職業課程の学校では、卒業に必要な最低履修単位数は85で、この中42単位は一般教養（国語，社会，数学，理科，保健及び外国語を含む）で、残り35単位が職業課程に対するものである。生徒は、この他に、一般教養あるいは職業課程で12単位以上選択できるようになっている。生徒は、週34～38単位時間（1単位時間は50分）の学習量を受けている。
8. 金属及び電気関係の職種については、工業あるいは産業科学課程に含まれており、この課程は機械，自動車，造船，電気，電子工学などを始めとする20の専門科に分れている。どの様な学校でも設置する科数には限度がある。また各科も一つ以上のコースに分れている。各コースは5～8の必修科目があり、その他にいくつかの選択科目がある。
主として工業課程を教えている学校は一般に工業高等学校と云われている。
9. 各科及び各科目の目的は、文部省が定めている。各科目の内容及び指導要領

も文部省が定めている。しかしながら、生徒が卒業までに履修すべき部門及び科目の種類と数ならびに基本履修課程の内容を充実させるための方法は、各学校で定めることができるようになっている。一般的には、職業科目の授業数の約50%は実習で、残り50%は関連する理論学習であるので、3年間の教科課程では、約600時間の実習と600時間の理論学習が行われることになる。

10. 調査団は、公立ならびに私立の工業高等学校を見学した。例えば、大規模な公立校である東住吉工業高等学校では、機械工学科Ⅰ 機械工学科Ⅱ、電気工学科及び装置産業の4科が設置されている。本校には1200名の生徒が在籍し、92名の本採用教員を始めとする120名の教官を擁している。また設備の行届いた実験室及び工作室が13ある。科学実験設備の多様性と品質からみて、巾広い科学技術の原理を生徒が理論的に理解できる様特に配慮していることが窺える。例えば、機械工学Ⅰでは、機械実習(18単位)、機械製図(9単位)、機械理論(4単位)、機械設計(6単位)、電動機(3単位)、電気(2単位)、材料(2単位)、鋳造(2単位)、及び計測と制御(2単位)または電子計算機(2単位)を生徒が学んでいる。

11. 高等学校の1クラス最大生徒数は45名である。調査団は、各種クラス編成を視察したが、その生徒数は約40名であった。一方実習授業では通常、生徒数は20名であった。

12. 職業高等学校の卒業生は、3年間の履修課程を修了した卒業証書を学校から授与される。卒業証書には、通例、専攻科名が示されている。卒業証書の見本は附録に示す通りである。

13. 調査団は、職業高等学校の目的は、生徒に広範な職業分野の知識と技術を習得して貰うことにあるとの説明を受けた。

例えば工業関係の課程では、工業技術の科学的基礎の理解ならびに広範な工業技術の応用ができるよう教育が行われている。すなわち学校を卒業して就職する者は、事業主の希望に従い各種の職種に就き学んだ知識や技能をさらに前進せしめ得るといのがこの教育の特長である。当調査団の視察した学校でもこ

の特長が如実に覗えた。

各 種 学 校

14. 各種学校はその殆んどが私立であるが、教育制度だけでは充分でない中等教育及びそれ以後の教育分野に於て極めて重要な役割を演じている。各種学校では昼間及び夜間の職業課程を開設しており、期間は3ヶ月から1年ないしはそれ以上で、人々の雇用機会の開発ならびに企業内に於る地位向上のために役立っている。各種学校は、教育法の適用を受けず、したがって、その基準とする所も学校により大きく異なる。

15. 1975年には、各種学校として7952校あり、生徒数1,204,650名、そのうち工業関係課程で学習する者は約100,000名であった。

専 修 学 校

16. 各種学校の重要な役割に鑑み、1976年文部省は施策を導入し、できるだけ多くの各種学校を普通教育の枠組に編入することを計った。その結果、規模及び基準が文部省の条件に合致すれば、各種学校は専修学校として認定を受けることができるようになった。専修学校では、1年ないしはそれ以上の期間の課程を開設し、800授業時間ないしはそれ以上の学科及び訓練教育を行うことと定められている。

17. 専修学校は三種類に分れている。すなわち、特に入学資格を問わない一般課程、中学校を卒業した者に対する高等課程、及び高等学校を卒業した者に対する大学の程度に応ずる専門課程の三つであり、この中最後の専門課程が最も普及している。1976年には、専修学校として894校あり、生徒数は131,000名で、家政学を履修するものは54%以上であった。科目としては、工業関係を始

めとして7科であった。学校長は、課程を履修した者に対し卒業証書を授与している。

公共職業訓練と認定職業訓練

18. 公共職業訓練所ならびに法令に基づき企業が行う技能者養成は、いずれも職業訓練法(1969年)の適用のもとに行われている。

19. 職業訓練法(1969)(旧職業訓練法, 1958)の主たる特長は下記の通りである。

- 政府に対し職業訓練政策につき具申する全国ならびに県レベルの政府、企業及び労働者の三者合同諮問委員会から構成される組織を有すること。
- 技能検定試験による技能者の認定制度
- 職業訓練指導員資格制度
- 労働省々令に基づく企業内訓練
- 労働省々令の基準に準拠する法人の認定及び政府補助
- 労働省々令に基づく職業訓練所に於る公共職業訓練。
- 職業訓練の調査研究と職業訓練指導員の養成のための職業訓練校の設立

職 業 行 政

20. 労働大臣は、職業訓練法に基づき、国家的な職業行政施策の策定とその実施に責任を有する。職業行政施策の策定にあたって、労働大臣は、中央職業訓練審議会及び県知事に諮問する。中央職業訓練審議会は、労働者、事業主及びこの分野における学識経験者の代表として選任された20名までの委員により構成されている。

21. 県当局は、全国職業訓練諮問委員会県支部との協力の下に、全国職業行政計

面に沿って、各県別職業訓練計画を作成する責任を負う。

22. その他大きな行政機関としては雇用促進事業団があり、これは半官半民の機関で、1961年労働省の監督の下に雇用ならびに職業訓練の分野で各種事業を取行うことを目的として設立されたものである。

23. 労働省は、その職業訓練局が担当となり、訓練政策及び訓練課程、訓練生対教師数比率、設備基準などの諸基準を、省令として発布し、全ゆる形態の訓練行為に対し適用している。また職業訓練のための標準教科書も発行している。

24 職業訓練は、それが公共職業訓練所あるいは認定職業訓練所で行われるとに拘わらず、国の基準に従って行われることにつき、県ならびに雇用促進事業団が責任を負う。

職 業 訓 練 の 形 態

25. 職業訓練法によれば、公共職業訓練所及び認定職業訓練所が行う訓練を5種に大別している。すなわち、養成訓練（基礎訓練）、向上訓練、能力開発訓練、再訓練、及び指導員訓練である。

養 成 訓 練（ 基 礎 訓 練 ）

26. 養成訓練は、3段階に分れている。すなわち、普通級、上級、及び特別上級の3段階である。

27. 普通級養成訓練：これは、最低下記の課程を条件としている。

- 高等学校卒業者に対しては800時間
- 中学校卒業者に対しては1600時間

各県の運営する一般公共職業訓練所で行う場合、上記課程修業期間は、それぞれ6ヶ月と1ケ年である。また法人の運営する一般認定職業訓練所では、課程修業期間は2～3年とすることができ、訓練は実際生産実務の期間もまじえながら行っている。職業訓練課程は、概略、学科が $\frac{1}{3}$ 、実習 $\frac{2}{3}$ の比率である。一学級最大生徒数は50名である。ただし、実習では生徒10名に対し教官1名を配分することとしている。普通級養成訓練は、本質的には中学卒業生を対象としたものである。調査団は、一般職業訓練所を視察したが、そこで行われている訓練は非常に多岐に亘るもの、極く基本的なものであった。

28. 調査団が訪日した当時、普通級養成訓練課程を廃止し職業訓練法を改正する案が国会に上程されていた。この改正法案は、普通級養成訓練課程を必要とする中学卒業生の絶対数の減少、ならびに、普通級養成訓練課程に用いられている諸施設ならびに人材の他の課程への転用の要求を反映したものであった。

29. 上級養成訓練課程：これは、最低下記を条件とした課程である。

高等学校卒業者に対しては1600時間

中学校卒業者に対しては3200時間

雇用促進事業団及び特定県が上級公共職業訓練所で行う場合、上記課程修了期間はそれぞれ1年及び2年となっている。認定法人上級職業訓練所の場合、研修期間は2～3年とでき、実務をまじえて訓練を行うことができる。訓練課程は、 $\frac{1}{3}$ 学科、 $\frac{2}{3}$ 実習の配分となっており、普通養成訓練課程と同様の学級編成等に関する基準を上級課程にも課している。

30. 上級養成課程を修了と同時に、生徒は学科3時間、実技4時間の実技検定試験を受ける。この実技検定試験に合格した生徒は、1級技能士認定証を授与される。(附録参照のこと)。さらに、実技検定試験の合否に拘らず、課程を修了した生徒全てに対し訓練所より卒業証書を交付される。

31. 特殊上級養成課程：これは雇用促進事業団の運営する職業訓練大学にて行われる。履修期間は2年乃至3年で成績優秀な高校卒業生のみを対象とした課程である。特殊上級養成課程の生徒も課程終了と同時に実技検定試験を受ける。

向 上 訓 練

32. 向上訓練は、有職労働者に対しより高度の技術を教えることにより、能力を向上せしめようとするものである。2級技能士資格検定試験を目指す労働者には一課程設けてあり、全日制の場合は期間1ヶ月、通信講座制の場合は1年となっている。この課程修了者には附録に示す修了証が授与され、2級技能検定試験の理論編を免除される。その他の向上訓練課程としては、(ⅰ) 実務技能の向上を目指す労働者に対する技能向上訓練講座(6日間)、(ⅱ) 監督技能向上のため現場責任者に対して行われる監督者訓練講座(11日間)、(ⅲ) 熟練工が専門技術者としての技能を身につけるための生産技術訓練講座(1年間)がある。

33. 向上訓練は、一般職業訓練所、上級職業訓練所、及び能力開発センターで、いづれも雇用促進事業団により行われる。

能力再開発訓練(職務転換)

34. 本課程(全日制6ヶ月;定時制,1ヶ年)は職種を変えたい者、また失職者が新しい分野で職を得たい場合、新分野における基本的技能を教えることを目的としたものである。一般職業訓練所、上級職業訓練所及び能力開発センターが本課程を開設している。

再 訓 練

35. 再訓練は、有職労働者が、自己の職種上必要な技能で不足している部分を取入れることにより熟練労働者としての能力を保持できるよう計画されたものである。向上訓練には2種類あり、技術革新により必要となった新技能を得るための新技能訓練課程（6日間）と、基本技能を充実させるための基礎技能拡充訓練課程がある。これら課程は、一般職業訓練所、上級職業訓練所、及び能力開発センターが開設している。

職業訓練指導員の養成

36. 職業訓練指導員の養成課程は三種に分れている。

- (a) 職業訓練大学校で行われる4年間の長期課程： この課程は、高等学校卒業者を対象としたもので、実務技能ならびに教授法を教える。課程を修了できた者には、附録に示す卒業証書が授与される。調査団は職業訓練大学校を視察したが、その訓練水準の高さと設備の優秀性に深い感銘を受けた。課程はあくまでも職業訓練指導員の養成のものであるが、本課程卒業生の僅か々が職業訓練指導員としての職につくのみで、残余は通例専門工ないしは技術者になるとの事であった。
- (b) 実務経験はあるが、教授法の教育などを必要とする者に対する6ヶ月短期課程
- (c) すでに職業訓練指導員である者に対しその知識及び技術を再訓練するための1ヶ月研修課程。

公共職業訓練施設

37. 調査団は、雇用促進事業団の設置した神奈川職業訓練所と東京都立品川職業訓練所の2ヶ所の上級職業訓練所を視察した。いずれも主として高等学校卒業

生を対象とした基礎養成訓練を行っていたが、向上訓練及び能力再開発訓練も行っていた。課程は多数設置されており両訓練所とも同じであった。例えば、機械、溶接などの課程を開設しているが、各訓練所とも特定分野に力を入れている。例えば、品川訓練所では、建築及び空調、冷凍機及び電気工事など建築関係課程に重点を置いているのに対し、神奈川訓練所では機械工作、仕上げ加工、及び自動車整備に力点を置いていた。

38. いづれの課程に対しても、両訓練所とも労働省の定めた標準教授細目に従っており、1600時間の機械加工課程では、下記の教科構成となっている。

- 一般理論、140時間（社会科、体育、数学）
- 専門理論、300時間（機械工学、電気工学、生産技術、機械加工法、安全、材料、製図）
- 基礎実習、600時間（測定と野書き、基本工作機械作業、基本製作作業）
- 応用実技訓練、500時間

39. 神奈川訓練所は、450名の昼間学生に対して教官数70名、一方品川訓練所は昼夜間学生合せて800名に対し、常勤及び非常勤教官合せて120名であった。いづれの訓練所とも総じて教官ならびに設備が良く整っていた。

40. 表1.5には、公共職業訓練所数、及びその年間養成能力を詳細に示したものである。

表 1.5 公共職業訓練所及びその年間養成能力
(1976)

	訓練所数	年間養成能力 (人数)
県立訓練所		
○ 一般職業訓練所	179	119,404
○ 上級職業訓練所	137	9,100

	訓練所数	年間養成能力 (人数)
雇用促進事業団の設置による訓練所		
○ 上級職業訓練所	88	76,470
○ 職業訓練大学	1	320
○ 能力開発センター	1	2,420
○ 職業訓練校	1	1,200

認定訓練（認定法人による訓練）

41. 職業訓練法では、都道府県は企業、その連合体あるいは法人が行う職業訓練を、労働省々令の基準に合致すれば認定できるとしている。認定条件を要約すれば、訓練事業所が適切な設備と教官を有し、かつ、開設する課程の認定を受けることにある。

42. 認定訓練は、通例、基礎養成訓練を普通級ないしは上級レベルで行っているが、企業が開設している再訓練課程もある。基礎養成訓練課程では、労働省が企業に対し長期研修を認めており、したがって生産実務を交えて訓練を行えるようになっており、例えば修業年限1年（1600時間）の高卒対象上級基礎養成課程も2～3年の修業年限に延長してよい。

43. 認定訓練は二つの形式に分れている。一つは企業集団の行うもの、他は単体企業の行うものである。小企業の場合、一企業のみでは国家基準に従った職業訓練を行うことはなかなか困難である。この様な場合、小企業が合同で職業訓練を行うことができる。この様な場合、応用実技研修は熟練工の監督の下に実務を通して研修が行われるのが普通である。また、週一日の割で、基本実技及び学科授業を共通施設で行っている。この様な方式は、協同職業訓練と呼ばれている。合同訓練を行う機関は、法人格を与えられ、社団法人職業訓練所となるから、長期的な観点に立って訓練活動を行うことができる。

44. 調査団は、東京板金協会の運営している認定協同職業訓練所を視察した。
協会のメンバー会社に雇われている研修生は毎週一日の割で訓練所へ一年間通い
1600時間の上級基礎養成課程の理論及び基本実技を学んでいる。
45. また調査団は、独立に認定訓練を行いかつ上級基礎養成課程を開設している
企業多数を視察した。例えば松下電器産業の場合、実務研修は企業内研修セン
ターで行っており、また清水製作所では実務研修は現場実務を通し熟練工の監
督の下に行っていた。いずれの場合にも、理論学習は教室で労働省より認定さ
れた教官により行っていた。
46. 認定訓練を行っている企業は、各種の政府補助を受ける。研修生は特定科目
学習のため公共職業訓練所を利用できるし、また職業訓練指導員も配属して貰
うことができる。さらにまた、企業は資材費及び運営費の一部を補填という様
で資金援助を得ている。
47. 認定職業訓練課程の卒業生は、公共職業訓練所で行われる同様課程の卒業生
と同一資格を得る。研修課程を修了した者に対しては、会社その旨を記した
証明書を発行するのが通例であり（代表例については附録を参照のこと）、上
級課程を終了し技能検定試験に合格した者に対しては、技能士補の資格証明書
を授与される（附録参照）

認定外社内研修

- 48 数字で見ると、日本に於る熟練技能者養成で最も重要な役割を果している
のが社内研修である。しかしながら、社内研修のほとんどは、政府の規制も認
定も受けていない。通常、事業主は高等学校卒業生を採用し、会社の要求条件
に合った様に社内工場にて研修を施す。すなわち、労働者は社内の特定制産部
門で働くより、国の基準その他の基準によるのではなく、自社の基準に従って研

修されるのである。

49. 大企業になれば、なる程、研修所を有する所が多く、研修も実務も3ヶ月から3年で変って行く様なしっかりした研修プログラムを有している。研修所を有しないその他の企業では、新入社員に対して計画的な現場実習を行っている。すなわち、生産工程の中での実技訓練に重点がおかれており、研修生は熟練工について計画的なローテーションに従い、かつ現場の監督者でもある上級熟練指導員の下に就労する。また、しばしば、熟練工が公認指導員であり、一対一で新入社員の研修を行っている。理論学習は、短期の概論ですませている模様であり、講義も時間外に行われている。自己研修は特に推奨されている。
50. 国の枠外で行われている職業訓練の基準は、公立職業訓練機関で行われているよりも高いものも低いものもあり、まちまちである。また従業員訓練の技術水準も、企業ごとに異り、また公共職業訓練所のものとは必ずしも同一ではないと思われる。
51. 大企業は認定外研修のみ、あるいは認定外及び認定研修を組み合わせる社内でやっている様である。調査団は、認定外研修を行っている大企業を多数視察したが、その施設の素晴らしさ、及び経営者が訓練ということを非常に重んじていることに深い感銘を受けた。また、終身雇用制であるので、例えば研修が時間外でも従業員は喜んで研修に参加するのだということも明らかとなった。
52. 調査団は新日鉄八幡製鉄所も視察したが、こゝでは大掛りな教育訓練計画が実施されていた。その特長の一つとして、機械、電気及び計装計測の三専門分野の保守要員を組織的に養成していることがあげられる。新入社員は通常18才の工業高校卒業生であるが、短期のオリエンテーション期間中に選抜され、簡単な導入訓練を行ったのち、丸9ヶ月みっちり基本保守訓練を行っている。この基本保守訓練は54時間の共通概論、142時間の工学教育、1068時間の

現場作業，及び210時間の戸外スポンと他社の見学から構成されている。教官は10年以上の実務経験を有する作業員より選び，各教官は5～8名の研修生を担当する。この基本保守訓練課程と長期に亘る現場実務研修を経たのち，研修生はさらに次の段階の保守訓練を受ける資格を得る。会社側では，従業員が高度の作業をこなすようになるまでには5～10年かゝるといっている。

- 5.3. 認定訓練と認定外訓練の双方を行っている企業として，松下電器及び関西電力を始めとする企業を視察した。両社いずれも，大規模な研修センターを擁し生産部門とは切離しており，宿泊施設を備えていた。松下電器の場合，67名の教官が在籍し，製造教育，技能訓練，生産工学教育及び教育サービスグループなどに分れている。設備としては，図書館，視聴覚資料センター，材料試験室，流体力学実験室，その他さまざまな特記した実験研究室，実験教授室，ならびに大規模な工作室と教室などを有している。認定訓練課程では，高等学校卒業生を対象とし，会社では実習生訓練と称している1700時間課程などがある。この基礎養成課程を経たものは，各所属生産課へ帰り，そこで再び例えば特定製品のサービスマンとしての訓練を受ける。
- 認定外訓練課程では，4ヶ月の保守要員訓練課程などがある。

- 5.4. 関西電力では，高等学校卒業生に対し，発電所運転保守に必要な8部門の職種に備えるべく認定外訓練を行っている。課程は，35～40週からなり，各週45分授業を40時間行っている。最初の1ヶ月半は基礎教育と高校での学習の復習に充てられる。次に4.5ヶ月の現場実習と6ヶ月の技能訓練を受ける。また，3ヶ年の認定訓練も行っており，架線工夫などとして配属された中学卒業生を対象に訓練を行っている。

- 5.5. 調査団は，保守要員研修課程をいくつか視察した。視察して興味深かった点は，機械の保守修理は，機械を利用する側の従業員がやるのではなく，機械の製造業者側の従業員が行うと云う点であった。

56. どの視察でも企業の訓練に対するカラーが出ていたが、共通していえることは、訓練とは終りなきプロセスであり、従業員は自己の能力が許す限り、また事業主の求めに応じて次々と新しい技能能力を開発しているということであった。訓練とは、まさに生涯訓練の様相を呈している。平均的従業員を企業で訓練し一人前の熟練工と見做されるようになるには、7～10年を要するというのが事業主の一致した見方である。

国 家 技 能 検 定 試 験

検 定 制 度 の あ ら ま し

(NATIONAL TRADE SKILLS TESTS)

国家技能検定試験 検定制度のあらまし

1. 職業訓練法（1958）に基づき1959年5職種の検定試験が行われて以来、各県で毎年一回技能検定試験が行われている。試験は2階級に分れている。すなわち上級あるいは一級と初級あるいは二級の二種である。技能検定試験の目的は、労働者が技能を習得することを奨励し、訓練計画の円滑な実施を計ると共に、熟練技能者の地位の向上、かつ日本産業界の技能水準を昂揚せしめることにある。この技能検定制度の基本となる点は、作業者の技能を所定基準と照査し、試験結果を証するため理論と実技に亘り国家検定を行うことにある。

検定試験の実施

2. 始めは、技能検定試験を労働省の集中管掌の下に行っていたが、1969年の職業訓練法の施行により検定試験の実施担当を地方分散することとなった。職業訓練法によれば、都道府県レベルで、技能検定試験協会を設立し、認定職業訓練を行っている5名以上の事業主及びその他の指定するメンバーにて構成することと定めている。協会は問題を作成し、試験実施を公表し、申込みを受付け試験を実施し、その他試験に関連した業務を行う。二級検定試験は県が実際上の施行者であって、これにより中間技能労働者の技能水準を評価している。二級検定試験に合格した者は、県知事より資格認定証を授与される。（附録を参照のこと）
3. 全国レベルに対しては、職業訓練法で、中央技能検定協会を作り、県技能検定協会5協会以上、検定試験推進に活躍している企業の全国機関、ならびにその他指定するものによりメンバーを構成することとしている。試験問題の作成及び実施の他に、中央技能検定協会は、下記の活動を行う。(i) 技能検定試験に関わる調査研究の実施、(ii) 試験の公表、(iii) 技能検定試験に関わる国際協

力。中央技能検定協会は、一級技能検定試験を作成し、高度熟練技能者の技能水準の評価を行っている。一級技能検定試験に合格した者は労働大臣より資格認定証を授与される。（附録参照のこと）

4. 中央技能検定協会を支援するため、労働省職業訓練局に技能検定部を設置している。現在、職種は91種に大別されており、これはさらに180以上に細分類されており、個々に試験を為すことゝしている。附録1.Aは、金属及び電気関係のある分野の技能検定試験を示したものである。その他の職種に対する技能検定試験については現在開発中である。

受 験 資 格

5. 技能検定試験を受けるには、試験分野の職種に関し所定量の訓練あるいは実務経験を有していることが必要である。受験資格の詳細については、附録1.Bに示す。
6. 所定訓練課程を終了した者に対しては、技能検定試験のある部門の試験が免除される。免除される部分は主として学科試験の部分に関したものである。技能試験の免除事項の詳細については附録1.Cに示した。

技能検定試験の特長

7. 技能検定試験は、各都道府県に於て少くとも年一回実施している。試験は、職業訓練所あるいは職業訓練実施を認定された企業の工場いづれでも可である。試験は、技能検定試験協会の職員が監督する。
8. 実技試験は、職種により3～8時間行われる。試験片の寸法入り図面を始めとし、必要な実技試験の詳細については試験前少くとも二週間前に公表し、受

験者が技能訓練できるようになっている。学科試験は通常2時間で100問までの○×問題で構成されている。

この問題は事前に公表されない。

9. 技能検定試験に合格するものは比較的少く、約40%ぐらいである。受験者が最も苦手とするのは学科試験で、この合格率は極めて低いとのことであった。一方、実技試験の合格率は極めて高い。実技試験、学科試験はいずれの順序で受けても良い。学科あるいは実技いずれか一方にのみ合格したものに対しては、附録に示す様な通知証を与えられ、将来実技試験を受ければ合格した部分の試験は免除する旨うたっている。
10. 技能検定試験の目的は、職業訓練の成果を調べると共に、到達技能水準を評価することにある。技能検定試験は、保安という観点から実施される他の国家試験や免許試験と全くおもむきを異にしている。1971年には、約40%の企業が技能士と認定された従業員に対し、一時金、昇進、昇給などの形で報償を与えており、政府もこのようなやり方を大いに奨励している。
11. しかしながら、技能検定試験受験資格のある従業員全てが必ずしも受験しているわけではない。これは、終身雇用制と大企業になればなる程訓練計画にも自社の特色が強くなることを反映したものである。多くの従業員は自分の技能を資格証明してもらい必要がない。というのは、会社は自社内に評価制度を有しているし、従業員は普通会社を変らず勤め上げるからである。
12. 全国技能検定試験制度では全ての職種を網羅している訳ではない。ある種の職種、例えば溶接工や自動車整備士はその代表的なものであるが、それぞれ独立した少し趣の異なる検定資格制度を適用している。

自 動 車 整 備 士

(MOTOR MECHANICS)

自動車整備士

1. 自動車整備士の資格検定制度は、陸上運輸車輛に関する法令の下に1949年に導入された。同法によれば、自動車整備工場は、運輸省の認定を必要とし、認定条件の一つに、整備工場には機械工3名ごとに対し有資格整備士を設置することとしている。
2. 有資格整備士は、一級、二級及び三級の三階級に分れている。しかしながら、一級整備士免許はこれまで発行しておらず、二級及び三級整備士のみが従事している。
3. 三級整備士の免許は、ガソリンエンジン、ディーゼルエンジン及びシャーシの三部門に合せて発行される。受験資格としては、少くとも1年間実務についていることが必要である。しかしながら、上級職業訓練所あるいは高等学校で自動車整備科を卒業したものは、実技試験を直ちに受けることができ、学科試験は免除される。
4. 二級整備士の免許は、ガソリンエンジンとディーゼルエンジンの二部門に分れている。受験資格は、三級整備士資格検定試験に合格後少くとも3年の実務経験を有することを条件としている。免許証見本を附録に示してある。
5. 自動車整備士の試験は運輸省が行い、学科試験と実技試験があり、いずれも合格しなければならない。試験は年2回行われる。
6. 自動車整備士の訓練は、日本自動車整備推進協会(JASPA)が行っており、日本の自動車整備工場のほとんどが本協会の傘下にある。この協会は、職業訓練法に基づく法人で、各都道府県で整備士教育訓練所を会員になりかわり運営している。これら訓練所では、三級及び二級資格試験受験を目指す機械工を対

象にした課程を開設している。二級試験の場合、JASPA課程に最低90時間出席すれば実技試験は免除される。

7. 調査団は自動車整備工場及びディーゼル機関整備工場を視察したが、その作業はオーストラリアで行っているものと共通している。

熔 接 工

(W E L D I N G)

熔 接 工

1. 熔接工の資格検定制度は、日本熔接協会（JWA）の熔接技術資格審査委員会が日本工業規格に基づき運営しているとの報告を受けた。この制度によれば、手動アーク及びガス熔接に対し別々の試験が実施され、それぞれ資格認定証が交付される。それぞれの形態の熔接作業に対し各種階級が設けられている。
 - 基本クラス：薄手、中厚、厚手の板あるいはパイプの平面熔接
 - 特殊クラス：薄手、中厚、厚手の板あるいはパイプの垂直、水平、上向き熔接あるいは管熔接。資格認定証には、合格試験の詳細を記載している。例えば、アーク熔接、基本クラス、厚板、ガス熔接、特殊クラス（垂直）、中厚板などと資格内容を記載している。したがって、各資格認定証の定める熔接技能の範囲は極めて狭い。
2. 基本クラス受験資格としては、年齢が少なくとも15才であること、かつ、少なくとも3ヶ月熔接技術を学んだものであることとなっている。特殊クラスの受験資格は、受験しようとする形式の熔接に対する基本クラスの資格認定証を有すると共に、少なくとも6ヶ月の実務経験を有することとなっている。
3. 試験に合格した者に対して発行された資格認定証は3年間有効であるが、継続検定資格試験を毎年受けて更新しなければならないとしている。3年後にはさらに更新検定試験が必要である。
4. 調査団は、日本熔接協会の資格検定試験制度の詳細調査を行う計画をしていたが、航空産業の労働争議により日本に於る調査日程を割愛せざるを得なくなり、熔接についての十分な調査はできなかった。したがって、先づ順序としては、技術審議官（Senior Technical Advisor）が日本熔接協会の資格制度の詳細調査を為し、その結果を中央技能職委員会（Central Trades Committee）へ報告することを勧告する。

徒 弟 制 度

(APPRENTICESHIP)

徒 弟 制 度

1. 徒弟なる用語は職業訓練法(1959)には見られない。ただし、新入社員がその職務に特有の生涯訓練の第一段階を終える前に訓練及び実習が為される経過期間について事業主はしばしばこの用語を用いる。ただし徒弟といっても年季奉公契約などはない。

(訳注：おそらく見習あるいは実習に対する用語に対し通訳者が apprentice なる用語をあてたため、いわゆる欧米での契約(indenture)に基づく徒弟奉公と解釈したと思われる。この調査が職能についての調査であるため、欧米でも他の方面では見習に用いる apprentice とは別の受取り方をしたものと解釈される)

向 上 訓 練

UPGRADING

向 上 訓 練

1. 大企業に於る終身雇用制に特有の組織的かつ体系的な生涯現場研修を別とすれば、作業員の向上訓練も為されることは殆んどないということである。大企業では、例えば清掃員、梱包作業員などの未熟練工を雇用することは殆んどなく、かような作業は下請の外部労働者によって為されている。また大企業は他社から雇用した労働者に対しては自社の本採用従業員に対すると同じ訓練機会を与えることをしないので、かような外部下請労働者はどうしても半熟練レベルで終わってしまう傾向がある。
2. 小企業ほど従業員の移動が激しく、かえってこのような小企業の方が技能向上が大いに促進されているとの報告を受けた。
3. 向上訓練により技能を高めた労働者は技能検定試験を受けて資格認定証を取得するもようである。

電気工事士に対する資格認定

[LICENSING OF ELECTRICAL
TRADESMAN]

電気工事士に対する資格認定

1. 電気工事士資格認定制度法により、住宅、工場、あるいはその他構造物の電気工事に従事するものは、通産省の発行する電気工事士資格証を有することが必要である。

資格には、基礎的なものと、高圧工事従事者に対する特殊なものがある。基礎的な資格免許を得ようとする者は学科ならびに実技試験を受けるか、その他の方法例えば職業訓練校や職業高校で電気科を終了したことを証することにより同等の技能と知識を有することを証明しなければならない。しかしながら、高圧電気工事に従事する者に対しては試験は免除されない。

結 論 と 勧 告

[CONCLUSIONS AND
RECOMMENDATIONS]

結 論 と 勧 告

1. 調査団は、労働省、外務省、文部省、科学技術庁、文化庁、大阪府、国際協力事業団、雇用促進事業団、大阪商工会議所、全日本労働総同盟、国際金属労連日本協議会の代表者ならびに職業教育訓練校々長、職業教育教官、訓練指導員、事業主、熟練工、研修生、生徒、などと討論した。また調査団は、職業訓練研究所、一般及び上級公共職業訓練所、企業及び企業協同の認定職業訓練所、職業高校及び工業高校、社内研修センター、工場ならびに建築現場などを視察見学した。調査団は、職業教育訓練に関する英文及び日本語の各種出版物を入手した。

2. 日本に於て金属及び電気関係職の訓練及び実務を積んだ者のオーストラリアにおける資格認定条件を定める場合、次の点を考慮した。
 - 日本に於る中等教育への取組み、水準及びその特質
 - 職業訓練法に基づく訓練の水準と特質
 - 技能検定制度により取得した資格の水準およびその特質
 - 企業が職業訓練法の認定外で行っている社内研修の水準と特質
 - 教育及び訓練機関の卒業生に対する関係機関の追跡調査資料。
 - 政府、事業主及び労働組合の代表が有能な熟練技能者養成上必要と考えている事項
 - 調査団が観察して妥当と考える熟練度を示していた個々の作業員の教育、訓練及び実務経験の背景

3. 下記職種の分類に入る者は熟練工として日本よりオーストラリアへ移住を許可し、下記の条件を満たす場合は熟練労働者の権利に関する法令1946年(Tradesmen's Right Regulation Act)に基づく熟練労働者証を取得する資格を与えることを推奨する。

機 械 職

少くとも年齢は19才で、下記条件を満足するもの。

1. 職業訓練法¹⁾に基づく一級技能検定試験に合格し、所与の資格証明書²⁾を取得しており、少くとも4年³⁾以上技術職として訓練あるいは実務経験あるいは訓練と実務経験を有するか、
2. 自動車整備士のみについては、運輸省⁴⁾の施工するガソリンエンジン及び、あるいはディーゼルエンジンの技能検定試験で二級に合格しており、所与の資格証明書⁵⁾を取得しておりかつ、少くとも4年間³⁾自動車整備士として訓練及び、あるいは、実務経験を有するか、
3. 技術審議官 (Technical Advisor) に対し
 - (i) 該当職種の機械工が通常行う作業に少くとも6年間就業しており、
 - (ii) 移住申請直前5年間その職種で働いており、かつ、
 - (iii) オーストラリアに於る該当職種を充分行いうる者⁶⁾。

鍛冶工、製缶工、及び板金工

少くとも年齢19才で、下記条件を満足する者

1. 職業訓練法¹⁾に基づく技能検定試験に合格しており、所定の資格証明書²⁾を所持し、かつ総期間少くとも4年間³⁾鍛冶工、製缶工あるいは板金工として証明書記載の職種に対し訓練及び、あるいは、実務経験を有すること。もしくは
2. 技術審議官が、下記であると認めたる者
 - (i) 少くとも6年間該当職種の職工が通常行う作業に従事し、
 - (ii) 移住申請直前5年間該当職種に従事しており、かつ、
 - (iii) オーストラリアに於る該当職種を充分行いうる者⁶⁾

電 気 工

少くとも年齢19才で下記条件を満たす者。

1. 職業訓練法¹⁾に基づく技能検定試験の一級に合格し、所定資格認定証²⁾を所持すると共に、該当種別の電気工としての訓練及びあるいは実務経験の総期間数が4年間³⁾を下廻らないか、あるいは、
2. 技術審議官が下記であると認めたる者。
 - (i) 該当職種⁴⁾の電気工が通常行う作業に少くとも7年間従事し、
 - (ii) 移住申請直前5年間に該当職種に従事しており、かつ、
 - (iii) オーストラリアにおける該当職種を行いうる者。⁶⁾

注 記 :

1. 職業訓練法 No. 54 (1969年7月18日), 第5章
2. 所与の資格証明書とは、労働省が該当職種に対し発行する一級技能士資格証を云う。
3. 公共職業訓練機関あるいは職業訓練法 No. 54 (1969年7月18日), 第3章の条項により認定されたその他の訓練機関にて行った直接該当職種に関する訓練機関はその全期間を訓練及びあるいは実務経験の所要期間の一部として認定し得るものとする。
4. 運輸省は陸上運輸車輛に関する法令に基づき、かかる技能検定試験を行っている。
5. 所与の資格証明書とは、ガソリンエンジン及びあるいはディーゼルエンジンの二級整備資格証を指す。
6. 技術審議官 (Technical Advisor) が技術面接その他の方法により、申請者が熟練作業を為し得ると確信をもって判断できぬ場合は、申請者の作業の検査あるいは中央技能職委員会 (Central Trades Committee) の認める技能検定試験を行って判断するものとする。

附録 1 - A

1977年主要金属及び電気関係職種に関する

技能検定試験

TRADES (職 種)	SPECIALISATIONS WITHIN TRADES (専門職種)
<ul style="list-style-type: none"> • Machine Processing 機械加工 	<ul style="list-style-type: none"> Centre Lathe Work 普通旋盤作業 • Turret Lathe Work タレット旋盤作業 • Vertical Lathe Work 立旋盤作業 • Milling Machine Work フライス盤作業 • Slotting Machine Work 立削り盤作業 • Planing Machine Work 平削り盤作業 • Drilling Machine Work ボール盤作業 • Horizontal Boring Machine Work 横中ぐり盤作業 • Jig Boring Machine Work ジグ中ぐり盤作業 • Surface Grinding Machine Work 平面研削盤作業 • Cylindrical Grinding Machine Work 円筒研削盤作業 • Centreless Grinding Machine Work 心なし研削盤作業 • Gear Hobbing Machine Work ホブ盤作業 • Gear Shaving Machine Work 歯車形削り盤作業 • Bevel Gear Cutting Machine Work かさ歯車歯切り盤作業 • Lapping Machine Work ラップ盤作業 • Honing Machine Work ホーニング盤作業 • Lathe with Numerical Control Work 数値制御旋盤作業 • Drilling with Numerical Control Work 数値制御ボール盤作業 • Milling with Numerical Control Work 数値制御フライス盤作業 • Precision Instrument Machine Work 精密器具製作作業

• Trades (職種)	Specialisations within trades (専門職種)
• Tool Grinding 工具研削	• Cutting tool Grinding Work 切削工具研削作業
• Finishing (Fitting) 仕上げ	• Tool or Jig Finishing Work 右工具仕上げ作業 • Die Finishing Work 金型仕上げ作業 • Machine Finishing Work 機械組立仕上げ作業
• Vehicle Fitting or Rigging 車両ぎ装	• Machinery and Instrument Fitting Work 機器ぎ装作業 • Interior Fitting Work 内部ぎ装作業 • Piping Fitting Work 配管ぎ装作業 • Electrical Fitting Work 電気ぎ装作業
• Ship Fitting or Rigging 船舶ぎ装	• Piping Fitting Work 配管ぎ装作業
• Machine Inspection 機械検査	• Machine Inspection Work 機械検査作業
• Internal Combustion Engine Assembly 内燃機関組立て	• Assembly of Mass-produced Type Internal Combustion Engine Assembly Work 量産形内燃機関組立て作業 • Assembly of Non Mass-produced Type Internal Combustion Engine Assembly Work
• Marking-off けがき	• Marking-off Work けがき作業
• Electroplating 電気めっき	• Electroplating Work 電気めっき作業
• Freezing Air-conditioning Machinery and Apparatus Installing and Operation 冷凍空気調和機器施工	• Freezing Air-conditioning Machinery and Apparatus Installing and Operation Work 冷凍空気調和機器施工作業
• Wood Pattern-making 木型製作	• Pattern-making Work 鋳物用模型製作作業
• Iron Work 鉄工	• Boilermaking Work 製罐作業 • Structural Iron Work 構造物鉄工作業 • Iron/Steel Bending Work for Ship Construction 造船撓鉄作業
• Forging 鍛造	• Free Forging Work 自由鍛造作業
• Metal Heat Treatment 金属熱処理	• Iron and Steel Heat Treatment Work 鉄鋼熱処理作業

Trades (職種)	Specialisations within trades (専門職種)
<ul style="list-style-type: none"> • Electrical Machinery and Apparatus Assembly 電気機械組立て 	<ul style="list-style-type: none"> • Rotating Electrical Machine Assembly Work 回転電機組立て作業 • Transformer Assembly Work 変圧器組立て作業 • Distribution Panel Assembly Work 配電盤組立て作業 • Switchgear Assembly Work 開閉制御器具組立て作業 • Coil-making for Rotating Machinery Work 回転電機巻線製作作業 • Domestic Electro-Therapeutic Appliance Repair/Adjustment Work 家庭用電気治療器調整作業
<ul style="list-style-type: none"> • Domestic Electrical Therapeutic Appliance Adjustment 家庭用電気治療器調整 	
<ul style="list-style-type: none"> • Electronic Machinery and Apparatus Assembly 電子機器組立て 	<ul style="list-style-type: none"> • Electronic Equipment Assembly Work 電子機器組立て作業
<ul style="list-style-type: none"> • Sheetmetal 板金 	<ul style="list-style-type: none"> • Building Sheetmetal Work 建築板金作業 • Shop Sheetmetal Work 工場板金作業 • Jobbing (Knock Out) Sheetmetal Work 打出し板金作業

注：日本語で“作業”と名称の最後に書かれている文字は“Work”を意味し、ローマ字では“sagyo”と書く。また“作業”の代わりに“工”と書いてあればローマ字では“KO”でこれは“Worker”“operator”または“artisan”の意味である。

技能検定試験受験資格

資 格	二級技能検定 受験に必要な 実務経験期間 (年)	一級技能検定 受験に必要な 実務経験期間	
		二級資格を 有する場合 (年*)	二級資格を有 しない場合 (年*)
1. 職業訓練指導員資格証を有する者			2
2. 長期指導員課程を終了した者			2
3. 特殊上級職業訓練課程を終了したものの	0	2	4
4. 高等学校を卒業し専修課程(800時間以上)を終了したものの	1.5	3	7.5
5. 高等学校を卒業し専修課程(1600時間以上)を終了したものの	1	3	7
6. 高等学校を卒業し職種転換のため能	1.5	3	7.5

力再開発課程 (800時間以上) 終了したもの			
7. 高等学校を卒業し 職種転換のため能力再開発課程 (1600時間以上) 終了したもの	1	3	7
8. 高等学校を卒業し 高等訓練課程 (1600時間以上) を終了したもの	1	3	7
9. 高等学校を卒業し 高等訓練課程 (3200時間以上) を終了したもの	0	3	6
10. 専修訓練課程 (800時間以上)を 終了したもの	2	4	10
11. 職種転換のため能力再開発課程 (800時間以上)を 終了したもの	2	4	10
12. 高等訓練課程 (3200時間以上) を終了したもの	1	4	9
13. 高等訓練課程 (4800時間以上) を終了したもの	1	4	8

14. 大学卒業生（４年課程）	0	5	8
15. 短期大学（２年課程）または高等専門学校を卒業したもの	1	5	9
16. 高等学校の職業課程を卒業したもの	2	5	10
17. 高等学校の普通課程を卒業したもの	3	5	12
18. 労働省の専修校として認定された各種学校（３年課程）を卒業した者	2	5	10
19. 同上（２年課程）を卒業した者	3	5	11
20. 身障者高等職業訓練課程を終了したもの	2	5	10
21. 身障者普通職業訓練課程を終了したもの	3	5	12
22. 実務経験のみを有するもの	5	5	14

* 検定を要する教育資格，訓練資格あるいは職種資格認定に関わる年数。
 海外に於て大学，短期大学，高等学校あるいはそれらに該当する課程を卒業した者は，日本に於て該当課程を卒業した者として取扱い。

附録 1 - C

技能検定試験に於る免除事項

条 件	免除事項
職業訓練指導員試験合格者	一級技能検定 学科試験
例えば高等職業訓練課程の終了時に公的技能検定試験に合格した者	二級技能検定 学科試験
二級技能士向上訓練課程を終了した者	二級技能検定 学科試験
都道府県レベルでの職業訓練競技会で熟練技能者の資格を得た者 ^{a)}	二級技能試験 実技試験
身障者雇用促進協会の主催する身障者全国職業訓練競技会において技能資格証(理論または実技)を得た者	二級技能検定 学科または 実技試験

注： a) 日本は毎年開催される技能オリンピックで知られる国際職業技能競技会に参加している。競技参加者の人選のため、日本では都道府県別、地区別、及び全国レベルで競技会を開催している。

検定合格証等書類

[COPIES OF CERTIFICATES
AWARDED IN JAPAN]



東第 号
昭和 年 月 日

殿

東京都技能検定協会
会長 田口連三

学科試験の合格通知について

あなたは、昭和 年度1級
()
の技能検定の学科試験に合格したので、
通知します。

注意 この通知書は技能検定を次回以降受検する際、
免許を受けるための証拠書類となりますので、
保管して下さい。

- 1 Notification Certificate regarding passing the theory part of the examination in the 1st grade trade skill test, issued by the Trade Skill Test Association

Description	White Card, 15 x 10 cm Printed on both sides in gold No border
Numerical Code	1 TOKYO (Space for Reference Number) 2 Date— Showa— year— month— day 3 (Space for Name of recipient) Mister 4 Tokyo-To Trade Skill Test Association 5 Chairman—name of Chairman 6 Notification regarding passing of theory examination 7 You have passed the theory examination in trade skill test of (space for trade and subdivision of trade) 1st Grade for the year of Showa. 8 Note Please keep this notification as it is evidence for exemption when you sit for the trade skill tests in future

NOTE The reverse side of the card is in the form of a postcard with provision for the name and address of the recipient. The name and address of the Trade Skill Test Association is also given

見不

第 号

一級技能検定合格証書



本籍
氏名

年 月 日生

職業訓練法の規定による

一級技能検定に合格した

のことに合格証書を授与し一級

技能士と称することを認める

昭和 年 月 日

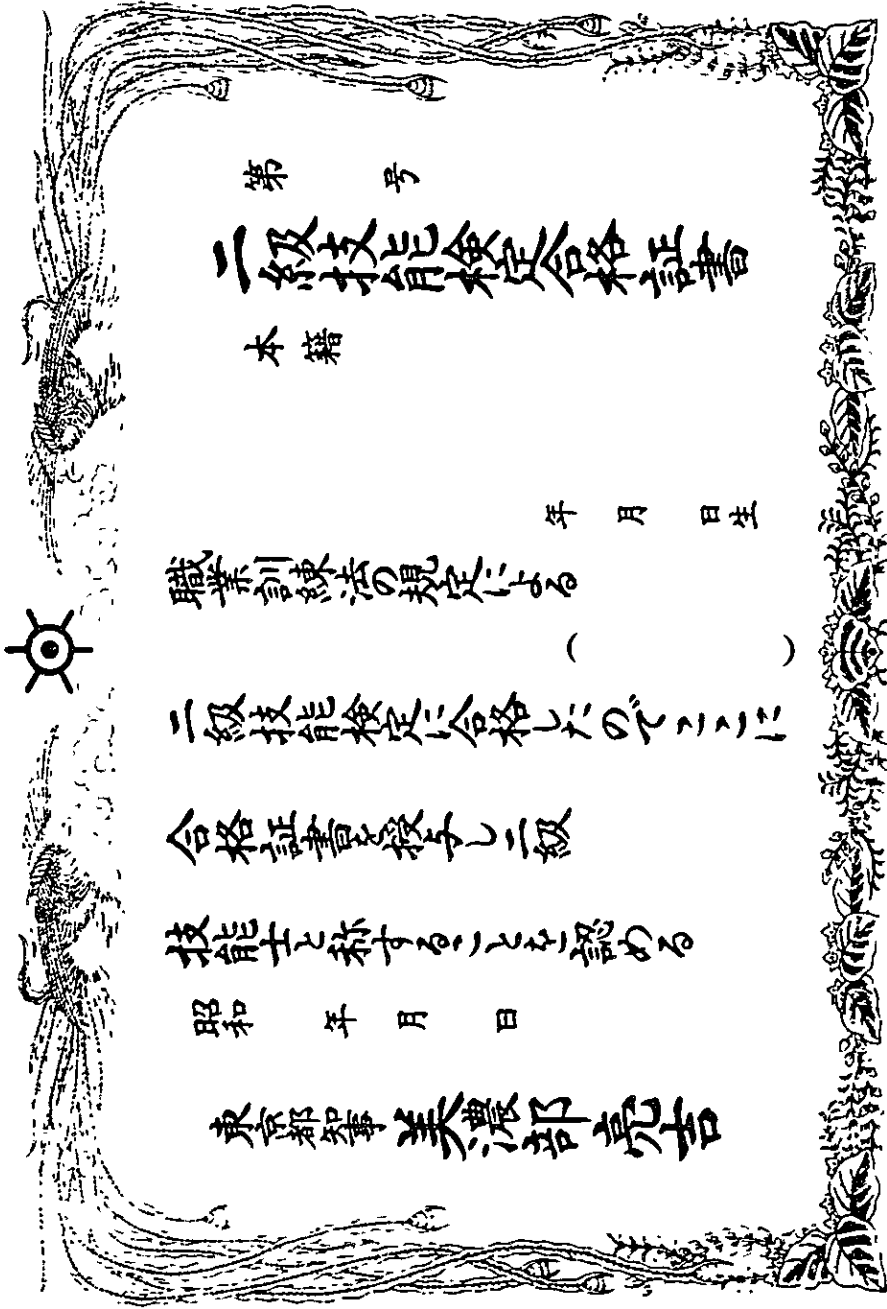
労働大臣



1 2 3 4 5 6 7 8 9

2 First Grade Skilled Worker Certificate issued by the Minister of Labour for successful completion of the 1st Grade Trade Skill Test

Description	Pale yellow lightweight card, 41 x 29.5 cm Printed on one side in black No border, decorative vertical band on left of certificate
Numerical Code	1 (Sample—not normally on certificate) 2 Number of Certificate 3 Certificate of Successful Completion of 1st Grade Trade Skill Test 4 Permanent residence 5 Name of recipient 6 Date of birth 7 As the above-mentioned person has passed the 1st Grade Trade Skill Test in (space for names of trade and subdivision of trade) in accordance with the provisions of the Vocational Training Law, I hereby grant him a Certificate of successful completion and recognise him as a 1st Grade Certified Skilled Worker 8 Date of issue 9 Minister of Labour



第 号

二級技能検定合格証書

本籍

年 月 日生

職業訓練法の規定による

()

二級技能検定に合格したのでここに

合格証書を授与し二級

技能士と称することとする

昭和 年 月 日

東京都筆 美濃部亮吉

1
2
3
4
5
6
7
8

3 Second Grade Skilled Worker Certificate issued by the Prefectural Governor for successful completion of the 2nd grade trade skill test

Description	Pale yellow lightweight card, 36.5 x 25.5 cm Printed on one side in black Decorative gold border with symbol of Prefecture at top centre
Numerical Code	1 Number of Certificate 2 Certificate of Successful Completion of 2nd Grade Skill Test 3 Permanent residence 4 (Space for name of recipient) 5 Date of birth 6 As the above-mentioned person has passed the 2nd Grade Trade Skill Test in (space for names of trade and subdivision of trade) in accordance with the provisions of the Vocational Training Law, I hereby grant him a Certificate of successful completion and recognise him as a 2nd Grade Certified Skilled Worker 7 Date of issue 8 (Smaller characters) Governor of the Metropolitan Prefecture of Tokyo 8 (Larger characters) MINOBE, Ryokichi

東二ち第12717号

合格証書

鈴木 則昭

昭和45年 3月 16日生

自動車整備士技能検定規則の定める
ところにより二級ジーゼル自動車整備士の
技能検定に合格したことを証する

昭和46年2月22日

運輸大臣

橋本登美三郎

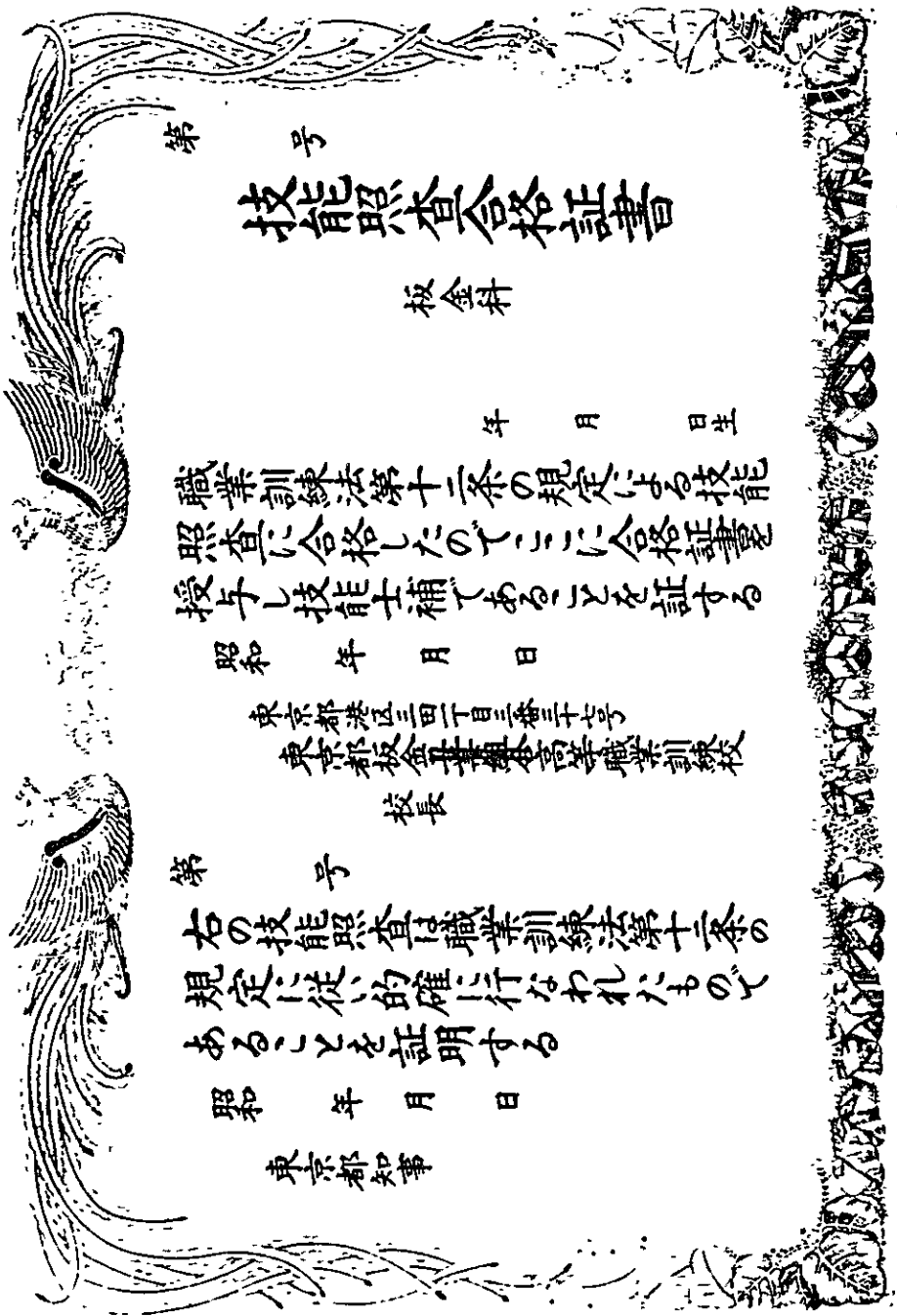


4 Certificate of Passing Examination for 2nd Grade Motor Vehicle Mechanic issued by Minister of Transportation.

Description	Card, 20 x 28 cm Printed on one side in black Decorative border
Numerical Code	1 Number of Certificate 2 Certificate of Passing Examination 3 (Name of recipient) — SUZUKI Noriaki 4 Date of birth—16 March, 1940 (Showa 15) 5 This is to certify that the above-mentioned person passed the technical skill examination of 2nd Grade Diesel Motor Vehicle Maintenance and Repair Mechanic according to the Regulations of the Motor Vehicle Maintenance and Repair Mechanic Examination. 6 Date of issue—22 February, 1971 (Showa 46) 7 Minister of Transportation, HASHIMOTO Tomisaburo, and official seal

NOTE

To establish the year in the Western expression of date, 1925 has to be added to the Showa date so that Showa 46 becomes 1971



第 号

技能照査合格証書

板金科

年 月 日生

職業訓練法第十二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

昭和 年 月 日

東京都港区三田丁目三番三十七号
東京都板金専修科高等職業訓練校
校長

第 号

右の技能照査は職業訓練法第十条の規定に従い、的確に行なわれたものであることを証明する

昭和 年 月 日

東京都知事

1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14

5 Junior Skilled Worker Certificate issued by an authorised Vocational Training Centre on successful completion of a trade skill verification examination

Description	Pale yellow lightweight card, 43.5 x 31 cm Printed on one side in black Decorative gold border
Numerical Code	<p>1 Number of Certificate</p> <p>2 Certificate of Completion of Trade Skill Verification Examination</p> <p>3 Sheetmetal Department</p> <p>4 (Space for name of recipient)</p> <p>5 Date of birth</p> <p>6 As the previously mentioned person has passed the trade skill verification examination in accordance with the provisions of Article 12 of the Vocational Training Law I hereby grant him a Certificate of Completion and certify that he is a Junior Certified Skilled Worker</p> <p>7 Date of issue</p> <p>8 (Address of training centre) 1-3-37 Mita, Minato-ku, Tokyo Metropolitan Prefecture</p> <p>9 Advanced Sheetmetal Vocational Training Centre of the Metropolitan Prefecture of Tokyo</p> <p>10 (Space for Name) Principal</p> <p>11 Number of Certificate</p> <p>12 I certify that the previously mentioned Trade Skill Verification examination was carried out in the appropriate manner in accordance with Article 12 of the Vocational Training Law.</p> <p>13 Date of issue</p> <p>14 Governor, Tokyo Metropolitan Prefecture (Space for Name and Seal)</p>

通信第 号

修了証書

本籍地

昭和 年 月 日生

あなたは本校における
二級技能士訓練課程
の向上訓練を
修了したことを証します

昭和 年 月 日

雇用促進事業団

職業訓練大学校長 菅野



1
2
3
4
5
6
7
8
9

- 6 Certificate of Completion of course of upgrading for workers preparing to attempt the 2nd grade skilled workers certificate examination issued by the Vocational Training Institute.

Description	White card, 21 x 15 cm Printed on one side in black No border
Numerical Code	1 Number of Certificate 2 Certificate of Completion of Course 3 Permanent residence 4 (Space for name of recipient) 5 Date of birth 6 I certify that you have completed the Upgrading Training Course for the Second Grade Certified Skilled Workers (space for name of trade) 7 Date of issue 8 Employment Promotion Projects Corporation 9 President of Institute of Vocational Training, SUGENO Takeshi and Seal of the President in red

金属及び電気関係の分類

[CLASSIFICATIONS IN THE METAL
AND ELECTRICAL TRADES]

CLASSIFICATIONS IN THE METAL AND ELECTRICAL TRADES

In this appendix a number of major Australian trade classifications covered by the *Tradesmen's Rights Regulation Act 1946* are listed alongside similar or related classifications from Japan respectively

The Mission found that the training and employment practices of some of the countries visited contrasted with Australian practices in that they had a far greater degree of specialisation in training, employment and/or certification of skilled workers. Consequently, for some Australian classifications there may be no single equivalent classification

Note that the terms '1st Class', '2nd Class' and '3rd Class', as applied in Australia to a number of classifications, such as welder or machinist, have a different connotation from that applied in Japan, the Republic of Korea and the Philippines in their skill testing systems which provide first, second and third class tests

JAPAN

<i>Australian titles</i>	<i>Japanese titles*</i>
• Fitter	• Machine Repair or Assembly/Finishing Worker (Kikai-shūri-kō) or (Kikai-kumitate-shiage-ko)
• Fitter (Instruments)	• Precision Instrument Making Worker (Seimitsu-kigu-seisaku-ko)
• Turner	• Ordinary Lathe Worker (Futsu-senban-kō)
• First Class Machinist including Specialist Machinists:	Machine Processing Worker (Kikai-kō)
• Milling	Milling Machine Worker (Furaisu-ban-kō)
• Drilling	Drilling Machine Worker (Boru-ban-kō)
• Shaping	Shaping Machine Worker (Katakezuri-ban-kō)
• Boring	Horizontal Boring Machine Worker (Yoko-nakaguri-ban-kō)
• Grinding	Surface Grinding Machine Worker (Heimen-kensaku-ban-kō)
• Patternmaker	Patternmaking Worker (Imono-yo-mokei-seisaku-kō)

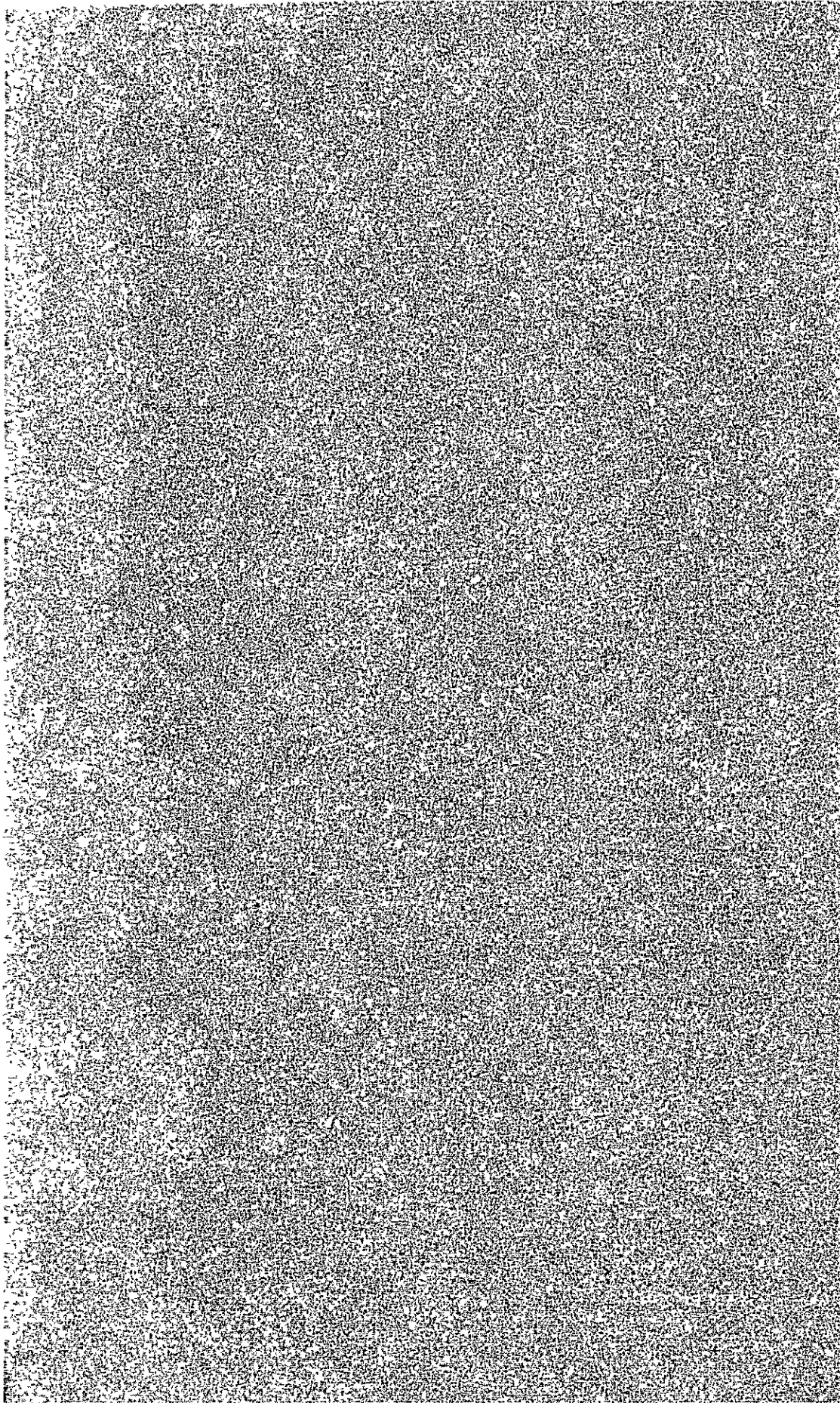
• Motor Mechanic	• Automotive Repairman (Jidosha-seibi-kō)
• Refrigeration Mechanic or Serviceman	• Refrigerator, Freezer and Air-conditioning Worker (Reitō-kukichōwa-kiki-shikō-kō)
• Electrical Fitter	• Electrical Appliances Assembly Worker (Denki-kiki-kumitate-kō)
• Electrical Mechanic	• Electrical Construction Worker (Den-ko)
• Electroplater, First Class	• Electroplating Worker (Denki-mekki-kō)
• Tradesman, Radio Tradesman, Television }	• Electronic Appliance Assembly Worker (Denshi-kiki-kumitate-ko)
• Boilermaker	• Boilermaking Worker and Structural Iron Worker (Seikan-kō) and (Kōzōbutsu-tekkō-kō)
• Welder, First Class	• Welder (Yoosetsu-kō)
• Blacksmith	• Free Forging Worker (Tanzoo-kō)
• Tradesman Heat Treater	• Iron and Steel Heat Treatment Worker (Tekkō-netsu-shori-kō)
• Sheet Metal Worker, First Class	• Workshop Sheetmetal Worker and Building Sheetmetal Worker (Kenchiku-bankin-kō) and (Kōjō-bankin-kō)

NOTE

* Most of the listed titles have been extracted and adapted from translated examination titles from lists of trade skill test examinations issued by the Central Trades Skill Test Association of Japan which was established under the Vocational Training Act. Refer to page 58 for more complete lists of examination titles with equivalent Japanese symbols.

調 査 団 の 日 程

(MISSION PROGRAM)



MISSION PROGRAM—1978 JAPAN

TOKYO

- 17 April *Ministry of Labour*
 Mr Fujinawa (Administrative Vice Minister of Labour)
 Mr Sakuma (Director, Overseas Technical Co-operation Division, Vocational Training Bureau)
 Mr Shiga (Deputy Director, Overseas Technical Co-operation Division, Vocational Training Bureau)
 Mr Sakata (Deputy Director, Trade Skill Test Division, Vocational Training Bureau)
 Mr Kasahara (Director—Training Division, Vocational Training Bureau)
 Mr Nakabayshi (Trade Skill Test Division, Vocational Training Bureau)
Ministry of Foreign Affairs—Emigration Division
 Mr Kaya (Director-General of the Consular and Emigration Affairs)
 Mr Tsunoda (Director of Emigration Division)
 Mr Endo (Executive Director, Japan International Co-operative Agency)
- 18 April *Kanagawa Advanced Vocational Training School*
 Mr Ikeda (Principal)
Institute for Vocational Training
 Mr Sugeno (President)
Japan International Co-operative Agency—Dinner
 Mr Endo (Executive Director JICA)
 Mr Kamo (Industrial Emigrant Division JICA)
 Mr Chonan (Ministry of Foreign Affairs)
- 19 April *Ministry of Education*
 Mr Okuda (Deputy Director-General, Elementary and Secondary Education Bureau)
 Mr Sekiguchi
 Mr Muramatsu
Yasuda Gakuen High School
 Mr Udagawa (Principal)
Minato Technical High School Mr Kanai (Principal)
- 20 April *Mitsui Precision Industry Co*
 Mr Hamano (Vice-Chief of Personnel Management)
Tokyo Sheet Metal Industry Association High School of Vocational Training
 Mr Ito (Principal)
Kyowa Automobile Co.—Kameido Factory
 Mr Furuhashi (Vice President)
- 21 April *Japanese Confederation of Labour—Domei*
 Mr Maekawa (General Secretary)
 Mr Aihara (Director—International Affairs Bureau)
 Mr Uenishi (Assistant General Secretary)
Shinagawa Vocational High School
 Mr Iwamiya (Principal)

- JAPAN
- 21 April *Japan Federation of Employers' Associations (Nikkeiren)*
 Mr Narita (Manager, International Division—NIKKEIREN)
 Mr Ishikawa (Manager, Education Division—NIKKEIREN)
 Mr Yanase (Executive Director, Japan Electrical Manufacturing Associations—JEMA)
 Mr Yamaguchi (Manager—Administrative Division—JEMA)
 Mr Matsui (Manager—Labour Relations Section)
 Mr Suzuki (Assistant Manager—Labour Relations Sections)
 Mr Takayama (Managing Director, Mitsubishi Electric Corporation)
 Mr Wada (Manager—Labor Relations Section, Hitachi Ltd)
 Mr Yano (Manager—Labor Relations Section, Toshiba Electric Co Ltd)
 Mr Tsukahara (Manager—Manpower Development Division, Toshiba Electric Co Ltd)
 Mr Hamade (Assistant Manager—Personnel Affairs and Labour Relations Department, Mitsubishi Electric Corporation)
 Mr Kato (Manager—Personnel Department, Fuji Electric Co Ltd)
International Metalworkers' Federation—Japan Council (IMF-JC)
 Mr Miyato (President)
 Mr Shioji (Vice-President)
 Mr Seto (General Secretary)
 Mr Kojima (Assistant General Secretary and Director, International Bureau)
 Mr Sasaki (Assistant General Secretary)
 Mr Goto (Assistant General Secretary—Automobile and Public Transport)
 Mr Hata (Assistant to International Affairs Director)
- 22 April *Sun City Housing Project*
 Mr Nakagawa (Manager, High-rise Apartments Section, Housing Department, Mitsui Real Estate Development Co Ltd)
 Mr Yamoto (Manager, Sun City Construction Office)
Yayoi Diesel Automobil Co
 Mr Yashida (President)
 Mr Takohara (Manager)
 Mr Mioshi (Japan Automobile Services Promotion Association)
- 24 April *Shimizu Manufacturing Co*
 Mr Shimizu (President)
- OSAKA**
- 25 April *Osaka Prefectural Administration*
 Dr Kuroda (Governor of Osaka Prefecture)
 Mr Suma (Ambassador, Director-General, Osaka Liaison Office, Ministry of Foreign Affairs)
 Mr Asami (Director, Labour Department)
 Mr Kido (Chief of General Affairs Section)
 Mr Fushimi (Chief of Job Training Section)
 Mr Tashimisui (Director, Education Department)
 Mr Shumanaki (Deputy Director of Education)
 Mr Asano (Chief of Training Section)
 Mr Onisi (Chief of Vocational Education)
Kansai Electrical Power Company Training School
 Mr Yamazaki (Director of Management Section)
 Mr Tomasaki (Vice Principal of the Training School)
- 26 April *Kawasaki Heavy Industries Ltd*
Shipbuilding and Repairs Dockyard—Kobe
 Mr Sakimoto (Manager of Kawasaki Plant)
 Mr Yae (Manager of Kobe Section Publicity Department)

Matsushita Electric Industrial Co.
Mr Takeoka (Senior Managing Director and Director, Education Division)
Mr Kusugami (General Manager, Production and Engineering Training Dept)

27 April *Higashisumiyoshi Technical High School*
Mr Tatsumi (Principal)
Daiken Kogyo Co Ltd—Sakai Factory
Mr Yamada (Manager)
Osaka Chamber of Commerce and Industry
Mr Sugimoto (International Section)
Mr Yamanochi (Director)

FUKUOKA

28 April *Fukuoka Vocational High School*
Mr Kanki (Principal)
Shin-Nihon Steel Co at Yawata
Mr Hanao (Deputy General Superintendent of Yawata Works)

JICA

1979. 12-300