

JILPT 資料シリーズ

No.304 2026年7月

東南アジア諸国の職業能力評価制度Ⅱ

ーカンボジア、タイ、ミャンマー、
インドネシア、ベトナムー



JILPT 資料シリーズ No.304

2026年7月

東南アジア諸国の職業能力評価制度Ⅱ

—カンボジア、タイ、ミャンマー、
インドネシア、ベトナム—

ま え が き

政府の「技能実習制度及び特定技能制度の在り方に関する有識者会議」は2024年11月、従来の技能実習制度を抜本的に見直し、2027年度をめどに「育成就労制度」を創設することなどを内容とする最終報告書を取りまとめた。最終報告書は技能実習制度の改善すべき点を指摘するとともに、職業資格制度等による「技能の見える化」や、送り出し国との間の職業資格の「相互承認」を推進するよう提言している。当機構は、有識者会議での検討を踏まえ、2024年度に厚生労働省人材開発統括官海外協力室からの要請に基づき、技能実習制度の主要送り出し国である、インドネシア、ベトナム、フィリピンにおける職業能力評価制度に関する文献調査を実施した。2024年度調査では、3カ国の職業資格制度やASEAN加盟国間の職業資格の相互承認などについて情報を収集し、その結果を資料シリーズ No.292『東南アジア諸国の職業能力評価制度—インドネシア、ベトナム、フィリピンに関する文献調査—』に取りまとめた。2025年度調査では、カンボジア、タイ、ミャンマーの職業能力評価制度に関する文献調査を行うとともに、昨年度の調査で課題が残されたインドネシアとベトナムについて現地調査を実施した。本報告書は、その結果を取りまとめたものである。

育成就労制度を運用するにあたっては、日本で就労を終えた外国人労働者が帰国後、日本で習得した技能等を活用できるよう支援する仕組みを検討する必要がある。また、外国人労働者が帰国後のキャリア形成を経て、特定技能の在留資格を取得して再び日本で就労することも期待されている。そのためには、育成就労制度を担う外国人を送り出す諸外国の職業資格制度を把握し、職業資格の相互承認協定等の在り方を検討する必要がある。本報告書が今後の検討の一助となれば幸いである。

2026年7月

独立行政法人 労働政策研究・研修機構
理事長 藤村博之

調査・執筆担当者（執筆順）

氏 名	所 属	担 当
きたざわ けん 北澤 謙	労働政策研究・研修機構 調査部主任調査員補佐	序章、第1章、 第3章、第4 章、第5章参考 資料2
いしい かずひろ 石井 和広	労働政策研究・研修機構 調査部主任調査員	第2章、第5章

目 次

序章	1
本調査の目的.....	1
公的職業資格に関する先行研究と本稿の調査対象.....	1
本調査報告書の構成.....	2
文献調査結果.....	2
(1) カンボジア.....	2
(2) タイ.....	4
(3) ミャンマー.....	5
現地での聞き取りを踏まえた調査結果.....	5
(1) インドネシア.....	5
(2) ベトナム.....	6
ASEAN 加盟国の教育資格枠組み (NQF)	7
ASEAN の RQF.....	7
AQRF と教育資格の相互承認の取り組み.....	9
教育資格相互参照における疑問点.....	10
教育資格と職業資格の関係性.....	12
職業資格の相互承認.....	13
(1) ASEAN10 カ国の職業資格の相互承認協定 (Mutual Recognition Arrangement : MRA)	14
(2) ASEAN 加盟国間の職業資格の相互承認協定 (MRS)	15
第1章 カンボジア	21
はじめに.....	21
第1節 学校教育制度と国家資格枠組み.....	21
1. 学校教育制度.....	21
2. 高等教育と TVET	23
第2節 国家資格枠組み.....	25
1. CQF の目的	25
2. CQF の記述子 (descriptors)	26
3. CQF による学習習熟度評価	27
(1) レベル1	27
(2) レベル2	29
(3) レベル3	30

(4) レベル 4	31
(5) レベル 5	33
(6) レベル 6	35
(7) レベル 7	37
(8) レベル 8	39
(9) CQF の特徴	40
4. CQF における一般教育と TVET カリキュラムの有機的つながりに関する課題	42
第 3 節 TVET 制度と職業資格	42
1. 職業資格に関するステークホルダーと職業資格認定の制度的枠組み	42
2. 職業訓練機関とカリキュラム	43
3. 訓練校の直近のカリキュラム	50
(1) バッタバン国立職業訓練校	50
(a) 職業訓練課程	50
(b) 技術職業課程 1	50
(ア) 家庭用エアコンサービス	51
(イ) 建物内の電気ネットワーク	51
(ウ) 建物内の電気配線	51
(エ) その他	52
(c) 技術職業課程 2	53
(d) 技術職業課程 3	53
4. 職業資格取得者に関する統計数値と報道の紹介	53
(1) 関連する統計数値	53
(2) 関連する新聞報道	54
第 4 節 職業資格の相互承認	55
1. ASEAN の資格参照枠組みに対する相互参照の取り組み	55
(1) AQRF 参照基準 11 項目に即した相互参照の進捗状況	56
2. ASEAN や APEC 等における職業資格の相互承認	56
(1) ASEAN10 カ国の職業資格の相互承認	56
(2) 技能の相互承認 (Mutual Recognition of Skills : MRS)	56
3. 相互承認の有効性・実効性に関する分析	58
小括	59
第 2 章 タイ	63
はじめに	63
第 1 節 教育・職業訓練体系	63

1. 教育体系	63
2. 職業教育	63
3. 在職者・失業者向け職業訓練	64
第2節 国家教育資格枠組みと国家職業資格	64
1. 概要	64
2. 国家教育資格枠組み (NQF)	65
3. 国家技能基準 (NSS) と NSS 試験、技能別最低賃金	68
(1) NSS の概要	68
(2) NSS 各レベルの定義	68
(3) NSS の構成	68
(4) NSS および NSS 試験方式等作成のプロセス	70
(5) NSS の対象職種とレベル	70
(6) NSS 試験の実施状況	71
(7) NSS 試験の内容	72
(8) 技能別最低賃金	72
4. タイ専門資格認定機関 (TPQI) による専門資格枠組み (PQF)	74
5. エンジニア職の専門資格	77
第3節 二国間・多国間協定による技能資格の相互承認および各国・機関の支援内容	78
1. 日本	78
2. MLC (ミャンマー、ラオス、カンボジア) 諸国等との技能の相互承認 (MRS)	78
3. ASEAN	79
4. APEC	80
小括	80
第3章 ミャンマー	111
はじめに	111
第1節 学校教育・教育資格	111
1. 一般学校教育	111
2. 国家教育資格枠組み (NQF)	113
(1) ミャンマー国家教育資格枠組み (MNQF) の成り立ち	113
(2) MNQF の 8 つのレベルの定義	114
(3) 進学のプロセス	116
第2節 職業技術教育制度	118
1. 根拠法	118
2. 職業訓練と職業資格制度に関する行政機関	118

3. 職業技術訓練の実施機関	120
第3節 職業能力（技能）評価制度	120
1. NSSA の役割と機能	120
2. 職業資格の能力レベル評価	122
(1) 4つの職業資格（Certificate）	122
(2) MNQF と4つの職業資格	124
(3) NSSA 評価プログラムと資格の受験と取得の要件	125
(4) 技能基準の構成要素	126
3. 優先職種の選定	126
(1) 優先する10業種分野と職種の選定	126
(2) 52職種の技能評価基準	127
4. 職種別技能評価例の紹介	129
(1) 手動アーク溶接	130
(a) 資格の概要	130
(b) 溶接品質の向上への寄与度	132
(c) 炭素鋼/軟鋼板の手動アーク溶接	134
(2) 電気工事技師（レベル1）	137
(a) 資格の概要	137
(b) シーケンス制御回路の組立	138
(c) 職場内の整理整頓実習	141
(3) 電気工事技師（レベル2）	142
(a) 資格の概要	142
(b) シーケンス制御盤の組立	144
(c) 電気配線の終端処理および電気・電子回路の接続	146
(4) 架空送電線敷設作業	148
(a) 資格の概要	148
(b) 裸導体および被覆導体の敷設	150
(5) 建設部門コンクリート敷設作業（レベル1）	152
(a) 資格の概要	152
(b) コンクリート打設工具および機器の使用	154
5. 職業資格認定制度促進の背景	156
6. 職種別資格取得者数	157
(1) 各年の資格取得者数の累計	157
(2) 観光	160
7. 職業資格に関する企業経営者の満足度	161

第4節	職業資格の相互承認	161
1.	ASEANの資格参照枠組みと教育資格の比較	162
2.	ASEANにおける職業資格の相互承認の取り組み	163
	(1) ASEAN10カ国の職業資格の相互承認協定(MRA)	163
	(2) 技能相互承認(MRS)の背景	163
	(3) 技能相互承認(MRS)の取り組み	164
3.	相互承認の有効性・実効性に関する分析	165
4.	NSSAの職業能力評価基準と日本の技能評価基準の相違	165
	小括	166
第4章	インドネシア	171
	はじめに	171
第1節	インドネシアにおける公的職業資格	171
1.	公的職業資格策定と認定のプロセス	171
2.	国家職業資格基準(SKKNI)	172
3.	特別職業資格	174
第2節	SKKNIの事例紹介	175
1.	金型業種(NOMOR 146 TAHUN 2022)	175
2.	KKNIに即した職業能力のレベル評価	177
3.	金型業種レベル2	177
第3節	教育資格と職業資格の評価基準の関係性	180
第4節	職業資格の活用	180
1.	職業資格の認定数	180
2.	日系企業のSKKNIの活用状況	182
3.	日系企業が採用時に考慮している点	183
4.	日系企業における社内資格と技能検定との類似性	183
5.	ソフトスキルによる人材評価	184
6.	インドネシアにおけるSKKNIに関する研究および政策評価	185
第5節	教育資格および職業資格の国家間の相互承認	185
1.	教育資格の相互承認	185
2.	ASEAN10カ国の職業資格の相互承認(MRA)	186
3.	技能労働者の職業に関する相互承認(MRS)	186
4.	オーストリアとの合意	187
	小括	187

第5章 ベトナム	190
はじめに	190
第1節 VQF と国家職業技能資格	190
1. VQF と AQRF、NSQF、NOSS との関係性	190
2. 国家技能検定試験の実施状況	193
3. 日本とベトナムの技能検定	195
4. 国家技能検定試験の認知度・浸透度	196
第2節 日系企業の人材育成、社内資格制度	198
1. 日系企業におけるグローバル拠点間の人材育成、社内資格	198
2. 日系企業が採用、人事評価時に考慮する事項	199
第3節 職業資格の相互承認	201
1. 相互承認の現状	201
2. AQRF への準拠の承認	202
3. 周辺諸国との MRS	204
小括	205

序章

本調査の目的

本調査は、技能実習および特定技能制度の送り出し主要国である ASEAN の 5 カ国、カンボジア、タイ、ミャンマー、インドネシア、ベトナムを対象として、職業能力評価および職業資格に関する制度を明らかにすることを目的として実施した。

本調査の背景には、出入国在留管理庁の『技能実習制度及び特定技能制度の在り方に関する有識者会議最終報告』（2023 年 11 月 30 日）がある。この報告書では、「現行の技能実習制度を実態に即して発展的に解消し、人手不足分野における人材確保や、基本的に 3 年間の就労を通じた育成期間で特定技能 1 号の技能水準の人材に育成することを目指す新たな制度」として、「育成就労制度」を創設することが提言されている¹。

技能実習制度の目的の一つに掲げられていた「国際貢献」については、「新たな制度及び特定技能制度においては、人材育成を通じた国際貢献を直接の目的とするものではないものの、帰国した外国人の技能等の活用を支援することが望ましく、その具体的な方策として、資格の相互認証などの仕組みを設けるべきとの意見があった。このような意見を踏まえ、我が国で修得した技能が帰国後に活かされるような仕組みを検討することが有益である」とされている²。また「ひいては我が国への送出しにもつながるよう、育成される技能の見える化等を推進する」³ことが提言されている。

本報告書は、こうした提言の趣旨を踏まえ、技能実習を通じて「育成される技能の見える化」の促進に寄与する観点から、技能実習および特定技能制度の主要送出し国である、インドネシア、ベトナム、タイ、カンボジア、ミャンマーの 5 カ国の職業資格制度とともに、二国間および多国間の職業資格の相互承認の取り組み状況について調査した結果を取りまとめたものである。当機構が 2025 年 5 月に発行した当機構資料シリーズ No.292『東南アジア諸国の職業能力評価制度—インドネシア、ベトナム、フィリピンに関する文献調査—』の続編に当たる。カンボジア、タイ、ミャンマーについては文献調査、インドネシアとベトナムについては昨年の文献調査で把握できなかった実態面に関する情報収集のため行った現地調査の結果である。

公的職業資格に関する先行研究と本稿の調査対象

調査結果の説明に先立ち、本稿の調査対象の「職業資格」を明確にしておく。谷口雄治(2018)

¹ 『技能実習制度及び特定技能制度の在り方に関する有識者会議最終報告書』（令和 5 年 11 月 30 日）（出入国在留管理庁ウェブサイト参照）（外国人材の受入れ・共生に関する関係閣僚会議の下に設置された有識者会議の最終報告書）3 頁および 6 頁。本章のウェブサイト最終閲覧日は特に断りのない限り 2025 年 4 月 23 日である。
<https://www.moj.go.jp/isa/content/001407013.pdf>

² 前掲注 1 『有識者会議最終報告書』32 頁。

³ 前掲注 1 『有識者会議最終報告書』30 頁。

が指摘するように公的職業資格には広義と狭義の定義がある。辻功(2000)や佐々木享(1993)(2009)が対象としている狭義の公的職業資格は、医師、弁護士、税理士のような「業務独占資格」や保育士、栄養士、調理師、技術士のような「名称独占資格」等に限定している。それに対して、新井吾朗(1998)(1999)は、技能検定等も職業資格に含める広義の職業資格を研究対象としている。本稿が調査対象とする職業資格は、技能実習生が取得する技能検定であり、広義の公的職業資格を中心としている。他方、狭義の職業資格に相当する名称独占および業務独占の職業資格については、若干言及している程度である。

辻功(2000)によれば職業資格に関する先行研究は数少ない⁴。その数少ない先行研究も、主に1980年代と1990年代を中心に行われた研究の成果である。その上、国際比較は、日本の職業資格を欧米諸国と比較することを趣旨とする研究がほとんどであり、本稿が対象とする東南アジア諸国に関する研究は非常に少ない。今回の調査で把握できたのは、谷口雄治(2015)と構健一(2015)のみだった。

本調査報告書の構成

本稿の構成は以下の通りである。まず、第1章から第3章までがカンボジア、タイ、ミャンマーに関する文献調査結果である。一般教育制度と職業教育訓練制度、公的職業資格制度、代表的な職業資格の事例の紹介、他国との職業資格の相互承認についてとりまとめている。第4章のインドネシアと第5章のベトナムは、2024年度の文献調査結果を踏まえて、2025年度に実施した現地調査の結果に基づき実態面を記述する形で取りまとめた。

文献調査結果

文献調査を行ったカンボジア、タイ、ミャンマーの調査結果概要は以下のとおりである。

(1)カンボジア

カンボジアの国家教育資格枠組み(NQF)⁵であるカンボジア資格枠組み(CQF)は、前期

⁴ 辻(2000)6頁および25頁参照。鍵山(1963)、西川(1965)などは、人事管理の観点から社内資格を分析しており、公的資格については分析対象としていない。また、今野・下田(1995)は「人事管理、労働経済、社会学などさまざまな分野の専門家が職業や労働について研究しているが、彼らの多くは、これまで資格に興味を示してこなかった」としている(2頁参照)。

⁵ なお、本稿ではNQFの日本語訳を「国家教育資格枠組み」とする。早田(2018)や野田(2017)などでは、「National Qualification Framework」を「国家資格枠組み」あるいは「国家資格フレームワーク」と訳出しており、「Qualification」を単に「資格」としている場合が多い。だが、学歴や教育資格のレベル評価が職業資格のレベル評価と一体化あるいは連動している制度下では、「教育資格」と「職業資格」を区別しなくても支障はないが、今回、調査対象とした5カ国ではそういった資格制度の枠組みが確立していることは確認できなかった。カンボジアについては、制度上の枠組みとしては、学校教育と職業訓練制度が一体化した体系をとっており、職業資格が職業訓練のカリキュラムと一体化している。ただし、実際にはカリキュラム上、一般教育と職業教育が一体化していないとの指摘もある。その一方で、インドネシア、ベトナムに関しては、教育資格と職業資格を一体化するNQFの制度を構想しており、学校教育制度の卒業レベルの段階付けとしてNQFが用いられているものの、実際にそのレベル評価と職業資格が体系的に整合していることを示す資料を今回の文献調査では確認できなかったため、「教育資格」と「職業資格」を区別して表記することとする。

中等教育卒業のレベル 1 から博士課程修了のレベル 8 まで 8 段階で設定されている。学習到達度を説明する記述子 (descriptors) は、「知識」「認知能力」「精神運動能力」「対人スキルと責任感」「コミュニケーションスキル、情報技術および数値処理能力」といった項目について、レベル 1 からレベル 8 までを段階評価する形をとっている。

カンボジアにおいては、公的職業資格自体を策定してはならず、職業能力の認定に特化した試験作成や認定試験を実施する機関はないものと考えられる。学校教育の一環として行われている職業訓練校の職種ごとのカリキュラムを修了することによって付与される修了証が公的職業資格に相当する。職業技術教育訓練 (Technical and Vocational Education and Training : TVET) でカリキュラムが設置されている職種数は約 147 である⁶。CQF のレベル 1 に当たる前期中等教育卒業相当の「職業訓練修了証」では、「コンピューター修理と設置」「内部電気システム」「空調のメンテナンスと修理」といった職種のカリキュラムが公的職業訓練機関 38 校中 20 校以上で開講されている。CQF のレベル 2 から 4 に当たる後期中等教育の 3 学年に相当する「技術職業資格」の 1 から 3 の修了証に関しては、「内部電気システム」「コンピューターサービス」「自動車整備・修理」「左官工事」といった職種のカリキュラムが 38 校中 20 校以上で開講されている。

このほか、1975 年～79 年のポル・ポト政権下のカンボジアで行われた大虐殺の影響が今もなお残っているとされており⁷、約 150 万人の貧困層等の若年者を対象として CQF レベル 1 に相当する初期職業教育訓練プログラムが実施されている。

学校教育と TVET をスキル・ブリッジ・プログラムが橋渡しして連携させる形をとっており、制度上では後期中等教育 (高等学校) 卒業に相当するグレード 12 の TVET を修了すれば、一般の大学の入学資格を取得できる仕組みになっている。大学・大学院の課程に相当する TVET も設けられており、仕組みとして学校教育と職業訓練が一体化していると考えられる。政府の説明資料によると、学士、修士、博士の各高等教育課程に相当する技術職業教育の課程を修了した者は、それぞれの学位を取得できるものとされている。ただし、実態として、大学側は一般の高等学校修了を入学資格としており、一般教育と TVET の橋渡しは行われていないという見解もあるため課題がないわけではない。

相互承認についてはタイに関する説明でも記されているが、「れんが積み」と「左官工事」の 2 つの職種に関する技能認証の基準に関して両国が合意した内容であり、タイとの間の「れんが積み」と「左官工事」の技能認証のための技術評価報告書が 2023 年 2 月に作成された。

また、吉本 (2018) や吉本・江藤 (2018) では「学位資格」という用語を用いているが、これらの文献は第三段階教育、つまり高等教育を対象とする研究のため「学位」という用語が用いられているが、本稿は、小学生から高校生までの教育制度も対象としており、その卒業資格は「学位」ではなく「学歴」という用語の方が相応しいと考えられる。その場合「国家学歴枠組み」になるが、「資格」を名称に含める方が好ましいと考えられるため「教育資格」という用語を用いる。

早田 (2018)、野田 (2017)、吉本編 (2018)、吉本・江藤 (2018) を参照。

⁶ 「約」としたのは名称によって同一のものとするのが適切か否かの厳密な判断が困難なものも含まれるためである。

⁷ 小暮・高崎 (2014) 等参照。

この2つの職種に関して、タイのレベル1とカンボジアのレベル2に関する能力基準と評価を含むすべての技能認証構成要素が技術的に同等であることが確認された。この発表にはレベルに関する詳しい説明はないが、タイの国家技能基準（NSS）のレベル1、すなわちタイの国家教育資格枠組み（NQF）のレベル3に相当する。これはカンボジアの技術職業資格のレベル2、つまりカンボジア教育資格枠組み（CQF）のレベル3に相当し、両者の職業資格が同等であることが確認されたと解釈できる。

(2)タイ

タイのNQF（National Qualification Framework）は教育資格を8つのレベルに区分している。学校教育制度は、初等教育6年間、前期中等教育3年間、後期中等教育3年間の6-3-3制を採る。高等教育は大学とカレッジなどで行われる。職業教育については、前期中等教育までの義務教育の後、後期中等教育における3年間の「後期中等職業学校」、大学やカレッジでの2年間の技術/職業教育課程、および2年間の上級の技術/職業教育課程がある。

国家職業資格については労働省技能開発局（Department of Skills Development（DSD））が所管し、6レベルに区分した国家技能基準（National Skill Standards（NSS））に基づき、286職種が策定されている。また、専門職については、NQFに即して8レベルに区分した専門資格枠組み（Professional Qualification Framework（PQF））に基づき、首相直下の機関であるタイ専門家資格認定研究所（Thailand Professional Qualification Institute（TPQI））が50分野で1,103職種に関する資格検定制度を策定している。PQFのレベル3～8はNSSのレベル1～6に相当する。NSSは主にレベル1～3、TPQIによる資格検定制度は主にレベル4～6（NSSレベルの2～4に相当）を中心にそれぞれ資格証明書が発行されている。20職種についてはNSSとPQFの両方の資格を相互承認する仕組みを設けている。また、それとは別の枠組みで、公的機関であるタイ・エンジニア評議会（The Council of Engineers Thailand（COET））が、エンジニア職の専門資格（ライセンス）を認定する制度もある。

なお、労働者の技能向上を促進するため、NSSの286職種のうち141職種を対象とする技能別最低賃金制度がある。賃金委員会が告示する141職種を対象として、おおよそレベル1から3のNSS資格保有者に対して、一般の最低賃金より高い水準を設定する仕組みを設けている。

職業資格の相互承認については、日本との情報処理技術者（ITパスポート、基本情報技術者、応用情報技術者）資格の相互承認や、ミャンマー、ラオス、カンボジアとの建設（れんが積み・左官）、建築用電気配線、縫製という各職種についての技能相互承認（MRS）に向けた取り組みを進めている。タイ・カンボジア間では2023年2月、建設分野（れんが積み・左官）において、タイNSSのレベル1とカンボジアの技能職業資格修了証 Certification 2が同等であることが確認された。このほか、ASEANにおける8つの職業専門資格の相互承認協定（MRA）に参加するなど、ASEAN域内での専門家の移動の促進に取り組んでいる。

(3)ミャンマー

ミャンマーの国家教育資格枠組み（MNQF）は 8 段階で設定されており、ASEAN 資格参照枠組み（ASEAN Qualifications Reference Framework : AQRF）に準拠する形で策定され、2022 年 5 月に発行された。TVET は、前期中等教育修了者が進学する政府技術高校や、後期中等教育修了者が進学する政府技術短大や技術大学など高等教育において実施されており、初等教育を卒業または中退した者を対象とする職業訓練学校のカリキュラムも用意されている。

職業能力評価制度は、「工業・農業・職業教育法（1972 年制定）」と「雇用および技能向上法（2013 年制定）」に基づいて 2007 年に設立・運営されている国家技能基準局（NSSA）が職業資格（技能基準）を策定する取り組みを進めている。Certificate のレベル 1 からレベル 4 まで、「半熟練」「熟練」「高度な熟練」「監督者」という国家技能資格枠組み（National Skills Qualification Framework : NSQF）が定められている。

職業資格は、優先する約 175 の職種について技能基準の策定が進められており、今回の文献調査で判明した限りでは、52 から 88 職種について、主にレベル 1 からレベル 2 の策定が完了している模様である。職業資格（技能基準）は諸外国からの支援に基づいて整備が進められている。今回の文献調査で確認できた職業資格（技能基準）は、2018 年および 2023 年にドイツやスイス、日本の国際支援によって作成されたものであり、直近の職業資格を入手することはできなかった。なお、2021 年のクーデター以後、国際支援が停止されており、今後も引き続き職業資格の策定は滞ることが予想される。

現地での聴き取りを踏まえた調査結果

2025 年度に行ったインドネシアとベトナムの文献調査で、明らかにならず、課題として残された点が幾つかあった。

まず、実際にどれくらいの資格取得者がいて、職業資格が企業でどのくらい活用されているのか、また、認知度はどの程度か、という点である。また、ASEAN 加盟国の中で職業資格を相互に承認する取り組みが確認できたが、実際に職業資格保有者が各国間をどの程度労働移動しているのかという実態面に関する情報が把握できていなかった。こうした 2 カ国に共通する残された課題とともに、個々の国ごとに不明確となっていた幾つかの点が今回の現地調査で明らかになった。

(1)インドネシア

文献調査によってインドネシア国家職業資格基準（Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia : SKKNI）による職業資格の能力を示す技能を定義づけるユニットは把握できていたが、レベル評価をどのように実施しているかは文献調査では明らかにならなかった。現地での聴き取り調査の結果、SKKNI に掲載された能力ユニットをモジュール化し、イン

ドネシア国家教育資格枠組み（Kerangka Kualifikasi Nasional Indonesia : KKNI）のレベル評価を参照して、それぞれの職種の SKKNI の能力ユニットの数と内容、範囲によってレベル（職種ごとにレベルの数は異なる）を定義づけする形をとっていることがわかった。また、職業資格の活用度の目安となる資格取得者数の統計数値を労働力省の聴き取り調査で得ることができた（本報告書第 4 章、図表 4-8 参照）。企業における認知度、活用度については、日系経営者団体による調査で活用度が 14%程度という結果が示されている。活用している企業では人事部門、製造部門等全社的に活用し、人事評価に反映させている事例がある一方で、全く知らない、全く活用していない企業も数多くあることがわかった。現地調査では 2 社の企業に聴き取り調査を行い、認知度や活用度が低いことが判明した。ただし、認知している企業では、基本制度として日本の技能検定を参考に社内資格を策定しているが、技能検定の「試験科目とその範囲」はインドネシア現地企業における社内資格と類似性があり、SKKNI も参考にしていることがわかった。また、社内資格の認定に、SKKNI 資格保有の有無を勘案している企業も見受けられた。

資格の相互承認について、労働力省での聴き取り調査の結果、学校教育の面で取り組みが進んでいるが、職業資格との連携は、ほとんど取り組まれていないものと考えられる。

(2)ベトナム

中央省庁の再編に伴い職業訓練行政が 2025 年 3 月に旧労働・傷病兵・社会問題省 (MOLISA) から教育訓練省 (MOET) に移管され、雇用法や職業訓練法の改正と下位法令の整備が進められている。そのため、職業資格認定の実務が滞っており、技能検定試験はコロナ禍後、ほとんどの職種で試験が実施されていないことがわかった。

公的職業資格制度の企業における認知度、活用度については、極めて低いことがわかった。現状では鉱山労働などごく一部の職種に限られる。労働者にとって、就業に必要な職種が 8 職種に限られるため取得する必要性が極めて低い。企業における活用度については、ほとんど利用されておらず、もっぱら社内資格制度に基づく人事労務管理が行われている。また、2026 年 2 月から 3 月にかけて、ベトナム進出日系企業に対してリモートでの聴き取り調査を行った結果でも、企業における国家技能検定の認知度はきわめて低いことがわかった。聴き取りを行った 5 社中、4 社には全く認知されていなかった。

文献調査では、NOSS（国家職業技能基準）、国家職業技能資格枠組み（NSQF）とベトナムの国家資格枠組み（VQF）の対応関係を定めた法規は確認できなかったが、VQF と NOSS の記述子は類似しているため、定義上、双方の技能レベル 1～5 の間に相関関係、互換性がみられると解釈していた。しかし、現地聴き取り調査では、両者の調和はまだ図られておらず、相互の照合もできていないとの回答を得た。VQF と NOSS の等級、NSQF に関連性はなく、別の物であるとのことである。ただし、新たな政令等により、両フレームワークを統合する方向で進められている。

一方で、ある職業訓練機関では、NSQF のレベル 3 は、VQF に基づく学校教育制度においてカレッジ卒にあたるレベル 5 に相当するという回答を得た。つまり、カレッジを卒業していれば、NSQF に基づく国家技能検定の合格者に付与される国家職業技能証明書を取得する必要性がないため、資格取得のインセンティブを欠く一因となっているという。

AQRF の参照プロセスの一環としてベトナム政府が、ASEAN 事務局の AQRF 委員会に提出した参照レポートが、2025 年 10 月 24 日に同委員会によって承認された。本稿では参照レポートの概要を紹介しているが、現地聴き取り調査では、参照レポートの承認について話題に挙がることはなかった。このため、職業資格に関する他の ASEAN 加盟国との相互承認は進んでいないと思われる。

ASEAN 加盟国の教育資格枠組み(NQF)

調査対象の ASEAN 加盟国において、職業能力評価や職業資格認定は、国家教育資格枠組み (National Qualification Framework : NQF) を軸にして制度枠組みが策定されている。

本調査対象の 6 カ国は、NQF をそれぞれ定めており、カンボジアは Cambodia Qualification Framework (CQF)、タイは National Qualification Framework (NQF)、ミャンマーは Myanmar Qualification Framework (MNQF)、インドネシアは Indonesian Qualification Framework (IQF)、ベトナムは Vietnamese Qualifications Framework (VQF)、フィリピンは Philippine Qualifications Framework (PQF) を構築している。

NQF は、「学位・資格について、学習成果、能力、学習量等を指標として学習の達成水準を段階的に分類する仕組み」であり、「学位・資格の透明性や比較可能性を高めることにより、学術又は職業流動性の促進、生涯学習、労働市場等での能力評価等を支援する参照枠組みとして機能することが期待されている。資格枠組みによっては、学術資格（学位等）と職業資格の間の関係性を示す場合もある」とされている⁸。

ASEAN の RQF

地域ごとの資格枠組み (Regional Qualifications Framework : RQF) の代表的な例として欧州資格枠組み (EQF) のほか、南部アフリカ開発地域資格枠組み (SADCQF)、南太平洋資格枠組み (PQF)、カリブ共同体資格枠組み (CQF) などが挙げられ、ASEAN 加盟国での

⁸ 大学改革支援・学位授与機構・大学質保証ポータル（高等教育に関する質保証関係用語集・資格枠組み、Qualifications Framework）参照。
<https://niadqe.jp/glossary/5288/>

取り組みが ASEAN 資格参照枠組み (AQRF) である⁹ ¹⁰。ASEAN 加盟国間では、AQRF を通じて各国 NQF の関係性に関する共通理解を深めるための取り組みが行われている¹¹。

AQRF は、2014 年 8 月に行われた ASEAN 経済大臣会合 (ASEAN Economic Ministers : AEM) において、また、2014 年 9 月の ASEAN 教育大臣会合 (ASEAN Education Ministers : ASED) で承認され、さらに 2014 年 11 月から 2015 年 5 月にかけて行われた、ASEAN 労働大臣会合 (ASEAN Labour Ministers : ALMM) において、国内手続き (ad-referendum) を経ることを条件に、暫定的に合意された¹²。加盟各国における労働者の流動性促進および資格や単位の相互承認をめざして策定され、資格や学位のレベルを 8 つに区分している。

AQRF は ASEAN の「共同体」形成の過程で、学習者や研究者、高度職業人の国境を越えた移動の円滑化を図るための、教育資格および職業資格の共通理解を促進する指針のような位置づけだと言える¹³。AQRF は、ASEAN 加盟国における教育資格の質保証の共有化を目的としている¹⁴。ASEAN 加盟国が AQRF を「参照」することにより、他の加盟国の教育制度および職業訓練制度に関する理解を促進するために定められた枠組みである。

ASEAN 事務局によると、AQRF は ASEAN 加盟国間で教育資格の比較を可能にする共通の参照枠組みであり、「参照 (Reference)」が名称に含まれている。ここで言う参照とは、8 段階の AQRF と ASEAN 加盟国の NQF または資格システムとの関係を確立するプロセスである。AQRF の 8 段階構造にどの程度整合しているか検証するプロセスが組み込まれている。NQF のレベル数は各国の定める制度によって異なるが、8 から 9 のレベルで定める国が多い¹⁵。図表序-1 は、ASEAN 事務局による AQRF の構想を示したイメージ図を参考に作成したものである。「○」で示した自国の労働者の教育レベルが NQF のレベルに関係づけられ、それが AQRF を介して他の加盟国の NQF と比較可能になることで、加盟国間の教育資格の関係性と共通理解が明確になることを示している。

⁹ CEDEFOP, UNESCO, ETF (2023) Global Inventory of National and Regional Qualifications Frameworks 2022, Volume II, National and Regional case studies, CEDEFOP - European Centre for the Development of Vocational Training, European Training Foundation (ETF), UNESCO, p. 710.

<https://www.etf.europa.eu/en/publications-and-resources/publications/global-inventory-national-and-regional-qualifications>

¹⁰ なお、地域資格枠組みの正式名称は以下のとおりである。欧州資格枠組み (European Qualification Framework)、ASEAN 資格参照枠組み (ASEAN Qualifications Reference Framework)、南部アフリカ開発地域資格枠組み (Southern African Development Community Qualifications Framework)、南太平洋資格枠組み (Pacific Qualifications Framework)、カリブ共同体資格枠組み (CARICOM Qualifications Framework)。

¹¹ 前掲注 5、早田 (2018) 49 頁。

¹² ASEAN Secretariat ウェブサイト (Home, Our Communities, Economic Community, Services, ASEAN Qualifications Reference, What is ASEAN Qualifications Reference Framework?) 参照。

<https://asean.org/our-communities/economic-community/services/aqrf/>

¹³ CEDEFOP, UNESCO, ETF (2023), *supra* note 9, p.701.

¹⁴ CEDEFOP, UNESCO, ETF (2023), *supra* note 9, p. 710.

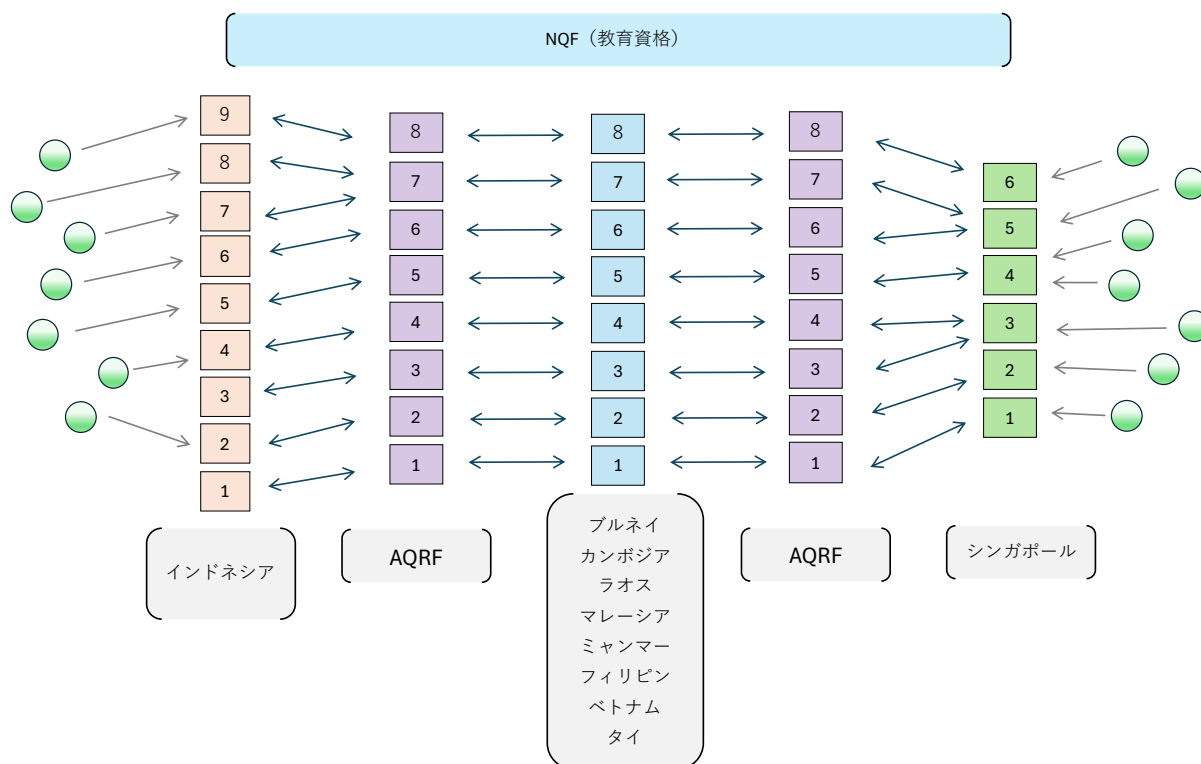
<https://www.etf.europa.eu/en/publications-and-resources/publications/global-inventory-national-and-regional-qualifications>

CEDEFOP, UNESCO, ETF (2023), *supra* note 9, p.702 および前掲注 5、早田 (2018) 49 頁。

¹⁵ ASEAN Secretariat ウェブサイト (Home, Our Communities, Economic Community, Services, ASEAN Qualifications Reference) 参照。

<https://asean.org/our-communities/economic-community/services/aqrf/>

図表序-1 AQRFによるASEAN各国の資格制度の比較・関係確立のプロセス



出所：ASEAN Secretariat (2018) p.11 および ASEAN Secretariat, Community Relations Division (2016) pp.11-12 を参考に作成。

AQRF と教育資格の相互承認の取り組み

ASEAN 加盟国の NQF は、AQRF の参照プロセスにより、NQF のレベルと AQRF のレベルとの整合性が確認される。参照プロセスは 11 の AQRF 参照基準に対応した報告書、すなわち AQRF 参照レポートに記述される（章末の図表序-5 参照¹⁶）。

AQRF と同じ 8 段階の NQF を採用しているのは、フィリピン、マレーシア、ベトナム、タイ、カンボジア、ミャンマー、ラオス、ブルネイの 8 カ国である。インドネシアは 9 段階であり、シンガポールは 6 段階を採用している。インドネシアは、IQF のレベル 3 と 4 を AQRF の 3 に位置づけることによって、AQRF との整合が承認された。しかし、9 段階の IQF を 8 段階に変更する制度改正は行われていない。一方でタイの NQF は策定当初、9 段階を採用していたが、2017 年に 8 段階に改編されている。

AQRF に対する参照プロセスは、それぞれ異なる段階にある。2026 年 3 月の時点で AQRF 参照レポートを AQRF 委員会に提出し承認されているのは、マレーシア、タイ、インドネシア、フィリピン、ベトナムの 5 カ国である。本稿で取り上げたタイとインドネシアは 2020 年に、ベトナムは 2025 年に ASEAN 事務局の AQRF 委員会に対して参照レポートを提出し

¹⁶ ASEAN Secretariat (2018) pp. 21-25 に基づき作成。

承認された。マレーシアとフィリピンは、2019年に承認されている¹⁷。ミャンマー、カンボジア、ラオスの4カ国はレポートの提出準備過程にある¹⁸。

その他の2カ国のうち、ブルネイでは2011年11月に8段階の Brunei Darussalam Qualifications Framework (BDQF)が策定された¹⁹。シンガポールでは、6段階の Singapore Workforce Skills Qualifications (WSQ)が2005年に策定されている²⁰。この2カ国の AQRF 参照レポート作成の進捗状況は不明である。

教育資格相互参照における疑問点

昨年の調査も含めて対象の6カ国の NQF と AQRF を横並びにして、学校教育制度を相互に比較すると、NQF の定める学習到達度のレベルと学歴や教育資格の紐付けに整合性がとれていない点が見受けられる。

各国の NQF と AQRF の照合が、それぞれの記述子 (descriptor) を比較分析することによって進められたことは参照レポートに明記されている。ただし、AQRF の記述子が学習到達度を抽象的に表現するのにとどまっているのに対して、各国の NQF の記述子は、学校教育に即した学歴を各レベルに紐付けしている。

各国の NQF の教育資格 (学校教育制度) と AQRF の関係性を示したのが (章末の図表序-6 参照) である。

レベル1は各国とも概ね義務教育を終えた段階に設定していることがわかる。だが、各国の義務教育期間は異なっており、初等教育 (小学校) を義務教育とする国と、前期中等教育を義務教育とする国がある。各国の学校教育と NQF の制度を横並びにして比べてみた結果、「レベル1」が「初等教育」を終えていることを要件とする国 (ミャンマー、ベトナム)、「前期中等教育」を終えていることを要件とする国 (カンボジア、タイ、インドネシア)、「後期中等教育」の1学年目を修了していることを要件とする国 (フィリピン) といった具合に、著しく相違のあることが確認できる。また、第3期教育のレベル (高等教育) についても、ミャンマー、タイ、フィリピンはレベル4以上、カンボジア、ベトナムはレベル5以上、イ

¹⁷ フィリピン (2019年5月)、マレーシア (2019年7月)、インドネシア (2020年6月)、タイ (2020年9月)、ベトナム (2025年10月) の各国の AQRF 参照報告書が AQRF 委員会によって承認されている。

¹⁸ UNESCO ウェブサイト (Atlas of emerging trends in new qualifications and competencies in TVET, The development of the ASEAN Qualifications Framework, Benefits of the AQRF to learners and the private sector) 参照。

<https://atlas.unevoc.unesco.org/research-briefs/asian-insights-the-asean-qualifications-reference-framework-a-promising-tool-for-benchmarking-existing-and-new-qualifications-in-the-asean-region>

¹⁹ Ministry of Education, Brunei Darussalam Qualifications Framework, Secretariat of Brunei Darussalam, National Accreditation Council, Ministry of Education, Brunei Darussalam
<https://www.moe.gov.bn/Shared%20Documents/Brunei%20Darussalam%20National%20Accreditation%20Council/Brunei%20Darussalam%27s%20Qualification%20Framework.%20November%202014.pdf>

²⁰ シンガポール政府サイト (Singapore Workforce Skills Qualifications) 参照。

<https://www.skillsfuture.gov.sg/wsq>

シンガポール政府サイト (SPRING (Standards, Productivity and Innovation Board) Singapore, Singapore Infopedia) 参照。

<https://www.nlb.gov.sg/main/article-detail?cmsuuiid=ac1d65c3-fbd8-4748-a85b-3bf45d92e9e5>

インドネシアはレベル 3 以上という相違が確認できる。

こうした相違があっても相互承認が実質的に機能しているのかという疑問が生じる。

そもそも AQRF の 8 段階評価の記述子は、学習到達度を抽象的な表現で示しており、枠組みの策定過程で学校教育における学歴との関係性を示す図表(図表序-2)も示されているが²¹、最終的には 8 つのレベルに相当する学歴は定義づけされていない。

図表序-2 ASEAN 事務局による包括的な供給主導型 NQF の仮説的な事例

レベル	公式教育			非公式教育
	基礎教育	職業技術教育	高等教育	
10			博士課程	
9			修士課程	
8		ディプロマ (4)	学士課程	オープン学習 自律的学習 職業経験
7		職業教育 (3)		
6		ディプロマ (2)		
5		ディプロマ (1)		
4	後期中等教育	職業教育高等学校		家庭教育
3	前期中等教育	職業教育中学校		
2	初等教育			
1				

出所：ASEAN Secretariat (2018), p. 16 より作成。

ASEAN Secretariat (2018) によると、NQF は「供給主導型」と「需要主導型」に分類できる²²。「供給主導型」の NQF は、学校教育制度の学習成果を詳細に記述するタイプであり、それに対して、「需要主導型」の NQF は、医師、建築家、会計士、エンジニアなど、特定の職業の資格レベルを記述するタイプだとしている。ASEAN 加盟国の NQF は、学校教育制度に則した「供給主導型」の NQF を構築している国もあれば、職業技能の資格を中心とした「需要主導型」の専門資格枠組みとして NQF を構築している国もある。また、両者を別々の枠組みとして、あるいは統合された枠組みとして構築している国もある。図表序-2 は、ASEAN 事務局が仮想の NQF の例示として挙げた供給主導型 NQF である。

こうした違いがある中で各国は、AQRF を参照するために、それぞれの NQF において学習成果を用いて各資格レベルを定義し、NQF と AQRF のレベル間の関連性を示すことが求められる。AQRF は、学習成果に基づかない NQF を採用している国々に対しても参加を受け入れているが、参照プロセスにおいて学習成果に基づくアプローチへの進捗状況を明確に示し、報告する必要があるとしている。要するに、AQRF は、資格の基礎として学習成果を用いることを推奨している。

このように AQRF の記述子は、学習成果の到達度を明記することを要件としているが、具

²¹ ASEAN Secretariat (2018), *supra* note 16, p. 16

²² ASEAN Secretariat (2018), *supra* note 16, p. 15

体的な学歴や学位を明確にする必要はないとしている。AQRF の狭義の目的は、レベル 6 以上、つまり第三期教育の学士以上を整合させることであるため、ディプロマ学位や短大卒の学位の扱いや義務教育の位置づけ等に関して今後の課題としていると考えられる。また、AQRF の 8 つのレベルに学歴との関係性が示されていないのは、各国の異なる多様な学校教育制度を AQRF と参照可能にするために、敢えて抽象的な記述子の表現による枠組みとしたのではないかと考えられる。

教育資格と職業資格の関係性

教育資格と職業資格の連携や関係性は、各国の制度によって大きく異なる。NQF 構築の先駆的な事例であるイギリスにおいて、NQF と NVQ (National Vocational Qualifications : 全国職業資格) あるいは CQF (Qualifications and Credit Framework : 資格単位枠組み) の対応関係が構築された経緯を踏まえて、ASEAN 加盟国の NQF (教育資格) と職業資格の関係がどういった位置づけにあるのかを検討する必要がある。本稿の調査対象である ASEAN の 6 カ国では、学校教育制度と職業訓練および職業資格制度の関係性はそれぞれ相違が見られる。図表序-3 に示したように、両者の関係性が密接で、ある種一体化していると考えられるカンボジアのような国もあれば、現地での聞き取り調査によって両者に整合性はないことがわかったベトナムのような国もある。

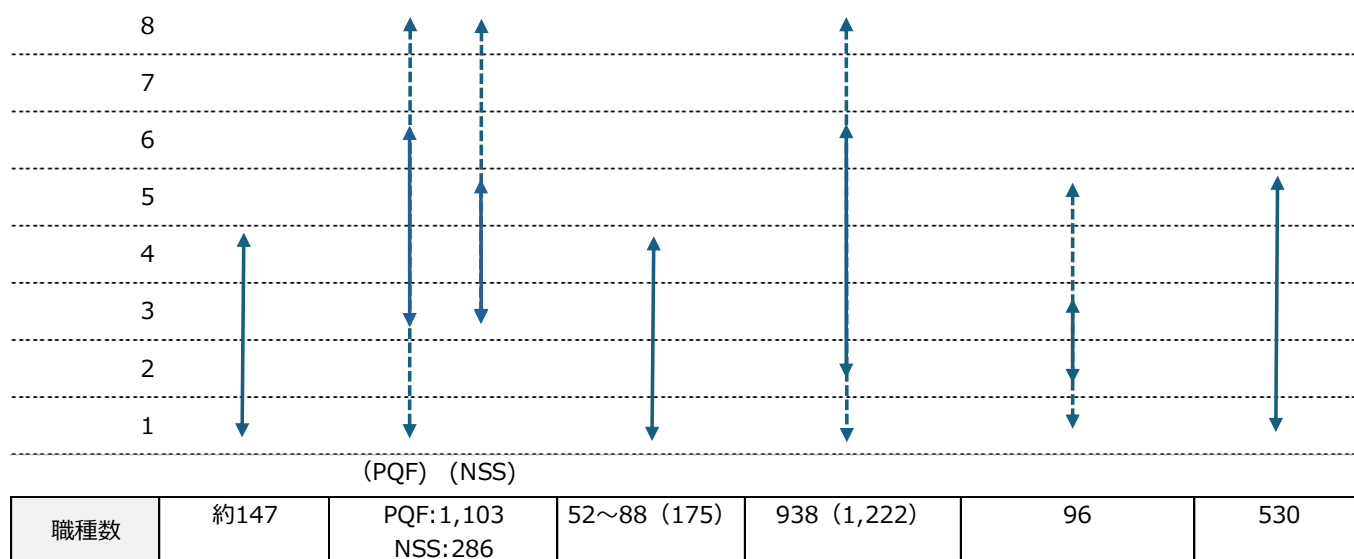
図表序-3 は、ASEAN 加盟国の職業資格と NQF との関係性を示している。学校教育のカリキュラムや教育資格 (学歴や学位) と職業資格の関係が密接に連携している国 (カンボジア、タイ、ミャンマー、フィリピン) と、職業能力レベルを定義づける過程で参照する程度関係性が見られる国 (インドネシア) と、類似性は確認できるが制度上は全く別個であるとする国 (ベトナム) がある。また、カンボジアのように制度上、密接に連携しているとしながら、実態としては学校教育と職業教育が別個に運用されている国もある。

図表序-3 の下部に、各国の職業資格のレベル数と NQF との関係性を示している。この関係性は、制度上連携しており、学校教育と職業教育のそれぞれの取得単位が移行できるとしている国もあるが、概してレベル評価をするにあたって習熟度を測る参考としている国もある。職業資格のレベルとして設定されてはいるものの、実質的に実施されているレベルと異なる場合もあるため、実質的に実施されている範囲を実線で表記した。

図表序-3 ASEAN 加盟国の職業資格とNQF との関係性および各国の職業資格のレベルの範囲

	カンボジア	タイ	ミャンマー	インドネシア	ベトナム	フィリピン
職業資格のレベル数	4段階	PQF（首相府）：8段階（主に3～6） NSS（労働省）：6段階（実質3段階）	4段階	9段階（8段階）*	5段階	5段階
NQFと職業資格の関係性	密接に連携 NQFの1～4	密接に連携 PQF：NQFの1～8 NSS：NQFの3～8	密接に連携 NQFの1～4（ただし、諸説あり）	参照してレベル別 NQFの1～9を参照（主に2～7）	関係性（連携）なし NQFの1～5に相当	連携 NQFの1～5

* KKNIIは9段階、AQRF参照後8段階



出所：JILPT（2025）およびJILPT「育成就労制度における技能の見える化等の検討のためのアジア地域における各国の能力評価制度調査」に基づき筆者が作成。

職業資格の相互承認

ASEAN における職業資格に関する相互承認は、相互承認協定（Mutual Recognition Arrangement：MRA）と技能相互承認（Mutual Recognition of Skills in ASEAN：MRS）の2つの部分で構成されている（図表序-4 参照）²³。MRA は8つのセクターの高技能労働者が対象で、MRS は中技能および低技能労働者が対象となっている。

先行研究のレビューにおいて、公的職業資格の定義づけを狭義と広義に区別したが、MRA は狭義の名称独占資格や業務独占資格に相当する。一方で、MRS は技能検定等を公的職業資格と定義する広義の職業資格に相当すると考えられる。

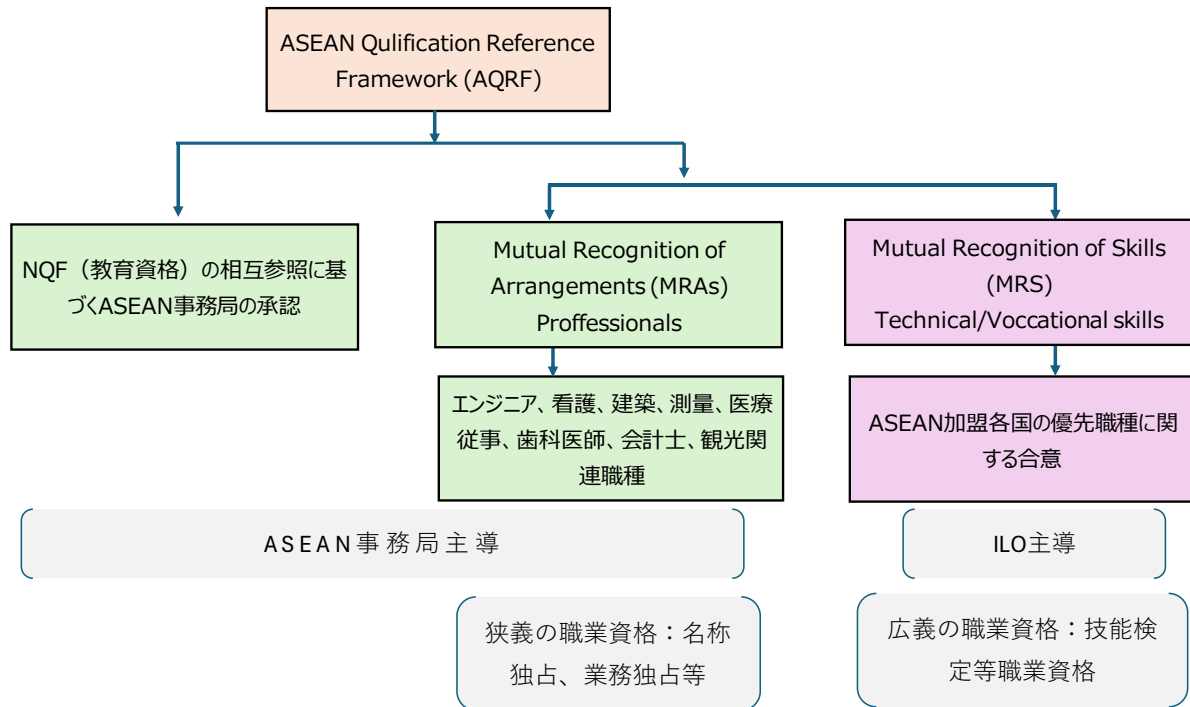
²³ ASEAN Sectoral Mutual Recognition Arrangement (MRAs).

<https://asean.org/asean-sectoral-mutual-recognition-arrangement-mras/>

Mutual Recognition of Skills in ASEAN.

https://www.ilo.org/sites/default/files/wcmsp5/groups/public/@asia/@ro-bangkok/documents/project/wcms_707535.pdf

図表序-4 ASEAN 加盟国の職業資格の相互承認の取り組み



出所：ILO Decent Work Technical Support Team for East and Southeast Asia and the Pacific (2019)および Carmela I. Torres (2014) p. 16 を参考に筆者が作成。

(1) ASEAN10 カ国の職業資格の相互承認協定 (Mutual Recognition Arrangement: MRA)²⁴

ASEAN に加盟するブルネイ、カンボジア、インドネシア、ラオス、マレーシア、ミャンマー、シンガポール、タイ、フィリピン、ベトナムの 10 カ国の間で、①エンジニアリングサービス、②看護サービス、③建築サービス、④測量技師、⑤会計サービス、⑥医療従事者、⑦歯科医師、⑧観光専門家の 8 つの専門職領域について相互承認協定が締結されている²⁵。

エンジニアリングの分野では、「ASEAN Mutual Recognition Arrangement on Engineering Services」、看護師の資格については、「ASEAN Mutual Recognition Arrangement on Nursing Services」、会計の分野では、「ASEAN Mutual Recognition Arrangement Framework on Accountancy Services」、建築の分野では、「ASEAN Mutual Recognition Arrangement on Architectural Services」、測量の分野では、「ASEAN

²⁴ 2025 年 10 月 26 日、東ティモールが ASEAN に加盟したため 11 カ国になっているが、職業資格の相互承認に関する合意については、今回の調査では確認できなかった。

²⁵ APEC inventory of Mutual Recognition Agreements for Professional Qualifications and Licensure. <https://aasc.knack.com/mra-inventory#economies/economy-details/5f68ce238636360016e7d3f6/> Christopher Ziguras, Joanne Barker and The Australian APEC Study Centre (2024) Mutual Recognition Agreements for Professional Qualifications and Licensure in APEC: Experiences, Impediments and Opportunities APEC Group on Services, February 2024. https://www.apec.org/docs/default-source/publications/2024/2/224_gos_mutual-recognition-agreements-for-professional-qualifications-and-licensure-in-apec.pdf

Framework Arrangement for the Mutual Recognition of Surveying Qualifications」、医療従事者については、「ASEAN Mutual Recognition Arrangement on Medical Practitioners」、歯科医師の資格については、「ASEAN Mutual Recognition Arrangement on Dental Practitioners」、観光の分野では「ASEAN Mutual Recognition Arrangement on Tourism Services」が締結されている。

(2) ASEAN 加盟国間の職業資格の相互承認協定 (MRS)

2012 年以来、ILO は ASEAN 加盟国の地域内で熟練労働者の自由な移動を可能にする国家間の合意の枠組みを構築するため、技能の相互認証に関する取り組みを開始した²⁶。ただし、労働移動は陸続きの方が容易なためか、大陸部 ASEAN の活動のみ確認できた。

2014 年 9 月以降、AEC (ASEAN Economic Community : ASEAN 経済共同体) 構築において、ASEAN 諸国における技能相互認証の実施に関する協議・検証ワークショップが開催され、カンボジア、ラオス、ミャンマーにおける技能相互認証 (MRS) の締結など、熟練労働者の自由な移動を促進するための取り組みが行われている²⁷。その一環として、カンボジアとタイの間で、「縫製」「建設」「建築」「石工」「電気配線」の分野に関するアクションプランが、フィリピンとの間では「観光」「家事労働」の分野に関するアクションプランが策定された²⁸。

2023 年 2 月までの数回にわたるワークショップを経て、タイとカンボジアの間で、「れんが積み」と「左官工事」の 2 つの職種で技能認証の基準に関して合意した。2 つの職種では、タイのレベル 1 とカンボジアのレベル 2 に関する能力基準と評価を含むすべての技能認証構成要素が技術的に同等であることが確認された。

この他の国家間における MRS に関する相互承認の事例は確認できていない。

[参考文献]

新井吾朗 (1998) 『『資格』制度の社会的機能に関する研究－技能検定制度についてのヒアリ

²⁶ ILO ウェブサイト (Mutual Recognition of Skills in ASEAN) 参照。

<https://www.ilo.org/projects-and-partnerships/projects/mutual-recognition-skills-asean>

²⁷ ILO ウェブサイト (Final concept note - Consultation/Validation Workshop on the Implementation of Mutual Recognition of Skills in ASEAN countries, 24 – 25 September 2014, Jakarta, Indonesia) および (Report - ILO Consultation/Validation Workshop On the Implementation of Mutual Recognition of Skills in ASEAN Countries, 24-26 September 2014, Sari Pan Pacific Hotel, Jakarta, Indonesia) (Agenda ASEAN Final CLM) 参照。

<https://www.ilo.org/resource/final-concept-note-consultationvalidation-workshop-implementation-mutual>
https://www.ilo.org/sites/default/files/wcmsp5/groups/public/%40asia/%40ro-bangkok/documents/meetingdocument/wcms_363142.pdf

<https://www.ilo.org/resource/report-ilo-consultationvalidation-workshop-implementation-mutual>

<https://www.ilo.org/media/188546/download>

²⁸ Carmela I. Torres (2015) ASEAN Skills Focal Points and Updates on the Mutual Recognition of Skills, ASEAN Meeting of Skills Focal Points, 10-11 August 2015, Bangkok, Thailand, pp. 12-13.

https://www.ilo.org/sites/default/files/wcmsp5/groups/public/%40asia/%40ro-bangkok/%40sro-bangkok/documents/meetingdocument/wcms_414382.pdf

- ング調査をもとに」『産業教育学研究』第 28 卷 2 号、17～24 頁。
- 新井吾朗（1999）「職業資格としての技能検定制度：業界団体に対するヒアリング調査を中心に」『産業教育学研究』（日本産業教育学会第 39 回大会報告）、29 卷 1 号、34～35 頁。
- 今野浩一郎・下田健人（1995）『資格の経済学』中公新書。
- 鍵山整充（1963）『新しい資格制度：年功序列からの脱皮のために』白桃書房。
- 小暮克夫・高崎善人（2014）「カンボジア大虐殺の教育への長期的影響」『経済研究』Vo1.65、No.1、January 2014、42～55 頁。
- 佐々木享（1993）「公的職業資格、技能検定の社会的性格と高校職業教育」『技術教育学研究』第 8 号、名古屋大学技術教育学研究室。
- 佐々木享（2009）「技術教育、職業教育研究の進歩のために」『産業教育学研究』第 39 卷第 2 号、日本産業教育学会、13～22 頁。
- 谷口雄治（2015）「東南アジア諸国における職業資格枠組みの展開と課題」日本産業教育学会第 56 回大会要旨集録、24～25 頁。
- 谷口雄治（2018）「職業教育訓練からみたわが国の職業能力評価制度の現状と課題」『日本労働研究雑誌』No. 697/August 2018、67～75 頁。
- 辻功（2000）『日本の公的職業資格制度の研究—歴史・現状・未来』日本図書センター。
- 西川忠（1965）『資格制度』ダイヤモンド社。
- 野田文香（2017）「フランスの高等教育における分野別コンピテンス育成をめぐる国家資格枠組み(NQF)の役割と機能」『大学教育学会誌』大学教育学会、39 (2)、76～84 頁。
- 早田幸政（2018）「ASEAN 地域における高等教育質保証連携と『資格枠組み (QF)』の構築・運用の現段階—今、日本の高等教育質保証に何が求められているか—」『大学評価研究』第 17 号、39～59 頁。
- 松田紀子（2016）「フランスにおける教育・資格・職業能力の連関—戦間期から高度成長期へ—」『大原社会問題研究所雑誌』688 号/2016.2、法政大学大原社会問題研究所、29～39 頁。
- 構健一（2015）「アジアにおける技能評価制度の普及定着について—ASEAN 企業に活用される技能検定に向けて—」『職業大フォーラム 2015. 第 4 回アジア職業訓練シンポジウム、報告書』18～25 頁。
- 吉本圭一（2017）「第三段階教育における職業教育—諸外国との比較の観点から—」『リクルート カレッジマネジメント』203 号 6～11 頁。
- 吉本圭一編（2018）『国家学位資格枠組の世界的展開と日本における導入可能性（平成 29 年度専修学校による地域産業中核の人材養成事業成果報告書）』（九州大学成果報告書）、vol.17。
- 吉本圭一・江藤智佐子（2018）「ビジネス分野における国家学位資格枠組 (NQF) の萌芽的展開：職業能力評価基準の事務系職種に焦点をあてて」『九州大学大学院教育学研究紀

要』、第 20 号（通巻第 63 集）59～84 頁。

労働政策研究・研修機構（JILPT）（2025）『東南アジア諸国の職業能力評価制度—インドネシア、ベトナム、フィリピンに関する文献調査—』資料シリーズ No.292。

『技能実習制度及び特定技能制度の在り方に関する有識者会議最終報告書』（令和 5 年 11 月 30 日）（外国人材の受入れ・共生に関する関係閣僚会議の下に設置された有識者会議の最終報告書）。

ASEAN Secretariat (2018) ASEAN Qualifications Reference Framework, A Practical Guide and All You Need to Know.

ASEAN Secretariat, Community Relations Division (2016) ASEAN Guiding Principles for Quality Assurance and Recognition of Competency Certification Systems.

Carmela I. Torres (2014) AEC, AQRf and Developments: Commitments of ASEAN Member States on MRS and RMCS, National Consultation Workshop: Implementations of MRS: Yangon, Myanmar, 24 February, 2014.

<https://www.ilo.org/media/288506/download>

CEDEFOP-European Centre for the Development of Vocational Training, UNESCO, European Training Foundation (ETF) (2017) Global inventory of regional and national qualifications frameworks 2017, Volume I: Thematic chapters, CEDEFOP - European Centre for the Development of Vocational Training, European Training Foundation (ETF), UNESCO.

CEDEFOP, UNESCO, ETF (2023) Global Inventory of National and Regional Qualifications Frameworks 2022, Volume II, National and Regional case studies, CEDEFOP - European Centre for the Development of Vocational Training, European Training Foundation (ETF), UNESCO.

European Communities (2008) Explaining the European Qualifications Framework for Lifelong Learning.

ILO Decent Work Technical Support Team for East and Southeast Asia and the Pacific (2019) Mutual Recognition of Skills in ASEAN, Moving towards the mutual recognition of skills in ASEAN, V. 2019.

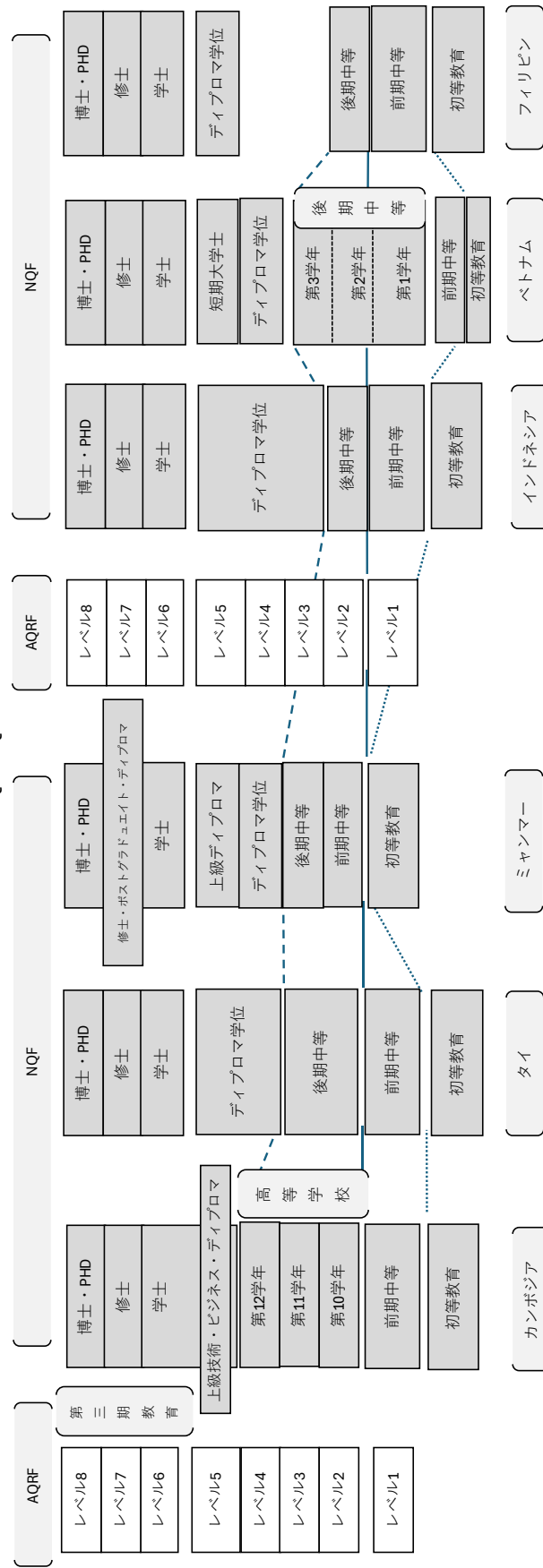
https://www.ilo.org/sites/default/files/wcmsp5/groups/public/@asia/@ro-bangkok/documents/project/wcms_707535.pdf

図表序-5 11 段階の AQRf 参照プロセス

	基準	必要な情報
1.	教育訓練制度の構造について説明されている。	公式学習のほか、ノンフォーマル学習、インフォーマル学習を含む、教育・訓練の年齢、段階、経路を網羅するシステムの基本的な構造を、概略的に記述する必要がある。これらの経路と主要な進歩との関連性を明確にする必要がある。可能であれば、一般的な統計も含める必要がある。
2.	参照プロセスに関与するすべての関係国の機関の責任と法的根拠は、参照プロセスに責任を負う主要な公的機関によって明確に定められ、公表されている。	<p>加盟国によって制度構造は異なる。参照プロセスにおいて正当な役割を有するすべての機関を考慮に入れ、(国際的な読者のために) それらの役割を明確にする必要がある。これらの機能を有する機関は、一般的に、正当な役割を有するとみなされる。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・国家的に認められた資格の設計および授与プロセスを統括する責任者 ・教育および訓練の労働市場における妥当性を支援する機関 ・国家的に認められた資格の設計および授与に関する品質保証を担当する者 ・資格枠組み(存在する場合)を管理および維持する者 ・外国資格の認定および国家資格に関する情報提供を担当する者 ・資格を授与する機関の代表者および資格を使用する者(雇用主、学習者)の代表者
3.	国家資格枠組み(NQF)に含まれる資格取得の手続き又は国家資格制度内での資格の位置づけが記述され明白である。	当該国に存在する資格は、その国の教育提供状況と、NQFが存在する場合にはそのNQFにおける位置づけに基づいて説明されなければならない。特定の資格をNQFレベルに割り当てることで、国民にとってNQFレベルが明確になり、参照プロセスを通じてAQRfレベルにも意味がもたらされる。したがって、参照プロセスにおいては、資格がNQFレベルにどのように位置付けられているかを詳細に説明し、プロセスの規則がどのように適用されるかを示す例を提示することが極めて重要である。すべての主要な資格(または資格の種類)のNQFレベルは、レポートにおいて明確に示される必要がある。
4.	国家資格枠組みや制度の資格レベルとAQRfのレベル記述子との間に、明確かつ実証可能な関連性がある。	国家資格制度とAQRfレベルとの合意された関係を明確に示す。NQFが存在する場合は、国家資格制度のレベルを使用すべきである。レベルのマッチング手順は詳細に記述する必要がある。この手順は堅牢かつ透明性が高く、仮定、近似値、専門的判断に関する慎重な説明が含まれるべきである。
5.	合意された国家枠組み又は資格制度の基準及びその資格の基礎が説明されている。	可能な限り、これらの基準は学習成果の原則に基づくべきである。達成基準、単位認定制度、そして利用可能な場合にはその他の評価方法も含めるべきである。
6.	国家資格枠組み又は制度に関連する教育・訓練に係る国家品質保証制度が、説明されている。品質保証を担当するすべての機関が、参照結果を明確に支持することを表明されている。	参照レポートでは、教育、訓練、資格制度において運用されている主要な国家品質保証システムについて説明する必要がある。その他、取り上げるべき品質保証措置としては、例えば、教師やトレーナーの資格要件、提供者またはプログラムの認定および外部評価、異なるレベルや機能を持つ品質保証を担当する機関間の関係などが挙げられる。参照プロセスにおいては、以下のような、様々な有能な品質保証機関が重要だが、これらに限定されるものではない。

		<ul style="list-style-type: none"> ・政府省庁 ・資格認定機関、特に制度または主要セクター（一般教育、職業教育、高等教育）に対する国家的な監督機関、また学習を評価し、公式学習、ノンフォーマル学習、インフォーマル学習を認証し、賞や証明書を発行する機関 ・一般教育、職業教育、高等教育における学習基準を設定する機関、教育機関またはプログラムを評価する機関などの質保証機関 ・国または雇用／教育セクターにおける職業、教育基準を設定する機関 ・NQF（国家教育資格枠組み）の策定と実施を管理する機関、ここで言うNQFとは、特にセクター内および国家レベルで基準を規制するNQFである ・学習機関に公的資金を配分し、質基準の遵守を求める機関 <p>あらゆる教育・訓練分野の質保証プロセスを評価するためのベンチマークは、以下の質保証フレームワークに基づくことになるが、これらに限定されるものではない。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・東アジアサミット職業教育訓練質保証フレームワーク（質の原則、機関の質の基準、質の指標を含む） ・高等教育質保証機関国際ネットワーク（INQAHE）質保証のための優良実践ガイドライン ・ASEAN質保証ネットワーク（AQAN）ASEAN質保証フレームワーク
7.	参照プロセスは主要な公的機関によって考案され、資格制度の主要な関係者によって承認されている。	参照の有効性、信頼性、信用性の結果を提供するために使用する管理プロセスを説明するステートメントが必要となる。
8.	資格分野に経験のある他国の人々が参照プロセスとその報告に関与している。	<p>参照プロセスは、関連する資格制度について特別な知識を持たない者にとって、AQRfと国家資格制度との関係を明確にするものであるべきである。このプロセスを支援するため、他国からの1人または複数人が照会プロセスに関与し、参照プロセスのアドバイザーおよびサポーターとして参加することがある。外国人からの助言は、透明性のための手段としてのAQRfの利用に対する信頼を最大限に高めることを目的として提供されるべきである。</p> <p>受入国側には、外国人からの助言を受け入れる義務はない。参照報告書には、誰が関与したかを記載し、これらの専門家が招聘された理由、彼らがプロセスにどのように関与したか（役割、活動）、そしてどの段階で彼らのフィードバックがどのように考慮されたかを説明するべきである。</p>
9.	参考文献及びそれを裏付ける証拠をまとめた包括的な報告書が、各国主務機関によって、各参照基準が個別に発表される。	参照プロセスの範囲にかかわらず、この報告書は、関係機関と協議の上、所管機関によって作成され、関係者の合意を得る必要がある。この単一の報告書には、国家資格レベルのAQRfへの参照結果に関するすべての関連情報が記載され、必要に応じて追加の根拠資料を参照する必要がある。補足報告書や少数意見の報告書は作成されるべきではない。
10.	参照の成果はASEAN事務局および主要な国内的機関によって公表されている。	参照のプロセスとその結果を公開するため。
11.	参照プロセスの後、すべての認証および授与機関は、発行される新たな資格書類に適切なAQRfレベルへの明確な表示をすることが推奨される。	AQRfがASEAN国民に直接関係のある協力と域内移動の推進力であることを示すため。

図表序-6 ASEAN各国のNQF/AQRFによる枠組み参照の対比図



出所：JILPT（2025）およびJILPT「育成就労制度における技能の見える化等の検討のためのアジア地域における各国の能力評価制度調査」結果に基づき筆者が作成。

注：—— 後期中等教育修了のライン

—— 前期中等教育修了のライン

..... 初等教育修了のライン

第1章 カンボジア

はじめに

本稿はカンボジアにおける職業能力評価制度に関して行った文献に基づく調査の結果である。カンボジアにおける国家資格枠組み（Cambodia Qualifications Framework（CQF））は8段階の能力レベル評価で設定されており、高等教育に職業教育訓練が組み込まれている点に特徴がある。また、カンボジアの公的職業資格は、それ自体が策定されているわけではなく、工業系を主とする学校や訓練校におけるカリキュラムを修了した者に対して付与される証書が職業資格の意味を持っているものと考えられる。そのため、一般的な職業資格制度の説明とは異なる上に、収集できる資料の制約もあるため、訓練校に設置されている訓練コース（カリキュラム）の特徴を中心に紹介する。

本稿の構成はまず、第1節においてカンボジアにおける学校教育制度の概要を説明する。第2節において、国家資格枠組み（NQF）である「カンボジア国家資格枠組み（Cambodia Qualification Framework：CQF）」について説明する¹。

次に第3節において、職業訓練施設について説明する。国及び地方自治体（州および地区）が運営する38の職業訓練校に設置されているカリキュラムのうち、教育資格枠組みの基礎部分（NQFの1から4）に相当するカリキュラムの特徴を説明する。第4節では諸外国との職業資格の相互承認に関する取り組み状況を紹介する。

第1節 学校教育制度と国家資格枠組み

1. 学校教育制度²

カンボジアの教育制度は、就学前教育（3年間）、初等教育（小学校、6年間）、前期中等教育（中学校、3年間）、後期中等教育（高等学校、3年間）、そして大学、大学院の高等教育（4

¹ 序章においてNQFの「qualification」の日本語訳を「職業資格」と区別する観点から、「教育資格」とすると述べた。だが、カンボジアについては、図表1-2からも分かる通り、高等教育に相当するレベルに職業教育訓練が設置されており、高等教育において純粋な学術教育（研究）と職業教育訓練（TVET）が明確に区分されていないと考えられる。それは、後述する後期中等教育における「スキル・ブリッジ・プログラム（SBP）」に表れており、一般教育と職業教育が橋渡しされているとともに、第1節2で説明するように高等教育においても学術研究と職業教育が連携した制度となっている。そのため、カンボジアについては「教育資格」と「職業資格」を区別する必要がないため、単に「資格」という用語を用いることとする。なお、本章のウェブサイト最終アクセス日は、特に断りのない限り2026年1月27日である。

² 労働政策研究・研修機構（2019）『カンボジアの労働・雇用・社会一日系進出企業の投資環境』の84頁以降において、関連する学校教育や職業訓練に関する制度を紹介している。
<https://www.jil.go.jp/publication/kaigai/chosa03.html>

～7年間) から構成される³ 4。初等教育 6 年間、前期中等教育 3 年間の合計 9 年間でカンボジアの基礎教育であり義務教育である (憲法第 68 条) (図表 1-1 参照) ⁵ 6。

後期中等教育については、この一般課程の他に、職業技術教育機関 (工業高校) による 1～3 年間のプログラムがあり、3 年間の課程の修了者には後期中等教育修了証と同等の修了証が授与される (後述、スキル・ブリッジ・プログラム (SBP)、後掲の図表 1-11 参照) ⁷。

高等教育は、大学、教員養成機関、職業技術教育機関で行われる。大学では 2 年間の「準学士課程」のほか、主に 4 年間の学士課程⁸、その後の 2 年間の修士課程、3 年間以上の博士課程が設置されている。職業技術教育機関で行われる高等教育は、農業や自動車整備、保健医療などの分野のディプロマ等を取得できる 2～3 年間の課程がある。

義務教育の前期中等教育修了後、後期中等教育へ進学するか、労働・職業訓練省 (MoLVT) が設置している中等レベルの職業訓練プログラム (TVET) へ進学するかを選択できる⁹。後期中等教育修了後に職業訓練 (プログラムによって 1 年から 3 年) または大学 (2 年間の準学士号プログラム、4 年間の学士号プログラムを提供) に入学できる。

教育制度は分権化されており、その運営は国、州 (province)、地区 (district) の 3 つのレベルの行政機関が管轄している。中央レベルでは、教育・青年・スポーツ省 (MoEYS) が国家政策およびカリキュラムガイドラインの策定を総括的が担当し、一部の高等教育機関および職業・技術系中等教育機関は、他の専門省庁 (農業省、保健省、労働・職業訓練省など) の管轄下にある。

³ SEA-VET.NET ウェブサイト (Cambodia, System, national education system) 参照。

<https://sea-vet.net/cambodia>

SEA-VET.NET は、東南アジア教育大臣機構 (SEAMEO) の職業技術教育地域センター (VOCTECH) が作成、管理、ホストする東南アジアの TVET に関する地域知識プラットフォームである。

東南アジア教育大臣機構 (SEAMEO : Southeast Asian Ministry of Education Organization) は、ASEAN 加盟 11 カ国の教育大臣で構成される国際機関であり、教育、科学技術、文化を通じ、ASEAN 諸国間の協力を促進することを目的とする。1965 年に発足し、事務局はタイ (バンコク) に置かれている (文部科学省ウェブサイト「東南アジア教育大臣機構 (SEAMEO) について」参照)。

https://www.mext.go.jp/a_menu/kokusai/kyouiku/20211020-mxt_kouhou02-1.pdf

SEAMEO VOCTECH は、SEAMEO 加盟国が技術職業教育および訓練における共通の問題に対処するのを支援することを目的として、専門能力開発、研究、コンサルティング、情報発信を行っている。

<https://voctech.org/wp-content/uploads/2023/05/SV-Corporate-Profile-2025-online-1.pdf>

⁴ カンボジアの教育・青年・スポーツ省のウェブサイトにはアクセスできないため、教育制度の説明は主に ASEAN の教育関連機関等の発行するレポート等に基づいている。

https://www.seameo.org/Main_about/94

⁵ SEAMEO Secretariat ウェブサイト (National Education System) 参照。

https://www.seameo.org/Main_about/94

⁶ JICA ウェブサイト (カンボジアの教育制度) 参照。

https://www.jica.go.jp/domestic/yokohama/information/topics/2024/_icsFiles/afieldfile/2024/04/08/05_cambosia_1.pdf

⁷ 日本政府文部科学省ウェブサイト (カンボジア王国) 参照。

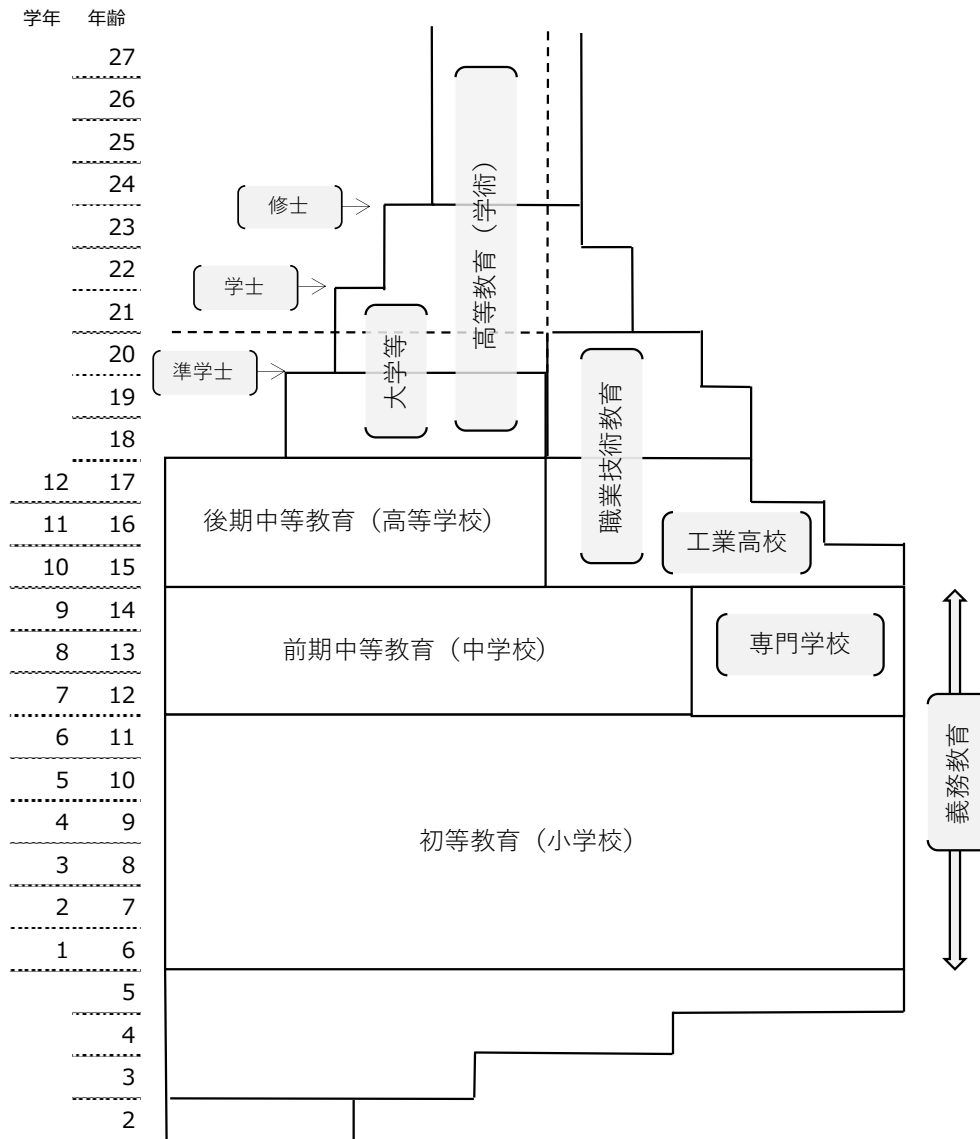
https://www.mext.go.jp/component/b_menu/other/_icsFiles/afieldfile/2017/10/02/1396848_003.pdf

⁸ 工学は 6 年間、薬学は 7 年間、医学は 8 年間などがある。

⁹ SEA-VET.NET ウェブサイト (Cambodia, System, Formal TVET) 参照。

<https://sea-vet.net/cambodia>

図表 1-1 学校教育制度



出所：SEAMEO Secretariat ウェブサイト (National Education System)、SEA-VET.NET ウェブサイト (Cambodia, System, national education system)、日本政府文部科学省ウェブサイト (カンボジア王国)、UNESCO-UNEVOC International Centre for Technical and Vocational Education and Training (2014), p6 等を参照して作成。

https://www.seameo.org/Main_about/94

<https://sea-vet.net/cambodia>

https://www.mext.go.jp/component/b_menu/other/icsFiles/afieldfile/2017/10/02/1396848_003.pdf

2. 高等教育とTVET

Kingdom of Cambodia (2012) によると、高等教育 (学術) と技術職業訓練の資格レベル

は重複しており、両分野で類似した名称が使用されている¹⁰。カンボジアの NQF では、他の多くの国と異なり、高等教育の TVET に関するカリキュラムが設定されている（図表 1-2 参照）。一般の高等教育課程と TVET の高等教育課程の行き来を有機的に行えるようにするプログラムが用意されていると解釈できる。

図表 1-2 国家資格枠組みの概要 (TVET との関係性)

NQFレベル	一般教育システム	TVETシステム	高等教育システム
8		技術／ビジネス教育博士号	博士号
7		技術／ビジネス教育修士号	修士号
6		技術／ビジネス教育学士号	学士号
5		技術／ビジネス教育高等ディプロマ	準学士号
4	高等学校卒業証書	技術職業教育 (TVET) 修了証 III	
3		技術職業教育 (TVET) 修了証 II	
2		技術職業教育 (TVET) 修了証 I	
1	中学校卒業証書	職業訓練修了証	

出所：TEP OEUN (2011) Current Status & Future TVET Policy Direction.

ただ、実際のカリキュラム内容や学習の性質は、高等教育における一般課程と TVET との間に重要な違いがあり、修了者が学習した内容について社会に正確な情報を提供するため、使用する名称を明確に区別している。例えば、TVET には「技術教育学士」「技術教育学士（機械工学）」「情報技術学士」「行政システム技術教育学士」といった学位があるが、「technical」または「technology」の名称は技術教育課程の学位であり、高等教育の学位と区別するため、高等教育資格の名称では「技術」等の単語を使用しないこととされている。

高等教育における TVET と一般の高等教育課程の位置づけ、つまり相違と類似については以下のように説明されている¹¹。技術・職業教育訓練プログラム (TVET) の高等教育プログラムは、主に、特定の職業や職種の雇用要件から直接導き出される能力に基づいている。一方で、一般の高等教育プログラムは、主に研究と研究分野における一般化可能な知識の発展、そしてその理論的・実践的知識の研究と専門職実務への応用に基づいている。この両者には類似点があり、どちらの分野にも重要な知識体系があり、学生は思考力と問題解決能力、責任感、誠実さ、そして継続的な学習能力を身につけることが期待されている。両分野における教育と学習の本来の性質を明確に理解することで、提供されるプログラムにおいてそれぞれ

¹⁰ Kingdom of Cambodia (2012) Cambodia Qualifications Framework, Phnom Penh, p.46. 後述のとおり CQF が正式に承認されたのは 2014 年であるが、英語版の CQF に関する資料は 2012 年発行のものしか、今回の調査では入手できなかった。そのため以降の CQF に関する説明は、2012 年の英語版に基づき記述しており、内容の確認のため適宜 2014 年発行のクメール語版を参照している。

¹¹ Kingdom of Cambodia (2012), *supra* note 10, pp.48-49.

れの強みが維持されるようになる。また、両分野の同様のプログラムには、多くの類似した内容が含まれている可能性があることを認識することも重要である。したがって、ある分野で学業を修めた学生が、別の分野で学び続けることを希望する場合、既に履修した実質的に同等の研究について、単位の認定またはプログラム要件の免除を検討すべきである。移行する学生には、適切な移行支援を提供することが必要になる場合もある。

ただ、後述（第2節4）するように制度上は一般課程と TVET 課程の行き来が可能とされているが、実際には大学側が一般教育の修了を入学資格の要件としており、必ずしも有機的に連携されてはいないようだ。

第2節 国家資格枠組み

カンボジア国家資格枠組み (CQF) は、労働・職業訓練省技術職業訓練教育総局において、2014年3月に発令された閣僚会議令 (Sub-Decree No. 153 dated March 28, 2014 on the Cambodian National Qualifications Framework) により承認された¹²。

2019年には、「国家資格枠組みに関する政令」を再検討するための委員会が設置された¹³。これは、CQF は教育界の憲法のような位置づけになるが、カンボジア高等学校教育協会 (Cambodian Higher Education Association) の会長からの「CQF の意味を理解するのに苦労している」という教育現場の実状に関する指摘を踏まえて、改正が必要だと判断したとされている。

1. CQF の目的

CQF の目的は以下のとおりである¹⁴。

- (1) 教育訓練の各資格において達成された成果について、全国的に一貫した認定を提供すること。
- (2) 単位互換、経験、現在の能力を含む既得学習の認定の基盤を提供することにより、教育訓練セクター間、およびこれらのセクターと労働市場間の移動をより円滑にする柔軟な経路の開発を支援すること。
- (3) 教育訓練の多様な目的に対応できる柔軟性を提供すること。
- (4) 資格へのアクセスを向上させ、達成への道筋を明確に定義し、生涯学習への貢献を通

¹² MoSVY (2020) Strategic Plan for Training Social Service Workforce Focus on Child Protection 2021-2025, National Institute of Social Affairs, Ministry of Social Affairs, Veterans and Youth Rehabilitation (MoSVY), p.5.

SHARE Project Management Office, ASEAN Secretariat (2015) ASEAN Qualifications Reference Framework and National Qualifications Frameworks, October 2015, State of Play Report, p. 26.

(SHARE: the European Union Support to Higher Education in the ASEAN Region)

https://www.skillsforemployment.org/sites/default/files/2024-01/wcmstest4_178057.pdf

¹³ Commission to review education sub-decree, Ven Rathavong, Khmer Times, January 3, 2019.

<https://www.khmertimeskh.com/50565376/commission-to-review-education-sub-decree/>

¹⁴ Kingdom of Cambodia (2012), *supra* note 10, p. 1, SHARE (2015), *supra* note 12, p. 25.

じて、個人の教育訓練における進歩を促進すること。

- (5) 個人、職場、職業のニーズを満たす資格を通じて、より多くの、より質の高い職業教育訓練の提供を促進し、ひいては国家経済の向上に貢献すること。
- (6) カンボジア王国で提供される資格の国内および国際的な認定を促進すること。
- (7) スキル人材の地域的動員を促進すること。

2. CQF の記述子 (descriptors)

CQF には、「レベル」「単位」「学習成果」「学習／試験プロセス」の 4 つの主要な要素がある¹⁵。

- (1) レベルは、学生がより高度な技術または学術的な資格を取得するにつれて、学習の知的要求と複雑さが増すことが期待される資格名に紐づけられ、番号が付けられる。
- (2) 単位は、学術的または技術的な資格、あるいはコース、学習単位、その他のプログラム構成要素に必要な学習量または学習量を表すために割り当てられるポイントである。
- (3) 学習成果は、プログラムが育成を目指す学習成果の種類の広範なカテゴリーである。
- (4) 学習プロセスは、単位互換、経験、現在身につけている能力など、過去の学習を認定する基盤を提供することである。技術・職業教育・訓練と高等教育セクターの間、そしてこれらのセクターと労働市場の間を人々がよりスムーズに移動できるように、柔軟なプロセスの開発を支援している。

CQF には、学習成果に基づいたレベルの説明因子が組み込まれており、そのレベル説明因子は、「知識 (Knowledge)」「認知能力 (Cognitive skills)」「精神運動能力 (Psychomotor skills)」「対人スキルと責任感 (Interpersonal skills and responsibility)」「コミュニケーションスキル、情報技術および数値処理能力 (Communication, information technology and numerical skills)」という 5 つの領域をカバーしている¹⁶。

カンボジアでは、能力 (competence) の定義について、能力基準を「職場で効果的なパフォーマンスを発揮するために必要なものであり、知識、スキル、態度の要件を規定するだけでなく、特定の職務に従事する労働者が達成すべきパフォーマンスレベルを定義づけするもの」と定めている¹⁷。

この枠組みは、学習する者に期待される学習の種類を、基礎能力とコア能力という 2 つの主要な能力セットに分類し、さらに上記の 5 つの主要な領域に分け、技術・職業教育訓練のすべてのプログラムに適用している¹⁸。5 つの領域の表す内容は以下のとおりである。

¹⁵ Kingdom of Cambodia (2012), *supra* note 10, p. 2.

¹⁶ ASEAN Secretariat, Community Relations Division (CRD) (2016) ASEAN Guiding Principles for Quality Assurance and Recognition of Competency Certification Systems, August 2016, p. 11.

¹⁷ ASEAN Secretariat, Community Relations Division (CRD) (2016), *supra* note 16, p. 20.

¹⁸ Kingdom of Cambodia (2012), *supra* note 10, pp.5-6.

(1) 知識は、以下の情報を含む情報の想起、理解、提示能力を示している。すなわち、「特定の事実に関する知識」「概念、原則、理論に関する知識」「手順に関する知識」である。

(2) 認知能力は、「概念、原則、理論、手順に関する理解を、批判的思考と創造的問題解決に応用する」能力である。これは、求められた場合でも、予期せぬ新しい状況に直面した場合でも、同様に行うことができる能力である。

(3) 精神運動能力 (Psychomotor skills) は、「1 つまたは複数のスキルを容易に実行し、限られた身体的または精神的努力で自動的に実行する」能力、「複数のスキルを調和と一貫性をもって順番に組み合わせて実行する」能力、「スキルを正確さ、比例性、そして正確さをもって再現し、通常は元の情報源に依存せずに実行する」能力、「観察ではなく指示に従ってスキルを実行する」能力を表している¹⁹。

(4) 対人関係能力と責任感は、「自身の学習と継続的な個人的および職業的成長に責任を持つ」能力、「グループで効果的に活動し、適切な場合にリーダーシップを発揮する」能力、「個人的および職業的な関係において責任ある行動をとる」能力、「個人的な場および公的な場において、高い道德基準に沿って倫理的に、一貫して行動する」能力である。

(5) コミュニケーションスキル、情報技術および数値処理能力は、「口頭および書面で効果的にコミュニケーションを取る」能力、「情報通信技術を活用する」能力、「基本的な数学的および統計的手法を活用する」能力である。

3. CQF による学習習熟度評価

本節では、CQF に定義づけされた「知識」「認知能力」「精神運動能力」「対人スキルと責任感」「コミュニケーションスキル、情報技術および数値処理能力」について、レベル 1 からレベル 8 までを見ていく。

(1) レベル 1

CQF のレベル 1 は、前期中等教育卒業レベルであり、職業能力レベルでは「職業訓練修了証 (Vocational Training Certificate)」に相当する。吉村 (2023) によると、エントリーレベルから学習を始めようとする学生、また貧困など様々な理由で修学を途中で辞めた学生や障がい者、少数民族などが、実用的な知識とスキルを習得することを目的としている²⁰。後述するように給付付きの無償で職業訓練を受講できるプログラムが用意されており、何らか

¹⁹ 精神運動技能は、手先の器用さに関わる能力であり、一部のプログラムにのみ適用される能力である。精神運動技能は、多くの技術・職業教育分野、そして高等教育の一部の分野において極めて重要である。例えば、職人や大型機械のオペレーター、外科医、芸術家、音楽家には、非常に高いレベルの精神運動技能が求められる。これらの精神運動技能は特定の分野にのみ適用され、その性質は多岐にわたるため、各レベルで期待される学習成果は、資格枠組みの高等教育セクションでは説明に含まれていないが、技術・職業教育・訓練セクションでは含まれている (Kingdom of Cambodia (2012), *supra* note 10, p.6.)。

²⁰ 吉村 (2023) 「カンボジアの職業教育の現状と展望」『地域戦略研究所紀要』第 8 号、北九州市立大学地域戦略研究所、36 頁参照。

<https://www.kitakyu-u.ac.jp/iurps/wp-content/uploads/2023/04/461e7a46e5e102338c8d94313e92899f.pdf>

の理由で義務教育に就学できなかった者を対象とするコースだと考えられる。レベル1の学習習熟度を示したのが図表 1-3 である²¹。

この資格の取得要件は複数あり、(1) 公認の研修パッケージの要件を満たす4～6カ月間のフルタイム研修コース、または登録研修機関が提供する認定コースの要件を満たす研修プログラムを修了すること²²。(2) 認定試験センターにおける能力試験の申請が可能と正式に認められた非認定研修コースの研修修了書を取得し、公認の能力評価パッケージの要件を満たしていることが承認されること。(3) 勤務先の管理監督者から、少なくとも1年間の業務を完了し、認定試験センターにおける能力試験の申請が可能であると正式に認められた修了書を取得し、公認の能力評価パッケージの要件を満たしていることが承認されること、である。

図表 1-3 国家教育資格枠組みの学習習熟度の定義(レベル1)

	レベル1 「前期中等教育卒業」 「職業訓練修了証 (Vocational Training Certificate) 」
目的	基本的な機能的知識とスキルを持ち、仕事やさらなる学習を行う個人に与えられる資格。
知識	限定的かつ非常に安定した範囲の作業状況における職業上の課題に関連する簡単な事実の知識を有する。
認知能力	<ul style="list-style-type: none"> • 研修と実務経験を通じて得た知識を、限られた範囲の構造化された逐次的なタスクに適用できる。 • これらのタスクには最小限の裁量権が求められるが、綿密な監督の下で、非常に慣れ親しんだタスクのプロセスを修正する能力がある。
精神運動技能	<ul style="list-style-type: none"> • 限られた範囲の職務において標準的な機器を使用するための簡単な技能を有し、これらの技能を標準的な作業手順に適用できることが信頼できる。
対人スキルと責任感	<ul style="list-style-type: none"> • 限られた状況において、具体的な指示または標準的な手順に従い、信頼できる方法で業務を遂行できる。 • 自身の成果物の量と質についてはある程度の責任を持つが、他者の成果物については責任を負わない。

²¹ 表中の「実務での適用」における「仏教の価値観」の記述について、各種統計数値によると、カンボジア国民のうち85.4%から94.7%が仏教徒とされている。その上で、憲法43条において信仰の自由を認めつつ、仏教を国教と定め、憲法68条で仏教の考え方に基づく教育を普及、促進すると規定している (Constitution of The Kingdom of Cambodia 参照)。こうした背景から盛り込まれているとみられる。

<https://www.state.gov/reports/2023-report-on-international-religious-freedom/cambodia/>

<https://www.stat.go.jp/info/meetings/cambodia/pdf/tbl2-9.pdf>

<https://pressocm.gov.kh/en/archives/9539>

²² Kingdom of Cambodia (2012), *supra* note 10, p.9.

コミュニケーション スキル、情報技 術および数値処 理能力	<ul style="list-style-type: none"> • 簡単な業務タスクに関する指示を受け取り、記憶し、対応することができる。 • 書面による指示を含む、基本的な口頭および書面によるコミュニケーションを理解し、簡単な書面によるコミュニケーションを完了することができる。これには、完了した業務やタスクに関する簡単な報告書の作成（簡単な報告書フォームの作成など）が含まれる。
実務での適用	<ul style="list-style-type: none"> • 手順や規則に関する知識と手作業の技能を、一貫性と信頼性をもって適用する。 • 日常的な手順において、単純な手作業の技能を適用する能力。 • 限られた職務範囲内において、割り当てられたすべての業務に協力して参加し、完了する。 • 上司から与えられたすべての合理的な指示を受け入れ、それに従う。 • 仏教の価値観と信仰に則り、奉仕と社会への忠誠心、責任感、献身を反映する行動をとる。
学習期間	職業訓練修了証取得に必要な学習期間は通常4～6カ月。

出所：Kingdom of Cambodia (2012) Cambodia Qualifications Framework, Phnom Penh.に基づき作成。

(2)レベル2

前期中等教育を修了した者は、後期中等教育に進学するか、労働・職業訓練省が提供する中等教育レベルの職業訓練プログラムに入学するかを選択できる²³。

CQF のレベル 2 は、後期中等教育の第 1 学年であり、職業能力レベルでは「技術職業修了証 1 (Technical and Vocational Certificate 1)」に相当する「semi-skilled worker」とされている²⁴。レベル 2 の学習習熟度を示したのが図表 1-4 である。

技術職業修了証 1 の資格取得要件は、(1) 登録訓練機関が提供する認定された 1 年間の訓練コースを修了し、公布された訓練パッケージの要件を満たすこと²⁵。(2) 非公認の 1 年間の職業訓練プログラムで「技術職業資格修了証 1」を取得し、登録試験センターが実施する公認の能力評価パッケージの要件を満たす修了能力試験に合格すること。(3) 「職業資格修了証を取得」し、少なくとも 1 年間の就業経験を有し、前期中等教育を修了するか、ブリッジングコースを修了した上で、登録試験センターが実施する公認の能力評価パッケージの要件を満たす修了能力試験に合格すること、である。

²³ 前掲注 20、吉村 (2023) 36 頁参照。

²⁴ UNESCO-UNEVOC International Centre for Technical and Vocational Education and Training (2014) World TVET Database Cambodia, January 2014, p 9.
https://unevoc.unesco.org/wtdb/worldtvetedatabase_khm_en.pdf

²⁵ Kingdom of Cambodia (2012), *supra* note 10, p.11.

図表 1-4 国家教育資格枠組みの学習習熟度の定義(レベル 2)

	レベル 2 「後期中等教育の第1学年」 「技術職業修了証 1 (Technical and Vocational Certificate 1) 」
目的	主に予測可能で単純な作業を行うための資格であり、さらなる学習への道筋として役立つ証明書。
知識	限定的かつ比較的安定した範囲の作業状況における職業上の課題に関連する基本的な事実知識を有し、基本的な操作手順と規則を含み、指示や指示から得られる情報や考えに限定されている。
認知能力	<ul style="list-style-type: none"> • 研修と実務経験を通じて得た知識を、限られた範囲の構造化された逐次的なタスクに適用できる。 • これらのタスクには最小限の裁量権が求められるが、直接監督の下で、慣れ親しんだタスクのプロセスを修正する能力がある。
精神運動技能	限られた範囲の職務において標準的な機器を使用するための基本的な技能を有し、これらの技能を標準的な作業手順に適用できることが信頼できる。
対人スキルと責任感	<ul style="list-style-type: none"> • 限られた状況において、直接の指示または標準的な手順に従い、信頼できる方法で業務を遂行できる。 • 自身の成果物の量と質についてはある程度の責任を持つが、他者の成果物については責任を負わない。
コミュニケーションスキル、情報技術および数値処理能力	<p>業務タスクに関する指示を受け取り、記憶し、対応することができる。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 書面による指示を含む、基本的な口頭および書面によるコミュニケーションを理解し、基本的な書面によるコミュニケーションを完了することができる。これには、基本的な報告書やフォームの作成が含まれる。
実務での適用	<ul style="list-style-type: none"> • 手順や規則に関する知識と手作業の技能を、一貫性と信頼性をもって適用する。 • 限られた職務範囲内において、割り当てられたすべての業務に協力して参加し、完了する。 • 上司から与えられたすべての合理的な指示を受け入れ、それに従う。 • 限られた範囲の知識を想起することで、知識を示す。 • 明確な指示に基づいて、一連の日常的な業務を遂行する。 • メッセージや情報の受信と伝達を行う。 • 仏教の価値観と信仰に則り、奉仕と社会への忠誠心、責任感、献身を反映する行動をとる。
学習期間	技術職業資格1の取得に必要な学習期間は通常1年。

出所：図表 1-3 と同じ。

(3) レベル 3

CQF のレベル 3 は、後期中等教育の第 2 学年であり、職業能力レベルでは「技術職業修了証 2 (Technical and Vocational Certificate 2) に相当する「skilled worker」とされている²⁶。レベル 3 の学習習熟度を示したのが図表 1-5 である。

「技術職業修了書 2」の資格取得要件は、(1) 公認の訓練パッケージの要件を満たす 2 年目の認定訓練プログラム、または登録研修機関が提供する認定コースの要件を満たす訓練プログラムを修了していること²⁷。(2) 「技術職業修了書 2」と同等の非認定訓練プログラムの修了証を取得し、公認の能力評価パッケージの要件を満たす修了能力試験（登録試験センターが実施）に合格すること²⁸。(3) 「技術職業修了書 1」を取得し、少なくとも 1 年間の実務経験を積んでおり、公認の能力評価パッケージの要件を満たす修了能力試験（登録試験セン

²⁶ UNESCO-UNEVOC International Centre for Technical and Vocational Education and Training (2014), *supra* note 24, p 9.

²⁷ Kingdom of Cambodia (2012), *supra* note 10, p.14.

²⁸ 教育・青少年・スポーツ省 (2014) 「カンボジア国家資格枠組み」クメール語版 (ក្របខ័ណ្ឌគុណវុឌ្ឍិជាតិកម្ពុជា(ក.គ.ជ.ក)) 14 頁。
<https://library.ncdd.gov.kh/detail/1452>

ターが実施) に合格すること、である。

図表 1-5 国家教育資格枠組みの学習習熟度の定義(レベル 3)

	レベル3「後期中等教育の第2学年」 「技術職業修了証 2 (Technical and Vocational Certificate 2) 」
目的	技術職業証明書2は、幅広い知識とスキルを様々な状況で応用して熟練した仕事を遂行し、さらなる学習の道筋となる個人を認定する。
知識	<ul style="list-style-type: none"> • 職業上の課題と関連する基準や規制に関する事実上の知識を有し、それらの主要な理論的根拠をある程度理解している。
認知能力	<ul style="list-style-type: none"> • 既知かつ予測可能な状況や問題に知識を適用し、標準的で信頼性の高い解決策を開発できる。 • これには、タスクや問題に最も適した標準的な手順を選択できる十分な理解力と思考力が必要だが、新しいアイデアや解決策の開発は必要ない。
精神運動技能	<ul style="list-style-type: none"> • 標準的な工具、材料、手順を安全かつ確実に使用し、最小限の無駄で標準的な作業を完了する。 • 品質と安全性を向上させ、無駄を削減するために、工具に標準的な調整を行うことができる。
対人スキルと責任感	<ul style="list-style-type: none"> • 最小限の監督の下で確実に業務タスクを完了し、成果物に対して個々の責任を負う。 • 他のメンバーと協力して業務に取り組み、成果物の信頼性、品質、量に対するグループ責任を共有できる。
コミュニケーションスキル、情報技術および数値処理能力	<ul style="list-style-type: none"> • 標準的な手順や技術の変更指示を含む、職務に関連する情報を取得し、解釈し、想起し、伝達することができる。 • 職務に関連する重要な情報を明確に伝えることができる。 • 遂行する職務に関連するデータを解釈・理解するために、基本的な数学的および統計的プロセスを実行することができる。
実務での適用	<ul style="list-style-type: none"> • 標準的な手順を通して、そして予測可能な問題を解決できる方法で、知識とスキルを確実かつ一貫して適用する。 • 業務に関連する原則や考え方の理解を深めるために自発的に行動し、非定型的な状況においては必要に応じて手順を適切に調整する。 • 他者と積極的に協力し、個人として、またグループの一員として行う仕事の質と量に責任を負う。 • 業務において信頼できる参加者となり、安全性、効果的なコミュニケーション、そして業務能力の向上に貢献するために一貫した行動をとる。 • 中程度の分野における基本的な業務知識を示す。 • 定められた範囲のスキルを適用する。 • 限られた範囲の予測可能な問題に対し、既知の解決策を適用する。 • 限られた選択肢の中から選択する必要がある様々なタスクを実行する。 • 多様な情報源から得た情報を評価し、記録する。 • 仕事と学習における自身の成果に対して、限定的な責任を負う。 • 仏教の価値観と信仰に則って行動し、忠誠心、責任感、そして社会奉仕への献身を示す。
学習期間	技術職業資格 2 の取得に必要な学習期間は通常1年。

出所：図表 1-3 と同じ。

(4)レベル4

CQF のレベル 4 は、後期中等教育の第 3 学年であり、職業能力レベルでは「技術職業修了証 3 (Technical and Vocational Certificate 3) に相当する「Highly skilled worker」とされている²⁹。レベル 4 の学習習熟度を示したのが図表 1-6 である。

²⁹ UNESCO-UNEVOC International Centre for Technical and Vocational Education and Training (2014),

「技術職業修了証 3」の資格取得要件は、(1) 公認訓練パッケージの要件を満たす 3 年目の認定訓練プログラム、または登録研修機関が提供する認定コースの要件を満たす訓練プログラムを修了すること³⁰。(2) 「技術職業修了証 3 と同等の非認定訓練プログラムの修了証を取得し、公認の能力評価パッケージの要件を満たす修了能力テスト（登録試験センターが実施）に合格すると、CQF レベル 4 の資格を取得できる³¹。(3) 「技術職業修了証 2」を取得し、少なくとも 2 年間の実務経験を積み、公認能力評価パッケージの要件を満たす修了能力テスト（登録試験センターが実施）に合格すること、である。

図表 1-6 国家教育資格枠組みの学習習熟度の定義(レベル 4)

	CQF レベル4「後期中等教育の第3学年」 「技術職業修了証 3 (Technical and Vocational Certificate 3) 」
目的	技術職業修了証2は、幅広い専門知識とスキルを様々な状況で応用し、熟練した業務を遂行し、さらなる学習への道筋となる個人を認定する。
知識	<ul style="list-style-type: none"> 特定の職業上のタスクとプロセス、および関連する職業分野に関する幅広い知識を有し、その知識を定型業務および一部の非定型業務に適用することができる。これには、これらの業務の基盤となる基本的な概念と理論が含まれる。
認知能力	<ul style="list-style-type: none"> 慣れ親しんだ作業状況と慣れない作業状況の両方において、予測可能な問題を解決するために、様々な標準的なプロセスから選択することができる。 これらのプロセスは、定型業務および一部の非定型業務に対処するために、スキルと技術、材料、機器を計画的に統合する。 専門分野における一般的な概念、原則、理論を理解し、それらの洞察を、正式な学習や日常生活における新たな課題や問題を分析する際に应用する能力を有する。 経済社会の発展に関連する主要な問題を認識し、それらの問題に専門分野の学習で得た洞察を应用することができる。
精神運動技能	<ul style="list-style-type: none"> 業務プロセスにおける定型業務および一部の非定型業務において、技術機器を操作し、熟練した手作業を行う。 これには、工具や機器の標準的な調整、様々な作業に適した材料や工程の選択能力が含まれる。
対人スキルと責任感	<ul style="list-style-type: none"> 職場において、委任された権限に基づき、責任を持って行動し、定められた一連の領域において、作業工程の選択と適用において、信頼性と一貫性をもって自主的な判断を下すことができる。 自身の仕事の質と量に全責任を負い、リーダーシップと意思決定能力を発揮し、時には他者の成果物にも責任を負うことができる。 自身の職業スキルの向上に責任を持ち、自発的に取り組む。 グループ活動において、共通の目標に向かって効果的に働く。 限られた監督の下で、割り当てられたタスクを完了できることが信頼できる。 自身の学習と行動に責任を持ち、学業やその他の自己啓発の側面に関する指導を受けながら、自発的に取り組む。

supra note 24, p 9.

³⁰ Kingdom of Cambodia (2012), *supra* note 10, p.17.

³¹ 前掲注 28、教育・青少年・スポーツ省 (2014) 17 頁。

コミュニケーション スキル、情報技 術および数値処 理能力	<ul style="list-style-type: none"> • 関連情報を見つけ出し、理解し、解釈し、それを作業工程に適用することで、効率性と安全性を向上させることができる。この情報には、書面、数値、グラフの情報が含まれる。これらの情報を処理し、口頭および書面によるグラフのプレゼンテーションを通じて明確に提示することができる。 • 業務に関連する数値および統計データを分析・解釈し、業務プロセスにおいて標準ソフトウェアを使用することができる。 • 教育現場や日常生活における問題への取り組みと解決において、基本的な情報、コンピュータ技術、および数値スキルを効果的に活用することができる。 • 口頭、書面、および情報技術を用いて、効果的にコミュニケーションをとることができる。
実務での適用	<ul style="list-style-type: none"> • 安全性、成果、品質を最大化し、無駄を最小限に抑えるために、職場における様々な問題を解決するための適切な戦略を選択するために、知識とスキルを適用することができる。 • 手順の基礎となる主要な原則と規則を適切に理解し、様々な状況に最適なプロセスを選択し、状況に合わせて必要な調整を行うことができる。 • 関与するグループの調和と生産性の向上に貢献し、グループの成果の質と量に対する責任を共有し、効果の向上を支援する。 • 関連する理論的知識をある程度実証することができる。 • 応用することができる。幅広く高度なスキルを身につける。 • 様々な予測可能な問題に既知の解決策を適用する • ある程度の裁量と判断力を要する、幅広く高度なスキルを必要とするプロセスを実行する • 裁量と判断力を用いて、入手可能な情報を解釈する • 仏教の価値観と信仰に則り、忠誠心、責任感、そして社会奉仕への献身を示す行動をとる。
学習期間	技術職業資格 3 の取得に必要な学習期間は通常1年。

出所：図表 1-3 と同じ。

3つの認定コース（Certificate 1、Certificate 2、Certificate 3）を連続して修了するか、各認定コースを修了した者は、労働市場に参入することになる。また、「ブリッジングコース」のレベル 1 を修了し、一般高等教育の学部課程に進学することもできる³²。Certificate 1、2、3 で設置されているカリキュラムについては後段で詳述するが、「車両修理」「一般機械工学」「コンピューター技術」「農業機械工学」「電気」「電子工学」「冷却機械の修理」「土木工学」など、幅広い分野にわたる。

(5)レベル5

CQF のレベル 5 は、準学士号および「技術／ビジネス教育高等ディプロマ（Higher Diploma of Technology/Business Education）」に相当する。高度なスキルを必要とする准専門的な実務に取り組むための広範かつ専門的な知識と、スキルを持って統合化された技能及び理論を応用するために、実験やワークショップ、応用研究、実務経験を含む実践的な職業訓練と講義形式の学習を行うものであり、後期中等教育（高等学校）を修了した学生で通常2年間の修学期間を必要とする³³。レベル 5 の学習習熟度を示したのが図表 1-7 である。

³² 前掲注 20、吉村（2023）36 頁参照。

³³ 前掲注 20、吉村（2023）37 頁参照。

図表 1-7 国家教育資格枠組みの学習習熟度の定義(レベル 5)

	CQF レベル 5「準学士号」「技術/ビジネス教育高等ディプロマ」
目的	準学士号および高等技術ディプロマは、幅広い専門知識とスキルの文脈で統合された技術的および理論的概念を適用して、高度な熟練または准専門職の業務を遂行し、さらに学習を進めるための道筋となる個人を認定する。準学士号は、幅広い文脈で基礎的な技術的および理論的知識を適用して准専門職の業務を遂行し、さらに学習を進めるための道筋となる個人を認定する。
知識	<ul style="list-style-type: none"> 研究分野の範囲と定義的特徴に関する一般的な知識に加え、重要な理論、概念、原則を含む、当該分野内のいくつかの分野に関する深い知識を有する。 知識の成果には、特定分野における重要な情報体系の習得、主要な専門分野に関する深い理解（主要な問題とその解決方法の認識を含む）が含まれる。 新しい知識がどのように発展するかを理解し、自身の研究分野と関連する知識領域との重要な関連性を認識する必要がある。 重要な時事問題と最新の研究に精通している。
認知能力	<ul style="list-style-type: none"> この知識を予測可能な状況と予測不可能な状況の両方に適用し、様々な情報源からの情報を分析し、創造的な方法で問題に対する効果的な解決策を計画・実行することができる。 この知識を様々な業務環境に応用・適応させることができる。 技術情報や研究情報を分析・解釈し、ある程度の指導があれば実際の問題に適用することができる。 関連する理論的および実践的知識に基づき、定義済みまたは日常的な問題を調査し、代替解決策を評価し、新しいアプローチを提案することができる。 学習した科目から関連する概念や理論を特定し、それらを学習した文脈以外、学術的および職業的状況の両方に適用することができる。 知識の暫定的な性質を認識し、問題の解釈、分析、解決においてこれを考慮に入れる能力を有している。
精神運動技能	<ul style="list-style-type: none"> 業界に関連する幅広い複雑で高度な技術機器を操作し、さまざまな作業要件に合わせて機器を適切に調整するスキルを有する。新しい技術や業務にスキルを容易に移行できる。
対人スキルと責任感	<ul style="list-style-type: none"> 作業チームの活動を効果的に指揮・監督できる。職場環境において、自身の仕事の成果と他者の成果に対する責任を受け入れる。 関連する技術およびその他の職業上の慣行に関する知識の普及に積極的に取り組み、監督下のスタッフや他の同僚の継続的な専門能力開発を効果的に支援できる。 自主的に考え行動できるが、グループまたはチームの状況において共通の目標を追求するために建設的な交流を行う。 定められた責任分野において、小グループでリーダーシップを発揮できる。 自身の知識とスキルの弱点を認識し、継続的な学習を促すための計画を立て、行動を起こすことができる。 個人およびグループの状況において、自らの行動に対する責任を受け入れる。 関連する規制および行動規範を認識し、それらに従って行動し、必要に応じて助言を求める。 提案または実行された行動が他者に与える影響を特定し、その結果に照らしてそれらの行動の妥当性を評価することができる。 価値観や優先順位に潜在的な対立が生じる状況において、対立の性質、関連する価値観や優先順位を明確にし、取るべき行動方針について妥当な判断を下すことができる。
コミュニケーションスキル、情報技術および数値処理能力	<ul style="list-style-type: none"> 問題や課題の調査と解決策の提案において、日常的な統計的・数学的手法を適用できる。 口頭および書面の両方で効果的にコミュニケーションを取り、議論、分析、結論を簡潔かつ正確な形式で提示できる。 問題や課題の調査と解決策の提案において、日常的な統計的・数学的手法を適用できる 問題の分析、情報の入手、プレゼンテーションにおいて、情報通信技術を効果的に活用できる。 様々な問題や対象者に適した様々な形式で、情報を効果的に伝達し、議論を展開し、データを分析する能力を有する。

実務での適用	<ul style="list-style-type: none"> ● 職業と業界に関する幅広い知識、特に関連する原理や理論を活用し、業務プロセスと成果物の改善を図る。これには、スキルと技術を新しい技術に適用・適応させ、業務プロセスを修正することが含まれる。 ● 計算力や統計力を含む知識とスキルを活用し、業務プロセスと問題を分析し、革新的な解決策を開発し、その知識を新たな状況に応用する。 ● 特定の分野において専門知識を深く理解し、幅広い技術または管理機能にわたって分析、診断、設計、判断を行う。 ● 業務プロセスと成果物の品質と一貫性に責任を負う、効果的な職場チームを構築するための行動において、強力なリーダーシップを発揮する。 ● 知識の暫定的な性質を認識し、問題の解釈、分析、解決においてこれを考慮する能力を有する。 ● 多様で、しばしば予測不可能な様々な状況において、多様な機能または非常に特殊な機能に関連して、幅広い基本原理と複雑な技術を適用する。このレベルの業務には、現状の評価と分析、説明責任、個人の成果に対する責任などに関する予算計画または戦略計画の策定も求められる。 ● 複雑な情報を正確、明確、かつタイムリーに伝達する能力 ● 複雑な技術機器を非常に高度なスキルで操作し、関連する安全基準を満たし、同様の業務を行う同僚に効果的な指導を行う能力 ● 幅広い技術および／または管理機能にわたる分析、診断、設計、計画、実行、評価に関わる幅広さ、深さ、複雑さ、そして新たな基準、アプリケーション、知識、手順の開発を含む能力 ● 抽象的なレベルでの情報と概念の分析を通じて、アイデアを一般化する能力 ● 幅広く高度に専門化された技術、創造的、または概念的なスキルを駆使する能力 ● 仏教の価値観と信仰に則り、忠誠心、責任感、そして奉仕と社会への献身を反映する行動をとる能力
学習期間	「準学士号」「技術／ビジネス教育高等ディプロマ」の学習期間は通常2年である

出所：図表 1-3 と同じ。

(6)レベル6

CQF のレベル 6 は、学士号および「技術／ビジネス教育学士号（Bachelor of Technology/Business Education）」に相当する。産業と高度な技能を必要とする職業を総合的に理解するために設計され、専門的かつより高度なスキルを必要とする実務にさまざまな状況下で取り組むための広範かつ首尾一貫した知識を応用するものであり、最新の研究を精緻に分析したり、知識やスキルを効果的に訓練したりする。また学生は関連する分野の知識や理論についても知見を深めなければならない。中等教育を修了した学生で通常 2～4 年間（専攻する分野で異なる）の修学期間を必要とする³⁴。レベル 6 の学習習熟度を示したのが図表 1-8 である。

³⁴ 前掲注 20、吉村（2023）37 頁参照。

図表 1-8 国家教育資格枠組みの学習習熟度の定義(レベル 6)

CQF レベル 6「学士号」「技術/ビジネス教育学士号」	
目的	<ul style="list-style-type: none"> • 学士号および技術/ビジネス教育学士号は、幅広い文脈において幅広く一貫した知識体系を応用し、専門職または高度なスキルを要する業務を遂行できる人材、また更なる学習への道筋となる人材を育成する。 • テクノロジー学士号は、幅広い文脈において幅広く一貫した知識体系を応用し、専門職を遂行できる人材、また更なる学習への道筋となる人材を育成する。
知識	<ul style="list-style-type: none"> • 業界とその主要な職業知識およびスキルに関する包括的かつ深い知識を有し、新たな発展を学ぶための基盤となる幅広い一般知識に支えられている。これには、慣習、規制、技術要件、そして基礎理論とそれらの新技術への関連性に関する深い知識が含まれる。 • 学習と教育に関する教育理論およびプロセスに関する深い知識を有する。 • 特定分野およびそれに関連する基礎原理と理論に関する包括的、首尾一貫した体系的な知識体系を有する。 • 他の学問分野、そして専門課程の場合は他の専門分野における関連知識と理論を認識している。 • 主たる研究分野における専門分野の最先端における最新の動向に精通しており、問題解決と知識の拡張に関する最新の研究に対する批判的認識も有する。
認知能力	<ul style="list-style-type: none"> • 学習と教育に関する複雑な問題や課題を調査・分析する際に理論的知識を応用し、既知・未知の様々な状況において解決策を考案し、その実施戦略を計画することができる。 • 多様な情報源から得られる新たな情報、概念、証拠を調査し、理解・評価し、限られた指導の下で幅広い問題や課題に結論を適用することができる。 • 比較的複雑な問題を調査し、関連する理論的知識と実践経験、そして意思決定の結果を考慮した上で、創造的で革新的な解決策を提案することができる。 • これらのスキルと洞察を、研究分野に関連する専門的・学術的な状況において応用することができる。専門プログラムにおいては、日常的な手順を適切に用いることができるが、革新的な解決策が必要な状況を特定し、それに応じて関連する理論的・実践的洞察を活用することができる。 • 日常的な手順を適切に用いることができるが、革新的な解決策が必要な状況を特定し、それに応じて関連する理論的・実践的洞察を活用することができる。
精神運動技能	<ul style="list-style-type: none"> • この資格における精神運動技能の学習成果は、レベル5（高等技術ディプロマおよび準学士号）と同等であり、さらに、研修プログラムを効果的に実施するために必要なスキルが求められる。 • これには、スキルの習得だけでなく、それらを他者に示す能力、そしてそれらのスキルがどのように開発・向上されるかについての理解も含まれる。
対人スキルと責任感	<ul style="list-style-type: none"> • グループまたはチームの状況において、リーダーシップを発揮する場合でも、グループの一員としてでも、問題の建設的な解決に貢献し、促進することができる。 • 革新的な対応が求められる不明確な状況において、グループリーダーシップを発揮できる。 • 個人またはチームレベルで、注意を払うべき問題を積極的に特定し、適切に対処する。 • 自らの学習に責任を持ち、タスクの完了に必要な新しい情報や分析手法を見つける手段を特定し、活用することができる。 • 価値観や道徳的判断を含む倫理的および専門的な問題に、他者に配慮し、根底にある基本的な価値観および関連する専門的行動規範と整合した方法で対処する。 • 新しい状況や高いレベルの対応が求められる状況など、幅広い状況において、個人またはチームレベルで効果的に業務を遂行する機転と感受性が求められる。 • 雇用やその他の専門職の場において、高い責任感を持って責任ある行動をとる。 • 現在の業務だけでなく、能力とスキルのさらなる発展に必要な新しいスキルと知識の習得に責任を負う。 • 高い自律性を持って、さらなる学習を続けるための自主的な学習スキルを有する。 • 雇用に適したチームスキルと対人スキルを活用する。 • 価値観の衝突や優先順位の競合がある状況において、高い倫理的行動を示す。雇用やその他のグループ活動において、模範を示し、リーダーシップを発揮することで、他者に良い影響を与える。

コミュニケーションスキル、情報技術および数値処理能力	<ul style="list-style-type: none"> 情報やアイデアの収集、解釈、伝達において、最も適切な情報通信技術を日常的に活用する。 様々な問題や対象者に適したプレゼンテーション形式を選択し、口頭および書面で効果的にコミュニケーションをとることができる。 問題や課題を調査する際に、関連する統計的または数学的手法を識別し、情報を解釈し、解決策を提案する際に創造的に適用することができる。 情報やアイデアの収集、解釈、伝達において、最も適切な情報通信技術を日常的に活用する。
実務での適用	<ul style="list-style-type: none"> 学生、雇用主、産業界の代表者から、知識とスキルの幅広さと深さ、そして特定の職業、業界、専門分野にわたる関連する理論的知識の理解に関して、高いレベルの尊敬を集める。 自らの分野における知識の暫定的な性質を認識し、学術的および専門的な問題に対する解決策の調査と提案において、これを考慮に入れる。 他者の知識と学習の向上、そして実践的・学術的な活動を通して自身の学習の向上に強いコミットメントを持つ。 自らの知識とスキルを様々な状況や学習者のニーズに合わせて適応させ、他者の学習を支援し奨励するために、率先して行動する。 複雑な情報を様々な方法で処理し、様々な対象者に適した明確かつ正確な形式で提示できる。 自身の専門的能力開発に責任を持ち、他者と協力して、自身の分野における最新の動向を把握する。 新たな課題や問題に対処するために、専門分野内外の幅広い理論的・実践的知識を活用する。 個人およびグループにおいて、問題や課題を率先して特定し、解決する。革新的かつ実践的な解決策を追求するために、リーダーシップを発揮する。 研究分野の理論的洞察と探究方法を、他の状況における問題や課題の検討に応用する。 研究分野における最新の動向を把握し、自身の知識と理解を深めるための活動に参加する。 学術、職業、地域社会において、常に高い倫理観と責任ある行動を示す。 仏教の価値観と信仰に則り、社会への忠誠心、責任感、そして献身を示す行動をとる。
学習期間	学士号および技術／ビジネス教育学士号取得に必要な学習期間は、通常4～6年。

出所：図表 1-3 と同じ。

(7) レベル7

CQF のレベル 7 は、修士号および「技術／ビジネス教育修士号（Master of Technology/Business Education）」に相当する。さまざまな状況下で専門的な課題に対して高度な知識を応用するものであり、基本となる科目を発展させたり、高度な職務上の経験から知識やスキルを引き出したりする。研究に加え、研究の管理を行ない、重要なプロジェクトに参加して実務を主体的に遂行する。学士課程を修了した学生で通常 2 年間の修学期間を必要とする³⁵。レベル 7 の学習習熟度を示したのが図表 1-9 である。

³⁵ 前掲注 20、吉村（2023）37 頁参照。

図表 1-9 国家教育資格枠組みの学習習熟度の定義(レベル 7)

	CQF レベル 7「修士号」「技術/ビジネス教育修士号」
目的	<ul style="list-style-type: none"> 修士号および技術/ビジネス教育修士号およびコースワーク修士号は、専門的な実践や学術研究、そして更なる学習への道筋として、様々な状況において高度な知識体系を応用する個人を認定する。 技術修士号および研究修士号は、研究や学術研究、そして更なる学習への道筋として、様々な状況において高度な知識体系を応用する個人を認定する。
知識	<ul style="list-style-type: none"> 主要な概念、原則、理論、およびそれらの専門分野への最新の応用を含む、主題または学問分野に関する深い知識と批判的理解を有する。 最先端の理論、研究、または専門実務における、単独またはより複雑な専門分野について詳細な理解を有する。 新しい知識がどのように開発され、応用されるか、そして最近の研究が当該分野の知識体系および関連する専門実務にどのような影響を与えるかを理解している。 関連する専門分野に影響を与える可能性のある、地域および国際環境における最近の規制規定、およびそれらの変更の理由と将来的な影響を認識している。
認知能力	<ul style="list-style-type: none"> 多種多様な斬新で予測不可能な学術的および専門的状況に対処する際に、実践的および理論的な知識を一貫して適用し、課題や問題に対して独創的で創造的な対応策を講じることができる。 完全または一貫した情報がない場合でも、情報に基づいた、妥当な判断を下すことができる。 研究論文や学術出版物、専門報告書を統合・応用し、重要な新しいアイデアを生み出し、既存の知識に統合したり、既存の知識に挑戦したりすることができる。 複雑な問題を創造的に分析し、学術的または専門分野に関連する結論や提案を導き出す際に、一般的な研究手法と専門的な研究手法を適用することができる。 実践的かつ理論的な知識と研究手法を駆使し、既存の知識や専門的実践に大きく貢献する確かな結論を導き出すことで、主要なプロジェクトまたは学術研究を自主的に計画・実行できる。
精神運動技能	
対人スキルと責任感	<ul style="list-style-type: none"> 学術的または専門的な状況において、複雑な問題や課題を自ら特定し、創造的に対応する。追加の情報やスキルが必要な場合は、自ら行動を起こしてそれらの情報やスキルを習得し、適用する。 自身の仕事に全責任を負い、問題への対処において他者と全面的かつ建設的に協力し、必要に応じて非公式および公式のリーダーシップスキルを発揮する。グループ活動においては、グループ全体の有効性を常に高めるような行動をとることができる。 学術的または専門的な状況における複雑な倫理的問題に、一貫して慎重に対処できる。現在の倫理規範や規則で問題が適切に扱われていない場合、健全な原則と価値観に基づき、情報に基づいた公正かつ有効な判断を下すことができる。 既存の倫理規範の欠陥を積極的に指摘し、見直しや修正を検討する。
コミュニケーションスキル、情報技術および数値処理能力	<ul style="list-style-type: none"> 学術界および専門界の関係者、そしてより広範なコミュニティに対し、非公式および公式の報告書やプレゼンテーション、論文や主要プロジェクト報告書を含む学術・専門分野の出版物を通じて、効果的かつ適切なレベルでコミュニケーションを図る。 数学的および統計的データを入手し、日常的に評価し、効果的に活用する。また、問題の調査や結論および提言の伝達において、幅広い適切な情報通信技術を活用する。

実務での適用	<ul style="list-style-type: none"> • 業務は、広範な計画、予算、または戦略に沿って行われることが多く、他者や機能の業務の構造、管理、成果について、責任と幅広い説明責任を負う。関与する場合もある。 • 複雑な学術的および専門的課題に一貫して対応し、創造的な解決策を提示し、健全な判断を下すことができる。これらのスキルは、当該事項に関する完全なデータがない場合でも、必要に応じて活用する。 • 予想される問題と予測不可能な問題の両方に自律的に取り組み、解決する。また、他者と協力し、グループでの状況において適切な場合にはリーダーシップを発揮する。 • 困難な価値観の衝突を伴う可能性のある、繊細で複雑な問題に対処する際に、健全な倫理的および道徳的判断に従い、他者にもその判断を適用するよう積極的に促す。 • 自身の自立学習に全責任を負い、他者の継続的な専門能力開発を支援する機会の開発においてリーダーシップを発揮する。 • 仏教の教えに則って行動する。価値観と信念を反映し、高いレベルの忠誠心、責任感、そして社会への奉仕への献身を反映する。
学習期間	修士課程のコースワークと研究期間は、通常3～4学期。 修士課程の研究期間は、通常2年間。

出所：図表 1-3 と同じ。

(8) レベル 8

CQF のレベル 8 は、博士号および「技術／ビジネス教育博士号（Doctor of Technology/Business Education）」に相当する。専門的かつより高度なスキルを必要とする実務にさまざまな状況下で取り組むために広範かつ首尾一貫した知識を応用するものであり、専門分野における高度な学識、知識の創造・解釈・応用、関連分野の研究を含み、独創的な研究に注力する。修士課程を修了した学生で通常 3～6 年間の修学期間を必要とする。なお博士号には、研究博士号（PhD）、専門職博士号（医学、工学、教育、ビジネスなど）、名誉博士号（CQF には含まれない）がある³⁶。レベル 8 の学習習熟度を示したのが図表 1-10 である。

図表 1-10 国家教育資格枠組みの学習習熟度の定義（レベル 8）

CQF レベル 8 「博士号」「技術／ビジネス教育博士号」	
目的	博士号および技術／ビジネス教育博士号は、幅広い文脈における幅広く一貫した知識体系を応用し、専門職または高度な技能を要する業務を遂行し、さらに学習を進めるための道筋となる個人を認定する。
知識	<ul style="list-style-type: none"> • 特定の分野または専門分野における膨大な知識体系を完全に理解している。これには、具体的な情報だけでなく、その根底にある理論、原則、概念も含まれる。 • 当該分野における最新の動向（新たな課題や研究手法、そして一般的に受け入れられている結論に至るための発展における潜在的な課題を含む）について理解している。 • 専門分野の博士課程において、国内外の実践の変化について、徹底的かつ広範な知識を有している。 • 研究分野または専門的実践に潜在的に影響を及ぼす可能性のある関連分野の動向について、十分な知識を有している。

³⁶ 前掲注 20、吉村（2023）37 頁参照。

認知能力	<ul style="list-style-type: none"> • 主要な課題や問題を創造的に分析し、革新的な解決策を開発する際に、高度な理論的洞察と探究技術を適用することができる。 • 研究論文と理論的文章を統合し、専門分野の内外からのアイデアを統合することで、新たな創造的な洞察を展開することができる。 • 新たな知識の開発や専門的実践の大幅な改善を伴う複雑な問題に対処するため、大規模な研究開発プロジェクトを設計・実施することができる。
精神運動技能	
対人スキルと責任感	<ul style="list-style-type: none"> • 専門職または学術活動において、高いレベルの自律性と自発性をもって一貫して行動する。 • 自身の活動に全責任を負い、客観的なフィードバックと建設的な改善計画を通じて、個人の有効性を評価し、向上に努める。 • グループ活動において建設的な相互作用を促進し、複雑な専門的・社会的環境において効果的なリーダーシップを発揮する。 • 複雑な倫理的問題に一貫して慎重に対処し、十分な情報に基づいた公正かつ妥当な判断を下し、影響を受ける人々の懸念に十分配慮した方法で行動し、結論を伝える。 • 既存の行動規範の欠陥を積極的に提起し、見直しや修正を検討する。
コミュニケーションスキル、情報技術および数値処理能力	<ul style="list-style-type: none"> • 複雑かつ重要な問題に関する主要な論文やプロジェクト報告書を含む、公式および非公式の報告書やプレゼンテーション、学術・専門分野の出版物を通じて、学術関係者や専門家、そしてより広範なコミュニティと、効果的かつ適切なレベルでコミュニケーションをとることができる。 • 数学的および統計的データを批判的に評価し、効果的に活用する。また、問題の調査や結論および提言の伝達において、幅広い適切な情報通信技術を活用する。
実務での適用	<ul style="list-style-type: none"> • 必要に応じて、計画、予算編成、戦略策定など、他者の業務および機能のあらゆる側面について、完全な責任と説明責任を負う。計画、設計、技術、管理の各機能において、最高レベルの複雑な判断が行われる。 • 高度な知識および／または専門的理解を、専門分野における知識と実践のさらなる発展に常に適用し、新たな洞察と戦略の開発に大きく貢献できる。 • 重要な新興課題に対処し、専門家および非専門家の聴衆にアイデアと結論を効果的に伝えることで、専門分野において効果的なリーダーシップを発揮できる。 • 学術的または専門的な文脈における複雑な倫理的問題に、一貫してかつ慎重に対処し、より広範なコミュニティに影響を与える広範な問題の適切な解決に積極的に取り組むことができる。 • 仏教の価値観と信念に合致した行動をとり、高いレベルの忠誠心、責任感、そして社会奉仕への献身を反映することができる。
学習期間	博士号および技術／ビジネス教育博士号および博士号取得に必要な学習期間は、通常3～6年。

出所：図表 1-3 と同じ。

(9) CQF の特徴

CQF によって、異なる種類やレベルの資格間およびセクター間の分野横断的な連携を支援し、個人が多様な方法で学習を進め、ニーズや関心に合わせて教育プログラムをカスタマイズできるようになると期待されている。公式、非公式を問わず、過去の学習を認定し、単位を蓄積・移行するためのメカニズムの整備が進められている³⁷。CQF は、学校教育と職業訓練の間の境界をなくし、より高度な資格へのアクセスを向上させ、通常の入学・修了の他に、

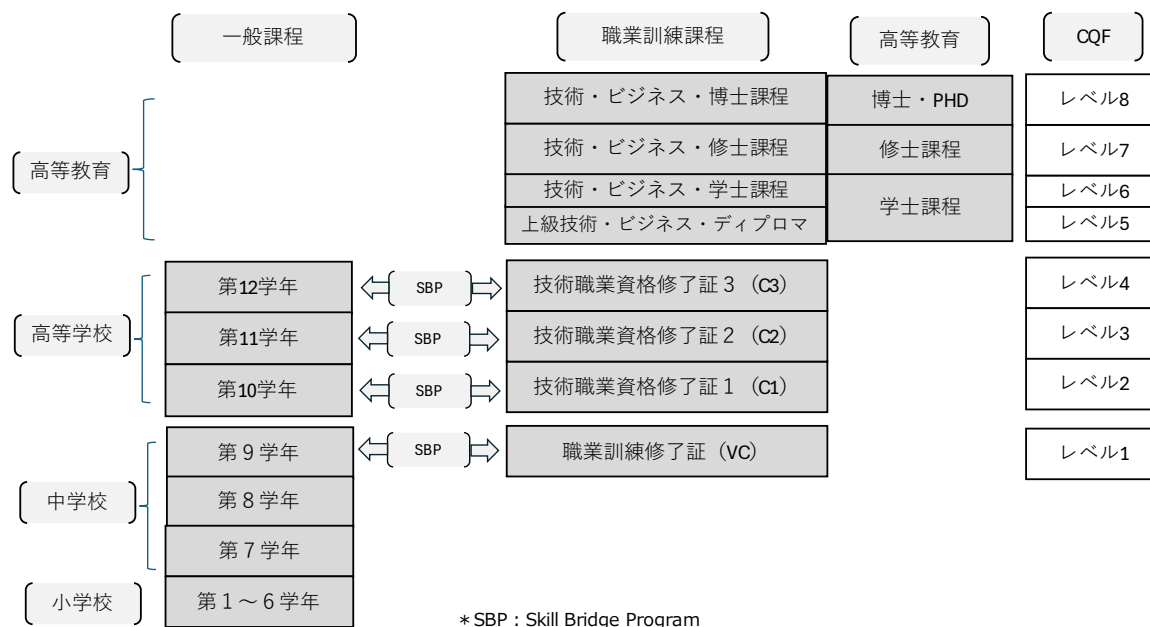
³⁷ The European Centre for the Development of Vocational Training (Cedefop) (2017) Global inventory of regional and national qualifications frameworks 2017 Volume II: National and regional cases, pp. 115. <https://unesdoc.unesco.org/ark:/48223/pf0000260922>

代替的な入学・卒業経路を確立することを目指している³⁸。

例えば、スキルブリッジングプログラム（SBP）が導入され、実際に学校に通っていない若年者が2年間のスキル開発ディプロマ・プログラムにアクセスできるようになった。SBPを修了すると、一般教育の第9学年に相当する「レベル1」の修了書に相当するパフォーマンス評価が行われる。このプログラムには、SBP修了後に訓練を継続せず、就職を希望する人々に対する就職の可能性に関する助言と支援も組み込まれている。非公式教育の学習者が正規教育に復帰することを可能にする同等性試験は、国家最高教育評議会の方針に基づき、教育・青年・スポーツ省（MoEYS）の管轄下で行われる。教育法第26条は、カンボジアの教育の質の確保へのコミットメントに基づき、試験は公正かつ公平な方法で実施されなければならないと規定している。図表1-2を上記の説明を踏まえて修正を加えたのが図表1-11である。

この枠組みを実行するために国家資格認定機関 National Qualifications Authority は、明確な基準に基づき、国内における既習得学習の認定、連携、単位互換のプロセスに関する共通の基準として、国家既習得学習認定および単位互換実施方針およびガイドライン（NRPLCIPG）を策定する必要がある³⁹。

図表 1-11 教育資格と職業資格のレベルの位置づけ



出所：H.E. Dr. Pich Sophoan (2022) Key Elements of the Cambodian Policy in Technical Vocational Education and Training (TVET), Stakeholder Meeting of the Multi-Country Research Project on “Skills for Industry”, p 6 等に基づき作成。

³⁸ The European Centre for the Development of Vocational Training (Cedefop) (2017), *supra* note 37, pp. 113-117.

Kingdom of Cambodia (2012), *supra* note 10, p.7.

³⁹ Kingdom of Cambodia (2012), *supra* note 10, p.50.

4. CQF における一般教育と TVET カリキュラムの有機的つながりに関する課題

CQF では、TVET レベル 3 修了書 (CQF レベル 4) は、上級中等教育修了証 (12 年生) と同等とされている。この同等資格により、理論上は TVET レベル 3 の卒業生は関連分野の大学レベルのプログラムに入学することが可能となる。

しかし、この枠組みにおいて制度上、正式に同等と規定されているにもかかわらず、カンボジアのほとんどの大学では、依然として一般教育の第 12 学年の卒業資格を入学資格の前提条件として求めている⁴⁰。TVET と一般教育を統合し実効性のある制度にするためには、CQF を単なる紙上の制度ではなく、積極的な調整メカニズムへと進化させる必要がある。そのためには、教育・青年・スポーツ省 (MoEYS) と労働・職業訓練 (MLVT) が共同で、TVET 修了書レベル 3 (CQF レベル 4) の保有者が関連する学士課程への入学資格を有することを確認する prakas (省令) を発行する必要があると指摘されている。

第3節 TVET 制度と職業資格

既述のとおり、カンボジアにおいて職業訓練カリキュラムの修了を要件としない職業資格認定制度は今回の調査で確認できなかった。第 3 節、4. の (2) で後述するとおり、職業経験に基づく職業資格認定試験の創設が検討されているものの、現行制度では確認できない⁴¹。また、技能評価制度の策定が進んでいるようで、職種や等級ごとの標準訓練パッケージが開発されており、さらに、電気、建設、製造、自動車といった主要産業の業種別技能協議会 (sector skills councils) が設立されているが、職業資格制度を実施するには至っていないようである⁴²。そのため、本稿では公的職業訓練を実施している訓練校のカリキュラムと付与されている職種別の修了証の特徴をみることによって、カンボジアにおける職業資格の特徴を確認する。

1. 職業資格に関するステークホルダーと職業資格認定の制度的枠組み

CQF を管理・監視する正式な権限を有する機関は存在しないとされている⁴³。カンボジアの TVET 制度は、労働・職業訓練省 (MoLVT) の技術職業教育訓練総局 (DGTNET) が管

⁴⁰ TVET Certificate Should Open Doors to University, Man Oudom, Cambodianess, December 27, 2025.

<https://cambodianess.com/article/tvet-certificate-should-open-doors-to-university>

⁴¹ 2025 年 12 月 1 日に行ったオンラインによる労働・職業訓練省担当官への聴き取り調査では、職業資格制度の創設は教育訓練制度における単位取得を前提とする職業能力証明証との関係で制度調整が必要であるとの見解が示されており、近い将来に実現することは困難だと考えられる。

⁴² SESPP 事務局 (2025) 「国別技能評価システムの概要 (カンボジア) および ILO ウェブサイト (Employers lead national dialogue on skills and productivity in Cambodia)、カンボジア使用者ビジネス協会 (Cambodian Federation of Employers and Business Associations (CAMFEBA) の Facebook 参照。

https://www.sespp.mhlw.go.jp/2025/assets/pdf/summary_cambodia_2025.pdf

<https://www.ilo.org/resource/news/employers-lead-national-dialogue-skills-and-productivity-cambodia>

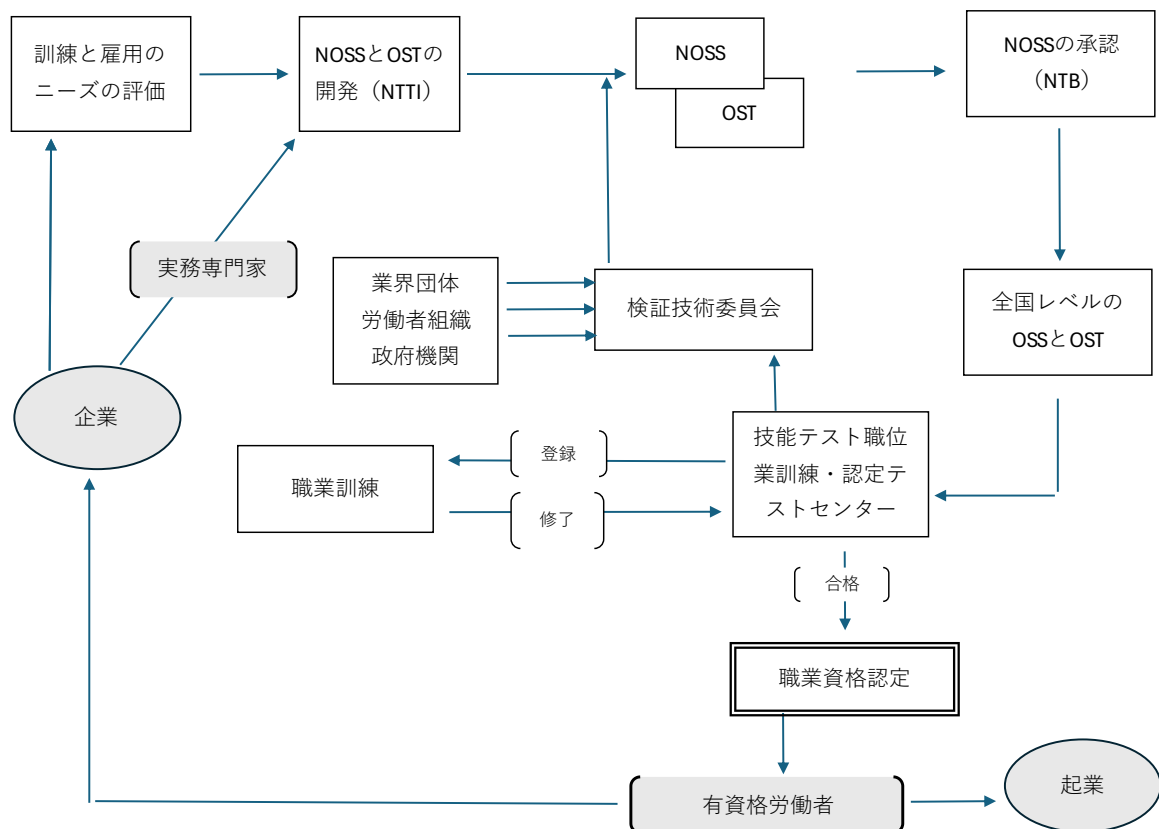
<https://www.facebook.com/CAMFEBA/posts/cambodia-sector-skills-councils-ssc-is-a-participatory-platform-for-enhancing-th/5790682500942024/>

⁴³ SHARE Project Management Office, ASEAN Secretariat (2015), *supra* note 12, p. 26.

理している。国家職業技能基準（NOSS）の枠組みと、多数のステークホルダーとその関係機関が関与する試験・認証制度が構築されている（図表 1-12 参照）⁴⁴。

国家訓練委員会（NTB）は、政策の方向性と調整に責任を負っている。NTB の委員は副首相が議長を務め、TVET の提供に直接関与するすべての省庁から委員が NTB に参加する。その他、NTB の委員には、民間セクターまたは雇用主団体から 5 名、労働組合の代表から 2 名、NGO の代表として 3 名、政府の訓練機関の代表として 4 名が参加している⁴⁵。

図表 1-12 NOSS と職業訓練および職業資格認定機関の枠組み



出所：TEP OEUN (2011)等.に基づき作成。

NTB：全国訓練委員会（National Training Board）

NOSS：国家職業能力基準（National occupational skills standards）

NTTI：国立技術訓練大学（National Technical Training Institute）

OST：職業能力テスト（Occupational skills test）、OSS：職業能力基準（Occupational skills standards）

2. 職業訓練機関とカリキュラム

2021年6月現在、労働・職業訓練省には、25の都市で技術・職業訓練を提供する37の公

⁴⁴ Unesco Institute for Lifelong Learning (n.d.) Cambodia, Global Inventory of NQFs Cambodia. https://uil.unesco.org/fileadmin/keydocuments/LifelongLearning/en/UIIL_Global_Inventory_of_NQFs_Cambodia.pdf

⁴⁵ The European Centre for the Development of Vocational Training (Cedefop) (2017), *supra* note 37, p. 115.

立機関、41の私立機関、26の非政府組織を含む104の機関が登録されている⁴⁶。労働・職業訓練省の管轄下にある TVET Technical Vocational Education and Training 機関は38校ある（図表 1-13 参照）⁴⁷。

図表 1-13 TVE 実施機関リスト

1	カンボジア国立工科大学 (NPIC) プノンペン
2	国立技術訓練大学 (NTTI) プノンペン
3	プレア・コソマック工科大学 (PPI) プノンペン
4	国立ビジネス研究所 (NIB) プノンペン
5	国立起業・イノベーション研究所 (NIEI) プノンペン
6	工業技術院 (ITI) プノンペン
7	カンボジア・タイ技能開発研究所 (CTSDI) プノンペン
8	JVC技術大学 (JVC) プノンペン
9	タケオ地方工科大学高専 (RPITST) タケオ
10	バタンバン地域工科大学テクノセン校
11	地域工科大学テクノセン スヴァイリエン (RPITSSR) スヴァイリエン
12	地域工科大学テクノセン シェムリアップ (RPITSSR) シェムリアップ
13	カンポット地方工科大学テクノセン・カンポット (RPITSK) カンポット
14	バタンバン工科大学 (BIT) バタンバン
15	バタンバン国立職業研究所 (NVIB) バタンバン
16	プレア・シハヌーク工科大学 (PIP) プレア・シハヌーク
17	国立アンコール工科大学 (NPIC) シェムリアップ
18	プレア・シハヌーク カンボジア中国友好工科大学 (PCCFPI)
19	プルサット州工科大学 (PIPP) プルサット
20	コンボン・チャム州工科大学 (PIKP) コンボン・チャム
21	バンテアイ・ミアンチエイ州工科大学 (PIBMC) バンテアイ・ミアンチエイ
22	コンボン・トム州工科大学 (PIKT) コンボントム州
23	カンボンスペー州トレーニングセンター (KSPTC) カンボンスペー
24	コーコン州トレーニングセンター (PTCKK) コーコン
25	カンボン・チュナン州トレーニングセンター (KCHHPTC) カンボン・チュナン
26	カンダル州トレーニングセンター (KDPTC) カンダル
27	ストウン トレン州トレーニングセンター (PTCST)
28	ラタナキリ州トレーニングセンター (PTCRK) ラタナキリ
29	クラティエ州トレーニングセンター (PTC クラティエ) クラティエ
30	パイリン省トレーニングセンター (PLPTC) パイリン

⁴⁶ Ministry of Labour and Vocation Training, Directorate General of Technical Vocational Education and Training, Department of Labour Market Information (2021) General Information of TVET Institutes in Cambodia, TVET BETTER SKILL BETTER LIFE! 15 June 2021, p.1.

2026年1月までの文献調査で入手できた職業訓練校に関する資料は、2021年時点のものが最新である。

⁴⁷ Ministry of Labour and Vocation Training, Directorate General of Technical Vocational Education and Training, Department of Labour Market Information (2021), *supra* note 46, p.9.

31 ウドーミアンチエイ州訓練センター (PTC/OMC) ウドーミアンチエイ
32 プレアヴィヒア州訓練センター (PTCPVH) プレアヴィヒア
33 プレアヴィヒア・ヤライ職業訓練センター (VTCPV-YALAY) プレアヴィヒア
34 モンドルキリ州訓練センター (PTCMDK) モンドルキリ
35 プレイベン州訓練センター (PVPTC) プレイベン
36 トブンクムム州訓練センター (PTCTK) トブンクムム
37 ケップ州訓練センター (KPTC) ケップ
38 ボンニモル職業訓練学校 カンポット

出所：Ministry of Labour and Vocation Training, Directorate General of Technical Vocational Education and Training, Department of Labour Market Information (2021) General Information of TVET Institutes in Cambodia, TVET BETTER SKILL BETTER LIFE! 15 June 2021

38 の職業訓練校に設置されているカリキュラムは「職業訓練指導者コース (TVET Trainers Training)」「工学修士課程 (Master's Degree of Technology)」「工学士課程／専門工学修了書課程／学士課程 (Bachelor's Degree of Technology/Specialized engineering Certificate/Bachelor's Degree)」「高等技術ディプロマ課程／技術系準学士課程 (High Technical Diploma/Associate degree in Technology)」「技術職業課程 (Technical and Vocational Certificate 1, 2, 3)」「職業訓練課程 (Vocational Certificate)」の 5 種類である。そのうち技能検定に相当する技能レベルだと考えられる「技術職業課程」「職業訓練課程」を詳しく見ていく。38 の訓練校が開設している「技術職業課程」「職業訓練課程」のカリキュラムを集計し、開設数の多い職種を確認する。それによってカンボジアの TVET が注力している職種を明らかにする。

職業訓練校で開設されている「技術職業課程」の 1、2、3 は、CQF のレベル 2 から 4 に相当する。技術職業修了証 1 (CQF レベル 2) は、特定かつ簡単な仕事を行うために、実践的な技能及び職業訓練と最低限の講義を受けるものであり、フルタイムの学生で通常 1 年間の修学期間を必要とする⁴⁸。技術職業修了証 2 (CQF レベル 3) は、さまざまな状況下で、幅広い知識とスキルを応用するために、実験やワークショップを含む実践的な職業訓練と講義を受けるものであり、フルタイムの学生で通常 1 年間の修学期間を必要とする⁴⁹。技術職業修了証 3 (CQF レベル 4) は、さまざまな状況下で、広範かつ専門化された知識とスキルを応用するために、実験やワークショップ、応用研究、実務経験を含む実践的な職業訓練と講義を受けるものであり、フルタイムの学生で通常 1 年間の修学期間を必要とする⁵⁰。

「技術職業課程」の 1、2、3 のカリキュラムのうち、開設数の多い職種は、「内部電気システム」「コンピューターサービス」「自動車整備・修理」「左官工事」「室内空調のメンテナンスと修理」「電気溶接」である (図表 1-14 参照)。「自動車整備・修理」の職業訓練の光景を

⁴⁸ 前掲注 20、吉村 (2023) 36 頁参照。

⁴⁹ 前掲注 20、吉村 (2023) 36 頁参照。

⁵⁰ 前掲注 20、吉村 (2023) 37 頁参照。

示したのが図表 1-15 である。

図表 1-14 TVET 実施機関のカリキュラムの特徴(1)(技術職業課程 1、2、3)

職種	開設数	開設する訓練校の数が 1 つの職種
内部電気システム	28	果物・野菜加工
コンピューターサービス	23	農業工学
自動車整備・修理	27	獣医
左官工事	22	金属溶接
室内空調のメンテナンスと修理	16	溶接
電気溶接	11	機械
電気	9	整備士
配管	6	整備士用スベアパーツのメンテナンスと修理
自動車電気システムのメンテナンスと修理	4	車両の整備・修理
グラフィックデザイン	4	オートバイのメンテナンスと修理
コンピュータ修理	4	自動車エアコン修理
グラフィックコンピュータ	4	業務用エアコンのメンテナンスと修理
電子工学	2	土木建設工学
		スチールファイバーの設置
		スチールワイヤーの設置
		コンピューター
		電気工学
		印刷
		フロントオフィス業務
		会計と財務
		経営
		人事サービス
		マーケティング
		美容室
		ヘア&ビューティー
		ホテルサービス

出所 : Ministry of Labour and Vocation Training, Directorate General of Technical Vocational Education and Training, Department of Labour Market Information (2021) General Information of TVET Institutes in Cambodia, TVET BETTER SKILL BETTER LIFE! 15 June 2021

図表 1-15 「自動車整備・修理」訓練プログラムの光景



出所：Khmer Times, December 1, 2025.

職業訓練校で開設されている「職業訓練課程」のカリキュラムは、CQFにおけるレベル1であり、プログラムは、実践的な職業訓練と最低限の講義で構成され、一般的な修学期間はフルタイムの学生で4～6カ月である⁵¹。カリキュラムのうち、開設数の多い職種は、「コンピューター修理と設置」「内部電気システム」「空調のメンテナンスと修理」「左官工事」「仕立て」「オートバイ修理」である（図表 1-16）。その他、開設数が少ない職種も含めて図表 1-16 および 17 に示した。

⁵¹ 前掲注 20、吉村（2023）36 頁参照。

図表 1-16 TVET 実施機関のカリキュラムの特徴(2)(職業訓練課程(1))

職種	開設数	職種	開設数
コンピューター修理と設置	24	果物・野菜加工	2
内部電気システム	20	野菜加工	2
空調のメンテナンスと修理	20	大豆加工技術	2
左官工事	14	ベーキング技術	2
仕立て	12	建設	2
オートバイ修理	10	電気	2
グラフィックデザインと印刷	9	金属溶接	2
小型エンジンのメンテナンスと修理	9	自動車エアコンの修理・メンテナンス	2
ビューティサロン	8	自動車修理整備	2
溶接	8	基本的なコンピューター	2
化粧品	7	ウェブサイトデザイン	2
電気溶接	7	ブリッジング(ネットワーク)コース	2
コンピュータ基礎	6	携帯電話修理	2
配管	6	メンズヘアカット	2
電気システム	6	サロン	2
食品加工技術	5	仕立てとデザイン	2
バイクの修理	4	安全カメラの設置・修理	2
電子機器の保守と修理	4		
食品加工	3		
自動車修理	3		
ミックスベジタブル栽培	3		
空調保守・修理	3		
自動車電気システムの修理・メンテナンス	3		

出所 : Ministry of Labour and Vocation Training, Directorate General of Technical Vocational Education and Training, Department of Labour Market Information (2021) General Information of TVET Institutes in Cambodia, TVET BETTER SKILL BETTER LIFE! 15 June 2021

図表 1-17 TVET 実施機関のカリキュラムの特徴(3)(職業訓練課程(2))

開設する訓練校の数が1つの職種	
果物と野菜の加工技術	MEP(機械・電気・配管)
養殖	バイクのメンテナンスと修理
農学	内部エアコンサービス
畜産学	配管工事と空調設備
養殖技術	車両の整備と修理
飼料加工	エンジン修理部品の溶接製造技術
マンゴージャムの加工技術	電子工学
キャッサバ栽培	ガス溶接
チリソース加工技術	Auto CAD
豆乳加工	グラフィックコンピュータ
野菜栽培	コンピュータ設計
野菜と果物の加工	コンピュータネットワーク
魚の漬物加工技術	電気ネットワーク
フルーツジャム加工技術	電気設備の組立と保守
果物加工	建設作業
果樹接ぎ木	建築設計
果樹植栽技術	土木建設
果物・野菜カービング	建設マスター
接ぎ木	化粧品・サロン
木材または大理石の彫刻	ヘア&コスメティクス
コーヒー作り	ヘア&メイク
鶏の飼育	ヘア、メイク、ネイル
鶏の飼育とワクチン接種	ホテル&ホスピタリティ
天然堆肥	メンズヘアスタイリング
収穫後処理技術	ホスピタリティ
果物と野菜の収穫後処理技術	英語
収穫後包装技術	中国語
塩漬けキュウリの加工技術	韓国語
食器用洗剤の加工技術	遠隔操作システム
カクテル、ベーキング、食品・果物加工	ガレージ管理サービス
食器用液体処理	レストランサービス
飲料処理技術	ルームサービスと受付
液体処理	ファッション仕立て
天然毒物処理	ミシンの修理
先住民族の織物	眼鏡店
調理補助	情報管理システム
調理	データ管理
料理スキル	起業家精神
獣医	フロントオフィス業務
村の獣医	

出所：Ministry of Labour and Vocation Training, Directorate General of Technical Vocational Education and Training, Department of Labour Market Information (2021) General Information of TVET Institutes in Cambodia, TVET BETTER SKILL BETTER LIFE! 15 June 2021

3. 訓練校の直近のカリキュラム

上記参照資料は2021年と古いですが、基本的に変更はないとされている⁵²。ただ、各訓練校のウェブサイトには、より詳細なカリキュラムが掲載されているものがあるので、バタンバン国立職業訓練校について以下のとおり紹介する。

(1) バタンバン国立職業訓練校

バタンバン州職業訓練センター（当時、旧名称：Prey Kon Kla Vocational Training Center）は、1992年に日本の平和ボランティア組織によって建設された⁵³。2000年から2004年にかけて、日本のボランティア組織がセンターを教育・青年・スポーツ省に移管した。2004年に、同センターは労働・職業訓練省の管轄下に入った。2016年7月18日に、勅令第155号に基づいて、名称変更され、バタンバン州職業訓練センターとなり現在に至る。

訓練は、最貧困層、未亡人、孤児、HIV感染者、HIV感染家族、多子家庭、復員兵、中退学生を対象としており、「仕立て」「男性用ヘアカット」「建設」「室内装飾」「ラジオ、テレビ、コンピューター修理」「美容」「ヘアスタイリング」「オートバイ修理」「エアコン」「電気」「農業：キノコ、エノキタケや果樹の栽培、魚、豚、鶏の飼育」「アヒルの飼育」「カエルの飼育」「食品加工」「野菜の栽培」といった訓練コースを実施している。

(a) 職業訓練課程

「建物内の電気ネットワークの設置」など3コースが設置されている⁵⁴。「建物内の電気ネットワークの設置」のコースは、受講することによって、関連する知識、スキルとともに、職務遂行のための行動として、労働安全衛生を要求する規制を遵守することができるようになるとされている。

(b) 技術職業課程1

「技術職業資格1」のカリキュラムに設置されているコースは「果物と野菜の加工」「ケーキ製造」「石灰作業」「建物内の電気ネットワークの設置」「家庭用エアコンサービス」である⁵⁵。

⁵² 2025年12月1日に行われたオンラインによる労働・職業訓練省担当官に対する聴き取り調査結果に基づく。

⁵³ バタンバン国立職業訓練校ウェブサイト（អំពីយើង ប្រវត្តិគ្រឹះស្ថាន）参照。

<https://nvib-lms.com/mod/page/view.php?id=14>

⁵⁴ バタンバン国立職業訓練校ウェブサイト（វិញ្ញាបនបត្រវិជ្ជាជីវៈ）参照。

<https://nvib-lms.com/course/index.php?categoryid=6>

⁵⁵ バタンバン国立職業訓練校ウェブサイト（អំពីយើង）参照。

<https://nvib-lms.com/course/>

(ア) 家庭用エアコンサービス

このカリキュラムを修了すると次の内容を習得することができる⁵⁶。

- 「職業上の良心」という用語の意味を自分自身の言葉で定義すること。
- 職業上の良心の利益に関する理解。
- 仕事の重要性の判断。
- 従業員の性格特性の特定。
- チームワークの価値と重要性の認識。
- チームワークスキルの活用。
- 職場での活動と否定的な態度を減らすこと。
- 自分の仕事を愛し、仕事をうまくこなすよう努力すること。
- 職場と家庭における精神的な調和を図ること。
- 危険から身を守るための装備と資材を決定すること。
- 自分を守る方法を決めること。
- 作業上の危険標識を解釈すること。
- 直ちに被害者を救出すること。
- 個人用保護具を使用すること。
- 自分自身と他の人を守るために、装備や資材を適切に使用すること。
- ツール、材料、機器の使用。
- 天井にエアコンを設置。
- エアコンのメンテナンス。
- 損害評価と修復。

(イ) 建物内の電気ネットワーク

「建物内の電気ネットワークの設置」に関する訓練コースが設置されていることが確認できる⁵⁷。

(ウ) 建物内の電気配線

「建物内の電気配線」に関する訓練コースが設置されていることが確認できる。このコースの対象者は以下のとおりである。

「建物内の電気ネットワークの設置」「建物内の電気配線」のコースは、次のように優先的に受講できる対象者を設けている。

まず、「優先対象グループ 1」は、「貧困カード（カテゴリー1 および 2）」を所持する貧困

⁵⁶ バッターバン国立職業訓練校ウェブサイト (សញ្ញាបត្របច្ចេកទេស និងវិជ្ជាជីវៈ១) 参照。

<https://nvib-lms.com/course/index.php?categoryid=3>

⁵⁷ バッターバン国立職業訓練校ウェブサイト (ជម្រើសសម្រាប់ការចុះឈ្មោះ) 参照。

<https://nvib-lms.com/enrol/index.php?id=16>

家庭の若年者および「脆弱な家庭識別カード」を所持する脆弱な家庭の若年者であり、対象者はフルタイム学習、または夜間学習の場合は 8 カ月、週末学習の場合は 10 カ月（ただし夜間および週末学習の場合は 2 カ月）の訓練期間に、訓練参加費用と給付金月額 28 万リエルの支援を受けることができる⁵⁸。

また、「優先対象グループ 2」は「障害者手帳」を持っている家庭の若年者、「健康公平基金カード」を所持している家庭の若年者、「首都、省、市、地区、区」から指名された若年者であり、対象者は研修を無料で受けることができる（ただし、月額給付金は支給されない）。

(エ)その他

「果物と野菜の加工」「ケーキ製造」「石灰作業」に関する訓練コースが設置されていることが確認できる。

バタンバン国立職業訓練校で開講されている「製菓・製パン」の訓練プログラムを受ける学生たちの光景が 2025 年 7 月 7 日付けの Khmer Times に掲載されている（図表 1-18 参照）⁵⁹。「実践的なスキルを習得し、就職を容易にし、さらには起業することも可能」だと報道されている。

図表 1-18 バタンバン国立職業訓練校「製菓・製パン」訓練プログラムの光景



出所：Khmer Times, July 7, 2025.

⁵⁸ 「貧困カード」については計画省貧困家庭識別局のウェブサイト（<http://idpoor.gov.kh>）（<http://idpoor.gov.kh/faq>）（<http://idpoor.gov.kh/faq/%E1%9E%8F%E1%9E%BE%E1%9E%94%E1%9F%90%E1%9E%8E%E1%9F%92%E1%9E%8E%E1%9E%80%E1%9F%92%E1%9E%9A%E1%9E%B8%E1%9E%80%E1%9F%92%E1%9E%9A-%E1%9F%A1-%E1%9E%93%E1%9E%B7%E1%9E%84%E1%9E%94%E1%9F%90%E1%9E%8E/>）参照。

⁵⁹ How TVET is shaping Cambodia's future workforce – a perspective, Mom Kunthea, Khmer Times, July 7, 2025. <https://www.khmertimeskh.com/501712760/how-tvet-is-shaping-cambodias-future-workforce-a-perspective/>

(c) 技術職業課程2

「技術職業資格 2」のカリキュラムには「石灰作業」の訓練コースが設置されている。

(d) 技術職業課程3

「技術職業資格 3」のカリキュラムには「車のメンテナンスと修理」の訓練コースが設置されている。

4. 職業資格取得者に関する統計数値と報道の紹介

(1) 関連する統計数値

今回の調査で職業資格修了証取得者に関する最近の統計数値等を見つけることはできなかった。そのため、少々古いが 2004 年から 2016 年の期間の統計数値を掲載している複数の資料を組み合わせ、図表 1-19 を作表した。

図表 1-19 職業訓練等カリキュラム修了者数

	2004-2005年	2009-2010年	2015-2016年
博士課程			0
修士課程	1,041	1,981	52
学士課程			15,116
ディプロマ	1,237	3,308	6,888
職業資格修了証 3			203
職業資格修了証 2	597	740	309
職業資格修了証 1			1,478
短期プログラム	25,022	114,142	12,074

出所：Ji-Yeun Rim and Mario Pezzini (2017) p. 79、TEP OEUN (2011) p. 9 より作成。

また、「労働・職業戦略計画 2014-18 (Labour and Vocational strategic plan 2014-18)」では、技術職業修了証 1、2、3 の資格取得を促進するため、9 学年以降のカリキュラムを対象として国家予算から 500 万米ドルを投じて、年間 2 万 2,000 人が資格を取得することを目標としている⁶⁰。

⁶⁰ Ji-Yeun Rim and Mario Pezzini (2017) Youth Well-being Policy Review of Cambodia, OECD Development Centre, p. 45.

https://www.oecd.org/content/dam/oecd/en/publications/reports/2018/01/youth-well-being-policy-review-of-cambodia_e585e55a/6eaac84e-en.pdf

(2) 関連する新聞報道

ここでは、職業資格に関する新聞報道に基づき、カンボジアにおける職業資格の社会的意義の一端を紹介する。

労働・職業訓練省は、熟練労働者がより良い仕事を見つけやすくするための取り組みを2024年2月に発表した。労働・職業訓練省の報道官は、職業経験が豊富で熟練した能力をもつ労働者が職業訓練学校に通っておらず、職業資格を保有していない実状を踏まえ、職業経験に基づき職業資格を与える措置を考えていると述べた。例えば、専門的な訓練を受けていない熟練自動車整備士が多くいることが指摘されている。同省は彼らの技術スキルをテストし、資格証を発行する措置を、フン・マネト首相の勧告に従って実施するとしている。

同報道官によると、同省はすべての熟練労働者に専門資格を与えるためにどのような資格と能力を考慮すべきかを評価する委員会を設置する。現行制度では、雇用主は労働者が専門的なスキルを有していることを証明するために経験証明書を発行する形を取っている。しかし、労働者がより良い雇用に就くことができるように省庁が公的証明書を発行する制度を創設するとしている⁶¹。

プノンペンにおいて自宅で食料品を販売する意欲的な若年労働者チャン・ソヴォルテイさん(22歳)は、すでに小さなビジネスを営んでいるものの、さらなるスキルを身につけたいと思い、職業訓練プログラムに参加することを決めたという。労働・職業訓練省のFacebookページでTVET(職業訓練・職業訓練)コースのを知り、登録して、受講が認められた。授業料は無料である。月曜から金曜まで、6カ月間ケーキ作りの訓練プログラムを受講し、卒業後に自分のパン屋と菓子店を開く予定だという⁶²。

そもそもカンボジアでは技術・職業教育と訓練は、1979年1月7日のカンボジア解放以降の国家開発の過程において国の復興と発展の優先事項となってきた。政府は、全国の貧困層や脆弱な家庭の約150万人の若年者を対象として職業訓練と技術訓練を提供する優先政策(「TVET 1.5M コース」)を2023年11月14日に正式に導入した⁶³。この職業訓練プログラムは、技術職業資格レベル1で提供され、受講料が無料であるほか、月額28万リエル(約70ドル)の手当が給付される。

2025年5月現在、121,729人を超える若年者が技術・職業訓練プログラムへの入学を申請しており、そのうち49,311人は貧困層および脆弱な家庭出身である。

2025年9月末の時点で申請者の数は、14万2,975人になっており、このうち6万935人が貧困カード保有者となっている⁶⁴。

⁶¹ Ministry to issue vocational certificate for skilled workers, Tith Kongnov, Khmer Times, February 7, 2024. <https://www.khmertimeskh.com/501435748/ministry-to-issue-vocational-certificate-for-skilled-workers/>

⁶² Mom Kunthea, Khmer Times, *supra* note 59.

⁶³ Mom Kunthea, Khmer Times, *supra* note 59.

⁶⁴ Five sectors draw surging youth interest in TVET 1.5M training programme, Khmer Times, November 16, 2025. <https://www.khmertimeskh.com/501790589/five-sectors-draw-surging-youth-interest-in-tvet-1-5m-trainin>

申請者を職種別に見た場合、最も応募者が多いのはビジネス・情報技術、観光、建設、農業・農産業、そして一般サービスである。ビジネス・情報技術が 28,320 人の応募者でトップとなり、次いで観光が 22,208 人、建設が 21,333 人、農業・農産業が 17,536 人、サービスが 17,257 人だった。

2025 年 11 月現在、24,062 人の学生が「TVET 1.5M コース」に在籍しており、これまでに 63,627 人がコースを修了し、そのうち 32,301 人が既に就職している。その中で貧困カード保有者は、在学中、訓練修了者、在職者を合計して 59,367 人である⁶⁵。

第4節 職業資格の相互承認

ここではカンボジアが諸外国との間で進める職業資格の相互承認について見ていく。まず、職業資格の相互承認の基軸となる、教育資格の相互承認に向けた ASEAN 域内の取り組みとして、ASEAN 加盟各国の NQF と ASEAN 資格参照枠組み（ASEAN Qualifications Reference Framework, AQRF）の適合について説明する。AQRF の取り組みは、各国の教育資格（学位）を、AQRF を介して比較できるようにするもので、フィリピン（2019 年 5 月）、マレーシア（2019 年 7 月）、インドネシア（2020 年 6 月）、タイ（2020 年 9 月）、ベトナム（2025 年 10 月）の各国の AQRF 参照報告書が AQRF 委員会によって承認されている。職業資格の相互承認については、ASEAN が主導する相互承認協定（MRA）と ILO が主導する技能相互承認（MRS）がある。本節では、職業資格に関して国家間で協定を締結する形で進めている事例として MRA と MRS を紹介する。

1. ASEAN の資格参照枠組みに対する相互参照の取り組み

職業資格の国家間の相互承認に向けた取り組みとして、ASEAN は各加盟国間の相互承認のための指針となる教育資格の参照枠組み（AQRF）を設定している。8 段階のレベル評価の AQRF に対して、国家教育資格枠組み（NQF）に 9 段階や 6 段階など異なるレベル評価を設定する ASEAN 加盟国もあるが、カンボジアの CQF は AQRF と同じ 8 段階となっている。

[g-programme/](#)

⁶⁵ この他の報道として、2025 年 12 月時点で 79,285 人の学生がこのプログラムを修了し、そのうち 51,591 人が技術・職業訓練プログラムを修了して就職したという。

Skills Voucher Program launched to enhance skills for informal workers, Chea Vanyuth, Khmer Times, January 21, 2026.

<https://www.khmertimeskh.com/501830624/skills-voucher-program-launched-to-enhance-skills-for-informal-workers/>

また、上記報道との数値の関係性は不明だが、2025 年 12 月 31 日時点で、女性 64,180 人を含む合計 148,272 人の学生と若者が TVET 1.5M プログラムに登録しているとされている。2025 年 12 月現在の学生の数は合計 7,445 人で、うち女性は 4,071 人、就学を待っている若年者は 15,813 人で、うち女性は 7,347 人、修了者は 79,285 人で、うち女性は 35,322 人、現在就労中の学生は 51,591 人で、うち女性は 23,384 人とされている。Nearly 150,000 youth enroll in TVET in 2025, over 50,000 employed, Mom Kunthea, Khmer Times, January 8, 2026.

<https://www.khmertimeskh.com/501823127/nearly-150000-youth-enroll-in-tvet-in-2025-over-50000-employed/>

(1) AQRF 参照基準 11 項目に即した相互参照の進捗状況

ASEAN10 カ国の間で実施される資格枠組みの参照は、そのプロセスにおいて AQRF の完全性を確保する上で一貫性が重要となってくる。ASEAN 各国におけるプロセスの透明性は、他の加盟国が参照プロセスの結果を理解し、信頼するためにも重要である。参照プロセスの一貫性を最適化し、透明性を確保するため、AQRF は 11 項目の基準を定めており、AQRF 参照レポートにはこれらの基準を記載し、対応する必要がある（図表序-5 参照）。

2025 年 8 月 5 日から 7 日まで、インドネシア・ジャカルタの ASEAN 本部で開催された ASEAN 資格参照枠組み委員会 (AQRFC) 第 15 回会合に基づき、カンボジアは現段階では、AQRF 参照報告書案の改訂作業を進めており、11 の参照基準のうち基準 1～6 に関する情報収集を行っているところである⁶⁶。その上で、基準 1～6 を網羅した部分参照報告書案を 2025 年 11 月に提出した段階にある。引き続き、基準 7、8、9、10、11 に関する報告書案を 2026 年に提出する予定となっている。完全な参照報告書の正式な提出は 2027 年に行われる予定である。

2. ASEAN や APEC 等における職業資格の相互承認

(1) ASEAN10 カ国の職業資格の相互承認⁶⁷

既述の通りカンボジアを含む ASEAN 10 カ国の中で、①エンジニアリングサービス、②看護サービス、③建築サービス、④測量技師、⑤会計サービス、⑥医療従事者、⑦歯科医師、⑧観光専門家の 8 つの専門職領域について相互承認協定が締結されている⁶⁸。

(2) 技能の相互承認 (Mutual Recognition of Skills : MRS)

2012 年以来、ILO は ASEAN 加盟国の地域内で熟練労働者の自由な移動を可能にする国家間の合意の枠組みを構築するため、技能の相互認証に関する取り組みを開始した⁶⁹。

2014 年 9 月のジャカルタにおける会合 (ASEAN 諸国における技能相互認証の実施に関する協議・検証ワークショップ : 2014 年 9 月 24 日～26 日) では、カンボジア、ラオス、ミャンマーにおける技能相互認証 (MRS) を通じた AEC (ASEAN Economic Community : ASEAN

⁶⁶ 2025 年 12 月 1 日に行われたオンラインによる労働・職業訓練省担当官に対する聴き取り調査結果に基づく。

⁶⁷ 2025 年 10 月 26 日、東ティモールが ASEAN に加盟したため 11 カ国になっているが、職業資格の相互承認に関する合意については、今回の調査では確認できなかった。

⁶⁸ APEC inventory of Mutual Recognition Agreements for Professional Qualifications and Licensure. <https://aasc.knack.com/mra-inventory#economies/economy-details/5f68ce238636360016e7d3f6/>
Christopher Ziguas, Joanne Barker and The Australian APEC Study Centre (2024) Mutual Recognition Agreements for Professional Qualifications and Licensure in APEC: Experiences, Impediments and Opportunities APEC Group on Services, February 2024.
https://www.apec.org/docs/default-source/publications/2024/2/224_gos_mutual-recognition-agreements-for-professional-qualifications-and-licensure-in-apec.pdf

⁶⁹ ILO ウェブサイト (Mutual Recognition of Skills in ASEAN) 参照。

<https://www.ilo.org/projects-and-partnerships/projects/mutual-recognition-skills-asean>

経済共同体)の構築に向けた準備状況達成のための行動計画ワークショップが開催された⁷⁰。その中でカンボジアとタイの間で、「縫製」「建設」「建築」「石工」「電気配線」の分野の行動計画が、フィリピンとの間では「観光」「家事労働」の分野の行動計画が策定された⁷¹。

2019年6月3日～5日には、プノンペンにおいて、プロジェクトの目標や目的を明らかにするためのベンチマーキング演習を「れんが積み、石工、左官工事」および「建築用電気配線」の職種を対象として行った⁷²。カンボジア労働・職業訓練省とILOが協力し、当該職種分野の「国家能力・技能基準」「能力の評価・認証メカニズム」等について検討を行った。

こうしたプロセスを経て、タイとカンボジア間の「れんが積み」と「左官工事」の技能認証のための技術評価報告書が作成された⁷³。技術ワークショップ(第4回)が、2023年2月22日から24日までの期間、カンボジアのプノンペンで開催され、タイとカンボジア間の「れんが積み」と「左官工事」の比較可能性評価に関する検討が行われた。この結果、両国間の職業能力評価と認証基準を一致させるための採点方法と実技試験の改正案を明確にすることができた。

この技術評価報告書は、「れんが積み」と「左官工事」の2つの職種の技能認証基準に関して両国が合意した内容であり、タイのレベル1とカンボジアのレベル2の能力基準と評価を含むすべての技能認証構成要素が技術的に同等であることが確認された。この発表にはレベルに関する詳しい説明はないが、タイのNSSのレベル1でDSD=NQFレベル3相当とカンボジアのレベル2でCQFのレベル3相当する職業資格が同等であることが確認されたと解釈できる。

技術評価報告書は、タイ労働省技能開発局基準・試験開発室長と、カンボジア労働・職業訓練省基準・カリキュラム局長よって2023年2月24日に合意署名された。ILOの発表では、建設分野におけるカンボジアからタイへの移民労働者の自由な移動にとって重要な一歩

⁷⁰ ILO ウェブサイト (Final concept note - Consultation/Validation Workshop on the Implementation of Mutual Recognition of Skills in ASEAN countries, 24 - 25 September 2014, Jakarta, Indonesia) および (Report - ILO Consultation/Validation Workshop On the Implementation of Mutual Recognition of Skills in ASEAN Countries, 24-26 September 2014, Sari Pan Pacific Hotel, Jakarta, Indonesia) (Agenda ASEAN Final CLM) 参照。

<https://www.ilo.org/resource/final-concept-note-consultationvalidation-workshop-implementation-mutual>
https://www.ilo.org/sites/default/files/wcmsp5/groups/public/%40asia/%40ro-bangkok/documents/meetingdocument/wcms_363142.pdf

<https://www.ilo.org/resource/report-ilo-consultationvalidation-workshop-implementation-mutual>

<https://www.ilo.org/media/188546/download>

⁷¹ Carmela I. Torres (2015) ASEAN Skills Focal Points and Updates on the Mutual Recognition of Skills, ASEAN Meeting of Skills Focal Points, 10-11 August 2015, Bangkok, Thailand, pp. 12-13.

https://www.ilo.org/sites/default/files/wcmsp5/groups/public/%40asia/%40ro-bangkok/%40sro-bangkok/documents/meetingdocument/wcms_414382.pdf

⁷² ILO ウェブサイト (Skills in CLM countries, Benchmarking Exercise in Bricklaying/Masonry/Plastering and Building Electrical Wiring Skills Area in Cambodia) 参照。

<https://www.ilo.org/meetings-and-events/benchmarking-exercise-bricklayingmasonryplastering-and-building-electrical>

⁷³ ILO ウェブサイト (Signing ceremony on technical assessment report for skills certification in skills bricklaying and plastering between Thailand and Cambodia, 6 April 2023) 参照。

<https://www.ilo.org/resource/news/signing-ceremony-technical-assessment-report-skills-certification-skills>

となるとしている。

また、ILO による別の発表では、タイに移住したカンボジア出身の熟練れんが積み職人と左官が、自らの技能レベルに見合った賃金と労働条件を得るための道を開くものであると評価している⁷⁴。

なお、MRS 実施のロードマップにおけるプロセスは次の 8 つのステップとなっている⁷⁵。ステップ 1：MRS のスキル領域の特定、ステップ 2：スキル／能力基準のベンチマーク、ステップ 3：職業資格の定義とベンチマーク、ステップ 4：評価認証制度の評価、ステップ 5：訓練および評価認証制度の質保証の評価、ステップ 6：移住技能労働者プロフィールの作成、ステップ 7a：ポートフォリオの作成と提出、ステップ 7b：NQF と AQRf をレベルごとに参照。カンボジアはこれらのうちステップ 5 までを終えているとのことである⁷⁶。

3. 相互承認の有効性・実効性に関する分析

相互承認の実施状況や進捗過程に関するレポートは複数確認できる。その中には、8 つの専門職領域の職業資格の登録者数などが紹介されているものがある。Katrina Navallo (2022)によると、2022 年時点の ASEAN 公認プロフェッショナルエンジニア (ACPE) は、ASEAN 全体で 6,094 人のうち 102 人がカンボジア人、ASEAN 公認建築家 (ASEAN Architects (AA)) は全体で 667 人のうち 31 人がカンボジア人であった⁷⁷。その後、さらに増加し、2025 年 6 月時点では、エンジニアは 8,894 人のうち 140 人、建築家は 728 人のうち 44 人、ASEAN 公認会計士は 8,090 人のうち 24 人がカンボジア人であることがわかる⁷⁸。

ASEAN 相互承認協定の 8 つの専門分野に関して、各加盟国における登録者数の推移や、外国人専門家に対する職業資格の認定基準に関する加盟国の相違点などをとりまとめた資料もある。とりわけ、職務遂行上特定の職業に必要な不可欠な知識や技能の面で、相互に承認する基準を摺り合わせることは比較的容易だが、その他の項目の承認では困難な課題が浮き彫りになっている。

職業資格の国家間の相互承認は、言語要件の標準化が困難であることが判明している。例えば、Katrina Navallo (2022)では、ASEAN 加盟 10 カ国における外国人看護師登録要件の比較において、言語要件が記されており、ブルネイ、マレーシア、ミャンマー、フィリピン、

⁷⁴ ILO ウェブサイト (Mutual Recognition of Skills (MRS): A pilot initiative on bricklaying and plastering, 7 March 2023) 参照。

<https://www.ilo.org/resource/mutual-recognition-skills-mrs-pilot-initiative-bricklaying-and-plastering>

⁷⁵ Akiko Sakamoto (2019) Mutual Recognition of Skills in ASEAN, Moving towards the mutual recognition of skills in ASEAN, V. 2019, ILO Decent Work Technical Support Team for East and Southeast Asia and the Pacific.

https://www.ilo.org/sites/default/files/wcmsp5/groups/public/@asia/@ro-bangkok/documents/project/wcms_707535.pdf

⁷⁶ 2025 年 12 月 1 日に行われたオンラインによる労働・職業訓練省担当官に対する聴き取り調査結果に基づく。

⁷⁷ Katrina Navallo (2022) Sub-Pillar E - Facilitating the Movement of Skilled Labour and Business Visitors, ASEAN Integration Report 2022, The Institute for Democracy and Economic Affairs (IDEAS), The Friedrich-Naumann-Stiftung For Freedom (FNF), p 95.

⁷⁸ Tan Tai Hiong (2025) pp. 10-11.

シンガポール、カンボジアは英語を認めているが、インドネシア、ラオス、タイ、ベトナムはそれぞれの母国語を必要条件とし、カンボジアやミャンマーも母国語が望ましいとしている⁷⁹。

また、ASEAN 加盟国の間で学位等教育資格を取得するために最低限必要な教育年数と経験年数が標準化されていないことも課題となっている。例えば、ミャンマーにおいて職業建築家になるためには少なくとも 5 年間の建築学の学位と 2 年間の実務経験を経る必要があるのに対し、カンボジアでは 3 年間の建築学の学位のみを取得すればよいといった違いがある⁸⁰。

Kristy Meng-Hsi Law, Vannarath Te, Peter S Hill (2019)は、相互承認協定 (MRA) のカンボジア人医療従事者の登録、専門教育、そして人材流動性との関係を検証しており、医師、歯科医師、看護師、助産師の国内における職業資格の認定制度と MRA の促進における課題を指摘している。看護師資格の取得は、ASEAN 諸国では 4 年制の学士課程となっているが、カンボジアでは 3 年制をとっており、その点で MRA の準拠上の問題を抱えている。4 年制への移行に取り組んでいるが、制度の整備が完了するまでに時間を要するだろうと指摘している。助産師についても、教育と登録の制度が ASEAN ガイドラインに準拠していない。一方で医師や歯科医師の資格取得に要するカリキュラムは、8 年間の課程を修了する必要があり、ASEAN 域内の他の諸国と比べて長くなっている⁸¹。カンボジアは臨床を重視する観点から期間の長い制度となっている。そのため、ASEAN 諸国と同じカリキュラムに改正することに対しては、臨床水準の維持という点で懸念もあり、コースの短縮には消極的な姿勢が見られる。カンボジアは相互承認協定 (MRA) を締結しており、ASEAN 経済共同体の発展を促進し、加盟国間の地域基準の共有と人材の流動性の向上を目的としているが、国内の制度との整合性を図るまでには、まだ時間を要すると考えられる。

小括

カンボジアの国家教育資格枠組み (NQF) であるカンボジア資格枠組み (CQF) は 8 つのレベルに区分されており、前期中等教育卒業のレベル 1 から博士課程修了のレベル 8 まで 8 段階で設定されている。学習到達度を説明する記述子 (descriptors) は、「知識」「認知能力」「精神運動能力」「対人スキルと責任感」「コミュニケーションスキル、情報技術および数値処理能力」といった項目について、レベル 1 からレベル 8 までを段階評価する形をとっている。

⁷⁹ Katrina Navallo (2022), *supra* note 77, p 98.

⁸⁰ Kirjane Ngu, Laura Zhang and Yvonne Tan (2023) Labour mobility and Connectivity, ASEAN Integration Report 2023, The Institute for Democracy and Economic Affairs (IDEAS), The Friedrich-Naumann-Stiftung For Freedom (FNF), p. 12.

⁸¹ UNESCO International Bureau of Education (2011) World data on education, 2010/11, Données mondiales de l'éducation, 2010/11, Datos mundiales de educación, 2010/11, Cambodia, 7th edition, p. 7.
<https://unesdoc.unesco.org/ark:/48223/pf0000193177>

カンボジアにおいては、公的職業資格自体を策定してはならず、職業能力の認定に特化した試験作成や認定試験を実施する機関はないものと考えられる。学校教育の一環として行われている職業訓練校の職種ごとのカリキュラムを修了すると付与される修了証が公的職業資格に相当する。職業技術教育訓練 (Technical and Vocational Education and Training : TVET) でカリキュラムが設置されている職種数は約 147 である⁸²。CQF のレベル 1 に当たる前期中等教育卒業相当の「職業訓練修了証」では、「コンピューター修理と設置」「内部電気システム」「空調のメンテナンスと修理」といった職種のカリキュラムが公的職業訓練機関 38 校中 20 校以上で開講されている。CQF のレベル 2 から 4 に当たる後期中等教育の 3 学年に相当する「技術職業資格」の 1 から 3 の修了証に関しては、「内部電気システム」「コンピューターサービス」「自動車整備・修理」「左官工事」といった職種のカリキュラムが 38 校中 20 校以上で開講されている。

このほか、1975 年～79 年のポル・ポト政権下のカンボジアで行われた大虐殺の影響が今もなお残っているとされており⁸³、約 150 万人の貧困層等の若年者を対象として CQF レベル 1 に相当する初期職業教育訓練プログラムが実施されている。

学校教育と TVET をスキル・ブリッジ・プログラムが橋渡しして連携させる形をとっており、制度上は後期中等教育（高等学校）卒業に相当するグレード 12 の TVET を修了すれば、一般の大学の入学資格を取得できる仕組みになっている。大学・大学院の課程に相当する TVET も設けられており、仕組みとして学校教育と職業訓練が一体化していると考えられる。政府の説明資料によると、学士、修士、博士の各高等教育課程に相当する技術職業教育の課程を修了した者は、それぞれの学位を取得できるものとされている。ただし、実態としては、大学側は一般の高等学校修了を入学資格としており、一般教育と TVET の橋渡しは行われていないという見解もあるため課題がないわけではない。

相互承認についてはタイに関する説明でも記されているが、「れんが積み」と「左官工事」の 2 つの職種に関する技能認証の基準に関して両国が合意した内容であり、タイとの間の「れんが積み」と「左官工事」の技能認証のための技術評価報告書が 2023 年 2 月に作成された。この 2 つの職種に関して、タイのレベル 1 とカンボジアのレベル 2 の能力基準と評価を含むすべての技能認証構成要素が技術的に同等であることが確認された。この発表にはレベルに関する詳しい説明はないが、タイの国家技能基準 (NSS) のレベル 1、すなわちタイの国家教育資格枠組み (NQF) のレベル 3 に相当し、これはカンボジアの技術職業資格のレベル 2、つまりカンボジア教育資格枠組み (CQF) のレベル 3 に相当し、両者の職業資格が同等であると確認されたと解釈できる。

⁸² 「約」としたのは名称によって同一のものとするのが適切か否かの厳密な判断が困難なものも含まれるためである。

⁸³ 小暮・高崎 (2014) 等参照。

[参考文献]

ASEAN Secretariat, Community Relations Division (CRD) (2016) ASEAN Guiding Principles for Quality Assurance and Recognition of Competency Certification Systems, August 2016.

<https://asean.org/wp-content/uploads/2012/05/Guiding-Principles-for-Quality-Assurance-and-Recognition-of-Competency-C....pdf>

ASEAN Secretariat (2018) ASEAN Qualifications Reference Framework, A Practical Guide and All You Need to Know.

<https://asean.org/wp-content/uploads/2018/12/AQRF-Publication-2018-Final.pdf>

Cambodia, National Training Board. (2012) Cambodia Qualification Framework.

https://cambodiancouncilofnurse.com/wp-content/uploads/2018/07/Cambodia-qualification-framework_Eng.pdf

European Centre for the Development of Vocational Training (Cedefop) (2017) Global inventory of regional and national qualifications frameworks 2017 Volume II: National and regional cases.

<https://unesdoc.unesco.org/ark:/48223/pf0000260922>

Ji-Yeun Rim and Mario Pezzini (2017) Youth Well-being Policy Review of Cambodia, OECD Development Centre.

https://www.oecd.org/content/dam/oecd/en/publications/reports/2018/01/youth-well-being-policy-review-of-cambodia_e585e55a/6eaac84e-en.pdf

Kristy Meng-Hsi Law, Vannarath Te, Peter S Hill (2019) Cambodia's health professionals and the ASEAN Mutual Recognition Arrangements: registration, education and mobility, Law et al. Human Resources for Health, 2019 Feb 26.

<https://pmc.ncbi.nlm.nih.gov/articles/PMC6390362/>

Ministry of Labour and Vocation Training, Directorate General of Technical Vocational Education and Training, Department of Labour Market Information (2021) General Information of TVET Institutes in Cambodia, TVET BETTER SKILL BETTER LIFE! 15 June 2021.

https://www.ilo.org/sites/default/files/wcmsp5/groups/public/@asia/@ro-bangkok/documents/publication/wcms_821919.pdf

MoSVY (2020) Strategic Plan for Training Social Service Workforce Focus on Child Protection 2021-2025, National Institute of Social Affairs, Ministry of Social Affairs, Veterans and Youth Rehabilitation (MoSVY).

https://mosvy.gov.kh/wp-content/uploads/2021/06/TRG_SP_2021_2025_English_Signed-1.pdf

SHARE Project Management Office, ASEAN Secretariat (2015) ASEAN Qualifications Reference Framework and National Qualifications Frameworks, October 2015, State of Play Report.

https://www.skillsforemployment.org/sites/default/files/2024-01/wcmstest4_178057.pdf

Tan Tai Hiong (2025) Mutual Recognition Arrangements (MRAs) and Facilitating Mobility of Professionals in ASEAN, WTO CTS Experience and Information Sharing Session on Facilitating the Recognition of Professional Qualifications 2 October 2025.

https://www.wto.org/library/events/event_resources/serv_0210202510/927_2882.pdf

TEP OEUN, Deputy Director General (2011) Current Status & Future TVET Policy Direction, 02 November 2011, Directorate General for Technical and Vocational Education and Training, Ministry of Labour and Vocational Training.

<https://www.social-protection.org/gimi/gess/ShowRessource.action?ressource.ressourceId=26079>

UNESCO International Bureau of Education (2011) World data on education, 2010/11, Données mondiales de l'éducation, 2010/11, Datos mundiales de educación, 2010/11, Cambodia, 7th edition.

<https://unesdoc.unesco.org/ark:/48223/pf0000193177>

UNESCO-UNEVOC International Centre for Technical and Vocational Education and Training (2014) World TVET Database Cambodia, January 2014.

https://unevoc.unesco.org/wtdb/worldtvetedatabase_khm_en.pdf

小暮克夫・高崎善人 (2014) 「カンボジア大虐殺の教育への長期的影響」『経済研究』Vo1.65、No.1、January 2014、42～55 頁。

吉村英俊 (2023) 「カンボジアの職業教育の現状と展望」『地域戦略研究所紀要』第 8 号、北九州市立大学地域戦略研究所、33～47 頁。

<https://www.kitakyu-u.ac.jp/iurps/wp-content/uploads/2023/04/461e7a46e5e102338c8d94313e92899f.pdf>

第2章 タイ

はじめに

本章では、タイにおける国家技能検定制度および職業資格の概要と現状を紹介する。具体的には、教育体系における職業訓練（職業教育）の位置づけを踏まえ、職業訓練の実施方法や職業資格の種類、より具体的には、国家教育資格枠組み（NQF）と国家職業資格、国家技能基準（NSS）、NSS 試験、技能別最低賃金、タイ専門資格認定機関（TPQI）による専門資格枠組み（PQF）のそれぞれの内容や関連性等を概観し、文献調査等でわかった事項を報告する。さらに、他国（二国間）や ASEAN（東南アジア諸国連合）諸国等との職業資格の相互承認の状況を述べる。

第1節 教育・職業訓練体系

1. 教育体系

タイの学校教育は初等教育（初等学校）6年間、前期中等教育（前期中等学校）3年間、後期中等教育（後期中等学校または後期中等職業学校）3年間の6-3-3制を採っている。初等学校修了者には初等教育修了証、前期中等学校修了者には前期中等教育修了証、後期中等学校修了者には後期中等教育修了証、後期中等職業学校修了者には職業教育修了証がそれぞれ付与される。

高等教育は大学とカレッジなどで行われる。中等教育修了証や職業教育修了証の取得者に入学資格がある。大学やカレッジには準学士課程（専攻分野によって2～3年）、学士課程（同4～6年）がある。修了者には準学士、学士の学位がそれぞれ授与される。

さらに学士取得者を対象に2年の修士課程、修士取得者を対象に2～5年の博士課程があり、それぞれ修士、博士の学位が授与される。このほか、学士取得者を対象にした1年間の課程があり、修了者には「学卒ディプロマ」が付与される。

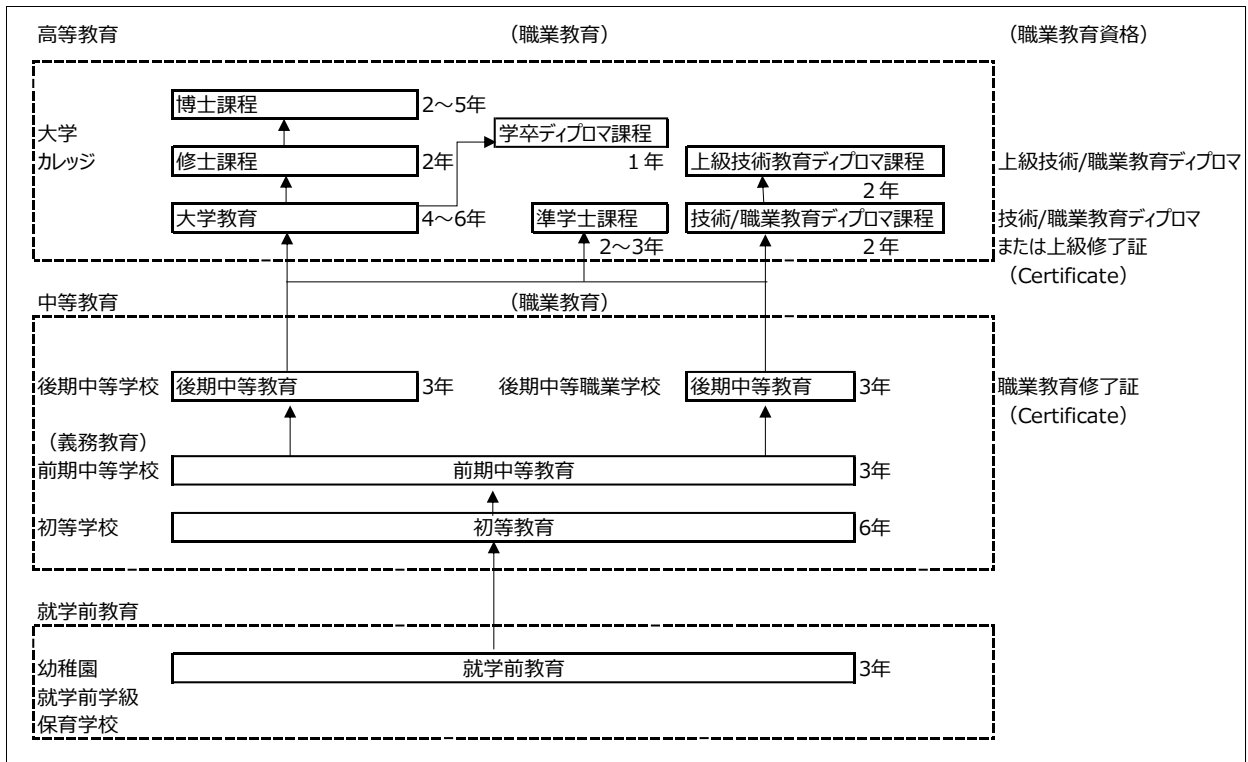
初等中央教育および教育全般に関する政策立案や基準の制定、監督を教育省が、高等教育を高等教育・科学・研究・イノベーション省が、それぞれ所管している。

2. 職業教育

上述の職業教育修了証取得者を対象に、大学やカレッジに2年間の職業教育課程がある。修了者には「技術教育ディプロマ」や「職業教育ディプロマ」が付与される。また、これらのディプロマ取得者を対象にした2年間の職業教育課程もあり、修了者には「上級技術教育ディプロマ」が付与される（図表2-1）。

これらの学校教育における職業教育は、教育省職業教育委員会が所管している。後述の学卒者を対象にした県レベルの技能開発訓練は、労働省技能開発局が所管している。

図表 2-1 タイの教育・職業訓練体系と職業資格レベルの位置づけ



出所：文部科学省（日本）ウェブサイト、厚生労働省（日本）「海外労働情勢」等をもとに作成

3. 在職者・失業者向け職業訓練

職業訓練のうち、前述のように、学校教育における職業訓練は教育省（職業教育委員会）が、在職者および失業者等を対象にした職業訓練は労働省（技能開発局）が所管している。

労働省技能開発局は各地の県や広域レベルの技能開発施設（県レベルの技能開発センター、広域レベルの技能開発機関）を運営し、①雇用前訓練、②アップグレード訓練、③再訓練、を実施している。①雇用前訓練は、主に学卒者に対して基礎的な訓練を提供するもので、県レベルの技能開発施設での2カ月程度の訓練と、企業における4カ月以内の実習訓練を組み合わせ実施している。②アップグレード訓練は、中小企業等の在職者に対して、主に広域レベルの技能開発施設で日曜日を中心に実施する。③再訓練は、失業者や職種転換を図る者を対象に、訓練を提供している。

第2節 国家教育資格枠組みと国家職業資格

1. 概要

タイの国家教育資格枠組み（National Qualification Framework、NQF）は教育資格を8つのレベルに区分している（図表 2-2）。基礎教育、職業教育、高等教育のそれぞれが、どのレベルに相当するかを示している。

図表 2-2 タイ国家教育資格枠組み(NQF)と教育資格、職業基準

教育資格			国家教育資格枠組み(NQF)	職業基準			
基礎教育	職業教育	高等教育		専門資格枠組み(PQF)	PQFの定義	国家技能基準(NSS)	NSSの定義
		博士課程	8	8	新たな知識や革新を生み出す、国家レベルで認められた優れた業績がある、職業上の成功の模範となる	6	方向性と将来を定義し、組織レベルと社会レベルで受け入れられる形で組織文化を変革する。システムを開発し、イノベーションを生み出す。
		修士課程	7	7	管理、予測できない課題の解決、価値の創造の能力を持ち、専門業界内で認知される	5	業務システム、製品・サービス、組織管理、業務プロセス、および人材を継続的に開発する。組織の危機に対する解決策を総合的に評価する。
	学士課程(技術学士)	学士課程	6	6	革新を活用して仕事の質を高め、複雑で専門的な専門的タスクを遂行またはこれに従事する能力を持つ	4	業務システム、製品・サービス、および経営分析を設計する。関連する知識とスキルを適用し、複雑で予測不可能な問題を体系的かつ効率的に計画、監視、評価、解決する。コストと人員を管理し、調整と交渉を行う。
	職業/技術教育 ディプロマ	ディプロマ	5	5	高度な技術および管理スキルを必要とする専門的なタスクを遂行またはこれに従事する能力を持つ	3	知識、スキル、問題解決能力を駆使し、複雑な業務を遂行し、関連する基準を満たすための業務の計画と管理に参加する。また、部下の指導も行う。
			4	4	専門的な職業上のタスクを遂行またはこれに従事する能力を持つ	2	専門知識に基づき、高い品質と信頼性をもって、定められた基準に従って正確に業務を遂行する。業務上の問題を解決するために自主的な判断を下すことができ、部下を監督、指導、または助言する。
後期中等教育+職業技術	職業教育 サティフィケート		3	3	技術的な職業上のタスクを遂行またはこれに従事する能力を持つ	1	上司の指導の下、専門知識に基づき、定められた基準に従って正確に業務を遂行する。
後期中等教育			2	2	後期中等教育の学習成果に相当する、職業上のタスクを遂行またはこれに従事するための基礎的な知識とスキルを有する		
前期中等教育			1	1	前期中等教育の学習成果に相当する、職業上のタスクを遂行またはこれに従事するための一般的な知識とスキルを有する		

出所：Ministry of Education(2017)、DSD および TPQI ウェブサイトなどをもとに作成

国家職業資格については、6 レベルに区分した国家技能基準（National Skill Standards、NSS）をもとに、労働省技能開発局（Department of Skills Development、DSD）が所管し、国家技能基準試験（National Skill Standards Test、以下「NSS 試験」）を実施している。また、首相直下の機関（タイ専門家資格認定研究所、TPQI）が、8 レベルに区分した専門資格枠組み（Professional Qualification Framework、PQF）を策定しており、これに基づく資格検定制度を実施している。

なお、PQF のレベル 3～8 は NSS のレベル 1～6 に相当する。NSS をもとにした国家技能検定制度は主にレベル 1～3、PQF をもとにした専門的な資格検定制度は主にレベル 4～6（NSS レベルの 2～4 に相当）、を中心にそれぞれ行っている。また、後述のように、20 職種については両資格を相互承認し、互換性を担保する仕組みを設けている。

2. 国家教育資格枠組み(NQF)

政府は 2013 年 1 月 8 日、NQF を閣議決定した(2014 年 11 月施行)。当時の NQF は教育資格を 9 つのレベルに区分していたが、その後、ASEAN（東南アジア諸国連合）資格参照枠組み（ASEAN Qualification Reference Framework、AQRf）¹に合わせて 8 つのレベルに

¹ AQRf については、序章「ASEAN の RQF」参照。

再編するよう検討を進めた。

具体的には、副首相を議長とする国家教育資格枠組み委員会が議論のうえ、改訂案を策定した。そして政府は2017年4月18日、8レベルに区分したNQF（改訂版）を承認した（以降、特記しないかぎり、NQFはこの2017年改訂版を意味する）。

NQFの8つのレベルは、「基礎教育」「職業教育」「高等教育」それぞれの段階において、どのレベルに相当するかを示すものとなっている。例えば、基礎教育の前期中等教育（中学校）卒業はレベル1、後期中等教育（高等学校）卒業はレベル2、職業教育の後期中等職業学校修了はレベル3、職業教育ディプロマ課程修了はレベル4、上級技術教育ディプロマ課程修了はレベル5、高等教育（大学）の学士課程修了はレベル6、修士課程修了はレベル7、博士課程修了はレベル8となっている。

また、職業基準に関しても、NSSおよびPQFとの対応関係を明示している。PQFはNQFと同様に8区分を設けている。ただ、NSSについては6区分と異なっており、NSSの1～6の各レベルは、NQFおよびPQFの3～8の各レベルに相当する。

NQFの各レベルは「知識（Knowledge）」「技能（Skills）」「応用・責任（Application and Responsibility）」について、それぞれのレベルで必要な学習や訓練の成果、発揮できる能力などを定義している（図表2-3）。

それによると、「知識」は理論的で事実に基づくことに焦点を充てた、事実や原理、理論、学習や仕事に関する指標などを指す。「技能」は個人に割り当てられた仕事を遂行するための能力で、道具や設備を用いて管理や、理論的、主導的、創造的な思考とその実践により問題を解決したり、管理したりする能力を意味する。「応用・責任」は学習のプロセス、知識、社会的スキル、勤務経験、教育、専門能力開発施設による訓練の結果としての個人の能力で、意思決定や、他者や自身への責任を含む、としている。

例えば、レベル1の「知識」は「仕事に関する基礎、一般」「仕事におけるコミュニケーション」について学んだこと、「技能」は「職業の基礎」「コミュニケーション、ライフスキル（社会で自立して、よりよい生活を送るために必要なスキル）、複雑でない日常業務をこなせる技能」を持つこと、「応用・責任」は、必要な手順にしたがったルーティン作業の遂行、厳密な管理下での作業を行えることが、それぞれ求められる。

図表 2-3 タイ国家教育資格枠組み(NQF)における各レベルの定義

NQFレベル	知識	技能	応用・責任
8	・最先端で最高の専門レベル	・知識や実践を想像する調査の主導	・複雑な問題解決の専門知識の保持、新しい理論の開発・テスト、複雑で難解な問題に対する新たな解決策の探求
		・学術的なプレゼンテーションにおける英語の使用	・経営分野の知識を提供する権限を持ち、知識と実践の向上、当該分野における新しいアイデアとプロセスの創造に責任を負う
		・刊行され、国際的に受容された調査	
7	・分野の最前線	・思考力、分析力、調査主導力、知識の拡大、実践力、学術英語の使用	・複雑で予測不可能な問題の解決、新しい方法の開発・試行、革新的な解決策の探求
			・運営・管理に関する知識を持つ専門家として、判断力を持ち、責任を負う ・理論と実践の知識と管理能力を備えた専門家
6	・職業分野の理論と専門的な詳細	・思考力、分析力、考察力、問題比較力	・複雑な問題の解決と変更
			・当該分野での複雑で難解な問題の解決と管理における戦略的計画及び改善の主導
5	・職業分野をカバーする理論的で深い専門技術	・思考力、分析力、問題解決力	・常に変化する状況下で、業務を遂行する能力
		・計画、管理、業務評価のスキル	・複雑で難解な問題の解決のため、自ら業務を評価する能力
4	・職業分野をカバーする理論及び技術、仕事に関する情報通信技術、英語	・適切な運用プロセスに適應し、安全性に関する問題に対処する技能	・計画通りに業務を遂行し、変化に適應する能力
			・未知の課題に対して、自ら問題を発見し、解決に向けて調整する能力
3	・専門分野の原理と基礎的分析	・基本的な道具や材料を選択、適用する技能	・複雑な変更なしに、自ら計画・調整して業務を遂行する能力
		・安全問題に関連するスキルとICTのコミュニケーション能力	・意思決定やいくつかの課題における問題解決に向けた計画策定に必要な基本的アドバイスを独自に提供できる能力 ・当該分野における知識スキルの応用、ICT、自身と他者への責任を含む、新しい状況での仕事や問題解決におけるコミュニケーション
2	・当該分野の一般的及び事実に基づくコミュニケーション及び情報通信技術	・要求された手順や基準にしたがって操作する技能	・原則と基準にしたがって作業する能力
		・思考力、ライフスキル、主体性を持ったコミュニケーション能力	・作業、世話、基本的な意思決定、問題解決力
1	・職業に関する基礎、一般	・職業の基礎技能	・必要な手順にしたがったルーティン作業の能力
	・仕事におけるコミュニケーション	・コミュニケーション能力、ライフスキル、複雑でない日常業務の技能	・厳密な監督下での作業能力

出所：Ministry of Education(2017)より作成

なお、上述のとおり、2017年のNQF改訂によってAQRFとのレベルと互換性が高まり、各レベルの国際的な照合を容易にするための環境を整備した。NQFの各項目の定義はAQRFに比べて詳しく、ライフスキルなどの記述を加えているといった違いがある。ただし、NQF

のレベル1～8の各項目は、AQRFのレベル1～8をそれぞれカバーする内容になっている²。

3. 国家技能基準(NSS)とNSS試験、技能別最低賃金

(1)NSSの概要

タイのNSSとNSS試験は、2002年技能開発促進法(Skill Development Promotion Act)に基づく。各種の職業に従事する労働者の専門的知識・技能および労働態度のレベルを判定するために用いる技術上の規則と定義される。

同法第22条は①「技能開発促進委員会(Skill Development Promotion Committee)」³(以下「委員会」)が各職種の技能基準を策定し、労働大臣に提出する、②労働大臣がNSSを承認し、官報で公示する、③労働省技能開発局はその職種のNSS試験を実施できる、④NSS試験の受験資格、試験方法、合格証の発行は、委員会が定める、と規定している。

(2)NSS各レベルの定義

NSSは6つのレベルに区分されている。各レベルの定義は、レベル6:方向性と将来を定義し、組織レベルと社会レベルで受け入れられる形で組織文化を変革する。システムを開発し、イノベーションを生み出す、レベル5:業務システム、製品・サービス、組織管理、業務プロセス、および人材を継続的に開発する。組織の危機に対する解決策を総合的に評価する、レベル4:業務システム、製品・サービス、および経営分析を設計する。関連する知識と技能を適用し、複雑で予測不可能な問題を体系的かつ効率的に計画、監視、評価、解決する。コストと人員を管理し、調整と交渉を行う、レベル3:知識、技能、問題解決能力を駆使し、複雑な業務を遂行し、関連する基準を満たすための業務の計画と管理に参加する。また、部下の指導も行う、レベル2:専門知識に基づき、高い品質と信頼性をもって、定められた基準に従って正確に業務を遂行する。業務上の問題を解決するために自主的な判断を下すことができ、部下を監督、指導、または助言する、レベル1:上司の指導の下、専門知識に基づき、定められた基準に従って正確に業務を遂行する、となっている。

(3)NSSの構成

NSSは職種ごとに作成される。職種ごとに「職種自体の定義」「職種内の各レベルの定義」「各レベルに求められる知識、能力、勤務態度」を記載している。例えば、「CNC旋盤オペレーター」については、図表2-4の構成・内容になっている。

² Ministry of Education (2020) 参照。

³ 労働事務次官を委員長とし、政府代表(財務省、科学技術・環境省、教育省、産業省、予算局、投資委員会事務局、タイ観光公団のそれぞれの代表および労働省技能開発局長(委員兼書記))、使用者代表(タイ商業会議所、タイ工業連盟、タイ銀行協会、タイ産業観光連盟のそれぞれの代表および首相任命の使用者代表1名)、労働者代表(首相任命の労働者代表1名)、有識者(首相任命の有識者2名)で構成する。

図表 2-4 CNC 旋盤オペレーターの国家技能基準

職種名	CNC旋盤オペレーター			
職種の定義	CNC旋盤を使用するための知識と能力（プログラミング、機械、切削工具、材料、各種部品の準備、機械の制御、適切な保守など）を有し、指定された設計通りに加工物を効率的かつ安全に正確に製造できる技術者			
レベルの定義	レベル1	レベル2	レベル3	
全体	基本的な技能と知識を有し、必要に応じて重要な意思決定を行う際に上司の指導または支援を必要とする者	中程度の技能、知識、能力、工具や設備の適切な使用方法、および実務経験を有し、部下を指導できる者	問題を分析・診断し、意思決定を行い、作業プロセスを十分に理解できる高度な技能を持つ専門家。部下を効果的に業務指導し、マニュアルを活用し、新しい技術、特に意思決定に関する知識と技能を適用し、適切な方法を選択できる者。	
知識	<ul style="list-style-type: none"> CNC旋盤の機能と構成部品 CNC旋盤の使用前に潤滑と冷却を確認することの重要性 潤滑剤の点検と補充 冷却剤の点検と補充 マニュアルに従った機械メンテナンスの方法 CNC旋盤コントローラのボタンの機能 (例：コントロールパネルのオン/オフスイッチ) CNC旋盤の起動手順 CNC旋盤の基準点の設定 CNC旋盤オペレータの規則と規制 加工物のクランプ装置 加工物のクランプシステムと方法 加工物の挿入と取り外しの手順 使用プログラムの呼び出し 切削工具の点検と交換 基本的な設計図の読み取り 測定工具基本機能 測定機器の使用と保守 工具補正の原理 工具補正の調整方法 CNC旋盤のシャットダウン手順 CNC旋盤使用後の清掃と保守の重要性 CNC旋盤および機器の清掃方法 CNC旋盤使用後の保守方法 データ記録の重要性 データ記録表へのデータ記録方法 職場の安全 	<ul style="list-style-type: none"> CNC旋盤オペレータの知識 機械図面の読み方 作業計画の読み方 切削工具 旋削データ 加工物保持装置 3爪チャック 4爪チャック ソフトジョー パーフィーター フェイスプレート コレットチャック テールストック 切削工具の構成部品、種類、および機能 刃物台への切削工具の取り付けおよび取り外し手順 加工物保持装置の部品と機能 操作における安全技術と規則 ソフトジョーボーリング、加工物位置決め（ストッパー）設定などの加工物保持装置の距離設定および調整方法 工具送りの原理 座標系 CNC旋盤の軸系 基準点 試旋削による切削工具データの入力方法 装置による切削工具データの入力方法 ツールプリセット 操作パネルのボタンの機能 NCプログラム入力の種類 手動 	<ul style="list-style-type: none"> インターフェース DNC NCプログラム入力方法 NCプログラム 試旋削の重要性 CNC旋盤の加工制御 ドライラン方式 シングルブロック実行 手動直接入力（MDI） 自動実行 冷却と選択 加工物の測定と分析 旋削条件 切削速度 回転速度 送り速度 切込み深さ 旋削条件の調整方法 データ記録の重要性 データ記録表へのデータ記録方法 基本的な機械のトラブルシューティング 	<ul style="list-style-type: none"> CNC旋盤での作業における安全性。 測定および試験工具。 機械図面、公差、および幾何公差の読み取り。 切削液の種類、仕様、および選択。 プログラミングに関する基本的な数学的知識。 切削速度、回転速度、切込み深さ、および送り速度の意味と関係。 CNC旋盤で使用する切削工具：種類、形状、インサートのクランプ方法。 CNC旋盤の基礎知識：意味、種類、寸法、動作原理。 加工物のクランプ装置：CNC旋盤における加工物のクランプ装置の選択、クランプ圧力の調整、および注意事項。 CNC旋盤の使用前の点検と準備：機械の故障、クーラントレベル、潤滑剤レベル、空気圧の確認、クーラントと潤滑剤の補充。 CNC旋盤への切削工具の取り付けと切削工具のプリセット。 工具オフセット：工具オフセットテーブルにおける各種値の設定、入力、変更、および意味の理解。 プログラミング：プログラム形式、プログラム構造、Gコードの意味、M関数の意味、各種データ値（X、Z、W、U、R、K、I、Q、P、T、S）、および各種Gコマンド形式。 機械加工およびCNC旋盤で発生する様々な問題のトラブルシューティング CNC旋盤のメンテナンス
能力	<ul style="list-style-type: none"> 使用前にCNC旋盤の潤滑検査と冷却を行う。 CNC旋盤の電源を入れる。 加工物の挿入と取り外しを行う。 CNC旋盤を使用する。 加工物の寸法を測定する。 損傷した切削工具を交換する。 切削工具の費用を補償する。 CNC旋盤を停止する。 CNC旋盤を清掃およびメンテナンスする。 データ記録テーブルにデータを記録する。 機械の安全性を確保する。 	<ul style="list-style-type: none"> CNC旋盤操作の実行 切削工具の選択、取り付け、および取り外し 加工物保持装置の選択、取り付け、および取り外し CNC旋盤への切削工具データの入力 CNC旋盤にNCプログラムを入力する。 試旋削を行う。 旋削加工における各種条件を調整する。 	<ul style="list-style-type: none"> CNC旋盤操作を行う。 CNC旋盤準備操作を行う。 加工物／図面を調査する。 旋削手順を分析する。 切削工具を選択する。 加工物保持装置を選択する。 旋削条件を計算または選択する。 CNCプログラムを作成する。 CNCプログラムを検証する。 加工物寸法を確認するためのポイントと方法を決定する。 	
勤務態度	<ul style="list-style-type: none"> 時間通りの作業遂行、作業規律の維持、職場の安全性、誠実さ、細心の注意、経済性が含まれる。 	<ul style="list-style-type: none"> 知識の展開、作業分析、意思決定、作業における問題解決、部下への指導に関する意見を含む。 		<ul style="list-style-type: none"> 業務遂行において、効率性と有効性を考慮し、分析、計画、問題解決の概念を含む

出所：労働省技能開発局ウェブサイトより作成

上述のように、NQFは1～8レベルを設けているが、NSSは1～6レベル（NQFの3～8レベルに相当）で示される。ただし、NSSを作成している職種の多くは、1～3レベル（NQF

の3～5レベル)を設けるにとどまっておらず、とくに5～6レベル(NQFでは7～8レベルに相当)は2020年3月時点で、どの職種でも策定されていない⁴。これによりNSS試験もレベル1～3レベル(NQFでは3～5レベルに相当)を中心に実施している。

(4)NSSおよびNSS試験方式等作成のプロセス

NSSおよびNSS試験の試験方式(試験内容、可否の判断基準等)・資格証明書(合格証)発行方式を策定・更新する一般的なプロセスは次のとおりである。

まず、政府関連部門がNSSを必要とする職種を把握するため、労働市場の需要を調査し、データを分析する。労働省技能開発局は調査結果をもとにNSSの策定・更新を技能開発促進委員会に提案する。同委員会は、各職種について詳しい官民(産官学)の専門家らで構成する「小委員会」を設け、NSSの草案の作成を求める。また、専門家に意見を求めたり、ワークショップを開催したりして、草案を作成する。

小委員会の作成した草案を関係政府機関や民間企業等に送付し、意見を聴取したうえで、委員会はNSSの草案を承認する。委員会は草案を労働大臣に提出して、承認を得た後、官報に掲載する。

NSSが最終決定した後、NSSの試験方式および資格証明書発行方式について、同様の手続きを踏んで作成する。ただし、小委員会が試験方法の原案を作成した後、試行試験を実施する。試験結果を踏まえ、その難易度や信頼性など所定の基準を満たしているか等を分析し、必要であれば修正を加えて委員会に提出し、承認を得るプロセスが加わる。

(5)NSSの対象職種とレベル

労働省技能開発局(DSD)によると、2025年12月時点で、286職種のNSSが制定されている。ただ、すべての職種でNSS試験方式等まで策定しているわけではなく、試験実施職種数は例年、70職種程度とみられる。

なお、後述のように、141職種は技能別最低賃金の対象となっており、当該職種の所定のレベルの資格を取得した場合、通常適用される地域別最低賃金より高い水準の技能別最低賃金が適用される。

NSSを定めた各職種は「建設」「工業」「機械エンジニア」「電気・電子・コンピューター」「工芸」「サービス」「農業」「サービス」のいずれかの分野に分類される。2020年2月時点(合計261職種)の内訳は、「建設」16職種、「工業」74職種、「機械エンジニア」48職種、「電気・電子・コンピューター」46職種、「工芸」35職種、「農業」1職種、「サービス」41職種、となっている⁵。各職種を包括するNSS自体のレベルは1～6まで定義されているが、

⁴ 労働省技能開発局労働技能基準・試験部ウェブサイト参照。

https://www.dsd.go.th/standard/Region/Show_Standard/141?region_id=8

⁵ 前掲注4参照。

職種ごとではレベル 1～3 のすべて、あるいはレベル 1～3 のいずれかを定義するにとどまっている。このため、NSS 試験も 1～3 の範囲でのみ実施されている。ただし、「切削・研削盤工」のように、NSS をレベル 4 まで策定している職種も存在する（こうした職種でもレベル 4 の試験の実施は確認できない）。

(6)NSS 試験の実施状況

DSD によると、NSS 試験の全国の受験者数は、2022 年度が 4 万 5,596 人（合格者数 2 万 4,578 人）、23 年度が 6 万 2,947 人（同 3 万 9,729 人）、24 年度が 8 万 3,993 人（同 5 万 9,740 人）、25 年度が 10 万 3,058 人（同 6 万 8,942 人）と、近年増加を続けている。平均合格率は 50～70%と、年によって差がある（図表 2-5）。

図表 2-5 国家技能基準試験の受験者数・合格者数

	受験者数	合格者数	合格率
2022	45,596	24,578	53.9%
2023	62,947	39,729	63.1%
2024	83,993	59,740	71.1%
2025	103,058	68,942	66.9%

出所：労働省技能開発局より情報提供

2024 年の受験者数が多い職種は、屋内電気工（3 万 3,716 人、うち合格者数 2 万 3,895 人）、コンピューター（ワードプロセッシング）（5,290 人、うち合格者数 2,831 人）、家庭用・小規模商業用空調技術者（4,548 人、うち合格者数 3,526 人）、自動車整備技術者（3,508 人、うち合格者数 3,098 人）、タイマッサージ師（3,223 人、うち合格者数 2,603 人）、メカニック（3,699 人、うち合格者数 3,157 人）だった⁶。

屋内電気工の受験者が突出しているのは、2016 年 10 月発効の改正技能開発促進法によって、当該職業が「公衆に危険を及ぼす可能性」があり、就業にはライセンス（技能資格証明書）の取得を必要にすると規定されたためである⁷。ライセンスを取得するためには、①NSS 試験（レベル 1 以上）の合格（50 点）、②当局による学歴・実務経験・研修実績に基づく評価（25 点）、③同面接による個人の資質評価（25 点）、という項目の合計で、85 点以上を得る必要がある⁸。ライセンスを所持せずに就業した者には、罰金を科す。DSD では、溶接や

⁶ 技能評価システム移転促進事業（SESPP）事務局ウェブサイト（国別技能評価システムの概要・タイ）参照。
<https://www.sespp.mhlw.go.jp/>

⁷ 労働省技能開発局ウェブサイト参照。

https://www.dsd.go.th/prachuapkhirikhan/Region/ShowACT/21790?region_id=66

⁸ NSS によると、屋内電気工のレベルごとの主な職務は、レベル 1 が基本的な作業、レベル 2 がトラブルシューティング、レベル 3 が検査まで、それぞれ行えるようになることとしている。なお、当該職務について、後述する技能別最賃適用者の定義（NSS の一部をおおむね記載）としては、レベル 1 が基本的作業を行えること、レベル 2 はその定義に記載された一連の作業を行えること（トラブルシューティング・検査を含む）、レベル 3 はレベル 2 の作業に加え、費用の見積もりを行えること、をあげている。

空調技術者についても、ライセンスの取得を要件にする職業に追加する意向を示している。

NSS 試験は、全国の技能開発局の管轄機関、技能開発局に認可されたその他の政府機関（技能開発センター）および民間機関（職業訓練学校等）で実施される⁹。

受験料は、技能開発促進委員会で定める。DSD の管轄機関では、レベル 1 が 100 バーツ、レベル 2 が 150 バーツ、レベル 3 が 200 バーツ、同局の認定政府機関および民間機関では、職種やレベルに応じて 500～2,000 バーツの範囲内で決められる。

(7)NSS 試験の内容

NSS 試験を受験する要件として、「試験申込日に満 18 歳以上であること」が求められる。さらに、「受験分野に関連する業務または専門的経験を有していること」または「職業訓練や技能訓練を修了し、関連事業所での訓練または就業経験を有していること」あるいは「関連分野の NSS 試験合格証を少なくとも取得していること」が必要である。また、同じ職種で、より高いレベルを受験する場合は、現在所持しているレベルの資格証明書などの提出が要件となる。

NSS 試験は、NSS に定められた基準に基づき、それぞれの職種における専門職としての知識、能力、態度を測る。評価基準として「仕事に関する基礎知識」「労働安全」「作業手順の適切さ」「ツールや機器の正しい使用とメンテナンス」「材料の効率的な選択と使用」「仕事に費やす時間の適切さ」「完成した作業の許容度」といった要素が考慮される。

試験は、知識を問う「科目」と技能・熟達度および勤務態度を問う「実技」にわかれる。「知識」は 50～100 問の多肢選択式問題（選択肢は 4 つ）で行われる。試験時間は約 1～1.5 時間で、配点は全体の 20～30%としている（職種やレベルによって異なる）。「実技」は、指定された仕事のモデルと制限時間にしたがって、実際の業務を遂行する。試験時間は約 3～6 時間で、配点は全体の 70～80%である（職種やレベルによって異なる）。

合否の判断基準については、「知識」と「実技」の合計得点が、各職業およびレベルの試験基準と試験方法で定められた最低得点（通常は 70%）以上でなければならない。

NSS 試験に合格した者には、NSS 試験合格証（NSS 証明書）を与える。

(8)技能別最低賃金

政府は労働者のスキルアップを後押しするため、2011 年に技能別最低賃金制度を導入した。賃金委員会が告示する職種の各技能レベルの NSS 試験合格者に対して、一般より高い最低賃金¹⁰を設定している。各技能レベルは上述の国家技能基準に基づき、3 つのレベルに分

⁹ 労働省技能開発局ウェブサイト参照。

<https://lb.mol.go.th/%E0%B8%84%E0%B8%99%E0%B8%97%E0%B8%B3%E0%B8%87%E0%B8%B2%E0%B8%99%E0%B8%94%E0%B8%AA%E0%B8%AD%E0%B8%9A%E0%B8%A1%E0%B8%B2%E0%B8%95%E0%B8%A3%E0%B8%90%E0%B8%B2%E0%B8%99%E0%B8%9D%E0%B8%B5%E0%B8%A1%E0%B8%B7%E0%B8%AD%E0%B8%97%E0%B8%94%E0%B8%AA%E0%B8%AD%E0%B8%9A%E0%B8%A1%E0%B8%B2%E0%B8%95%E0%B8%A3%E0%B8%90%E0%B8%B2%E0%B8%99%E0%B8%9D%E0%B8%B5%E0%B8%A1%E0%B8%B7%E0%B8%AD%E0%B9%81%E0%B8%A3%E0%B8%87%E0%B8%87%E0%B8%B2%E0%B8%99>

¹⁰ 一般の最低賃金は地域別に異なる。2025 年 12 月現在、地域別最賃で最も高いのはプーケットなど 4 県・1 郡

けて定めている。2026年1月現在の主な技能別最賃を以下に記す（図表2-6）。

図表 2-6 主な技能別最低賃金(2026年1月現在、単位:パーツ/日)

職種	レベル1	レベル2	レベル3
自動車板金工	500	585	680
自動車修理工	430	545	640
自動車塗装工	470	545	630
屋内電気工	470	595	695
工業電気工	440	550	660
マイクロコンピュータ修理工	440	550	660
家庭用・小規模事業所用空調工	470	570	675
電子技能士(テレビ)	440	550	-
CAD技能士	510	585	740
MAG溶接工	470	575	675
TIG溶接工	540	685	855
手動金属アーク溶接工	500	610	685
旋盤工	460	540	630
CNC旋盤オペレーター	470	555	675
レンガ積み工	410	530	645
左官職	455	565	675
アルミ建設工	435	545	650
建設大工	445	595	685

出所：賃金委員会ウェブサイトより作成

最低賃金について審議する「賃金委員会」¹¹¹²が2023年9月に発表した「技能基準別賃金率に関する告示」(第12号)により、129の職種で各レベルの最賃水準が示された(2024年3月18日施行)。さらに、賃金委員会は2025年3月、観光バス運転、電気自動車整備など新規12職種および電気工事工(MICE)のレベル2の最賃水準を示した。これにより、技能別最賃を設けている職種は141となった。

2026年1月現在、最も高い技能別最賃の職種とそのレベルは、「ホリスティック・ヘルス・プロモーション職(西洋スパ、栄養療法)」のレベル2で日給900パーツである。次いで、「TIG溶接工」のレベル3(日給825パーツ)、「宝飾工(宝石セッティング)」のレベル3(日給825パーツ)などとなっている。

なお、141職種のうち、3つのレベルの最低賃金がそろっているのは、30職種程度にとど

およびバンコク都の日額400パーツで、最も低いナラティワートなど3県は同337パーツである。地域別最賃が技能別最賃を上回る場合、地域別最賃が適用されるとみられる。

¹¹ 労働者保護法に基づき設置された政労使の三者構成組織で、政府側、使用者側、労働側からそれぞれ5名が参加し、最賃の水準を決定する。具体的な水準は分野別、産業別の小委員会で検討のうえ改定案を出し、委員会承認する形をとる。

¹² 労働省賃金委員会ウェブサイト参照。

<https://www.mol.go.th/%E0%B8%AD%E0%B8%B1%E0%B8%95%E0%B8%A3%E0%B8%B2%E0%B8%84%E0%B9%88%E0%B8%B2%E0%B8%88%E0%B9%89%E0%B8%B2%E0%B8%87%E0%B8%82%E0%B8%B1%E0%B9%89%E0%B8%99%E0%B8%95%E0%B9%88%E0%B8%B3>

まる。1～2レベルのみ、あるいはレベル1のみ定めている職種が多い。これは、職種によっては、一部のレベルのNSSができていない、あるいはNSS基準はあるものの、試験方法等が策定されておらず、該当する技能別最賃の適用対象となるNSS試験を受けることができないためとみられる。

これら各職種およびレベルの定義については、NSSの当該職務およびそのレベルの概要をもとに、上述の告示によって定めている。その職種とレベルのリストおよび職務定義の仮訳を章末に掲載する。

4. タイ専門資格認定機関(TPQI)による専門資格枠組み(PQF)

タイ工業連盟は2004年、当時の首相に対して、産業界の技能需要への対応、国民労働力の技能、知識、能力の向上、自由競争市場への対応のため、官民連携の拠点の設置を求めた。その後、「第2次教育改革政策(2009-18)」が、個人の知識と技能を測定するツールとして、職業専門資格制度の発展の必要性を提唱。これらを踏まえ、首相の監督下で運営するタイ専門資格認定機関(Thailand Professional Qualification Institute、TPQI)が2011年に設立された¹³。

TPQIは、各職種、各レベルで必要な知識と技能をコンピテンシー(能力)ベースで体系的に示す8段階の「専門資格枠組み(Professional Qualification Framework、PQF)」を設ける。2025年12月現在、50分野でPQFに基づく職業基準(Occupational Standards)を策定している(図表2-7)。

これらの職業分野うち、例えば、「産業サービス」のカテゴリーでは「非破壊検査」「計量・測定」など54職種で60種類(例えば、ある職種が「レベル4」と「レベル5」という2つのレベルで基準を定めている場合、2種類とカウント)において、PQFに基づく専門職業基準を策定している。それぞれの専門職業基準はコンピテンシー・ユニットで構成され、各職務をこなすのに必要な知識や技能の要件などを示している。2026年3月27日現在、合計1,103職種、2,242種類の専門職業基準が制定されている。

¹³ TPQI ウェブサイト参照。 <https://www.tpqi.go.th/en/home/>

図表 2-7 TPQI が職業基準を策定した職業分野

分野	職種数	種類数
工業分野 (Industrial Sector)		
溶接職 (Industrial Welding Occupation)	7	19
建設・都市計画産業分野 (The field of Construction and Urban Planning Industry)	29	79
宝石・ジュエリー・貴金属職 (Gems, Jewelry, and Precious Metals Occupation)	13	27
食品・飲料製造専門職 (Food and Beverage Production Profession)	44	100
陶磁器・エナメル産業 (The Ceramics and Enamel Industry)	38	46
デジタル産業 (The Digital Industry)	70	146
産業サービス (The Industrial Services sector)	54	60
ゴム製造専門職 (Rubber Products Industry Profession)	14	22
エネルギー・再生エネルギー専門職 (Energy and Renewable Energy Profession)	71	116
ロボット工学・自動化専門職 (The Robotics and Automation profession)	52	83
環境・危険物質専門職 (Environmental and Hazardous Substances Profession)	18	51
繊維・衣料専門職 (Textile and Garment Profession)	17	40
金型製造専門職 (Mold Manufacturing Profession)	27	75
印刷産業専門職 (Printing Industry Profession)	22	77
石油・石油化学産業専門職 (Petroleum and Petrochemical Industry Profession)	6	12
自動車部品製造専門職 (Automotive Parts Manufacturing) Professional	30	39
バイオメディカル・エンジニアリング専門職 (Biomedical Engineering Profession)	9	24
バイオテクノロジー専門職 (Biotechnology Professional)	5	7
機械・金属加工産業 (Machinery and Metalworking Industry)	6	17
鉄鋼製造・加工産業専門分野 (Professional Sector of Steel Manufacturing and Processing Industry)	28	42
プラスチック産業 (Plastic Industry)	24	30
電気・電子専門職 (The Electrical and Electronics Profession)	10	26
エンターテインメント産業 (The Entertainment Industry)	35	58
サービス分野 (Service Sector)		
スポーツ専門職 (Sports Profession)	18	34
観光・ホテル・レストラン・食品サービス専門職 (Tourism, Hotel, Restaurant, and Food Service Professions)	30	97
教育サービス・調査・語学分野 (Field of Educational Services, Research, and Languages)	22	49
広告・広報・マスコミ専門職 (Advertising, Public Relations, and Mass Communication Professionals)	6	14
製品デザイン・創造 (Product Design and Creativity)	11	35
コミュニティ交通専門職 (Community Transport Profession)	2	4
美容・健康増進ビジネス (The Beauty and Physical Health Enhancement Business)	25	54
航空専門職 (Aviation Profession)	21	47
小売業専門職 (Retail Business Profession)	8	16
MICE (会議・研修旅行・コンベンション・展示会) ビジネス専門職 (MICE Business Profession)	5	14
サービスビジネス分野 (The Service Business sector)	1	1
写真ビジネス専門職 (Photography Business Profession)	5	8
書籍・出版ビジネス専門職 (The Book and Publishing Business Profession)	7	24
不動産ビジネス専門職 (The Real Estate Business Profession)	10	34
健康サービス専門職 (Health Services Profession)	38	85
公共事業・公共サービスビジネス専門職 (The Public Utilities and Public Services Business Professional)	16	21
伝統工芸・民芸品保存専門職 (The Craftsmanship and Folk Art Conservation Profession)	26	48
鉄道輸送専門職 (The Railway Transport profession)	18	25
物流専門職 (Logistics Profession)	51	97
人事管理専門職 (The Human Resource Management Profession)	9	22
不動産管理専門職 (Property Management Profession)	13	31
自動車サービス産業 (Automotive Service Industry)	30	38
セキュリティ・サービス産業 (Security Services Industry)	9	12
緑地管理ビジネス (Green Space Management Business)	13	32
災害対応管理専門職 (The Disaster Management Profession)	3	11
海上航行専門職 (Maritime Navigation Occupation)	11	23
農業分野 (Agricultural Sector)		
農業専門職 (Agriculture Professional Sector)	66	170
合計	1103	2242

出所：TPQI ウェブサイトより作成。

TPQI は、DSD 所管の NSS 試験でカバーできていない高度な専門職を対象に、主に、PQF レベル 3～6（NSS ではレベル 1～4 に相当）の専門資格の評価制度を提供している。評価基準を満たした者には「専門資格証明書（Professional Qualification Certificate）」が付与される。評価は職種やレベルによって異なるが、筆記試験、面接、実技などのさまざまな形で行われる。TPQI が認定した社内研修や社内資格試験に合格した者に対して、「専門資格証明書」や「コンピテンシー証明書（Certificate of Competencies）」（後述）を付与する仕組みもある。いずれにせよ、証明書を取得するためには、専門職業基準に示されたコピテンシーを満たす必要がある。例えば、「非破壊検査（目視検査）」レベル 5 については、「（目視検査を用いた非破壊検査結果の）判断」「検査の手順の設計」「検査の結果の証明」というコンピテンシー・ユニットを設け、それぞれの評価基準を示している。なお、「屋内電気工」など 20 職種（図表 2-8）については、NSS 試験の合格者に対して、申請があれば TPQI による専門資格を付与する制度を設けている。この制度のもとでは、NSS 試験のレベル 1～3 の合格者は、それぞれ PQF に基づく TPQI 専門資格のレベル 4～6 にそれぞれ相当するとしている¹⁴。

図表 2-8 NSS 試験合格者に専門資格を付与する 20 職種

職種名	NSS	PQF
レンガ積み工 (Brick Laying)		
壁・床タイル貼り工 (Wall and Floor Tiling Technician)		
MAG溶接工 (MAG Weldng)		
TIG溶接工 (TungstenInsert Gas Welding)		
手動金属アーク溶接工 (Manual Metal Ark Welding)		
CAD (コンピュータ支援製図) 技能士 (Computer-aid Mechanical Drafting(CAD))		
屋内電気工 (Indoor Electric Installations)		
マイクロコンピュータ修理工 (Micro-computer Repairing)		
家庭用・小規模事業所用空調工 (Air-conditioning Techniques for Domesticand Lighet Commercial)	レベル 1	レベル 4
プログラム制御技能士 (PLC) (Programmable Logic Controller(PLC) Technician)	レベル 2	レベル 5
自動車整備工 (Automotive Maintenance)	レベル 2	レベル 5
自動車修理工 (Automotive Repair)	レベル 2	レベル 5
太陽光発電システム設置技能士 (Solar Cell System Installation Technician)	レベル 3	レベル 6
宝飾工 (宝石セッティング) (Gems Setting)		
宝石細工職 (Gold Works)		
タイ式マッサージ師 (Thai Massage)		
タイ料理調理師 (Thai Cooking)		
ホテル・レストランの飲食サービススタッフ (Food and Beverage Service Staff in the Hotel and Restaurant Business)		
フォークリフトオペレーター (10トン以下) (Forklift Operator for equipment not exeeding 10 tons)		
倉庫オペレーター (Warehouse Operator)		

出所：TPQI ウェブサイトより作成。

¹⁴ 先述のとおり、NSS のレベル 1～3 は PQF レベル 3～5 に相当する。ただし、TPQI ウェブサイトによると、NSS との相互承認で合意したこの 20 職種については、NSS 試験レベル 1～3 の合格者は、TPQI 専門資格のレベル 4～6 に相当するとしており、両者の対応関係に相違がみられる。

TPQI ではこのほか、特定の職種ではなく、「デジタルリテラシー」「工業製造および管理」など 15 の「コンピテンシー」（図表 2-9）について、所定の要件を満たした者に対して「コンピテンシー証明書」を付与する制度もある。

図表 2-9 「能力証明書」の付与対象能力

デジタルリテラシー 電子商取引リテラシー (E-Commerce Literacy) 健康リテラシー (Health Literacy) エコと安全運転 (Eco and Safe Driving) 工業製造および管理 (The Industrial Manufacturing and Management Competency Standard) デジタル政府 (Digital Government) 専門英語 (English Proficiency) 最高情報責任者 (GCIO) Microsoft Office Specialist プログラム: Microsoft Word Microsoft Office Specialist プログラム: Microsoft Excel Microsoft Office Specialist プログラム: Microsoft PowerPoint Adobe 認定プロフェッショナル: Photoshop Adobe 認定プロフェッショナル: Illustrator Adobe 認定プロフェッショナル: Premiere Pro コンピュータサイエンスとプログラミング教師 (Competency for Computer Science and Programming Teachers)

出所：TPQI ウェブサイトより作成

「コンピテンシー」の内容（レベルや種類）は、「レベル 1～3」「基本と応用」「自動車の種類別（エコと安全運転）」、など、それぞれ異なる。

評価は、TPQI が認定した大学、職業訓練校、業界団体、民間企業などさまざまな機関等で研修や試験等の形で実施される。

なお、NSS 試験の「コンピューター・オペレーター（ワードプロセッサ）」「コンピューター・オペレーター（エクセル）」「コンピューター・オペレーター（プレゼンテーション）」に関する合格者に対しては、上述の「専門資格証明書」と同様に、申請すれば、TPQI が認定する関連機関の「コンピテンシー証明書」を付与する仕組みを設けている。ただし、これらの NSS 試験のレベル 1 のみが対象で、相当する「コンピテンシー証明書」にひもづけられる。

5. エンジニア職の専門資格

1999 年エンジニア法に基づき、公的機関であるタイ・エンジニア評議会（The Council of Engineers Thailand, COET）がエンジニア職の専門資格（ライセンス）を認定している¹⁵。

土木、電気、機械、産業、鉱山、化学、環境の 7 分野のエンジニアを対象とし、「上級専門エンジニア（Senior Professional Engineer）」「専門エンジニア（Professional Engineer）」「準エンジニア（Associate Engineer）」「補助エンジニア（Adjunct Engineer）」という 4 つのレベルを設けている。当該業務に従事するためには、これらの資格の取得が必要とされる。

¹⁵ COET ウェブサイト参照。 <https://coe.or.th/>

それぞれのレベルに応じて、法令により従事できる業務が定められている。

これらの専門資格は、COET が認定する所定のカリキュラムを履修・修了し、COET への入会や一定の実務経験がある者に付与される。

なお、2025 年 6 月からは、コンピューターや農業、自動車、情報など 17 分野のエンジニアについても、それぞれの専門職としての地位や信頼性の向上をはかるため、専門資格を付与している（上述の 7 分野と異なり、就業にあたって、必ずしも資格の取得は必要とされない）。

第3節 二国間・多国間協定による技能資格の相互承認および各国・機関の支援内容

1. 日本

TPQI とタイ国立科学技術開発庁(NSTDA)が日本の独立行政法人情報処理推進機構(IPA)との間で覚書を交わし、「情報処理技術者(IT パスポート、基本情報技術者、応用情報技術者)」資格の相互承認を行っている¹⁶。タイは IPA の協力の下で「アジア共通統一試験」¹⁷を実施し、日本と同じ尺度で技術者を評価できるようにしている。タイでの試験は、英語にタイ語を併記する形で行われる。

2. MLC(ミャンマー、ラオス、カンボジア)諸国等との技能の相互承認(MRS)

ILO (国際労働機関) と IOM (国際移住機関) の支援により、建設(れんが積み・左官)、建築用電気配線、縫製という各職種について、ミャンマー、ラオス、カンボジアとの間で、技能の相互承認(Mutual Recognition of Skills、MRS)に向けた取り組みを進めている¹⁸。この取り組みは、7段階¹⁹のロードマップを設定している。DSDによると、2025年12月時点で、3段階まで進んでいるものもあるが、現状では停滞している。

なお、ILO と韓国が協力し、タイ・カンボジア間の建設分野(れんが積み・左官)における技能の相互承認を進めるプロジェクトが行われ、2023年2月に技術評価報告書をまとめた²⁰。これにより、タイNSSのレベル1とカンボジアの技能職業資格修了証 Certification 2(第1章参照)が同等であることが確認された。双方の資格は、それぞれの国のNQFでいずれもレベル3に相当する。

¹⁶ 独立行政法人情報処理推進機構ウェブサイト参照。<https://www.ipa.go.jp/shiken/asia/itee-asia.html>

¹⁷ 独立行政法人情報処理推進機構ウェブサイト参照。<https://www.ipa.go.jp/shiken/asia/itpe.html>

¹⁸ ILO ウェブサイト参照。https://www.ilo.org/sites/default/files/wcmsp5/groups/public/@asia/@ro-bangkok/documents/project/wcms_707535.pdf

¹⁹ MRS に至る 7 段階のプロセスは次のとおり。①MRS のスキル領域の特定、②スキル/コンピテンシー基準のベンチマーク策定、③資格の定義とベンチマーク策定、④アセスメント・認証制度の評価、⑤訓練およびアセスメント・認証制度の品質保証(QA)の評価、⑥移民技能労働者のプロフィールの策定、⑦ポートフォリオのとりまとめと提案、NQF、AQR のレベル間の参照。

²⁰ ILO ウェブサイト参照。<https://www.ilo.org/resource/news/signing-ceremony-technical-assessment-report-skills-certification-skills>

このほか、倉庫業務について、フィリピンおよびベトナムとの間で MRS に向けた取組みがあるものの、現時点で進展は確認できない。

3. ASEAN

前述のように、タイの NQF は AQRF の 8 つのレベルに対応する形に修正された。そして、ASEAN における 8 つの職業専門資格(エンジニア/Engineers、看護/Nurses and Midwives、建築/Architects、測量/Surveyors、医療/Medical Practitioners、歯科/Dental Practitioners、会計/Accountants、観光/Tourism Professionals)の相互認証制度(MRA)に参加している²¹。

それぞれの専門的な職業について、ある ASEAN 加盟国の関係当局が付与した資格や免許、職務経験等の認定要件を、他の加盟国が承認することにより、該当する業務への従事が可能になる。これにより、ASEAN 域内での専門家の移動が促進されることを目指している。

例えばエンジニアが ASEAN 域内で自由に働くためには、①認定されたエンジニアリングの資格を保有している、②卒業後少なくとも 7 年間の実務経験があり、そのうち少なくとも 2 年間はエンジニアリング業務の責任者としての経験がある、③地元のエンジニアリング専門規制機関に登録されている、④職業倫理規範を遵守する、という要件を満たす必要がある。タイの場合、上述の COET が一定の要件を満たすエンジニアに対して、ASEAN 専門エンジニア (ACPE) として登録するよう求める²²。その要件は①COET が認定する専門エンジニアまたは上級専門エンジニアの資格 (ライセンス) を持つ、②卒業後 7 年以上、エンジニアとしての実務経験がある、③COET が定義する「重要な管理業務」を担当した経験が 2 年以上ある、④50 以上の CPD (Continuing Development Program) ポイントを持つ (研修やセミナーへの参加、論文執筆、専門団体への加盟などがポイントに換算される)、⑤免許の停止や取り消しを受けたことがない、である。登録されると、ASEAN 加盟国でのエンジニアとしての就労が可能になる。例えば、インドネシアやマレーシアに進出するタイ系企業などで働きやすくなる。

ASEAN の公認専門エンジニア調整委員会 (ASEAN Chartered Professional Engineer Coordinating Committee, ACPECC) によると、2025 年 6 月時点で、ASEAN 全域の ACPE の人数は 8,843 人となっている²³。

²¹ Australian APEC study centre ウェブサイト参照。

<https://aasc.knack.com/mra-inventory#economies/economy-details/5f68ce238636360016e7d3f6/economy-details/5f68ce238636360016e7d3f6/economy-details/5f68ce7d8636360016e7d429/>

²² COET ウェブサイト参照。 <https://www.coe.or.th/services/asean-engineer> (最終閲覧日 2026 年 6 月 29 日)

²³ ACPECC ウェブサイト参照。

<https://acpecc.org/view-news-highlights-from-the-55th-acpecc-meeting-16-june-2025-vientiane-lao-pdr-16>

4. APEC

APEC（アジア太平洋経済協力）事務局が 2024 年に公表したレポート²⁴によると、タイはエンジニアの MRA に参加している。タイのエンジニアがこの枠組みで、APEC 内で働く場合、上述の ACPE 認定の手続きと同様に、COET に「APEC エンジニア」として登録する必要がある²⁵。

小括

タイの学校教育は初等教育 6 年間、前期中等教育 3 年間、後期中等教育 3 年間の 6-3-3 制を採る。高等教育は大学とカレッジなどで行われる。職業教育については、前期中等教育までの義務教育の後、後期中等教育における 3 年間の「後期中等職業学校」、大学やカレッジにおける 2 年間の技術/職業教育課程、および 2 年間の上級の技術/職業教育課程がある。

タイの NQF は教育資格を 8 つのレベルに区分している。各レベルは、「基礎教育」「職業教育」「高等教育」それぞれの段階において、どのレベルに相当するかを示すものとなっている。国家職業資格については DSD が所管し、6 レベルに区分した NSS をもとに、NSS 試験を実施し、合格者に資格証明書を発行している。2025 年 12 月時点で、286 職種の NSS が策定されているが、試験問題ができていないものもある。試験を実施している職種数は、例年 70 職種程度とみられる。

また、専門職については、8 レベルに区分した PQF が存在し、これをもとに首相直下の機関である TPQI が資格検定制度を実施している。PQF に基づく専門職業基準を 50 分野・1,103 職種（2026 年 3 月現在）で定めている。

PQF のレベル 3～8 は NSS のレベル 1～6 に相当する。NSS 試験は主にレベル 1～3、TPQI による資格検定制度は主にレベル 4～6（NSS レベルの 2～4 に相当）を中心にそれぞれ行っている。20 職種については両資格を相互承認する仕組みを設けている。また、公的機関である COET が、エンジニア職の専門資格（ライセンス）を認定する制度もある。

なお、2016 年 10 月発効の改正技能開発促進法によって、「公衆に危険を及ぼす可能性」がある職務への就業に対して、NSS 試験への合格を含むライセンスの取得を条件にすることとした。まず、屋内電気工が対象になり、溶接や空調技術者への拡大も予定されている。実現すれば NSS 試験の受験者増加が想定される。

なお、労働者のスキルアップを促進するため、賃金委員会が告示する職種およびその各技能レベルの NSS 試験合格者に対して、一般より高い最低賃金を設定する仕組みがある。2026 年 1 月現在、141 の職種で技能別最賃を定めている。

職業資格の相互承認については、日本との情報処理技術者（IT パスポート、基本情報技術

²⁴ APEC(2024)参照。参加 17 カ国・地域はオーストラリア、ブルネイ、カナダ、中国、香港、インドネシア、日本、韓国、マレーシア、メキシコ、ニュージーランド、フィリピン、シンガポール、台湾、タイ、米国、ベトナム。

²⁵ COET ウェブサイト参照。 <https://www.coe.or.th/services/apec-engineer>（最終閲覧日 2026 年 6 月 29 日）

者、応用情報技術者) 資格の相互承認や、ミャンマー、ラオス、カンボジアとの建設 (れんが積み・左官)、建築用電気配線、縫製という各職種についての MRS に向けた取り組みを進めている。タイ・カンボジア間では 2023 年 2 月、建設分野 (れんが積み・左官) において、タイ NSS のレベル 1 とカンボジアの技能職業資格修了証 Certification 2 が同等であることが確認された。このほか、ASEAN における 8 つの職業専門資格の MRA に参加するなど、ASEAN 域内での専門家の移動の促進に取り組んでいる。

[参考文献]

JETRO バンコク事務所 (2016) 『タイで生産活動を行うにあたり活用可能な技術・技能認証制度、人材育成スキームにかかる実態調査報告書』。

技能評価システム移転促進事業 (SESPP) 事務局 (2022) 『タイにおける技能検定の制度化及び普及状況調査報告書』。

厚生労働省 (2015) 『海外情勢報告 (タイ王国)』。

厚生労働省 (2018) 『海外情勢報告 (タイ王国)』。

APEC (2024) *Mutual Recognition Agreements for Professional Qualifications and Licensure in APEC: Experiences, Impediments and Opportunities.*

Japan International Cooperation Agency(JICA)(2024) *Translative Adaptation of Foreign Skills Formation Models: Cases of Japanese Development Cooperation in Southeast Asia.*

Ministry of Education (2017) *National Qualifications Framework(Revised Edition).*

Ministry of Education (2020) *AQRF Referencing Report Of Thailand.*

[参考ウェブサイト]

技能評価事業システム移転促進事業 (SESPP、厚生労働省 (日本) 委託)。

<https://sespp.mhlw.go.jp/>

厚生労働省 (日本) (2016) 「海外情勢報告 (タイ王国)」。

<https://www.mhlw.go.jp/wp/hakusyo/kaigai/16/dl/05.pdf>

厚生労働省 (日本) (2015) 「海外情勢報告 (タイ王国)」。

タイ労働省技能開発局 (タイ語)。

<https://lb.mol.go.th/>

タイ労働省技能開発局労働技能基準・試験部 (タイ語)。

<https://www.dsd.go.th/standard>

日本貿易振興機構 (JETRO)。

<https://www.jetro.go.jp/world/asia/th/business.html>

文部科学省（日本）「世界の学校体系（アジア）」タイ王国。

https://www.mext.go.jp/component/b_menu/other/_icsFiles/afieldfile/2017/10/02/1396848_006.pdf

UNESCO.

<https://unevoc.unesco.org/home/Dynamic+TVET+Country+Profiles/country=THA>

SEA-VET.NET.

<https://sea-vet.net/vietnam>

Thailand Professional Qualification Institute (TPQI) <https://www.tpqi.go.th/en/home/>

World Bank Group. <https://documents.worldbank.org/pt/publication/documents-reports/documentdetail/553231508753630151>

※ウェブサイトの最終閲覧日は特に断りのない限り 2026 年 4 月 7 日

[参考資料]

国家技能基準の概要(知識、技能、重要な能力)及び各レベルの適用最低賃金(129職種)
(2023年9月賃金委員会告示)

1. 建設分野

1.1 石材研磨工

レベル1: 470 パーツ/日

基本的な形式または指示に従って作業を行うことができる。使用目的に応じた適切な混合材料を選択し、作業に適した工具や器具を準備して使用する。安全装置を使用し、モザイクタイルや洗い出しコンクリートの作業エリアを準備し、簡単な形式で水平さを測って境界線を設置する。適切な比率で混合材料を混ぜ、モザイクタイルや洗い出しコンクリートを作る。基本的な形式に従って、石材の表面を磨き、洗浄し、表面を平らにし、水平に保ち、さらに工具や機器を良好な状態に保ち、指定された時間内に作業を完了する。

1.2 石膏プラスター工

レベル1: 470 パーツ/日

個人用安全装置を選択し使用できる。石膏プラスター作業における基本的な工具を選択して使用し、保守・修理できる。石膏プラスター作業に使用される材料を選択して準備できる。足場や支柱を正しく安全に組み立てたり解体したりできる。作業現場やプラスター作業を行う表面を準備できる。ジョイント、内角、外角の塗り作業を標準に従って実施する。石膏ボードのジョイントの塗り作業、損傷箇所の修理および塗り作業、材料、器具、工具の保管および運搬を正確かつ安全に実施する。

1.3 石膏ボード設置工

レベル1: 485 パーツ/日

基本的な知識と能力を持つ技術者で、中程度の判断力がある。上司の指導や決定の助けを受けたり、重要な事項のチェックを行ったりする。必要に応じて、Tバー天井、ジョイントが滑らかな漆喰天井、石膏ボード壁、れんが壁と組み合わせた石膏ボード壁を設置できる。

レベル2: 595 パーツ/日

高い知識と能力を持つ技術者を指し、工具や機器をうまく使用できる。判断力はレベル1の技術者よりも高く、時折アドバイスが必要である。仕事の品質もレベル1の技術者より高く、簡単な断面図や3D図を描くことができる。湾曲した石膏ボードの壁の設置、継ぎ目を滑らかに湾曲させる石膏ボードの施工、レベル調整や照明の隠し方、作業量や使用する材料の計算が可能である。

1.4 タイル屋根工

レベル1: 470 パーツ/日

測定、切断、穴あけ、および機器の保守・使用ができる。個人の安全を正しく確保し、屋根の葺き替え作業に必要な道具や機器を正しく使用できる。また、屋根材の運搬や積み下ろしを正しく行い、商品と作業者の安全を確保する。タイルや屋根材の測定、切断、葺き付け、基本的な設備の設置、コーキング用の砂とセメントの混合を正しく行い、コーキングの下塗りの塗装や切断部分の処理を行う。タイル、釘頭、継ぎ目板を正しくきれいに仕上げる。

レベル2: 590 パーツ/日

レベル1の試験に合格し、さらに次の業務を遂行できる。建築図面の読み取り、製図、屋根構造の傾斜、間隔、水平、垂直度などの正確性の確認、屋根の骨組み、断熱材の設置、瓦葺き、瓦の切断、棟瓦や雨樋、屋根の覆いの設置、工具および機器の使用に関するアドバイスの提供。作業中は中程度の問題解決を判断できるが、重要な事項については、職長の監督下で行う。

レベル3: 685 パーツ/日

レベル2の試験に合格し、さらに次の業務を遂行できる。建築図面の読み取り、製図、現場に合わせた屋根の図面の修正、図面からの計算、材料、設備、人件費の見積もり、アドバイスと作業計画の立案、作業監督、屋根の問題点の分析・指摘、解決策の策定、報告書の作成と発注者への提出、屋根の施工品質が設置基準に適合していることの確認、納品前のチェック。

1.5 れんが積み工

レベル1: 410 パーツ/日

れんがを規定のサイズ、レベル、垂直性、直角性、平面性をもって積むことができる。

レベル 2 : 530 パーツ/日

レベル 1 の試験に合格し、さらに機械工具を使用してれんがを切断し、れんがの積載、構造物の支持、曲線および水平の形状の把握、足場の組み立て、設置、解体を行うことができる。

レベル 3 : 645 パーツ/日

レベル 2 の試験に合格し、さらに曲線のれんが積み、れんがの目地仕上げ、工事の見積もり、作業計画の立案・作成、および業務の割り当てを行うことができる。

1.6 左官職

レベル 1 : 455 パーツ/日

足場の組み立て、設置、解体、レベル調整、コテムラ取り、下塗り、中塗り、仕上げ塗り、目地付け、目地彫りの作業ができる。

レベル 2 : 565 パーツ/日

レベル 1 の試験に合格し、さらに模様付け、天井の仕上げ塗り、梁の表面仕上げ、曲面仕上げ、およびプレハブモールドディングの設置ができる。

レベル 3 : 675 パーツ/日

レベル 2 の試験に合格し、さらにさまざまな模様のモールドディングの成形と取り付けが可能であり、左官作業、防水コーティング、アスファルト、エポキシ、その他の合成材料による表面仕上げの問題を分析し、修理・修正することができる。

1.7 アルミ建設工

レベル 1 : 435 パーツ/日

網戸付き窓、固定採光窓、天井の T バーフレームの組み立てと設置ができる。

レベル 2 : 545 パーツ/日

レベル 1 に合格し、さらに引き戸、スイングドア、開き窓、押し出し窓の組み立てと設置ができる。

レベル 3 : 650 パーツ/日

レベル 2 に合格し、さらに建物の周囲に開き戸、吊り引き戸、アルミニウムフレームを組み立て、設置することができる。テンプレートを作成・使用して作業図を作り、費用の見積り、資材リストや作業計画の作成、業務の割り当てを行うことができる。

1.8 建設大工

レベル 1 : 445 パーツ/日

型枠、梁、柱、床、階段の一段、木製または木製製品のプレハブ、加工木材または他の平面の材料の床板を建設、組み立て、設置できる。

レベル 2 : 595 パーツ/日

レベル 1 に合格し、複雑でない円柱の型枠、螺旋階段、曲がり階段、アーチ、五角形および六角形の壁を構築できる。屋根や足場の組み立て、設置、解体を行うことができる。

レベル 3 : 685 パーツ/日

レベル 2 に合格し、さらに複雑な螺旋階段、曲がり階段、アーチ、五角形および六角形の壁の型枠の組み立てと設置ができる。また、耐力壁システム、トラス構造の屋根システムの構造部品の組み立てと設置、工事の見積もり、作業計画、業務の割り当てを行うことができる。

1.9 コンピューター建築製図技能士

レベル 1 : 690 パーツ/日

基礎的な知識と能力を持ち、中程度の判断力を持つ技術者である。必要がある場合、上司の指導や決定、重要な事項のチェックを受け、プログラムを設定し、スケッチや仕様書に従って建築製図を行うことができる。

1.10 壁・床タイル貼り工

レベル 1 : 485 パーツ/日

個人用保護具の知識、使用および保守能力を持つ。工具および設備の点検・保守、作業場の準備、タイル敷設のための作業場の整備および材料の準備、一般的な床および壁のタイル敷設、目地および清掃を行うことができる。

レベル 2 : 580 パーツ/日

作業図面の読み取り、位置決め能力を持つ。水平、垂直、直角の測定、切断、穴あけ、タイル装飾、曲面タイル貼り、完成品モール取り付けを行うことができる。

レベル 3 : 685 パーツ/日

建築図面を読み、作業図面を作成できる知識と能力を持つ。実物大図面の作成、材料量の計算、作業計画の立案、建設計画に沿った作業指示と監督、分析と決定、作業修正のガイドライン作成、複雑な模様のある天然石タイルの敷設を行うことができる。

1.11 塗装工

レベル 1 : 500 パーツ/日

個人防護具の知識、使用および保守、工具および設備の点検・保守、作業現場および材料の準備、表面の準備、下塗りの塗装および上塗りの塗装を行うことができる。

レベル 2 : 640 パーツ/日

作業図面を読み、作業位置を決定し、計画にしたがって塗装面の準備を行い、機器や装置を設置し、指定された通りに色を混ぜ、塗装することができる。

1.12 軽量コンクリートブロック施工・設置職

レベル 1 : 510 パーツ/日

作業に必要な基本的な技術と知識を持ち、重要な事項について、必要に応じて上司の助言、指導のもとで作業を行うことができる。材料、工具、設備、作業場所の準備、軽量コンクリートブロック用モルタルとレベリングセメントの混合、砂利の調整、軽量ブロックの寸法測定および切断を指示に従って行う。軽量コンクリートブロックを計測・切断する。安全衛生基準を遵守しながら、図面と仕様書に従って、垂直かつ水平な面に軽量コンクリートブロックを構築する。

レベル 2 : 625 パーツ/日

中級レベルの技術者を指し、知識、能力、工具の使用スキル、設備をうまく使いこなせる能力があり、実務経験も豊富である。部下への指導が可能で、高品質な仕事を遂行し、軽量コンクリートブロック壁の施工位置とレベルを設定することができる。カウンタートップや軽量コンクリート壁の設置、柱の型枠組み、アーチスラブの施工も担当できる。鉄筋コンクリート、軽量コンクリートブロック壁の曲線施工、防水モルディングの製作、設計図および仕様書に基づく湿式装飾モルディングの施工、基準に適合した軽量コンクリートブロック壁や施工カウンタートップを設置できる。

2. 工業技術分野

2.1 MAG 溶接工

レベル 1 : 470 パーツ/日

作業前の準備において、作業場所、溶接機、一般的な器具、工具、測定器具、作業材料、個人用保護具、溶接ワイヤに関する知識と技能を持つ。連続溶接を行い、活性ガスを使用する。使用する活性ガスは二酸化炭素または他の混合ガスである。図面通りに溶接作業を行う能力がある。溶接電流を調整し、適切な溶接パラメータを設定して溶接作業を行う。炭素鋼の T ジョイント(T-Joint)の溶接、鋼板と鋼板、または鋼板とパイプの溶接を、ISO 9606-1 規格に準拠した溶接位置で行う。ISO 5817 規格に準拠した溶接品質を確保するために、正しい位置で加工物を固定し、溶接手順に従って溶接を行う。溶接後、加工物を清掃する。納品前に、溶接部と加工物を検査する。作業終了後には、工具を点検、整理し、溶接ワイヤを保管する。溶接機と付属機器を清掃し、作業場を整理整頓する。作業中は労働安全衛生基準を遵守して行う。

レベル 2 : 575 パーツ/日

作業前の準備において、作業場所、溶接機、一般的な器具、工具、測定器具、作業材料、個人用保護具、溶接ワイヤに関する知識と能力を持つ。連続溶接を行い、活性ガスを使用する。使用する活性ガスは二酸化炭素または他の混合ガスである。図面通りに溶接作業を行う能力を有し、溶接電流を調整し、適切な溶接パラメータを設定して溶接作業を行う。炭素鋼のバットジョイント (But Joint)の溶接、特に鋼板と鋼板の接合において、ISO 9606-1 規格に準拠した溶接位置で行う。ISO 5817 規格に準拠した溶接品質を確保するために、正しい位置で加工物を適切に固定し、溶接手順書に従って溶接作業を行う。溶接後、加工物を清掃する。納品前に、溶接部と加工物を検査する。作業終了後には工具を点検、整理し、溶接ワイヤを保管する。溶接機および付属機器を清掃し、作業場を保管・整理する。作業中は労働安全衛生基準を遵守して行う。

レベル 3 : 675 パーツ/日

作業前の準備において、作業場所、溶接機、一般的な器具、工具、測定器具、作業材料、個人用保護具、溶接ワイヤに関する知識と能力を持つ。連続溶接を行い、活性ガスを使用する。使用する活性ガスは二酸化炭素または他の混合ガスである。図面通りに溶接作業を行う能力を有し、溶接電流を調整し、適切な溶接パラメータを設定して溶接作業を行う。炭素鋼の溶接、パイプとパイプの接合部(バットジョイント)の溶接。ISO 9606-1 規格に準拠した溶接位置で行う。ISO 5817 規格に準拠した溶接品質を確保するために、正しい位置で加工物を適切に固定し、溶接手順書に従って溶接作業を行い、溶接後、加工物を清掃し、溶接ビードを検査する。納品前に、加工物を検査する。作業終了後には工具を点検、整理し、溶接棒を保管する。溶接機および付属機器を清掃し、作業場を保管・整理する。作業中は労働安全衛生基準を遵守して行う。

2.2 高密度ポリエチレンパイプ溶接工

レベル 1 : 510 パーツ/日

溶接作業において、パラメータを選択して使用できる。溶接作業の準備を規定に従って行い、高密度ポリエチレン (HDPE) パイプのバットジョイント(Butt Joint)溶接を行うことができる。熱鋼板によるプラスチック溶接プロセス、パラメータと仕様に従った溶接、溶接データの制御と記録(手動制御)および変数値に基づく溶接、溶接データロガーユニットを用いたパラメータと仕様に従った溶接作業の実施に熟練している。職場の安全、産業習慣、一般的な測定機器、溶接材料、HDPE パイプ溶接機、仕様に従った計算パラメータの計算、溶接基準、検査、HDPE パイプの溶接に関する知識、理解、積極的な姿勢を含む。

2.3 金属射出成形金型製作工

レベル 1 : 530 パーツ/日

職場の安全、図面の読み書き、専門数学、工具や測定機器の選択と使用、金型製作に使用する材料に関する基礎知識(金型に使用される鋼材の種類、物理的性質、記号)、および監督者の指導・監督の下での問題解決における意思決定に関する基本的な知識、理解、技能、態度を有する。

2.4 配管工

レベル 1 : 440 パーツ/日

職場の安全、計算のための基本的な数学(サイズ、寸法、幾何形状)、建設資材(軟鋼管、低合金鋼管、ステンレス鋼管)の種類、選定、保守、測定機器、基本的な工具、工作機械および専用工作機械、配管組み立ての原理、技術用語、配管組み立て図および据付図の読み方、検査方法、ワークの準備、作業手順、品質管理システム、資材の保管、省力方法、作業検査に関する基本的な知識、理解、技能、態度を備える。作業は、監督者による指導や重要な判断の下で行う。

2.5 動力伝達システム技能士

レベル 1 : 495 パーツ/日

作業中の一般的な安全、各種固定具の使用、一般的な手工具(ハンドツール)の使用、一般的な測定工具(測定ツール)の使用、基礎数学(加減乗除)、百分率計算、測定値の単位換算、簡単な図面と記号の読み取り、システムの構造と操作、点検とメンテナンスに関する基本的な知識と技能を持つ。指導者や監督者の下で作業を行う。

2.6 ポンプ・バルブシステム技能士

レベル 1 : 515 パーツ/日

作業における一般的な安全、一般的な測定工具(Measuring Tools)の使用、一般的な工具(Hand Tools)の使用、基礎数学(加減乗除)、百分率計算、測定値の単位換算、簡単な図面と記号の読み取り、用途の分類、ポンプおよびバルブ(関連部品含む)、初期検査と基本的なメンテナンスに関する基本的な知識と技能を持つ。指導または監督の下で作業を行う。

2.7 CAD (コンピューター支援製図) 技能士

レベル 1 : 510 パーツ/日

初級レベルのコンピューター支援機械製図技術者を指す。CAD ソフトウェアを使用して、スケッチに基づいて 2D 図面を作成できる。

レベル 2 : 585 パーツ/日

中級レベルのコンピューター支援機械製図技術者を指す。CAD ソフトウェアを使用して、実際の部品や図面から別の図面とイラストレーションを作成できる。

レベル 3 : 740 パーツ/日

上級レベルのコンピューター支援機械製図技術者を指す。CAD ソフトウェアを使用して、実際の部品や図面から別の図面と 3D イラストレーションを作成できる。

2.8 TIG 溶接工

レベル 1 : 540 パーツ/日

作業現場、溶接機器、一般的な工具・器具、測定機器、加工物、個人用保護具、シールドガス、溶接ワイヤに関して、作業準備に必要な知識と技能を有する。図面に従って加工物を組み立て、溶接電流の調整、適切な溶接パラメータの設定、タングステン電極の使用、不活性ガス（シールドガス）の使用、炭素鋼またはステンレス鋼の溶接、T 字接合部(T-Joint)の溶接、鋼板同士および鋼板とパイプの溶接を行う。ISO 9606-1 に準拠した正しい溶接姿勢で作業し、ISO 5817 に従った溶接の品質とする。手順に従って溶接を行い、溶接後の加工物を清掃する。使用後の工具の点検を含め、納品前に溶接ルートと溶接部を検査する。工具を整理・保管し、溶接機と付属機器を清掃する。作業中は労働安全衛生基準に従う。

レベル 2 : 685 パーツ/日

作業場所、溶接機器、一般的な工具・器具、測定機器、加工物、個人用保護具、シールドガス、溶接ワイヤに関して、作業準備に必要な知識と技能を有する。図面に従って加工物を組み立て、溶接電流の調整、適切な溶接パラメータの設定、タングステン電極の使用、不活性ガス（シールドガス）の使用、炭素鋼またはステンレス鋼の溶接、突合せ継手（鋼板同士の溶接）を行う。ISO 9606-1 に準拠した正しい溶接姿勢で作業し、ISO 5817 に従った溶接の品質とする。手順に従って溶接を行い、溶接後の加工物を清掃する。溶接継手を検査し、使用後の工具の点検を含め、納品前に加工物を検査する。工具、溶接ワイヤを保管し、溶接機器と付属品を清掃し、作業エリアを組み立てて保管する。作業中は労働安全衛生基準に従う。

レベル 3 : 855 パーツ/日

作業場所、溶接機器、一般的な工具・器具、測定器具、加工物、個人用保護具、シールドガス、溶接ワイヤに関して、作業準備に必要な知識と技能を有する。図面に従って加工物を組み立て、溶接電流の調整、適切な溶接パラメータの設定、タングステン電極の使用、不活性ガス（シールドガス）を用いたアーク溶接により、炭素鋼またはステンレス鋼を溶接する。ISO 9606-1 に準拠した正しい溶接姿勢で、突合せ継手（パイプ同士の溶接）を溶接し、ISO 5817 に従った溶接の品質とする。溶接後の加工物を清掃し、溶接物と加工物を検査する。納品前に自ら溶接を完成させ、使用後の工具を検査する。工具、溶接ワイヤを保管し、溶接機器と付属品を清掃し、作業エリアを組み立てて保管する。作業中は労働安全衛生基準に従う。

2.9 旋盤工

レベル 1 : 460 パーツ/日

旋盤の基本的なメンテナンス能力を持ち、旋盤の刃を取り付けることができる。旋盤を用いて、剥ぎ取り、面取り、テーパ加工、模様加工、切断加工を行う。速度と送り量を調整し、作業指示書に従って製品を旋盤加工する。外側の V 字溝(V-Shape)の旋削加工も行う。

レベル 2 : 540 パーツ/日

旋盤の基本的なメンテナンス能力を持ち、切削工具の取り付けができる。溝入れ、ラジアル旋削、ショルダーラジアル旋削、あらゆる形状の旋削、ねじ切りなどの作業を行う。台形旋削、ボアボーリング、ショルダー旋削、ねじ切り、内面溝入れ、そして作業指示書に従ってワークを加工するための速度と送り速度の調整も含まれる。

レベル 3 : 630 パーツ/日

旋盤の基本的なメンテナンス能力を持ち、研削、旋盤上の研削装置の使用、ねじ切り用旋削刃の取り付け、面取り旋削と検査、速度と送り量の調整を行い、作業指示書に従って部品を旋削する。

2.10 CNC 旋盤オペレーター

レベル 1 : 470 パーツ/日

旋盤の基本的なメンテナンス能力を持ち、CNC 旋盤を操作する。故障した切削工具を交換し、補正を行う。作業指示書に従って製品を旋削する。

レベル 2 : 555 パーツ/日

旋盤の基本的なメンテナンス能力を持ち、工具の選択と取り付け、データを入力し、CNC 旋盤にセットする。CNC 旋盤を操作し、旋盤加工の条件を調整して、製造図面に従って、加工物を旋削するための速度と送り量の調整を行う。

レベル 3 : 675 パーツ/日

旋盤の基本的なメンテナンス能力を持ち、旋削手順の分析、工具の選択と取り付け、NCプログラムの作成とチェック、被加工物の寸法をチェックするためのポイントと方法を定義する。

2.11 ワイヤークット制御技能士

レベル 1 : 480 パーツ/日

機械の基本的なメンテナンス能力があり、機械図面の読み取り、加工物の準備と検査、画面上および実際の操作におけるプログラム動作のシミュレーション、ワイヤークットマシンの操作、パラメータの調整を行い、作業指示書に従って製品を生産できる。

2.12 手動金属アーク溶接工

レベル 1 : 500 パーツ/日

作業前の準備において、作業場所、溶接機、一般的な機器、工具、測定器、作業材料、個人用保護具、および溶接棒に関する知識と能力を持つ。溶接手順書に従って部品を組み立て、溶接し、電流を調整し、適切な溶接パラメータを適用する。炭素鋼の溶接部を、熔融溶加材を使用するフラックスシールド溶接により溶接する。鋼板と鋼板、または鋼板とパイプの T ジョイント(T-Joint)の接合部を溶接する。ISO 9606-1 規格に従った正しい溶接姿勢、溶接部の固定位置で作業を行い、ISO 5817 規格に準拠した溶接品質を確保する。溶接仕様に従って溶接し、溶接した加工物を清掃する。納品前に溶接部と溶接した加工物を自己点検する。使用後の工具の点検、工具・溶接棒の保管、溶接機と付属機器の清掃、作業場の整理を行う。作業中は労働安全衛生基準に従う。

レベル 2 : 610 パーツ/日

作業前の準備において、作業場所、溶接機、一般的な機器、工具、測定器、作業材料、個人用保護具、および溶接棒に関する知識と能力を持つ。溶接手順書に従って部品を組み立て、溶接し、電流を調整し、適切な溶接パラメータを適用する。炭素鋼の溶接部を、熔融溶加材を使用するフラックスシールド溶接により溶接する。鋼板と鋼板の接合部(バットジョイント)を溶接する。ISO 9606-1 規格に従った正しい溶接姿勢、溶接部の固定位置で作業を行い、ISO 5817 規格に準拠した溶接品質を確保する。溶接仕様に従って溶接し、溶接した加工物を清掃する。納品前に溶接部と溶接した加工物を自己点検する。使用後の工具の点検、工具・溶接棒の保管、溶接機と付属機器の清掃、作業場の整理を行う。作業中は労働安全衛生基準に従う。

レベル 3 : 685 パーツ/日

作業前の準備において、作業場所、溶接機、一般的な機器、工具、測定器、作業材料、個人用保護具、および溶接棒に関する知識と能力を持つ。溶接手順書に従って部品を組み立て、溶接を行い、電流を調整し、適切な溶接パラメータを適用する。炭素鋼の溶接部を、熔融溶加材を使用するフラックスシールド溶接により溶接する。パイプとパイプの接合部(バットジョイント)を溶接する。ISO 9606-1 規格に従った正しい溶接姿勢、溶接部の固定位置で作業を行い、ISO 5817 規格に準拠した溶接品質を確保する。溶接仕様に従って溶接し、溶接した加工物を清掃する。納品前に溶接部と溶接した加工物を自己点検する。使用後の工具の点検、工具・溶接棒の保管、溶接機と付属機器の清掃、作業場の整理を行う。作業中は労働安全衛生基準に従う。

2.13 鉄骨構造組立工

レベル 1 : 500 パーツ/日

作業に必要な基本的な技能と知識を持ち、上司の指示や重要な決定の助言を受け、切断、曲げ、折り曲げ、穴あけ、研磨、装飾、および組み立て、タグ溶接の作業を行う能力を有する。

2.14 調整技能士

レベル 1 : 500 パーツ/日

作業に必要な基本的な技能と知識を持ち、上司の指示や重要な決定の助言を受け、基本的なツールを用いて、指定された図面に従い、他の部品と組み立てるための部品を、誤差±0.20 ミリメートル以内の精度で作成する。

2.15 溶接工(MIG-MAG ロボット溶接オペレーター)

レベル 1 : 560 パーツ/日

作業の安全、作業場所の準備、個人防護具、溶接ロボット、溶接機および付属機器、作業に必要な工具、シールドガス、材料、作業用治具、指示書に基づく作業、制御に関する知識と能力を有する。溶接ロボットの移動、プログラミング(ティーチング)、プログラムの呼び出し、溶接作業の実行、工具や補助器具の正しい使用、安全な使用、作業中の欠陥検査、溶接機と作業に必要な工具および作業場の整理整頓を行う。

2.16 メカトロニクスおよび産業用ロボット技能士

レベル 1 : 585 パーツ/日

図面を読み、材料や機器を準備し、機械システム、空気圧システム、電気電子システム、および産業用ロボットの基本的な制御システムの組み立て、設置、動作試験を行う知識と技能を持つ。作業中の安全性に配慮する。

レベル 2 : 660 パーツ/日

PLC (Programmable Logic Controller) やロボット制御プログラムを用いて機械の動作を制御するために、図面の読み取り、材料や機器の準備、組み立て・設置、機械の作業手順とロボットの動作の検討、プログラムのフローチャートの作成、入力と出力の位置やロボットの動作位置の決定、プログラムの作成、プログラムの正当性の検証などを行う知識と技能を持つ。作業中の安全性に配慮する。

レベル 3 : 755 パーツ/日

PLC および HMI (Human Machine Interface) のプログラム作成に関する知識と技能を持つ。機能監視用プログラムの作成、自動化システムのプログラミング、自動化システム内の通信用プログラムの作成、産業用ロボットのメンテナンス、電気システム、機械システム、通信システムの検査とトラブルシューティングを行う。作業中の安全性に配慮する。

2.17 旋盤工 (自動車部品製造)

レベル 1 : 440 パーツ/日

指定された図面に従って工作機械を使用し、材料を加工することができる。指示書に従って準備を行い、面取り、ピーリング、中心穴あけ、および切削加工を行う。次回の使用に備えた、旋盤工具の研磨、製品の検査、工具、装置の清掃を含む。自動車部品製造業界における旋盤作業に関する規則や規制を遵守する。

レベル 2 : 530 パーツ/日

旋削加工、外径ねじ切り加工、テーパ旋削加工、シェービング旋削加工、溝切り旋削加工、肩削り旋削加工などの機械加工作業を行うことができる。作業中に発生する問題に対処し、旋盤、工具、および装置を良好な動作状態に保ち、正確かつ効率的な作業を実現させる。

2.18 溶接工 (自動車部品製造の MIG-MAG 溶接)

レベル 1 : 470 パーツ/日

自動車部品製造業の MIG-MAG 溶接において、指定された材料を使用して、フィレット溶接 (T ジョイント:PA)、フィレット溶接 (T ジョイント:PB)、垂直姿勢でのフィレット溶接 (T ジョイント:PG) などの準備、作業を実施し、規定に適合した高品質の部品を製造することができる。

レベル 2 : 565 パーツ/日

指定された材料を使用して、45 度傾斜のフィレット溶接、水平姿勢での回転フィレット溶接 (L-PA)、水平姿勢でのフィレット溶接 (管と板:PB)、垂直下向き姿勢でのフィレット溶接 (管と板:PG) を行うことができる。仕様を満たす高品質な製品を提供し、問題を解決できる。

2.19 機械設備保守技能士 (自動車部品製造)

レベル 1 : 440 パーツ/日

指定された期間内に、配管システム、電気システム、油圧・空気圧システム、基本的な機械設備、モーターの定期的なメンテナンスを、適切な工具、測定器および機器を用いて実施し、生産を継続できるようにする。自動車部品製造産業における機械のメンテナンス作業に関する安全規則および規定を遵守する。

レベル 2 : 530 パーツ/日

生産計画に対応できるよう、指定されたスケジュールに従って、油圧・空気圧システムの部品やコンポーネントの分解・交換、潤滑剤の交換・排出・補充、基本的な機械部品やコンポーネントの交換、機械の電気システムのメンテナンスなどの作業を実施することができる。

2.20 自動旋盤工 (自動車部品製造)

レベル 1 : 440 パーツ/日

自動車部品製造業における自動旋盤の準備、部品の製造、自動旋盤・工具・設備の清掃、および自動旋盤に関する規制と技術要件に従った操作ができる。

レベル 2 : 530 パーツ/日

生産中に切削工具を変更および調整し、自動旋盤および装置を保守し、発生する問題を解決できる。

2.21 自動車ボディ塗装工

レベル 1：440 パーツ/日

規則や安全手順を遵守し、作業開始前に準備し、職場での危険を特定し、適切な対策を講じるための知識、技能、能力を持つ。塗装前に下地を整え、少なくとも 3 回の作業でプライマー塗料とトップコート塗料を塗布し、仕上がりを目視で検査する。塗装設備や塗装ブースの基本的なメンテナンスを行う。

レベル 2：530 パーツ/日

自動車製造における車体塗装の全行程を遂行するための知識、技能、能力を持つ。塗装、下塗り、上塗りの塗布、塗装機のメンテナンスおよび修理、作業の準備状況の確認、品質管理、作業報告書作成の指導を含む。

2.22 自動車ボディシーリング工

レベル 1：440 パーツ/日

自動車車体のシーリング作業の知識、技能、能力を有する。規則と安全基準の遵守、作業開始前の準備、基本的なシーリング作業（少なくとも 3 回）、アンダーコーキング作業、シーリングおよびアンダーコーキング装置の基本的なメンテナンスを含む。

レベル 2：530 パーツ/日

自動車の車体シーリング作業の全行程、特に車体のさまざまな部分のアンダーコーキング作業において必要な知識、技能、能力を有する。シーリング装置の使用法、その保守および修理、作業の準備状況の確認、品質の検査・管理、作業報告書作成の能力を備える。

2.23 自動車製品品質保証担当職(最終段階)

レベル 1：440 パーツ/日

自動車製品の品質保証分野における安全規則および運用手順を遵守するための知識、技能、能力を有する。組織が定めた指示に従って、自動車を運転し、車両の高低レベルやホイール・アライメントを点検し、速度試験（スピードテスター）、ブレーキシステム試験（ブレーキテスター）、ヘッドライトレベル検査、車内漏水検査（シャワーテスト）、走行試験（ダイナミックテスト）および最終製品の品質検査（少なくとも 3 工程）を行う。

レベル 2：530 パーツ/日

運用手順に従った全工程における知識、技能、能力、および経験を持つ。車両の運転、高低レベルやホイール・アライメントの点検、速度試験（スピードテスター）、ブレーキシステム試験（ブレーキテスター）、ヘッドライトレベル検査、車内漏水検査（シャワーテスト）、走行試験（ダイナミックテスト）、および運用準備状況の確認、検査結果のまとめと管理者への報告を行う。

2.24 車体スポット溶接工(自動車製造)

レベル 1：440 パーツ/日

自動車車体のスポット溶接の作業手順に関する知識、技能、能力を有する。これには、安全規定の遵守、作業開始前の準備、スポット溶接作業における少なくとも 3 つの工程の実施、機械の基本的なメンテナンスが含まれる。

レベル 2：530 パーツ/日

自動車車体のスポット溶接の全工程において、確立された手順に従って作業を実施するための知識、技能、能力、および経験を持つ。レベル 1 の作業員に対して、作業準備状況の確認、製品の品質管理、作業報告書の作成を支援する能力が含まれる。

2.25 機械製図技能士

レベル 1：510 パーツ/日

コンピューター支援設計（CAD）ソフトウェアと描画ツールを使用して、2D 図面、欧州標準投影図、米国標準投影図の読み取りと描画を行う知識、技術、能力を有する。

レベル 2：605 パーツ/日

コンピューター支援設計（CAD）ソフトウェアを使用して 2D および 3D のイラストや部品図の読み取りと描画を行い、幾何公差(Geometrical Tolerance)を指定し、基本的な幾何学形状の展開図を描画する知識、技術、能力を有する。

2.26 TIG 溶接工（金属加工）

レベル 1：550 パーツ/日

TIG 溶接機を用いて、炭素鋼板、ステンレス鋼板などのさまざまな形状の金属（構造用、機械部品、配管用、曲面部品など）を、T ジョイント、突合せ溶接などにより、下向・水平姿勢で 1.5 ミリメートル以上の厚さで溶接できる知識、技能、能力を有する。溶接後の欠陥がないか目視検査を行う。

レベル 2：660 パーツ/日

TIG 溶接機を用いて、炭素鋼やステンレス鋼などの金属板および成形品（構造物、機械部品、配管、曲面部品など）を溶接するための知識、技術、能力を有する。これには、立位および頭上姿勢での T ジョイント手溶接、および立位姿勢での突合せ溶接による板材と配管の接合が含まれる。溶接部の厚さは 0.8 ミリメートル以上である必要がある。溶接工程の仕様を遵守し、浸透探傷検査を行う。

2.27 動力伝達システム技能士

レベル 1：495 パーツ/日

使用説明書/保守マニュアルに従って、動力伝達システムの基本的な保守および点検を行う知識、技能、能力を有する。監督者の指導の下、潤滑油の交換・交換をスケジュール通りに実施し、基本的な手工具、工作機械、測定機器を使用して、動力伝達システムの保守を行う。

レベル 2：595 パーツ/日

設計図を読み取り、動力伝達システムを組み立て、設置、保守し、部品の欠陥を検査し、設置後に動力伝達システムが組み立て・設置図面に準拠していることを確認するための知識、技能、能力を有する。

2.28 電気炉精錬オペレーター

レベル 1：515 パーツ/日

温度測定、溶鋼サンプルの採取、カーボンノズルおよび酸素ノズルの洗浄、作業規定および安全基準に従って作業を行うための知識、技能、能力を有する。

レベル 2：620 パーツ/日

電気炉と耐火物の状態を維持し、温度、溶銑およびその科学組成を分析し、黒鉛電極(Graphite Electrode)の準備、溶銑の電気炉または取鍋(Ladle)への注ぎに関する知識、技能、能力および経験を有する。

2.29 取鍋炉オペレーター

レベル 1：535 パーツ/日

作業規則および安全手順を遵守し、溶鉄温度の測定と溶鉄サンプルの採取ができる知識、技能、能力を有する。

レベル 2：640 パーツ/日

溶鋼精錬工程におけるフラックスや合金の調製、黒鉛電極(Graphite Electrode)の準備、溶鋼の製錬所への搬送に関する知識、技能、能力および経験を有する。

2.30 鋳造工

レベル 1：490 パーツ/日

鋼鋳造作業の要件および安全規則を遵守する知識と技能を有する。タンディッシュ (Tundish、精錬炉・取鍋と鋳型の間にある中間容器) 内の溶鋼温度の測定、鋳型の設置・分解・組み立て、および溶鋼注入用スライドゲートの開閉ができる。

レベル 2：600 パーツ/日

鋳造速度の制御、タンディッシュの状態検査と準備、溶鋼からのスラグの分離、鋳型からのスラグの除去などに関する知識、技能、経験を有する。

2.31 製鋼炉オペレーター

レベル 1：470 パーツ/日

耐火材料および機器（製鋼炉の燃料噴射ノズルおよび燃料フィルター）の取り扱い、修理、または交換に関する要件および安全手順を遵守するための知識、技能、能力を有する。

レベル 2：575 パーツ/日

製鋼炉の温度、冷却システム、製鋼炉からの原材料の搬出入、製鋼炉内の冷却制御、および製鋼炉パラメータの記録に関する知識、技能、能力および経験を有する。

2.32 プラスチック射出成形工

レベル 1：405 パーツ/日

プラスチック射出成形用金型、設備、工具、原材料の準備、金型の締め付け・取り外しの補助、プラスチック射出成形装置のメンテナンスを実施できる能力を持つ。労働安全衛生規則および環境法を遵守する。

レベル 2：480 パーツ/日

射出成形作業前の最終工程の準備に必要な知識と技能を有する。これには、設備、工具、原材料、部品規格、生産関連データなどが含まれる。金型の設置と取り外し、射出成形機の制御、射出条件の設定、生産中の射出作業の監視と追跡、射出条件の調整、そして完成後のプラスチック射出成形工程全体の管理を行う。また、プラスチック射出成形機および金型のメンテナンスを実施する。

2.33 プラスチック袋成形工

レベル 1：405 パーツ/日

プラスチック袋製袋機の操作規則、労働安全衛生規則および環境法を遵守し、プラスチック袋製袋機を正しく安全に操作し、指定された品質のプラスチック袋を製造できる能力を持つ。

レベル 2：480 パーツ/日

生産前にプラスチック袋製袋機の準備状況を確認し、プラスチック袋を成形し、生産中に品質をチェックし、プラスチック袋が指定された品質基準を満たしていることを確認できる。

2.34 中空容器成形工

レベル 1：405 パーツ/日

プラスチック中空容器のブロー成形用の金型、設備、工具、原材料の準備、ブロー成形の操作手順書またはマニュアルに従った作業の実施、成形工程で使用される設備の保守を行うことができる。

レベル 2：480 パーツ/日

生産開始前に、金型、設備、工具、機械、冷却システム、空気システム、原材料、加工物の規格、生産関連情報の準備状況を検査する知識と能力を持つ。金型の設置、昇降、中空容器ブロー成形機の制御、成形条件の設定、生産中の成形プロセスの監視、成形条件の調整を行い、最終的に成形プロセスの完了を制御できる。プラスチック中空容器ブロー成形機と金型のメンテナンスを正確かつ安全に実行できる。

2.35 プラスチック袋製袋機修理工

レベル 1：440 パーツ/日

高品質のプラスチック袋を継続的に生産するために、労働安全衛生規則および環境法を遵守し、プラスチック袋製袋機を、定められた期間内に保守する知識と能力を有する。

レベル 2：515 パーツ/日

高品質のプラスチック袋を継続的に生産するために、表面ブラストシステム、電動モーター駆動システム、温度制御システム、空気圧システム、冷却システムを含むプラスチック袋製袋機を保守するための知識と能力を持つ。

2.36 自動フライス盤工

レベル 1：495 パーツ/日

自動フライス盤の動作原理に関する知識と理解を持つ。安全規則を遵守し、自動フライス盤上でワークを固定（クランプ）及び芯出し（センタリング）し、フライス加工を制御し、動作中に異常がないかを監視する。図面に基づいて加工物の寸法を確認し、自動フライス盤および測定機器を保守・点検し、動作状態を確保する。

レベル 2：595 パーツ/日

自動フライス盤の制御システムを用いて加工物をフライス加工するための NC プログラムを作成する知識と能力を有する。加工物の生産手順を定義し、切削工具とフライス加工条件を指定し、自動フライス盤と測定機器の保守を決定・検討する。生産中の問題に関するデータの収集を含む。

2.37 放電加工機オペレーター

レベル 1：475 パーツ/日

放電加工機（EDM）の動作原理に関する知識と理解を有する。作業現場の安全規則の遵守を含む。作業の準備、管理、作業中の異常の検査を行う。放電加工機のサイズや表面の状態を検査し、放電加工機および測定機器の保守・整備を行い、常に使用可能な状態に保つ。上司の厳密な監督下で明確な内容の職務に従事する。

レベル 2 : 570 パーツ/日

適切な電極の数を決定するなど、材料の使用や電極の構造を計画する知識と技能を有する。放電加工機が効率的に稼働するように条件設定やパラメータ調整を行い、また、放電加工機や測定機器の保守計画を検討・決定する。

2.38 ワイヤークット放電加工機オペレーター

レベル 1 : 475 パーツ/日

ワイヤ放電加工機の動作原理に関する知識と理解を有する。安全規則を遵守し、加工物とワイヤの中心合わせを含む適切なクランプ（固定）と平面設定、センター設定、ワイヤー設定を行う。動作中の機械を制御し、異常の有無を確認する。図面に従って加工物の寸法を確認し、ワイヤ放電加工機と測定機器を保守・整備して、いつでも使用できる状態に保つ。

レベル 2 : 570 パーツ/日

ワイヤ放電加工機の制御システムから加工物を切断するための NC プログラムを作成する知識と能力を有する。生産手順を決め、ワイヤと切断条件を指定する。生産中の問題に関するデータを収集し、ワイヤ放電加工機と測定機器の保守を計画し、検討・決定する。

2.39 金型研磨工

レベル 1 : 420 パーツ/日

職場の安全規則を遵守し、金型を平滑面（平均表面平滑度 $2.15 \sim 0.90 \mu\text{m Ra}$ ）に研磨するための基本的な知識と技能を有する。研磨用の工具と設備の準備、機械加工痕の除去による平滑面の実現、比較プレートをを用いた研磨面の平滑性の目視検査、装置の保守・管理を行い、研磨工具と設備の良好な動作状態を維持・整備する。

レベル 2 : 505 パーツ/日

金型を微細面（平均表面平滑度 $0.50 \sim 0.30 \mu\text{m Ra}$ ）に研磨するための基本的な知識と技能を有する。研磨用の工具と設備を準備し、研磨作業を実施する。電動工具（電動ヤスリ）、トルク駆動式回転ヘッド（グラインダー）および高周波電波を用いた表面研磨補助が含まれる。

3. 機械工学分野

3.1 ディーゼルエンジン修理工

レベル 1 : 430 パーツ/日

バルブクリアランスの調整、エンジン部品の分解・点検、車両からのエンジンの取り外し、再取り付けなど、ディーゼルエンジンの基本的な修理ができる。燃料噴射システムや吸排気システム、冷却システム、潤滑システム、電気システム、ダッシュボード上の各種メーターを修理する。

レベル 2 : 535 パーツ/日

レベル 1 の技能基準テストに合格し、ディーゼルエンジンのシリンダーヘッド、シリンダー、バルブシステム、タイミングベルト、またはギアの分解、組み立て、交換ができる整備士を指す。ピストンロッド、クランクシャフト、カムシャフトの曲がりやねじれの検査、燃料噴射システム、吸排気システム、冷却システム、潤滑システム、および電気システムの検査とトラブルシューティング、ダイナモメーターを使用して、エンジンを点検できる。同僚を管理、アドバイス、相談、支援する。

レベル 3 : 625 パーツ/日

レベル 2 の技能基準テストに合格し、エンジンの不具合、燃料噴射システム、吸排気システム、冷却システム、潤滑システム、電気システムの点検・分析、修理ができる整備士を指す。ディーゼルエンジンの一般的な状態の検査、修理報告書の作成、修理費用の見積もり、修理時間の決定、エンジンのメンテナンスについての顧客へのアドバイス、さまざまな問題のトラブルシューティングや正しい作業手順の同僚への指導を行う。

3.2 農業用トラクター修理工

レベル 1 : 465 パーツ/日

知識、技術、態度、および習慣が初級レベルにある技術者を指す。上司の指示に従い、分解、洗浄、初期検査、組み立て、設置、保守の業務を担当する。

レベル 2 : 535 パーツ/日

知識、技術、態度がレベル 2 にある技術者を指す。初期の故障原因を分析し、修理作業の計画を立て、調整修理作業を実施する。特別な工具を正しく使用し、報告書を作成し、発生した症状に基づく農業用トラクターの履歴を上司に提出する。

レベル 3 : 620 パーツ/日

知識、技術、態度がレベル 3 にある技術者を指す。高度な技術を持ち、故障の検査に熟練している。システムのさまざまな不具合の原因を分析し、電子機器を使用して検査および分析を行う。サービス業務、メンテナンス業務、農業用トラクターのシステムのメンテナンス作業を実施し、書類管理を行い、知識を伝える。

3.3 バックホローダーオペレーター

レベル 1 : 585 パーツ/日

ショベルローダーの操作に関する知識と能力を持ち、効率的に安全に作業を行うことができる。また、作業の目的(例えば、土の掘削、地面の整地、パイプの敷設など)に従って機械を操作し、移動させることができる。製造元が定めた基準に従って、初期の機械修理を効率的に行う。仕事に対する態度が良好である。

3.4 電動フォークリフトオペレーター

レベル 1 : 460 パーツ/日

知識、技能、および能力を持ち、電動フォークリフトを効率的かつ安全に操作し、作業の目的を達成できる。例えば、材料を持ち上げ、適切な位置に移動させたり、機械を移動させたり、製造元が定めた基準に従って最高の効率で基本的なメンテナンスを行う。作業に対する態度が良好である。

3.5 小型自動車用空調工

レベル 1 : 430 パーツ/日

小型自動車用空調システムの整備、メンテナンス、取り付け、冷媒の充填・交換を行うことができる。必要に応じて上司の指導と支援を受ける。

レベル 2 : 530 パーツ/日

レベル 1 の技能試験に合格した者で、小型自動車用空調機器およびシステムの取り外し、交換、取り付け作業を行うことができる。作業報告書の作成および部下への研修を行う。

レベル 3 : 625 パーツ/日

レベル 2 の技能試験に合格した者で、小型自動車用空調システムの整備、診断、修理、選定、トラブルシューティングを実施できる。人件費と作業時間の見積り、指導および業務の伝達能力も備える。

3.6 自動車ホイールアライメント調整工

レベル 1 : 445 パーツ/日

自動車メーカーが定めた基準に従って、タイヤとリムの選択と使用、タイヤの状態の検査、タイヤの取り外しと取り付け、タイヤのローテーション、ホイールのバランス調整、ホイールアライメントの適切な実施に関する知識、技能、能力を有する

3.7 自動車整備工

レベル 1 : 400 パーツ/日

基本的な自動車整備に必要な工具や機器を正しく適切に使用できる整備士を指す。車両整備の準備、車両の点検、基本的な整備の実施、エンジンルーム、電気系統、ステアリング制御、コンビニエンスシステム、パワートレイン、アンダーキャリッジなど、外装および内装の基本部品の交換が可能なが求められる。監督者の指導、意思決定、監督の下での納品前の作業完了の検査とテスト、書類の正確性、車両の全体的な状態、場所および機器の確認を含む。

レベル 2 : 480 パーツ/日

レベル 1 の技能基準試験に合格し、自動車整備における不具合の分析と解決、各種車両システムの整備費用の見積もり、引渡し前の機能試験、専用工具の使用による各種システムのナットやボルトの締め付け、専用測定工具を使用する作業、書類による作業精度の確認、作業の要約とサービス部門への書類提出、必要に応じての顧客への車両の引き渡しなどで、同僚を統括、指導、支援できる整備士を指す。日報、整備統計、分析・計画の作成、顧客追跡システムの構築なども可能である。

3.8 自動車板金工

レベル 1 : 500 パーツ/日

基本的なボディワーク作業(ハンマー打ち、切断、成形、リベット打ち)、軽微な事故による損傷の修理やボディの修復、ドアやボンネットの分解、組み立て、適切な位置への調整ができる。

レベル 2 : 585 パーツ/日

レベル 1 の試験に合格し、車体の修理、交換、修復作業ができる。車体のすべての部品、フロントコンソールなどの車体に関連する特定の部品の分解と組み立て、プラスチック部品の修理と溶接を含む。

レベル 3 : 680 パーツ/日

レベル 2 の試験に合格し、鋼鉄やプラスチック以外の材料も溶接できる。あらゆる状況下で、車体やシャーシの修理にかかる作業費の見積もりができる。

3.9 自動車修理工

レベル 1 : 430 パーツ/日

電球、バッテリー、エンジンオイル、デファレンシャルオイルの交換、タイヤ空気入れ、ブレーキペダルとクラッチペダルの調整、ブレーキエア抜きなど、基本的な自動車整備作業を行える。

レベル 2 : 545 パーツ/日

レベル 1 の試験に合格し、ガソリンエンジンとディーゼルエンジンの調整、車両のトランスミッションやアンダーキャリッジシステムの整備（ギアボックス、クラッチアセンブリの取り外しと組み立て、ブレーキパッドの交換、ホイールアライメントなど）ができる。一般的な修理費用の見積もりを提供する。

レベル 3 : 640 パーツ/日

レベル 2 の試験に合格し、オートマチックトランスミッション、ABS ブレーキシステム、電子点火システムなど、より複雑なシステムの故障の原因を特定し、解決できる。

3.10 自動車塗装工

レベル 1 : 470 パーツ/日

すべての種類の下地処理、金属表面の塗装、曲面およびエッジの塗装、下塗り、防錆塗装ができる。

レベル 2 : 545 パーツ/日

レベル 1 の試験に合格し、速乾および遅乾の塗装ができる。シーリング材や接合部の処理、準備作業、防水塗装も行える。

レベル 3 : 630 パーツ/日

レベル 2 の試験に合格し、色合わせ、色の混合、色の継ぎ目の修復、高度な技術を用いた塗装の焼き付け、作業内容に基づいた塗装補修の人工費の見積もりができる

3.11 掘削機オペレーター

レベル 1 : 570 パーツ/日

工具や機器の使用に関する熟練した技能、知識、能力を持つ。問題分析・診断、意思決定、作業手順の理解が優れており、部下を効果的に指導し、マニュアルを活用し、特に意思決定や適切な方法の選択において、知識と技能を新しい技術に適用できる。

3.12 エンジン付きフォークリフトオペレーター

レベル 1 : 460 パーツ/日

工具や機器の使用に関する熟練した技能、知識、能力を持つ。問題分析・診断、意思決定、作業手順の理解が優れており、部下を効果的に指導し、マニュアルを活用し、特に意思決定や適切な方法の選択において、知識と技能を新しい技術に適用できる。

3.13 牽引車両オペレーター

レベル 1 : 555 パーツ/日

工具や機器の使用に関する熟練した技能、知識、能力を持つ。問題分析・診断、意思決定、作業手順の理解が優れており、部下を効果的に指導し、マニュアルを活用し、特に意思決定や適切な方法の選択において、知識と技能を新しい技術に適用できる。

3.14 ショベルオペレーター

レベル 1 : 520 パーツ/日

工具や機器の使用に関する熟練した技能、知識、能力を持つ。問題分析・診断、意思決定、作業手順の理解が優れており、部下を効果的に指導し、マニュアルを活用し、特に意思決定や適切な方法の選択において、知識と技能を新しい技術に適用できる。

3.15 オートバイ修理工

レベル 1 : 445 パーツ/日

エンジン上部部品および摩耗部品、フレーム、ホイール、ショックアブソーバー、ステアリングアーム、スイングアームの分解・組み立て、タイヤおよびリム、外装カバー、動力伝達装置、チェーンおよびベルト、電装部品の交換など、マニュアルに記載されている整備間隔に従った整備を行うための知識、技術および能力を有する。工具を正しく使用・整備し、新車を顧客に納車する前に検査し、保証条件を説明できる。監督者の監督下で、修理のためにスペアパーツを発注できる。

3.16 油圧システム技能士

レベル 1 : 510 パーツ/日

油圧システムの基本的な知識、技能および能力を持つ。通常運転中の故障の特定、部品の分解・交換・再組み立て、工具の正しい使用と保守、基本的なシステムテストの安全な実施、保守記録の維持などを含む。

レベル 2 : 605 パーツ/日

油圧システムの設置に関する知識、技能および能力を持つ。DIN ISO 1219 規格に従ったシンボルおよび回路図の読み取り、油圧システムの設計、各種機器の選定、設置計画の立案、油圧システムの設置、適切な接続および安全な運用ができる。設置後のシステムの動作を安全にテストし、設置記録を作成する。

4. 電気、電子およびコンピューター技術分野

4.1 屋外電気工

レベル 1 : 450 パーツ/日

電柱の設置、架設に従事する専門技術者を指す。

4.2 屋内電気工

レベル 1 : 470 パーツ/日

建物の内外、恒久的設置か一時的設置かを問わず、電力メーターから電源供給点まで接続され、交流電圧 1,000 ボルト以下、直流電圧 1,500 ボルト以下の電気機器およびシステムの安全な設置・保守に必要な知識、技能、態度を有する技術者を指す。ただし、電気器具、照明器具、電動モーター、電気制御装置、電動モーター制御センター、その他同様の電気機器の内部配線は除く。安全な使用・保守、電気記号および回路図の読み方、トラブルシューティング、設置場所の選択、および検証に関する基本的なタスクを安全に実行する。

レベル 2 : 595 パーツ/日

建物の内外、恒久的設置か一時的設置かを問わず、電力メーターから電源供給点まで接続され、交流電圧 1,000 ボルト以下、直流電圧 1,500 ボルト以下の電気機器およびシステムに必要な知識、技能、態度を有する技術者を指す。ただし、電気器具、照明器具、電動モーター、電気制御装置、電動モーター制御センター、その他同様の電気機器の内部配線は除く。安全な使用・保守、電気記号および回路図の読み方、トラブルシューティング、設置場所の選択、および検証を行う。

レベル 3 : 695 パーツ/日

建物の内外、恒久的設置か一時的設置かを問わず、電力メーターから電源供給点まで接続され、交流電圧 1,000 ボルト以下、直流電圧 1,500 ボルト以下の電気機器およびシステムに必要な知識、技能、態度を有する技術者を指す。ただし、電気器具、照明器具、電動モーター、電気制御装置、電動モーター制御センター、その他同様の電気機器の内部配線は除く。安全な使用・保守、電気記号および回路図の読み方、トラブルシューティング、設置場所の選択、および検証、費用の見積もりを行える。

4.3 工業電気工

レベル 1 : 440 パーツ/日

工場の照明電気図面を読解し、配線、接続、電気モーターの設置を規定通りに実施できる。

レベル 2 : 550 パーツ/日

レベル 1 の試験に合格し、金属管内、モーター制御盤、配電盤の測定機器パネルでの電気配線および設置ができる。

レベル 3 : 660 パーツ/日

レベル 2 の試験に合格し、交流(AC)および直流(DC)モーター制御回路、単相および三相変圧器の設置、修理、保守ができる。

4.4 マイクロコンピューター修理工

レベル1：440 パーツ/日

マイクロコンピューター、機器の組み立てと設置、オペレーティングシステムとアプリケーションプログラムのインストール、インターネット接続と基本的なセキュリティシステムのインストール、およびコンピューター関連犯罪法に関する知識と技術を有する。

レベル2：550 パーツ/日

レベル1の試験に合格し、各種機器の選択と使用、オペレーティングシステム、アプリケーションプログラム、ユーティリティプログラム、コンピュータウイルス対策プログラムのインストールとトラブルシューティング、ネットワークのインストール、セキュリティシステム、コンピューター関連犯罪法に関する知識と技術を有する。

レベル3：660 パーツ/日

レベル2の試験に合格し、ツールや測定機器を使用してコンピューターや周辺機器を分析、修復、トラブルシューティングした経験がある。オペレーティングシステムやその他のプログラムの問題を解決し、システムファイルを管理し、データをバックアップおよび回復し、ネットワークシステムを計画してインストールし、コンピューターのセキュリティ問題を解決した経験がある。

4.5 電子技能士 (テレビ)

レベル1：440 パーツ/日

電気・電子工学の基礎、各種機器の操作、動作原理、電子回路、電気・電子測定機器、部品の使用、テレビ受信機の動作、およびテレビ受信機の故障解析に関する知識と技術を有する。

レベル2：550 パーツ/日

レベル1の試験に合格し、テレビ受信機の各部の動作、テレビ信号の送受信、テレビ受信機の調整、テレビ受信機のアンテナおよび伝送システムに関する知識と技術を有する。

4.6 家庭用・小規模事業所用空調工

レベル1：470 パーツ/日

スプリットシステムの空調機（空冷式、単相電気システム）の作業に関する知識と技術を有する。これには、凝縮ユニット（コンデンサー）およびファンコイルユニットの設置、フレアナットを用いた冷媒ラインの配管および接続（配水管用）、掃除機がけ、冷媒充填、電気系統の接続、ユニットの温度、圧力、電流を確認するための試験、既存のコンデンシングユニット、ファンコイルユニット、冷媒配管、ドレンパイプ、または空調システムの電気系統の基本的なメンテナンス、清掃、解体を含む。11 キロワット（3万 6,000 BTU/時）以下の容量を対象とし、作業、使用、および環境保護中の安全を確保する。

レベル2：570 パーツ/日

スプリットシステムの空調機（空冷式、単相または三相電気システム）の作業に関する知識と技術を有する。これには、凝縮ユニット（コンデンサー）およびファンコイルユニットの設置、取り外し、移設、交換、冷媒システムの接続または配管、排水管の設置および掃除機による吸引、空調システムへの冷媒の追加または除去、電気システムの接続、ユニットの温度、圧力、電流を確認するためのテスト、空調機の保守、清掃、点検、診断、修理、および空調機の操作に関するアドバイスを含む。21 キロワット（7万 2,000BTU/時）以下の容量を対象とし、操作、使用、および環境保護中の安全を確保する。

レベル3：675 パーツ/日

あらゆるタイプの空調機（単相または三相電気システム）の作業に関する作業を行う知識と技術を有する。これには、空調機の凝縮ユニット（コンデンサー）およびファンコイルユニット（クーラー）の設置、撤去、移設、交換、冷媒配管および接続解除、冷媒回収、電気回路の接続、温度、圧力、電流の試験および監視、単相または三相電気システム全体の保守および清掃、空調システムの操作および制御に関するトラブルシューティング、診断、およびアドバイスの提供を含む。70 キロワット（24万 BTU/時）を超えない容量を対象とし、操作、使用、および環境保護中の安全を確保する。

4.7 電気通信技能士 (マイクロ波および衛星通信)

レベル1：450 パーツ/日

必要に応じて重要な意思決定を行うための指導や、支援を必要とする業務を遂行するための基本的な技能と知識を有する。

4.8 シーケンス制御技能士（PLC）

レベル 1：450 パーツ/日

プログラマブル・ロジック・コントローラ(Programmable Logic Controller、PLC)に関する基本的な知識と能力を持ち、組み立て、設置、保守、および検査を行うことができる。基本的なプログラミングの技術を持ち、指導者や監督者の下で作業を行う。

レベル 2：540 パーツ/日

プログラム設計、設置、保守、点検、問題解決の高度な知識と能力を持つ。中級レベルのプログラミングスキルを持ち、自らプログラムのエラーを検出することができる。

4.9 電気工事工（MICE）

レベル 1：440 パーツ/日

会議 (Meeting)、報奨旅行(Incentive Travel)、コンベンション (Convention)、展示会 (Exhibition) に関して、設置工事に必要な工具や機材の準備、主要配線、機器の設置、現場サービス、指定されたスケジュールに従った電気のオン/オフの切り替え、イベント中のトラブルシューティングと追加、解体、移設、基本的な機器の点検と修理、整理、保管に必要な知識、技術、態度を備える。

4.10 太陽光発電システム設置技能士

レベル 1：485 パーツ/日

基本的な設置図面の読み取り、屋根置き型太陽光発電システムの設置、安全の遵守に関する知識と能力を備えた技術者を指す。工具や機器の使用と保守、電気記号や図面の読み取り、機器の基本的な設置、トラブルシューティングを行う能力も備える。

4.11 照明設備技能士

レベル 1：400 パーツ/日

監督者の指導の下で、工具や機械の作業前の点検、電気・照明設備の組み立てを、指定された例に従って行うための知識、技能、能力を有する。

レベル 2：475 パーツ/日

指定された設計に従って、電気・照明機器を組み立て、組み立て・納品後の製品の機能や安全性などを検査し、トラブルシューティングを行い、レベル 1 の技術者に指導や知識・経験を伝達するための知識、技術、能力を有する。

4.12 電気機器用モーター組立職

レベル 1：410 パーツ/日

モーター組み立てマニュアルに従って、モーターシャフト、モーターフレームの組み立て、モーターフレームの組み立て検査に関する知識、技能、および能力を有する。

レベル 2：490 パーツ/日

従業員の準備状況、モーターの組み立て、組み立て装置、安全装置の監視と確認、および作業を監督するための知識、技術、能力を備える。

4.13 機械整備技能士（電気および電子産業）

レベル 1：455 パーツ/日

旋盤、フライス盤、かんな盤、穴あけ盤、研削盤、溶接機などの基本機械、電気制御盤、機械モーター、油圧・空気圧システム、配管システム、可動部潤滑システムを整備し、運用効率を確保するための知識、技能、能力を有する。機械の仕様および安全規則に従って、常に正常な動作状態を維持する。

レベル 2：540 パーツ/日

旋盤、フライス盤、かんな盤、穴あけ盤、研削盤、溶接機などの基本機械、電気制御盤、機械モーター、油圧・空気圧システム、配管システムの調整、分解、交換、修理、および機械可動部分の潤滑剤の交換と補充に関する知識、技能、能力、経験を持つ。

4.14 セキュリティシステム技能士

レベル 1：440 パーツ/日

電気および電子産業に関する知識、技術、および能力を有する。基準に従ってセキュリティ情報システム機器の使用、セキュリティ情報システム機器の保守を行える。セキュリティシステム作業の法律および安全規則に従って業務を遂行する。

レベル 2：530 パーツ/日

電気および電子産業における知識、技能、能力、および経験を有する。システム内の機器の設置および交換が可能であり、安全情報システムを設置、検査およびテストし、原因を分析し、安全情報システムの問題を解決する。

4.15 溶接工（産業用空調および冷凍システム配管）

レベル 1：440 パーツ/日

仕様書および安全手順に従って、フラックスレス溶接を実施し、工具、機器および加工物を検査するための知識、技能、能力を有する。

レベル 2：535 パーツ/日

複雑な溶接を含む、さまざまな材料にフラックス溶接を実施し、修理のために溶接部品を分解・組み立てるための知識、技術、能力を有する。

4.16 大型空調機技能士

レベル 1：425 パーツ/日

規定および作業の安全基準に従って、空調機設置前に機材や工具を準備し、軽微および大規模な洗浄を行う作業を行うための知識、技能、能力を持つ。

レベル 2：520 パーツ/日

サービスマニュアルに従って、空調機を修理および設置するための知識、技能、能力を持つ。軽微および大規模な洗浄後の検査、テストを含む。

4.17 小型冷凍機技能士

レベル 1：425 パーツ/日

職場の安全規則を遵守し、機材や工具を準備および保管し、小型冷蔵機の定期保守を実行するための知識、技術、能力を持つ。

レベル 2：520 パーツ/日

小型冷凍機の設置、修理（冷媒システムを開けない）、運転装置の調整を行うための知識、技能、能力を持つ。

4.18 空調機器組立工

レベル 1：410 パーツ/日

規則および安全規定に従って作業を行うための知識、技能および能力を有する。作業前の工具・機械の点検、空調機の組み立てラインで 5 以上の工程の作業を行うことができる。具体的には、コイル、ファンモーター、E-Box の組み立て、冷媒の回収、ナットの取り付け、フロントプレートの組み立て、ネームプレートの取り付け、コッパーヘッドの取り外し、マニュアルおよびその他の部品の準備、フォーム、ボックスの組み立て、モデルラベルの取り付け、コンプレッサーの組み立て、コイルの曲げ加工（L 字曲げ）、ストップバルブの組み立て、真空引き、銅管、グリルの組み立て、フットの取り付け、サウンドブーフ、モータースタンド、ファンブレード、トッププレートの組み立て、PP バンドの締め付け、配管の溶接、リークテスト、Hi-Volt テスト、機能テストを行う。

レベル 2：505 パーツ/日

空調機の組み立てラインでの空調機の組み立て、組み立てにおける初期不良の検査・修正、完成品の検査のための知識、技能、能力を有する。10 以上の工程の作業を行うことができる。具体的には、コイル、ファンモーター、E-Box の組み立て、冷媒の回収、ナットの取り付け、フロントプレートの組み立て、コッパーヘッドの取り外し、マニュアルおよびその他の部品の準備、フォーム、ボックスの組み立て、モデルラベルの取り付け、コンプレッサーの組み立て、コイルの曲げ加工（L 曲げ）、ストップバルブの組み立て、真空引き、銅管、グリルの組み立て、フットの取り付け、サウンドブーフ、モータースタンド、ファンブレード、トップグレードの組み立て、PP バンドの締め付け、配管の溶接、リークテスト、Hi-Volt テスト、機能テストを行う。

5. 工芸技術分野

5.1 家具塗装工

レベル 1：415 パーツ/日

家具塗装の分野で 1 年以上の実務経験を持つ。基本的な作業の知識を持ち、上司の指導の下で作業を行う。表面の準備、染色、光沢のあるラッカーまたはマットラッカーのコーティング、指定されたデザインに基づいた模様作成および塗装を行う。

レベル 2：510 パーツ/日

国家技能基準検定 1 級の合格日から起算して、家具塗装職種において 1 年以上の実務経験を有する。中級レベルの技能、知識、能力、工具・器具の取り扱いに関する熟練度を有し、部下を指導できる能力が求められる。必要に応じて、監督者が指導や重要な意思決定を支援する。下地処理、下塗り、上塗り、模様付け、ラッカー仕上げなどの作業ができる。

5.2 宝飾工(宝石セッティング)

レベル 1：470 パーツ/日

宝石装飾職人またはセッターとして、素材、工具、機械を加工対象物に合わせて適切に使用する知識と能力を備える。図面や注文書を正確に読み取り、プロングセッティング、ベゼルセッティング、パヴェセッティング、クリップセッティングといったさまざまなセッティング技術に熟練し、シンプルなブローチやペンダントセッティングができる。

レベル 2：645 パーツ/日

レベル 1 の試験に合格した宝石装飾職人またはセッターを意味する。製造手順とプロセスを綿密かつ正確に遵守し、品質管理、トラブルシューティング、カッティング、研磨、装飾、メッキ、指導、知識の伝達、そしてスクエアカットの宝石、トップクオリティの宝石、ペンダントやブローチなどのアンティーク調の宝石のセッティングを行う能力を有する。

レベル 3：825 パーツ/日

レベル 2 の試験に合格した宝石装飾職人またはセッターを意味する。高度な宝石セッティングスキルを有し、宝石セッティングに関する分析、診断、問題解決、そして提案を行うことができる。宝石セッティングに関する知識と技能を新しい技術に応用し、スクリューセッティングなど、適した宝石セッティング方法を選択できる。

5.3 宝飾技能士

レベル 1：485 パーツ/日

宝飾品の製造に関連する業務に従事し、図面や指示書を読み、指示に従って作業を行うことができる。

レベル 2：575 パーツ/日

宝飾品の製造に関連する業務に従事し、図面を読み解く能力を有し、使用される金属や宝石の特性を熟知し、迅速かつ正確に作品を作り上げることができる。

レベル 3：665 パーツ/日

宝飾品の製造に関連する業務に従事し、基本的な図面を設計・作成し、製作工程を管理し、各作品の製作コストを計算することができる。

5.4 家具木工職

レベル 1：395 パーツ/日

基本的な材料、機器、工具を使用して安全に木製家具製作の作業を行う能力を持つ。寸法や基本仕様に関する設計図や図面を読み取り、基本的で調整可能な棚の組み立てを行える。家具のフレームを組み立て、オープンシェルフ、サイドテーブル、ベンチなどを製作する。

レベル 2：475 パーツ/日

レベル 1 の試験に合格した者で、木材や合板などの基本的な資材、設備、工具を指定された設計図に沿って正しく使用し、家具製作に必要な基本的な電動工具を安全に使用できる技能を有する。図面を読み取り、縮尺図（拡大断面図）を作成できる。造作家具やモジュール家具などのキャビネットの固定具や可動棚を切断・組み立て、正確に取り付ける。

レベル 3 : 560 パーツ/日

レベル 2 の試験に合格した者で、電動工具、丸鋸、ルーター、マイターソー、その他の木工機械を含む基本的な材料、設備、工具を正しく使用できる。縮尺図（拡大断面図）を作成し、図面を読み取り、治具を正しく設計、製作する。治具を使用して木材、合板、天然木材を切断したり、指定どおりに曲線および円形の切断を行ったりする。家具フレームの組み立て・接合、家具の設計、天然木材フレームと天然木材、合板またはエンジニアードウッドクラディングによる家具の製作を行う。家具の表面をラバーウッド、フォルミカなどのシート材で覆い、装飾する。

5.5 縫製工

レベル 1 : 370 パーツ/日

業務を遂行するために必要な基本的技術と知識を有し、上司からの指導や意思決定を必要とする。強い労働倫理を持ち、基本的な知識を習得し、工業用マシンや特殊マシンの操作能力を備える。指定された品質基準を満たすように加工物を分析し、縫製し、機械のトラブルや縫製上の障害を指定された時間内に解決する。

レベル 2 : 460 パーツ/日

中級の技術を有し、工具や設備に関する知識、能力、熟練度、実務経験を有する。部下を指導し、高品質な成果物を生産できる。各種工業用マシンを指示通りに使用し、定められた品質と納期で完成品を縫製する。機械のトラブルや縫製上の障害を解決し、品質と納期を保証し、縫製工程を分析し、量産に対応した縫製方法を考案する。

レベル 3 : 575 パーツ/日

高度な技術を有し、分析、診断、意思決定ができる。作業プロセスと手順を完全に理解し、部下を効果的に指導し、意思決定と適切な方法の選択において、マニュアルの知識と技能を新しい技術に適用し、生産計画、縫製品の分析と価格設定、縫製部門の効率的な生産管理を行う。

5.6 家具職人

レベル 1 : 380 パーツ/日

図面の読み取り、型紙の裁断、縫製、組み立て、装飾、品質検査ができる。建物や車両などで使用される物品、例えば長方形や円形のシートクッションの縫製など、比較的簡単で、複雑でない作業に携わる。

レベル 2 : 460 パーツ/日

レベル 1 の試験に合格し、図面の読み取り、型紙の裁断、縫製、組み立て、装飾、品質検査ができる。建物や車両などの内装材のカバーリング、オフィスチェアやスツールなどのカバーリングなど、より難易度が高く複雑な作業に対応する。

レベル 3 : 560 パーツ/日

レベル 2 の試験に合格し、図面の読み取り、型紙の裁断、縫製、組み立て、装飾、品質検査、コストの分析と計算ができる。例えばルイ 15 世様式の一人がけ椅子の張り替えなど、複雑で多くの工程の作業に対応する。

5.7 家具組立設置工

レベル 1 : 460 パーツ/日

必要に応じて上司の指導や判断の下で、作業を行うための基本的な技術と知識を持つ。危険度の高い梱包の開閉、製品を移動・配置、可動式家具の組み立て・設置・分解を行う。

レベル 2 : 570 パーツ/日

中級レベルの専門知識、能力、工具・設備の熟練度を有する。豊富な実務経験に基づき、部下を指導し、高品質な作業を実現する。書類、製品、製品の配置、壁掛け家具や自立型家具の組み立て、設置、解体などを検査し、作業開始前にさまざまな準備状況を確認する。

5.8 宝飾品保存修復工

レベル 1 : 565 パーツ/日

工具や設備の使用および維持に関する知識と技能を有する。貴金属の特性、溶解、圧延、鍛造、槌打ち、鋸引き、加熱、指定された設計に従った成形、仕上げに関する基礎知識を有し、材料の経済的な使用に配慮し、正しく安全に、指定された時間内に作業を完了させる。

5.9 宝飾細工職

レベル 1：670 パーツ/日

工具や機器の使用とメンテナンスに関する知識と技能を有する。材料の準備、成形、彫刻、エナメル加工、研磨、陰影付けに関する基礎知識を有し、材料の経済的な使用を考慮し、指定された設計に従って、与えられた時間内に作業を正しく安全に遂行する。

5.10 天然木製家具材料準備工

レベル 1：375 パーツ/日

原材料の準備において、木材を効率的に輸送・配置するための知識、技能、能力を有し、機械設備の使用規則を含む規制および安全基準を遵守できる。

レベル 2：430 パーツ/日

原材料の準備において、機械を使用して木材をサイズに合わせて削り、切断するための知識、技能、能力、および品質基準や作業要件に従って木材を選別する能力を持つ。

5.11 木製家具部品製造工（自動機械）

レベル 1：425 パーツ/日

CNC(コンピューター数値制御)自動機械を使用して家具部品を製造する知識、技能、能力を有する。加工物の取り扱い、機械の操作、CNC 機械での作業、機械および装置の使用に関する安全規則の遵守、作業要件の遵守、切削工具と加工物の品質管理、機械および作業エリアの清掃を含む。

レベル 2：505 パーツ/日

G コード(G Code)の基本的なプログラミングの知識、技術、能力を有する。CNC 機械へのプログラム入力、CNC 機械で使用する切削工具の取り付け、事前にプログラミングされた CNC 機械の操作・制御、CNC 機械の基本的なメンテナンスを行う。

5.12 木製家具組立工

レベル 1：390 パーツ/日

部品の移動、接着剤を使用した部品の組み立て、接着剤の拭き取り、準備された場所への保管、職場規則および安全手順の遵守に関する必要な知識、技能、能力を有する。

レベル 2：460 パーツ/日

治具製作や家具組み立て、現場の準備や設備関連の作業を実行できる

5.13 木製家具塗装工

レベル 1：400 パーツ/日

木材の表面処理、コーティング材の準備、職場規則および安全手順の遵守に関連する日常業務を遂行するための知識、技能、能力を有する。

レベル 2：455 パーツ/日

木材の染色、下塗り、研磨、染色および下塗り機器のメンテナンスを含む、工具や機器の操作に関する知識、技能、能力、および経験を有する。

5.14 靴裁断・塗装工

レベル 1：425 パーツ/日

監督者の監督・指導を受け、図面を作成し、機械裁断および手裁断を行うための知識、技能、能力を有する。仕様に従って、靴の裁断・製図工程の作業を行う。作業手順書に従って問題を解決する。

レベル 2：470 パーツ/日

監督者の監督・指導を受け、加工物の薄削り、トリミング、表面処理に関する知識、技能、能力を有する。作業手順書に従って問題を解決する。

5.15 靴底成形工

レベル 1：435 パーツ/日

靴底成形の仕様に従ったゴムの圧延・成形、製品仕上げ、作業遂行に関する知識、技能、能力を有する。監督者が監督・指導を行い、作業手順書に従って問題を解決する。

レベル 2：475 パーツ/日

色の混合、化学促進剤の添加、ゴムのサイジング、単色靴底の成形などゴム加工に関する知識、技能、能力を有する。監督者が監督・指導を行い、作業手順書に従って問題を解決する。

5.16 靴製造工

レベル 1：435 パーツ/日

一本針直線縫い、二本針直線縫い、穴あけ、鳩目入れに関する知識、技能、能力を有し、監督者の監督指導の下、仕様書に従って作業を行える。作業手順書に従って問題を解決する。

レベル 2：480 パーツ/日

監督者の監督・指導の下、縁かがりや千鳥縫い、曲線縫いを含む靴の縫製に関する知識、技能、能力を有する。作業手順書に従って問題を解決する。

5.17 靴製造工(冷間)

レベル 1：415 パーツ/日

監督者の監督・指導の下、靴の紐通し、アッパーへのシーラントと接着剤の塗布、靴底の接着、靴の分解、仕上げ、梱包に関する知識、技能、能力を有する。作業手順書に従って問題を解決する。

レベル 2：460 パーツ/日

監督者の監督・指導の下、甲革の成形、つま先のギャザー付け、甲革（アッパー）と中底（インソール）の縫い合わせ、ライナーの装着、甲革の引き抜き、靴底の縁取りなどの知識、技能、能力を有する。作業手順書に従って問題を解決する。

5.18 宝石研磨工

レベル 1：465 パーツ/日

宝石のカボションカット、平面研磨、洗浄などの作業を、仕様と安全規則に従って実行するための知識、技能、能力を備える。

レベル 2：605 パーツ/日

宝石を標準的なファセットカット形状において、丸（ラウンド）形、楕円（オーバル）形、マーキス形、ペアシェイプ形にカットするための知識、技能、能力を備える。

5.19 宝飾品鋳造工

レベル 1：465 パーツ/日

職場の規則や安全基準に従って作業を遂行できる知識、技能、能力を有する。石膏型から蠟を取り除き、金属部分を取り外し、洗浄する、工具や機械を保守する。

レベル 2：605 パーツ/日

石膏を混ぜ、鋳型に流し込み、宝飾品部品の鋳造用型を作るための知識、技能、能力を有する。真空鋳造機や遠心鋳造機の保守を含む。

5.20 宝飾品装飾工

レベル 1：465 パーツ/日

仕様と安全規定に従って作業を行うための知識、技術、能力を有する。切り抜き、荒削り、寸法測定、円形、曲線、曲げ加工による正しい形状への加工物の成形などを行う。

レベル 2：605 パーツ/日

宝飾品部品の接合、ケースの仕上げ作業を行うための知識、技能、能力を持つ。

5.21 宝石セッティング工

レベル 1：465 パーツ/日

仕様と安全規定に従って宝石セッティング（はめ込み）作業を行うための知識、技術、能力を備える。爪留め、パヴェセッティング、ベゼルセッティング、部分ベゼルセッティングおよび特定の加工物に適した工具や機器の選択、研磨を含む。

レベル 2：605 パーツ/日

宝石のセッティング（はめ込み）作業を行うための知識、技術、能力を備える。チャンネルセッティング、ジブシーセッティング/フラッシュセッティング、担当する特定の作品に適した工具や機器の選択、研磨を含む。

6. サービス分野

6.1 ホリスティック・ヘルス・プロモーション職（タイサッパヤ、ハンドセラピー）

レベル 1：460 パーツ/日

知識と技術を備えた専門家の指導と支援の下で、他者をケアするための基本的なホリスティック・ヘルス・プロモーション（健康の増進）を行う。

レベル 2：575 パーツ/日

病気の初期症状を緩和し、自己治療の基本的なアドバイスを提供するための知識、技能、専門性を要する。医療行為ではないホリスティック・ヘルスケアを行う。

6.2 ホリスティック・ヘルス・プロモーション職（タイサッパヤ、栄養療法）

レベル 1：500 パーツ/日

知識と技術を備えた専門家の指導と支援の下で、他者をケアするための基本的なホリスティック・ヘルス・プロモーション（健康の増進）を行う。

レベル 2：600 パーツ/日

病気の初期症状を緩和し、自己治療の基本的なアドバイスを提供するための知識、技能、専門性を要する。医療行為ではないホリスティック・ヘルスケアを行う。

6.3 ホリスティック・ヘルス・プロモーション職（タイサッパヤ、水中療法）

レベル 1：500 パーツ/日

知識と技術を備えた専門家の指導と支援の下で、他者をケアするための基本的なホリスティック・ヘルス・プロモーション（健康の増進）を行う。

レベル 2：600 パーツ/日

病気の初期症状を緩和し、自己治療の基本的なアドバイスを提供するための知識、技能、専門性を要する。医療行為ではないホリスティック・ヘルスケアを行う。

6.4 ホリスティック・ヘルス・プロモーション職（タイサッパヤ、アロマセラピー）

レベル 1：500 パーツ/日

知識と技術を備えた専門家の指導と支援の下で、他者をケアするための基本的なホリスティック・ヘルス・プロモーション（健康の増進）を行う。

レベル 2：600 パーツ/日

病気の初期症状を緩和し、自己治療の基本的なアドバイスを提供するための知識、技能、専門性を要する。医療行為ではないホリスティック・ヘルスケアを行う。

6.5 ホリスティック・ヘルス・プロモーション職（西洋スパ、ハンドセラピー）

レベル 1：540 パーツ/日

知識と技術を備えた専門家の指導と支援の下で、他者をケアするための基本的なホリスティック・ヘルス・プロモーション（健康の増進）を行う。

レベル 2：715 パーツ/日

病気の初期症状を緩和し、自己治療の基本的なアドバイスを提供するための知識、技能、専門性を要する。医療行為ではないホリスティック・ヘルスケアを行う。

6.6 ホリスティック・ヘルス・プロモーション職（西洋スパ、栄養療法）

レベル 1：680 パーツ/日

解剖学と生理学、スパに関する知識、サービス提供者としての心構えや倫理、関連法規に関する一般知識、心を落ち着かせる方法、業務遂行に必要な英会話能力を有する。栄養療法の遂行に関する専門知識と能力があり、マクロビオティック、ベジタリアン、ヘルシーなタイ料理、ビーガンなど、さまざまな食事療法の理論を備える。クライアントの栄養状態を評価し、食事に関するアドバイスを提供する。

レベル 2 : 900 パーツ/日

レベル 1 の試験に合格し、健康、栄養、ビタミン療法、サプリメントに関する知識を有する。健康増進のための食習慣の改善、デトックスのための食事療法と断食に精通し、自己管理による解毒断食を実施する。クライアントの健康状態に適した食事の選択を推奨し、健康的な食品や飲料を用意する。

6.7 ホリスティック・ヘルス・プロモーション職（西洋スパ、水中療法）

レベル 1 : 625 パーツ/日

解剖学と生理学、スパに関する知識、サービス提供者としての心構えや倫理、関連法規に関する一般知識、心を落ち着かせる方法、業務遂行に必要な英会話能力を有する。水中療法を遂行するための専門知識と能力があり、スチームバスやサウナの準備と操作、ジャグジーの使用と効果に関する知識を有する。

レベル 2 : 825 パーツ/日

レベル 1 の試験に合格し、専門知識を有する。治療の準備を行い、水中療法バスの浴槽に関する業務、シャワー圧力水使用(シャワー治療)のサービスを提供する。

6.8 ホリスティック・ヘルス・プロモーション職（西洋スパ、アロマセラピー）

レベル 1 : 595 パーツ/日

解剖学と生理学、スパに関する知識、サービス提供者としての心構えや倫理、関連法規に関する一般知識、心を落ち着かせる方法、業務遂行に必要な英会話能力を有する。アロマセラピーを遂行するための専門知識と能力があり、海外の香料や芳香植物の歴史、10 種類の基本的な海外精油のブレンド方法、さまざまな器官の基本的な症状を緩和するための香りのブレンドと使用方法、香りのシステムを含む香りの健康効果、健康のための香りの使用における禁忌と注意事項などについて理解する。クライアントの指示に従って、海外精油を用いたアロマセラピーマッサージのテクニックに適用し、健康のための香りの活用や、香りの使用における禁忌と注意事項について説明し、アドバイスをを行う。

レベル 2 : 790 パーツ/日

レベル 1 の試験に合格し、外国精油に関する専門知識を有する。20 種類の外国精油の調合・ブレンド方法を理解し、フェイシャルマッサージ、ボディマッサージ、フェイスパック、ボディパック、さまざまな器官系の基礎症状、合併症、アレルギー症状を緩和するための対処方法に精通し、自身のサービス施設で使用することができます。さまざまな器官系の基礎症状を緩和し、合併症を観察するために、処方に従って外国精油をブレンドし、また、さまざまなアレルギー症状の対処法を理解している。

6.9 タイ式マッサージ師

レベル 1 : 485 パーツ/日

リラクゼーションのためのタイ式マッサージに熟練し、マッサージにおける禁止事項や注意事項を認識し、職業の倫理や道徳に反しない心身の健康を備える。

レベル 2 : 640 パーツ/日

少なくとも 10 種類の一般的な痛みや苦痛を緩和し、リラックスさせるためのタイ式マッサージに熟練し、マッサージにおける禁止事項や注意事項を認識し、職業の倫理や道徳に反しない心身の健康を備える。

レベル 3 : 795 パーツ/日

リラクゼーションや一般的な痛みの緩和を目的としたタイ式マッサージに熟練し、タイ伝統医学の理論に基づいた病気の診断・治療能力、マッサージにおける禁止事項や注意事項を理解している。心身ともに健康で、タイ伝統医学の実践に関する倫理基準を遵守し、1999 年医療行為法に基づく医師免許を保有している。

6.10 バーテンダー

レベル 1 : 475 パーツ/日

バーヘルパーとして、バーでの補助業務を行う。飲料の調合や提供の職務は行わない。

レベル 2 : 525 パーツ/日

バーテンダーとして、基準や技術に基づいて飲料を準備、調合する。

レベル 3 : 600 パーツ/日

バーの責任者(スーパーバイザー、キャプテン)として、バーテンダーチームを監督する。飲料の準備と調合に関するすべての活動を調整する。

6.11 高齢者介護職

レベル 1：535 パーツ/日

高齢者の家族を支援し、高齢者に適切かつ安全な介護を提供し、高齢者の健康と生活の質を確保し、高齢者が能力を最大限に発揮して社会で幸せに暮らせるよう支援するための知識、能力、技能、道徳心を備えた者を指す。

6.12 幼児保育職

レベル 1：530 パーツ/日

6歳未満の児童の養育と発達において、親や教師を支援するための知識、能力、技能、道徳心を備える。

6.13 製菓工

レベル 1：400 パーツ/日

クッキー、ケーキ、ケーキデコレーションを含むベーキングに関する基本的な知識と技術を、上司の指示と仕様に従って習得する。

レベル 2：505 パーツ/日

クッキー、パイ、ペストリー、ケーキ、ケーキデコレーションなどのベーキングに関する知識、能力、技能を持ち、工程管理、計画立案、運営、効果的な実行に関する知識を有する。

6.14 タイ料理調理師

レベル 1：470 パーツ/日

食品衛生と職場の安全の規則を遵守し、調理器具、食材の準備、調理前後の適切な保管方法などに関する技能と基礎知識を有する。基本レシピに従って正確な味付けでタイ料理を調理・提供する。

レベル 2：605 パーツ/日

食品衛生と職場の安全の規則を遵守し、体系的な作業計画をたて、厨房機器の準備、食材の収集、調理前後の食材の適切な保管、基本的なタイ料理のレシピに従って正確に調理する。

6.15 フロントスタッフ

レベル 1：440 パーツ/日

ホテルその他の宿泊施設のフロント係/受付係として、宿泊客の受付、チェックイン、チェックアウト、案内サービス、販売促進に関わるサービスを提供する。

レベル 2：565 パーツ/日

ホテルその他の宿泊施設のフロントスーパーバイザー/主任受付係として、宿泊客の受付、チェックイン、チェックアウト、案内サービス、販売促進に関わる状況を監督し、解決する。

6.16 義肢装具士

レベル 1：520 パーツ/日

基本的な知識と技術を有し、中程度の判断能力を持ち、監督者からの監督下で、必要に応じて指導、判断、または重要事項の監視を行う。膝下義肢および膝上義肢（標準断端タイプ）の製作、加工、装飾、修理、車椅子や歩行補助具のメンテナンス、糖尿病患者や足に疾患のある患者の褥瘡予防のための踵・足底サポート装置の製作などに関する業務を行う。

レベル 2：600 パーツ/日

レベル 1の技術者と比較して、高い知識と技能を持ち、工具や機器の扱いに習熟し、優れた判断力を持つ。レベル 1の技術者を指導し、複雑な断端デザインを含む膝下義肢および膝上義肢の製作、装飾、修理に関わる作業を行うことができる。また、糖尿病患者や褥瘡患者のための踵・足底サポーターの製作、基本的な工具、手工具、機械類の正しい使用方法による修理・メンテナンスも行う。

6.17 ホテル・レストランの飲食サービススタッフ

レベル 1：440 パーツ/日

必要に応じて、重要な意思決定において監督者の指導または支援を受け、業務を遂行するための基本的な技能と知識を有する。飲食サービスアテンダント、ウェイター/ウェイトレス/サーバー/レストランアテンダントとして、調理器具や備品の清掃、準備、配置、片付け、保管、テーブルと椅子のセッティング、予約の受付と記録、電話での情報提供、顧客の接遇とメニューの説明、注文の受付、飲食物の提供、質問への回答、情報やアドバイスの提供、支払い手続き等の支援、評価や苦情への対応、顧客の見送り、顧客満足度の向上、およびその他の関連業務の遂行を目的とする関連担当者との調整を行う。

6.18 女性美容師

レベル 1 : 440 パーツ/日

監督者による助言や重要な決定が必要な場合に支援を受け、業務に基本的な技能と知識を持つ。洗髪、すすぎ、コンディショニング、ヘアケアを行う。

レベル 2 : 510 パーツ/日

中程度の技術を持ち、道具や設備の使用に関する優れた知識、能力、技能、実務経験を有する。部下を指導し、高品質の仕事を行う。ブロー、ヘアスタイリング、カール、セット、カラーリング、パーマ、縮毛矯正、顧客の希望通りのヘアスタイリングを行う熟練美容師を補佐する。

レベル 3 : 650 パーツ/日

高度な技術を持ち、問題の分析、診断、意思決定、作業プロセスの十分な理解、部下の技能に関する助言、マニュアルの使用、新しい技術への知識と技能の適用、意思決定と適切な方法の選択ができる。ヘアデザインの知識と技能を持つ美容師として、カット、ヘアスタイリング、カラーリング、パーマ、縮毛矯正、ヘアケア、頭皮ケアなど、あらゆるヘアスタイリングサービスとコンサルティングを行う。

6.19 男性理容師

レベル 1 : 430 パーツ/日

上司の指導の下で業務を遂行するための基本的な技術と知識を持つ。必要に応じて指導を行ったり、意思決定を支援したりし、洗髪、ハイカット（ミリタリー/学生スタイル）、ミディアムカット、ハイカット、顎髭や口髭の剃り、顔の手入れ、白髪のカラーリング、ブロードライ、道具や機器の使用とメンテナンス、清潔で安全な作業場の維持など顧客サービスを行うための知識と能力を有する。

レベル 2 : 500 パーツ/日

中程度の技術を持ち、道具や設備の使用に関する知識、技能、熟練度を有する。実務経験があり、部下を指導することができる。高品質の仕上がりを実現し、アメリカンスタイルのハイカット、ミディアムカット、ローフェード、ファッションカラーリング、顎髭や口髭の剃りと整え、道具や機器の使用とメンテナンス、清潔で安全な職場の維持に熟練している。

レベル 3 : 630 パーツ/日

高度な技術を持ち、問題を分析、診断し、意思決定ができる。仕事のステップやプロセスをよく理解し、部下に対して技術的な指導を行う。マニュアルを活用して知識と技能を新技術に適用し、意思決定や適切な方法を選択する能力に優れている。ヘアスタイルのデザイン、ローカットやトレンドスタイルのヘアカット、パーマをかける技術ハイライトやローライトの染色、スタイリング、顎髭や口髭の洗練した形での整え、道具や機器の使用とメンテナンス、清潔で安全な職場の維持に熟練している。

6.20 在庫管理職

レベル 1 : 415 パーツ/日

業務規則に従い、責任区域内での在庫確認、在庫の抜き取り検査を実施できる。複雑でない業務を遂行し、割り当てられた範囲内で変更のない業務を行う。自らの責任に関する基本的な知識と理解を持ち、上司の厳密な監督を受け、明確に定義された職務記述書に基づいて業務を遂行する。

レベル 2 : 535 パーツ/日

在庫情報を確認し、在庫分析報告書を作成し、在庫情報の初期動向を分析し、会計期間に応じた在庫情報の正確性を確認できる。より複雑で高度な業務を遂行し、自らの業務について深い知識と理解を持つ。上司の監督下で、より高度な技術を要する業務を遂行する。

6.21 フォークリフトオペレーター（10トン以下）

レベル 1 : 430 パーツ/日

フォークリフトの運転作業に関する規則を遵守し、作業指示書に従って商品を移動させることができる。割り当てられた範囲内で、複雑でない作業を行う。フォークリフトの故障、使用不能、作業中の事故が発生した場合、上司に報告する。自らの責任に関する基本的な知識と理解を有し、上司の厳密な監督を受け、明確に定義された職務記述書に基づいて作業を遂行する。

レベル 2 : 540 パーツ/日

規定に従って正確かつ安全に準備と業務の遂行を行い、特殊な技術と設備を用いて荷役作業を実施することができる。フォークリフトの基本的なメンテナンスを行い、より複雑で高度な技能を必要とする業務を遂行し、作業に関する知識と理解を有する。自らの仕事をよく理解し、上司の監督下で、より高度な業務に従事する。

6.22 倉庫オペレーター

レベル 1 : 400 パーツ/日

業務規則を遵守し、作業指示書に従って、商品を正しい方法で持ち上げ、配置し、梱包する方法を理解し、倉庫内で使用されるタイ語および英語の文書を読むことができる。割り当てられた範囲内で、複雑でなく、一貫した業務を遂行し、その基本的な知識と理解を有する。上司の厳密な監督下で、明確に指定された内容に従って業務を遂行する。

レベル 2 : 505 パーツ/日

倉庫業務補助員の業務を監督でき、商品の受け入れ検査に必要な書類に関する知識と理解を有する。商品の保管、分配について、より複雑で高度な作業を行い、その深い知識と理解を有する。上司の監督の下で、より高度な技能を必要とする業務を遂行する。

6.23 道路貨物輸送管理職

レベル 1 : 495 パーツ/日

業務規則を遵守し、輸送関連書類を作成し、輸送前に車両と運転手の準備状況を確認し、運転手と調整を行い、割り当てられた範囲内で、複雑でない一貫した業務を遂行する。基本的な知識と責任範囲の理解を有し、上司の厳密な監督下で、明確に定義された職務内容に基づく業務を遂行する。

レベル 2 : 620 パーツ/日

納品指示書や顧客の状況に応じて輸送計画を立て、輸送業務を監視し、輸送費用を確認する。関係者と調整し、より高度で複雑な業務を遂行する。自らの業務をよく理解し、上司の監督下で、より高度な技能を必要とする業務を遂行する。

国家技能基準の概要(知識、技能、重要な能力)および各レベルの適用最低賃金（13 職種）
(2025 年 3 月賃金委員会告示)

1. 観光用公共バス運転士(ツアーバス)

レベル 1 : 600 パーツ/日

観光用公共交通機関（ツアーバス）を効率的かつ安全に運転する能力を有し、業務の目的（例えば、基本的な英語によるサービスの提供など）を達成するための知識と技能を備える。製造業者が定めた基準に従って、エンジンの基本的なメンテナンスを効率的に行う。

2. 電気自動車整備工

レベル 2 : 600 パーツ/日

電気自動車の修理・整備に関わる作業、すなわち高電圧・低電圧電気システム、空調システム、動力伝達およびサスペンションシステムなどに関する知識と技能を有する。一般的な整備作業にも対応できる。

3. クローラークレーンオペレーター

レベル 1 : 620 パーツ/日

製造元のマニュアルで定めた基準に従い、上司の指導の下で、クローラークレーンを正確に操作するための知識、技術、能力を有する。機械の組み立て・分解、吊り上げ計画会議への参加、クレーンの運転・操作、点検・保守、資材の移動およびクレーンの所定の位置への格納作業を含む。

4. ゴムタイヤ式クレーンオペレーター

レベル 1 : 620 パーツ/日

製造元のマニュアルで定めた基準に従い、上司の指導の下で、タイヤ式クレーンを正確に操作するための知識、技術、能力を有する。吊り上げ計画会議への参加、タイヤ式クレーンの運転・操作、点検・保守、資材の移動およびクレーンの所定の位置への格納作業を含む。

5. トラック搭載クレーンオペレーター

レベル 1 : 560 パーツ/日

製造元のマニュアルで定めた基準に従い、上司の指導の下で、トラック搭載クレーンを正確に操作するための知識、技術、能力を有する。吊り上げ計画会議への参加、トラック搭載クレーンの運転・操作、点検・保守、資材の移動および当該車両の所定の保管場所への収納作業を含む。

6. 4 輪トラック運転士 (2.2 トン以下)

レベル 1 : 485 パーツ/日

使用前の準備確認および初期メンテナンス、運転手としての準備確認、任務経路の確認、車両の必須装備の確認、運転操作、出発前の準備、出発、安全運転、停止、ならびに問題解決に関する知識および技能を有する。緊急時の初期対応、事故発生時の問題管理、車両故障時の対応、商品の破損時における問題管理、使用後の対応、駐車および保管に関する作業を遂行し、定められた基準に従って効率的に業務報告を作成する。車両総重量 2,200 キログラム以下の 4 輪トラックの運転において、良好な職業倫理と態度を備えている。

7. クリーンルーム用空調技能士

レベル 1 : 720 パーツ/日

冷媒を直接蒸発させるシステム（直接膨張システム：DX システム）における空調システム全体の設置、検査、制御、ならびに原因診断を行う能力を有する。対象となる DX システムは、冷房能力 26.4 キロワット（90,000 BTU/h）以下であり、作業手順を理解し、室内圧力、温度、湿度、気流、フィルターシステムの静圧といったクリーンルームの主要なパラメータを正確に測定し、それらのデータを正確に活用する能力を備える。

レベル 2 : 800 パーツ

直接蒸発冷却システムおよび冷水システム（Chilled Water System）の双方に対応する空調システムおよび関連機器の調整および修理を行う能力を有する。これらのシステムおよび機器を調整し、クリーンルームにおける重要なパラメータを所定の要求に従って制御する。

8. 電子技技能士

レベル 1 : 500 パーツ/日

ツールや機器を効果的に使用するための知識、能力、技能を有する。問題の分析・診断、意思決定、業務の工程および手順を十分に理解し、部下に対して指導を行う。マニュアルを用いて知識と技能を応用し、とりわけ新しい技術に、柔軟に対応する能力を備える。状況に応じて適切な方法を選択し、的確な意思決定を行う。

9. 電気工事工 (MICE)

レベル 2 : 600 パーツ/日

工具や機材の準備、配線、機器の設置、イベント中のサービス提供、指定されたリストに基づく電気のオン/オフの操作、イベント中の修正および追加、撤去、運搬、機器の初期点検および修理、選別、保管の作業において、必要な知識、能力、態度を有す。レベル 1 の業務を遂行するための知識および能力があり、より包括的かつ主体的な態度を備える。具体的には、設置場所の事前調査、機器および装置の詳細分析、請求書の作成、設置リストの検査、電気システムの修正および追加、システムのテスト、負荷計算、追加する電気機器の容量決定、修正結果の整理および報告、開通作業の管理を含む。指定されたリストに従った電源の遮断、図面に基づく機器の選定、作業中の修正や追加、撤去作業の監督、機器リストの作成、材料の重量および数量の算出、使用車両の選定、移動作業の管理、初期不具合への対応、ならびに作業の引き継ぎなども行う。

10. コンピュータープログラマー (C 言語)

レベル 1 : 700 パーツ/日

基本的なプログラミングに関する技能、知識、能力を有し、プログラミングの原則を理解し、問題解決の手法を把握している。フローチャートを作成し、問題解決のための作業手順 (アルゴリズム) を定義し、指定された基準に従って応用プログラムを完全に作成できる。

11. コンピューターネットワーク管理者

レベル 2 : 770 パーツ/日

ネットワークシステムの設計、設定、機器の設置、ネットワーク接続の検証、ネットワークシステムの使用状況の監視、パフォーマンスの検証・改善、ネットワークシステムのメンテナンスの準備、メンテナンス、ならびにセキュリティ管理に関する知識と能力を有する。ネットワークシステムにおいては、ハードウェアシステムの故障を修正し、信号および接続に関する問題を解決する。トランスポート層に関連する接続の問題に対処し、ネットワークシステムのセキュリティに関する諸問題を解決する。安全性および労働安全衛生に配慮して作業を遂行する。

12. 産業用ロボット制御技能士

レベル 1 : 605 パーツ/日

産業用ロボットの基本的な制御に関する知識および能力を有する。ロボットの使用前に機器・部品・システムの準備状況を確認し、制御プログラムの選択、ロボットの稼働の開始および停止、ロボットの移動制御、外部機器 (ツール) の操作、ならびにロボットの初期位置への復帰を、個人および産業用ロボットの安全システムを考慮しつつ実行する。

13. ムエタイコーチ

レベル 1 : 565 パーツ/日

ムエタイを指導する知識と能力を持つ。ムエタイの歴史、重要性、利点、基本原則、パンチ・キック・膝・肘の技術、攻撃・防御・反撃の技法、ならびにムエタイの基本的なテクニック、高度なテクニック、健康増進を目的としたムエタイ、競技としてのムエタイ、さらにはムエタイの倫理に関する知識および指導能力を有する。

第3章 ミャンマー

はじめに

本稿は、ミャンマーにおける職業能力評価制度に関して行った文献に基づく調査の結果である¹。ミャンマーの国家教育資格枠組み（Myanmar National Qualifications Framework : MNQF）は、義務教育修了レベル（レベル 1）から博士号取得レベル（レベル 8）までの 8 段階で設定されている（2022 年 5 月発表）。職業資格に関する職業能力評価基準は、国家技能基準局（National Skills Standard Authority : NSSA）によって、諸外国の支援を受けながら技能基準（competency standard）、つまり国家職業能力基準（National Occupational Competency Standard : NOCS）策定の取り組みが進められている。優先職種を選出し、レベル 1 から 4 の 4 段階で設定することとされており、主にレベル 1 から 2 について策定が完了している職種もある。ただし、一般教育制度と職業技術教育制度および、NSSA による職種別の職業能力評価基準との関係性は不明確な点が多い。しかも、2021 年 2 月の国軍によるクーデターの影響が小さくない。省庁のウェブサイトにはアクセスできなかつたり、メニューはできあがっていても中味が作成中で表示されないものが散見された。直近の資料を入手することが困難な上、クーデター以降は、諸外国からの国際支援が順次停止されている²。

本稿はまず、第 1 節で学校教育と教育資格について説明し、第 2 節で職業技術教育制度、第 3 節で職業能力（技能）評価制度、第 4 節で職業資格の相互承認の取り組みについて説明する。

第1節 学校教育・教育資格

1. 一般学校教育

ミャンマーにおける学校教育は、通常 5 歳で入学する 5 年間の初等教育から始まる（図表

¹ 本稿は、文献調査に基づいているが、最新の資料は 2025 年の 1 点のみで、主に用いたのは 2014 年から 2019 年までの資料である。2021 年 2 月 1 日の国軍によるクーデター以降の資料はほとんど見つけることができず、政府のウェブサイトへのアクセスも困難であった。ページ上にメニューがあっても中身が未作成の場合やアクセスすらできない部局も少なくなかった。労働省のウェブサイトについては、軍事政権とともに、それに対抗する国民統一政府のウェブサイトが並存する形となっている。また、各種公的機関による調査研究報告書についても、職業訓練や人材育成という視点で調査されたものはあるものの、職業資格に着目してまとめられた文献がほとんど見当たらなかった。そういった制約があることを前提としてお読み頂ければ幸いである。なお、本章のウェブサイト最終アクセス日は、特に断りのない限り 2026 年 3 月 2 日である。

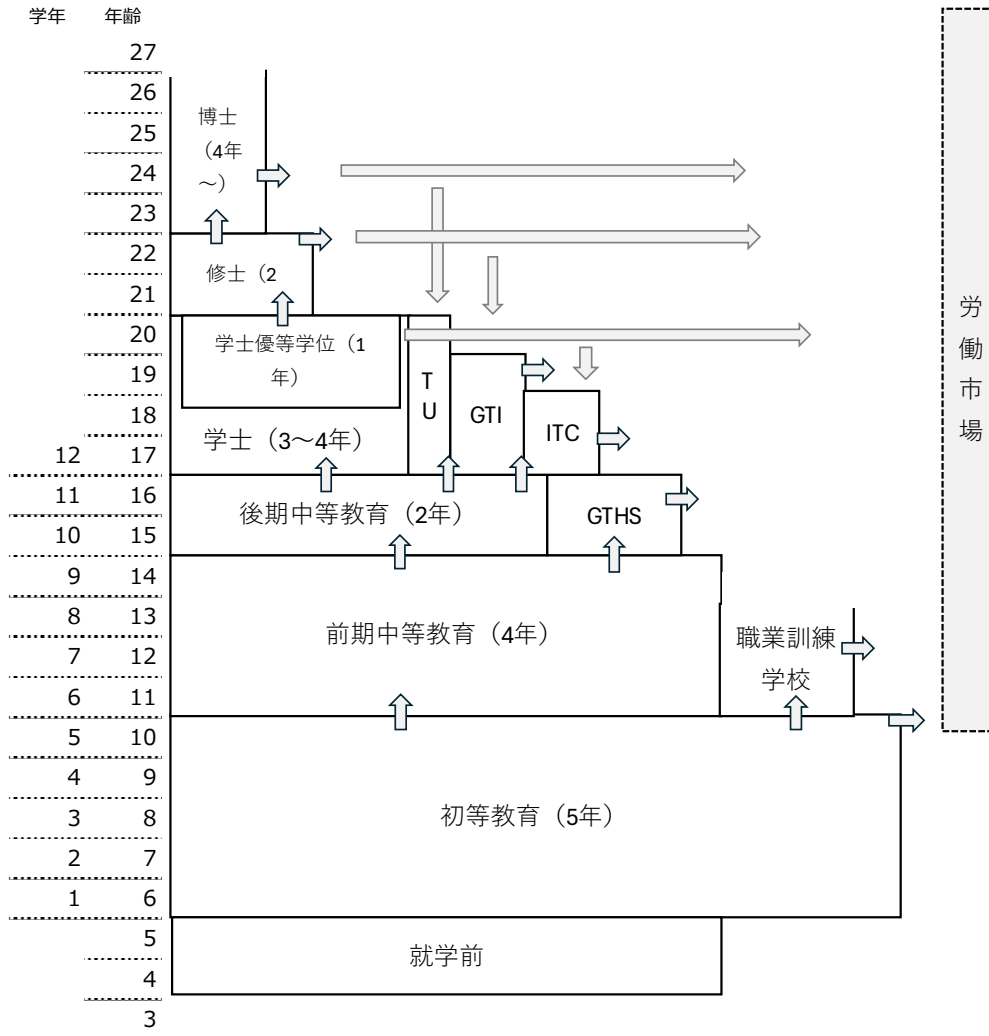
² 外務省ウェブサイトによると円借款は 2021 年度以降、停止されており、「日本ミャンマー・アウンサン職業訓練学校整備計画」「人材育成奨学計画」を実施した無償資金協力や技術協力も実績額が減少傾向にある。「ODA（政府開発援助）ミャンマー、令和 7 年 8 月 28 日、政策・情報、国別データ集 2024」参照。

<https://www.mofa.go.jp/mofai/gaiko/oda/files/100888477.pdf#page=28>

なお、国家能力資格策定のための支援も今回の文献調査で確認できた最新の職業資格（技能基準）は 2023 年 1 月に発行されたものである。

3-1 参照)³。この 5～10 歳の 5 年間は原則として義務教育である⁴。義務教育を終えた後の中等教育は前期と後期に分かれる。

図表 3-1 学校教育と職業技術教育課程



出所：Simona Milio, Elitsa Garnizova and Alma Shkreli (2014) Assessment study of technical and vocational education and training (TVET) in Myanmar, ILO Asia-Pacific Working Paper Series, December 2014, p. 90、日本政府文部科学省（ミャンマー連邦共和国）等に基づき作成。

GTHS：政府技術高等学校（Government Technical High School）、GTI：政府技術短大（Government Technical Institute）、TU：技術大学（Technological University）、ITC：産業訓練センター（Industrial Training Center）。
 なお、牟田博光（2026）「ミャンマーの教育制度・高等教育資格」高等教育資格承認情報センター（NIC-Japan）セミナー（2026.06.19）によると、2023年度から後期中等教育は3年間になっている。

³ なお、労働政策研究・研修機構（2017）『ミャンマーの労働・雇用・社会—日系進出企業の投資環境』の128頁以降において、関連する人材育成・職業教育訓練に関する制度を紹介している。

⁴ 日本政府文部科学省（ミャンマー連邦共和国）参照。
https://www.mext.go.jp/component/b_menu/other/_icsFiles/afieldfile/2017/10/02/1396848_017.pdf
 UNESCO (2019) TVET system review: Myanmar, ED-2019/WS/53, p. 59.
<https://unesdoc.unesco.org/ark:/48223/pf0000371392>

一般教育の前期中等教育は4年間であり、前期中等教育を終えると、公的な職業技術教育訓練（Technical and Vocational Education and Training：TVET）である政府技術高等学校（Government Technical High School：GTHS）（教育省管轄）に入学する資格を得る⁵。このほか、義務教育を終えて1年制の職業訓練学校に進む者もいる⁶。

後期中等教育は、2年間の後期中等学校あるいは2年～3年のGTHSで行われる。GTHSは、職業中等学校には、農業中等学校（2年）および工業中等学校（2年半、夜間部は3年）がある（なお、後期中等教育は2023年度から3年間になっている）。

高等教育は、大学、短期大学および高等専門学校で行われる⁷。大学には、学士課程（分野により3～6年）⁸、修士課程（2年）と博士課程（4年以上）がある。短期大学には、準学士を取得可能な2年の課程があり、高等専門学校にはディプロマを取得可能な3年の農業・技術課程、1年の商業課程が置かれている⁹。

2. 国家教育資格枠組み(NQF)

(1)ミャンマー国家教育資格枠組み(MNQF)の成り立ち

ミャンマーにおけるNQFである「ミャンマー国家教育資格枠組み(MNQF)」は、2013年末に策定のプロセスが開始された¹⁰。12の省庁からなる作業部会によって、後述のASEAN資格参照枠組み(ASEAN Qualifications Reference Framework：AQRF)に準拠する形で策定作業が進められた。この草案は、国内の学者からの意見、国際的な専門家グループによる批判的検討、MNQFに関する国家レベルの関係者協議で得られたフィードバックに基づいて

⁵ 後述のとおり、2019年の法改正で、初等教育（小学校）を卒業した者も公式の職業訓練を受けることが可能になった。

⁶ 前掲注4、日本政府文部科学省（ミャンマー連邦共和国）では「1年制」とされているが、Simona Milio, Elitsa Garnizova and Alma Shkreli (2014) では、期間が明記されておらず、図表上では前期中等教育の4年の期間の訓練プログラムが実施されているように図示されている。そのため、図表3-1では1年に限定しない形で図示している。

⁷ 前掲注4、日本政府文部科学省（ミャンマー連邦共和国）では、短期大学が2年、高等専門学校が3年の修了年限として記載されているが、Simona Milio, Elitsa Garnizova and Alma Shkreli (2014) では、GTI（政府技術短大）3年、ITC（産業訓練センター）が2年として記載されていて整合性がとれていない。そのため、本文と図表は厳密には一致しない形で図示している。

⁸ 前掲注4、日本政府文部科学省（ミャンマー連邦共和国）では、本文で「学士課程（分野により3～6年）」とあるが、図表では「学士（3～4年）」と表記されており、整合性がとれていない。本稿では割愛したが、修士課程に相当する期間に「学卒ディプロマ1年～2年」という記載があり、合計すると3～6年の年次幅になるが、詳細は不明である。そのため、本文と図表は厳密には一致しない形で図示している。

⁹ 図表3-1に挙げた教育および訓練機関以外に、政府技術カレッジ（Government Technical College（GTC））（MOST 科学技術省下の高等教育機関）、技能訓練センター（Skill Training Center（STC））、国立技術訓練大学（National Technical Training Institute（ITI））等の機関が文献において確認できる。

¹⁰ UNESCO International Centre for Technical and Vocational Education and Training, SEAMEO Regional Centre for Vocational and Technical Education and Training (2018) TVET country profile: Myanmar, p. 11. <https://unesdoc.unesco.org/ark:/48223/pf0000373105>
https://unevoc.unesco.org/wtdb/worldtvtdatabase_mmr_en.pdf
KWPF (2015): “Myanmar - National Qualifications Framework summary”.
<https://documents1.worldbank.org/curated/en/593821508754599136/pdf/120592-WP-P150980-PUBLIC-Myanmar-NQF-summary.pdf>

改訂され、2014年7月までに初期草案が作成された。最終草案が2015年末に提出され¹¹、MNQFのミャンマー語版、英語版ともに2022年5月5日に発行されている¹²。

MNQFの策定と並行して、国家認定・品質保証委員会(National Accreditation and Quality Assurance Committee : NAQAC)が設置された。MNQFは、基礎教育、職業技術教育訓練(TVET)、高等教育を対象とする8つのレベルで構成されており、各レベルにおいて職業資格と関連づけられている。MNQFの8つのレベルのうち、レベル1からレベル4までがTVETの「Certificate 1」から「Certificate 4」までの4つのレベルと関連づけられている(図表3-2参照)。その上で、UNESCO-UNEVOC(2018)によると、NSSAは、AQRFのレベル1から4までに相当する職業能力基準の策定、カリキュラムと必要な研修教材の設計、技能評価の実施、国家資格の発行を任務としている。ただし、後述(第3節2.(2))の「国家職業資格証明証(National Certificate)」の位置づけとは相違点があり、両者の関係については不明である。

図表 3-2 MNQF と学校教育・TVET の関係

レベル	公式教育			非公式教育	
	基礎教育	高等教育	職業教育訓練 (TVET)	生涯学習	
8		博士課程修了後研究/博士号			既得権益の認定 (評価と検証) 非 公式/非公認
7		修士課程修了後研究/修士号			
6		大学院卒業証書/学士号			
5		上級ディプロマ	TVETディプロマ		
4		ディプロマ	TVET修了証	V&T C/SC4	
3	高等学校		技術職業高等学校	V&T C/SC3	
2	中学校			V&T C/SC2	
1	小学校			V&T C/SC1	

出所 : Government of The Republic of The Union of Myanmar Ministry of Education (2022) National Qualifications Framework (NQF), p.4. UNESCO-UNEVOC (2018) TVET Country Profiles | Myanmar, October 2018, p. 12, Kyi Shwin, Myanmar National Qualifications Framework, p. 8 等を参照して作成。

<https://www.moe.gov.mm/sites/default/files/NQF%20English%20Version%20%287-2-2023%29.pdf>

V&T C (1-4) : Vocational and Technical Certificates (1-4) : 職業技術証明証 (1~4)

V&T S (1-4) : Vocational and Technical Skills Certificates (1-4) : 職業技術技能証明証 (1~4)

<https://sea-vet.net/myanmar>

(2) MNQF の 8 つのレベルの定義

MNQFは、学習到達度を8段階で説明しており、「知識と技能」「応用と能力」「属性」のドメインで区分して定義づけされている¹³。当初、「属性」は「責任感」と説明されており、

¹¹ SEA-VET.NET, Myanmar, National Qualifications Framework

<https://sea-vet.net/myanmar>

¹² Government of The Republic of The Union of Myanmar Ministry of Education (2022) National Qualifications Framework (NQF).

<https://www.moe.gov.mm/sites/default/files/NQF%20English%20Version%20%287-2-2023%29.pdf>

¹³ ASEAN Secretariat Community Relations Division (CRD) (2016) ASEAN Guiding Principles for Quality Assurance and Recognition of Competency Certification Systems, p. 12.

どのような経緯で最終的に「属性」となったのかは不明である。8つのレベルそれぞれの説明を図示したのが図表 3-3 である。

図表 3-3 MNQF のレベルごとの学習到達の定義

	知識とスキル	実務への適用	属性（意識・態度・責任感）
	それぞれのレベルに必要とされる知識とスキル	それぞれのレベルの知識や能力が適用される状況	それぞれのレベルの知識や能力が備えておくべき属性
1	<ul style="list-style-type: none"> 当該分野に関する基礎知識または一般知識 単純で分かりやすく、日常的な行動を実行するための簡単なルールに従う能力 	<ul style="list-style-type: none"> 全く不確実性のない、明確に定義されている条件下において 単純で馴染みのある問題の解決に関わる 綿密なサポートと監督を必要とする 裁量権や判断力は最小限で可能な職務 	<ul style="list-style-type: none"> タスクを理解し、成功裏に実行する意欲 他者と協力し、知識を共有する意欲
2	<ul style="list-style-type: none"> 当該分野における一般知識および事実知識 標準的な行動や技術を実行する能力 	<ul style="list-style-type: none"> 体系的で安定している条件下において 身近な問題の解決に関わる 定期的な監督が必要 ある程度の裁量と判断力を必要とする職務 	<ul style="list-style-type: none"> 様々な活動へのオープンな姿勢と、自らの知識の深化 基本的な道德観、集団的価値観、基本的市民権と責任に対する認識
3	<ul style="list-style-type: none"> 分野における一般原則と事実、および理論的・概念的側面に関する知識 適切な基本的な方法、ツール、材料、情報を選択し、適用する能力 	<ul style="list-style-type: none"> 安定しているが、一部は変更される可能性がある条件下において 一部の問題を自主的に解決する必要がある 全般的な指導が必要 計画には判断力と裁量が必要である職務 	<ul style="list-style-type: none"> 自身の関心分野へのコミットメント 社会規範の遵守
4	<ul style="list-style-type: none"> 分野全般を網羅した理論的または技術的知識 新しい情報を収集し、プロセスを修正・適応させる能力 	<ul style="list-style-type: none"> 概ね予測可能だが、変更される可能性がある条件下において 未知の問題の解決が含まれる。 ある程度の自主性を伴う幅広い指導が必要である 適切な調整と判断力が必要である職務 	<ul style="list-style-type: none"> 専門職としての責任感と質の高い仕事へのコミットメント 意思決定において倫理規範と法的ルールを適用し、価値観と行動の相関関係を理解すること
5	<ul style="list-style-type: none"> 一般的な分野に関する詳細な技術的または理論的知識 分析的思考力と、自身の分野に様々な知識獲得方法を適用できる能力 	<ul style="list-style-type: none"> 頻繁に変更される条件下において 複雑で抽象的な問題の解決を伴う 個人または集団での作業において、自己指導と自己評価を伴う最小限の指導のみを必要とする 妥当な判断力を必要とする職務 	<ul style="list-style-type: none"> 質の高い専門的業務へのコミットメント 専門性や商取引、またはモノづくりの社会的役割と価値を受け入れ、真摯に表現することができる

<https://asean.org/wp-content/uploads/2012/05/Guiding-Principles-for-Quality-Assurance-and-Recognition-of-Competency-C....pdf>

	知識とスキル	実務への適用	属性（意識・態度・責任感）
6	<ul style="list-style-type: none"> 特定分野における専門的な技術的または理論的知識 幅広い情報源から得られた概念、情報、問題を批判的に分析、評価、および/または統合し、アイデアを生み出す能力 	<ul style="list-style-type: none"> 複雑で変化しやすい条件下において 複雑で抽象的な問題を解決するためのソリューションの開発が求められる 自発性、適応性、自己管理能力を発揮し、個人または集団で責任を果たすことが求められる職務 	<ul style="list-style-type: none"> プロフェッショナリズム、自己啓発、そして自身の仕事の継続的な改善へのコミットメント 職業倫理基準を意識的かつ積極的に受け入れ、推進する姿勢
7	<ul style="list-style-type: none"> 当該分野の最先端知識体系の習得 知識や実践を拡張または再定義するための、高度な批判的思考力と自立した思考力 	<ul style="list-style-type: none"> 複雑で予測不可能であり、新たな側面や進化する側面を伴う条件下において 抽象的かつ新たな課題を解決するための革新的なソリューションの開発とテストを伴う 経営において、高度かつ専門的な判断が求められる 専門知識と実践を拡張し、挑戦する責任が求められる職務 	<ul style="list-style-type: none"> 高い専門性と自身の分野へのコミットメント 専門職の倫理規範を考慮し、模範を示すとともに、新たな倫理的問題への理解があること
8	<ul style="list-style-type: none"> 当該分野の最先端に位置する、最も高度で専門的な知識レベル 独立した独創的な思考と研究により、新たな知識や実践を創造する能力 新しい、複雑で抽象的なアイデアや情報を特定し、概念化し、独創的で創造的な洞察を提供する能力 	<ul style="list-style-type: none"> 非常に複雑で専門的であり、新たな側面や進化する側面がある条件下において 非常に複雑で抽象的かつ新たな課題を解決するために、新たな理論の開発と検証を伴う 経営において権威ある専門的判断が求められる 専門知識の拡張、革新的な実践、そして新たなアイデアやプロセスの創出において、大きな責任が求められる職務 	<ul style="list-style-type: none"> 最高レベルのプロフェッショナリズムと誠実さ 専門分野における新たなアプローチの探求心 複雑で多岐にわたる倫理基準を理解し、それらの解決に取り組むとともに、新たな倫理的問題に取り組む姿勢

出所：Government of The Republic of The Union of Myanmar Ministry of Education (2022) National Qualifications Framework (NQF), NQF English Version (7-2-2023), pp.5-7.

<https://www.moe.gov.mm/sites/default/files/NQF%20English%20Version%20%287-2-2023%29.pdf>

ミャンマー語

<https://www.moe.gov.mm/sites/default/files/MNQF%20Myanmar%20-%20Edited%20Version%20%287-2-2023%29.pdf>

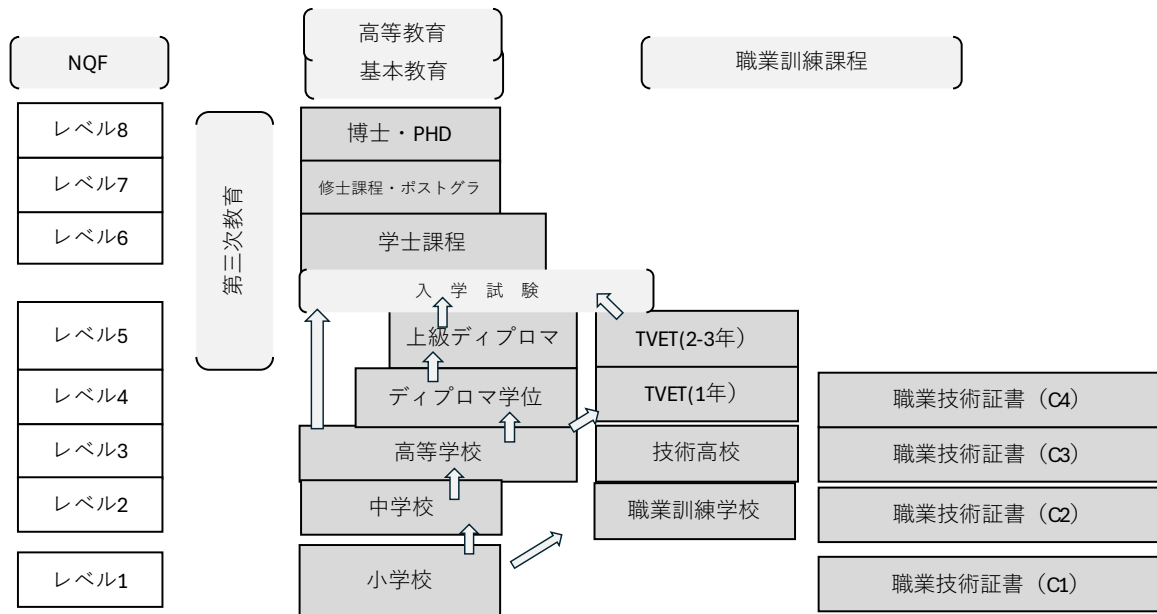
(3) 進学のプロセス

MNQF レベル 3 の後期中等教育（高等学校）を修了すれば、直接レベル 6 の学士課程に進むことができるが、レベル 5 のディプロマ課程に進むか、レベル 4 のディプロマ課程に進み、その後レベル 5 またはレベル 6 に進むこともできる（図表 3-4 参照）¹⁴。ただし、レベル 6 以上に進学するためには入学試験に合格する必要がある¹⁵。

¹⁴ UNESCO (2019), *supra* note 4, p. 68. なお、レベル 4 は複数の資料でディプロマとされているが、この資料では、レベル 4 はディプロマではなく、修了証（Certification）とされている。

¹⁵ UNESCO (2019), *supra* note 4, p. 68.

図表 3-4 学校教育・TVET の進学プロセス



出所：Government of The Republic of The Union of Myanmar Ministry of Education (2022) National Qualifications Framework (NQF), NQF English Version (7-2-2023), pp.5-7, UNESCO (2019) p. 68.等を参照して作成。

後期中等教育（高等学校）を修了すれば、高等教育と TVET の両方に進学することができる。初等教育（小学校）を終えたが中等教育を修了していない場合は、非公式中等教育（Non-formal Middle School Education : NFMSE）と TVET に進学することができる。初等教育を終えていない場合は、基礎識字プログラムと TVET を受講することになる。

MNQF は各教育レベルの学習到達度について説明しているが、職業資格と教育資格の両方の取得経路およびこれらの資格間の関係については言及していない¹⁶。MNQF は開発途上のツールであり、改善が図られている。

2019 年の法改正以前は、熟練労働者レベルの「正式な」職業訓練は、少なくとも前期中等教育（中学校）を終えた者のみが受講できるとされていたが、法改正により、初等教育（小学校）を卒業した者も正式な職業訓練を受けることが可能になった¹⁷。これにより、従来、工業施設で「ヘルパー」や「研修生」として就労していた初等教育しか受けていない者も、就職前に正式な学校教育で職業技能訓練（および資格取得）を受ける機会を得られるようになった。

Simona Milio et. al. (2014) では、高校入学も試験に合格する必要があるとされている。

Simona Milio, Elitsa Garnizova and Alma Shkreli (2014) Assessment study of technical and vocational education and training (TVET) in Myanmar, ILO Asia-Pacific Working Paper Series, December 2014, p. 160.

<https://www.lse.ac.uk/business/consulting/assets/documents/assessment-study-of-technical-and-vocational-education-and-training-in-Myanmar.pdf>

¹⁶ UNESCO (2019), *supra* note 4, p. 68.

¹⁷ Developing occupational skills for youths is priority in Myanmar, Myanmar Digital News, Jun 5, 2019. <https://mdn.gov.mm/en/developing-occupational-skills-youths-priority-myanmar>

第2節 職業技術教育制度

1. 根拠法

ミャンマーにおける職業技術教育訓練（TVET）制度に関連する最も重要な法律は「1974年ミャンマー連邦工業・農業・職業教育法（Agriculture, Technical and Vocational Education Law）（1983年、1989年改定）である。この法律は科学技術省が所管する職業訓練制度（能力開発行政）の根拠法である。その他、「雇用および技能向上法（Employment and Skills Development（ESD） Law）」（2013年）は、雇用契約、技能向上のための制度および関係機関、職業訓練計画、技能評価、技能協議会の実施、技能向上基金について規定している¹⁸。

学校教育については、「ミャンマー連邦共和国憲法（2008年）」（第28条において教育分野の基礎となる法的枠組みを規定）¹⁹や基礎教育法（1973年制定、1989年改正）（基礎教育の枠組みを規定。5年間の初等教育およびそれに続く4年間の中等教育・高等教育の所定の期間を規定）、大学教育法（1973年制定、1998年改正）（大学を管轄するすべての省庁（現在13省庁）の根拠法）などの関係法令がある。

雇用および技能向上開発法は、2013年8月に議会で承認され、この法律により国家技能基準局（National Skills Standard Authority: NSSA）の暫定的な設置が正式化された。NSSAは、後述するように省庁、公的機関と民間の業界団体などと協力して、技能基準や国家職業能力基準の策定、職業訓練カリキュラムの設計、職業能力評価者の認定、国家職業能力資格の認定の監督などを担う機関である²⁰。

2. 職業訓練と職業資格制度に関する行政機関

職業技術教育訓練（TVET）制度は、12の省庁およびその他の機関が所管しており、細分化された行政管轄となっている²¹。国の政策決定については、教育省が公式 TVET を担当し、労働・移民・人口省（2021年以降「労働省」）が非公式 TVET を担当している。しかしながら、公式および非公式 TVET 全体を規制・管理する包括的な中央機関または法人は未だ設立

¹⁸ Simona Milio, Elitsa Garnizova and Alma Shkreli (2014), *supra* note 15, pp. 44-45, p. 50.

雇用および技能向上法（連邦議会法律 2013 年 29 号）ミャンマー歴 1375 年 9 日、2013 年 8 月 30 日（翻訳：香川孝三 神戸大学名誉教授・大阪女学院大学名誉教授）（国際労働財団ウェブサイト）参照。

https://firebasestorage.googleapis.com/v0/b/jilaf-hp.firebasestorage.app/o/country%2Fasialaw%2FMM_177_9709981061_myanmar_003.pdf?alt=media&token=9d325a99-cc5c-4fdd-89c2-018c436f6a47

国際協力機構（JICA）（2016）「ミャンマー国／職業技術教育・訓練情報収集・確認調査 ファイナル・レポート」2-2 頁。

<https://openjicareport.jica.go.jp/pdf/1000036279.pdf>

雇用および技能向上法については、以下の URL を参照。

<https://www.myanmar-law-library.org/law-library/laws-and-regulations/laws/myanmar-laws-1988-until-now/union-solidarity-and-development-party-laws-2012-2016/myanmar-laws-2013/pyidaungsu-hluttaw-law-29-2013-employment-and-skill-development-law-burmese-and.html>

¹⁹ SEA-VET.NET ウェブサイト（Myanmar, Legislation）参照。

<https://sea-vet.net/myanmar>

²⁰ Simona Milio, Elitsa Garnizova and Alma Shkreli (2014), *supra* note 15, p. 51.

²¹ UNESCO-UNEVOC (2018) TVET Country Profiles | Myanmar, October 2018, p. 9.

https://unevoc.unesco.org/wtdb/worldtvtdatabase_mmr_en.pdf

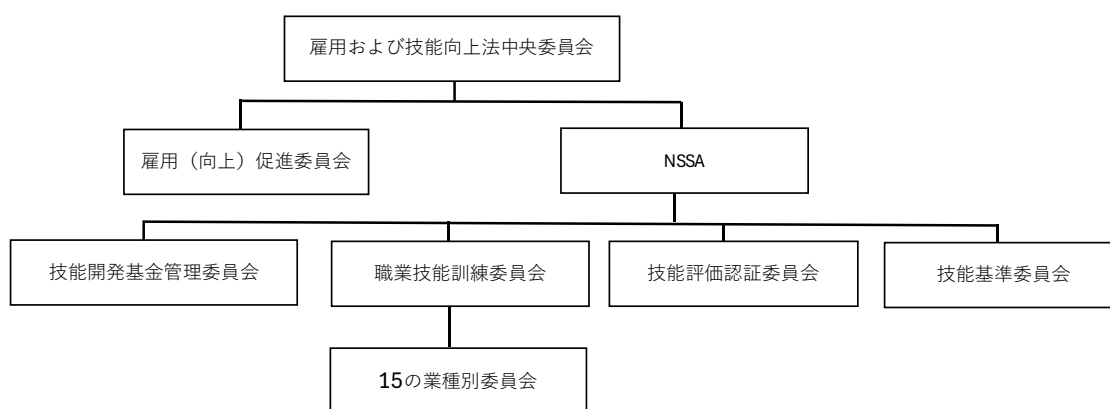
されていない（2018年現在）。

教育省内では、技術・職業教育訓練局（DTVET）が TVET の責任部局である。以前は職業教育訓練局（DVET）という名称で、科学技術省に属していたが、2015年6月に、同局全体と関連する TVET 機関は教育省に移管されて、2015年11月の選挙後、科学技術省と教育省は1つの省庁に統合された（2021年に再び分割され、教育省と科学技術省に再編されるとともに、労働省も労働・移民・人口省から分割された）。

労働省には、2009年に「技能基準委員会」が設置された（図表3-5参照）²²。その役割は、労働力開発のための規制、指導、能力基準の確立、そして評価の実施である。各産業における人材開発のニーズに応えるための職業訓練を提供するため、国家レベルの継続教育・研修インフラの整備も担当している。また、雇用開発法によって、雇用主への賦課金制度と労働者からの寄付に基づく技能開発基金が設立された。

この他、産業省（現、計画・財務・工業省）には、技能に基づく評価と認証を行うため、産業監督検査局長を議長とする「技能評価認証委員会」が2012年に設立された。また、技能に基づく訓練を確実にを行うため、教育省技術・職業教育・訓練局長を議長とする「職業訓練委員会」が2019年に設立された²³。

図表 3-5 雇用および技能向上法に基づく関連委員会



出所：The ASEAN Secretariat, Community Relations Division (CRD) (2022) p.44, Simona Milio, Elitsa Garnizova and Alma Shkreli (2014) P51, Khin Than Win (2017) p. 9.を参照して作成。

²² Simona Milio, Elitsa Garnizova and Alma Shkreli (2014), *supra* note 15, p. 51.

NSSA ウェブサイトによると技術基準委員会のほかに「技能基準・認証・評価委員会」の2つの委員会が設置されている。

NSSA ウェブサイト参照。

https://www.nssa.gov.mm/history_of_nssa

²³ NSSA ウェブサイト参照。

https://www.nssa.gov.mm/history_of_nssa

3. 職業技術訓練の実施機関

公式の職業技術教育訓練（TVET）には、前期中等教育（9年生）を終えた者が入学できる政府技術高校（Government Technical High School：GTHS）、後期中等教育（11年生）を終えた者が入学できる政府技術短大（Government Technical Institute：GTI）、技術大学（Technological University：TU）がある（図表 3-1 および 3-3 参照）²⁴。GTHS は 2 年間の訓練プログラムのカリキュラムであり、修了すると、大学レベルでのさらなる教育を受ける資格となる正式な資格証書が取得できる。GTI では 3 年間の訓練プログラムが提供され、ディプロマを取得できる。

この他、非公式の TVET として、産業省が所管する産業訓練センター（Industrial Training Center：ITC）、労働省が所管する技能訓練センター（Skill Training Center：STC）において、1 年間の訓練プログラムが実施されている（図表 3-1 参照）。

第3節 職業能力(技能)評価制度

ミャンマーにおける職業分類の歴史は 1972 年の「ビルマ標準職業分類」まで遡ることができる。1972 年以降、職業分類が整備され、936 の職業が掲載された²⁵。その後、ILO/UNDP の技術協力を受けて 2003 年に労働・移民・人口省（当時）（現、労働省）によって新規職業に関する情報も盛り込まれ、1401 の職業を網羅したリストが編纂された。本節では、2007 年に設立された国家技能基準局（NSSA）によって行われている技能評価や職業資格の策定について説明する。

1. NSSA の役割と機能

NSSA は、ASEAN 統合による熟練労働力の自由な移動に備えるとともに、労働生産性を向上させるための国家職業技能基準の確立を目指し、2007 年に政令第 29/2007 号に基づき設立された²⁶。NSSA は、技能基準の開発、技能訓練、技能評価および認定など、労働力の技能開発のさまざまな分野で省庁、組織、協会、民間パートナー、開発パートナーと協力している。関係する省庁は、計画・財政・工業省、農業・畜産・灌漑省、商工省、運輸・通信省、天然資源・環境保全省、電力・エネルギー省、教育省、労働省、保健・スポーツ省、建設省、

²⁴ SEA-VET.NET ウェブサイト（Myanmar, System）参照。

<https://sea-vet.net/myanmar>

前掲注 18、国際協力機構（2016）2-37 頁。

国際協力機構（JICA）（2013）「ミャンマー国教育セクター情報収集・確認調査 ファイナルレポート」103 頁。

https://openjicareport.jica.go.jp/pdf/12113627_01.pdf

SEA-VET.NET ウェブサイト（Myanmar, Legislation）参照。

<https://sea-vet.net/myanmar>

²⁵ UNESCO (2019), *supra* note 4, p. 100.

²⁶ 前掲注 18、国際協力機構（JICA）（2016）1-3 頁および NSSA ウェブサイト参照。

https://www.nssa.gov.mm/history_of_nssa

社会福祉・救済・再定住省、ホテル・観光省である²⁷。

2013年に制定された雇用および技能向上法に基づき、NSSAは熟練労働者向けの技能基準と評価・認証制度を策定している。民間および公的機関（企業、協会、関係省庁）の専門家で構成される15の業種別の技能基準策定委員会（図表3-5参照）²⁸を傘下に設置し、職種を173に類型化するとともに²⁹、それぞれの職種について4段階の技能基準を設ける取り組みを行っているが、実際には主にレベル1およびレベル2の策定にとどまっている。そのうち92職種³⁰を整備する方針が閣議で承認された³¹ ³²。

2023年発行の資料によると、業種別技能基準策定委員会は16に増加しており、各職種について4つのレベルで223の国家職業能力基準（NOCS）を策定し、そのうち135は原則として内閣の承認を得ている³³。

NSSAの取り組みは業界団体との協力関係によって支えられている。ミャンマー商工会議所連合会、ミャンマー衣料品製造業者協会、ミャンマー工業製造業者協会、ミャンマー鉱業連盟、ミャンマーコンピューター産業協会、ミャンマー建設産業協会、ミャンマー観光連盟、繊維産業協会（マンダレー）、ミャンマー私立病院協会、ミャンマー畜産連盟、ミャンマー漆器協会が実施協会である。また、ミャンマー工学協会、ミャンマー看護助産評議会、ミャンマーホスピタリティ専門家協会、ミャンマー美容ヘア専門家協会が実施専門家協会と協力関係にある。

諸外国や国際機関との協力関係については、ドイツ国際協力公社（Gesellschaft für Internationale Zusammenarbeit : GIZ）、スイスコンタクト（Swisscontact）³⁴、国際協力

²⁷ NSSA ウェブサイト参照。

https://www.nssa.gov.mm/history_of_nssa

²⁸ 「金属・エンジニアリング産業」「建設業」「木材加工業」「農業」「畜産・漁業」「運輸業」「鉱業」「情報技術」「医療サービス」「社会福祉サービス」「製造業」「商業・ビジネスサービス」「ホテル・観光業」「石油・天然ガス」「電気工学」の15職種である。NSSAによると、委員会の設置は2009年からとなっている。

Country Report, Republic of the Union of Myanmar, ASEAN TEAM Project-Component 1: p. 41.

https://asean.org/wp-content/uploads/2022/10/20221006-6.Country-Report_Myanmar.pdf

NSSA ウェブサイト参照。

https://www.nssa.gov.mm/history_of_nssa

²⁹ ただし、策定された職種数を175とする資料があり、2019年時点で185職種とする資料もある。

Simona Milio, Elitsa Garnizova and Alma Shkreli (2014), *supra* note 15, p. 119.

<https://sea-vet.net/myanmar>

Country Report, Republic of the Union of Myanmar, ASEAN TEAM Project-Component 1: p. 42.

https://asean.org/wp-content/uploads/2022/09/20220831-6.-Country-Report_Myanmar.pdf

³⁰ 93とする資料もある。

SEA-VET.NET ウェブサイト（Myanmar, Quality Assurance & Standards）参照。

<https://sea-vet.net/myanmar>

³¹ 前掲注18、国際協力機構（JICA）（2016）2-1頁。

³² オーストラリアなど他国の基準をそのまま持ってきただけのものもあり、2013年現在の職能基準案は職能の重複部分があり、今後の精査が必要であるという指摘もある。前掲注24、国際協力機構（JICA）（2013）112頁。

³³ National Skill Standard Authority (2023a), i.

³⁴ Swisscontactは、チューリッヒに本部を置く、1959年にスイスの大手企業と民間団体によって設立された独立系のビジネス志向の財団（business-oriented foundation）である。国際開発協力を目的としている。開発途上国および新興国における経済成長への持続的な貢献を目指し、スキル開発と起業家精神の育成を推進する事

機構（JICA）、国際労働機関（ILO）、国際移住機関（IOM）、アジア開発銀行（ADB）、ルクセンブルク開発庁などの開発パートナーとの協力関係が挙げられる。2013年から2014年にかけてGIZの支援を受けて職業技術教育訓練（TVET）プロジェクトを立ち上げ、技能認定パイロットプロジェクトを実施した³⁵。このプロジェクトを通じて、労働者の技能開発のための技能評価・認定方法が導入された。2015年からは、後述するようにスイスコンタクト、民間団体、企業など、他の開発パートナーも労働力の技能開発プロジェクトに参加している。

また、シンガポールのポリテクニクによる職能基準に沿ったカリキュラム開発や、GIZによる職能基準案の見直しへの支援が行われた³⁶。このプロジェクトの成果として、技能レベル別の基準を策定するためのガイドラインが定められた。その上で、産業界を含む幅広い関係者による協議の結果、25職種については産業人材育成のニーズが高いと認識され、優先的に技能基準を策定することとされた³⁷。25職種の詳細は不明確な点が多いが、後掲の図表3-8に挙げた25職種と考えられる。

2. 職業資格の能力レベル評価

(1) 4つの職業資格(Certificate)

既述のとおり職業資格は4つの技能レベルで評価されており、その4つの技能レベルの評価の基準となるのが国家技能資格枠組み（National Skills Qualification Framework : NSQF）である。レベル1（Certificate 1）は、「中級熟練（半熟練）労働者」、レベル2（Certificate 2）は「熟練労働者」、レベル3（Certificate 3）は「上級（高度）熟練労働者」、レベル4（Certificate 4）は「監督者」³⁸の4つの技能レベルに対応する国家技能資格枠組みが策定されている（図表3-6）。

業に取り組んでいる。

Swisscontactのウェブサイト（Home, About us, For a sustainable and equitable future）参照。

<https://www.swisscontact.org/en/about-us>

³⁵ NSSA ウェブサイト参照。

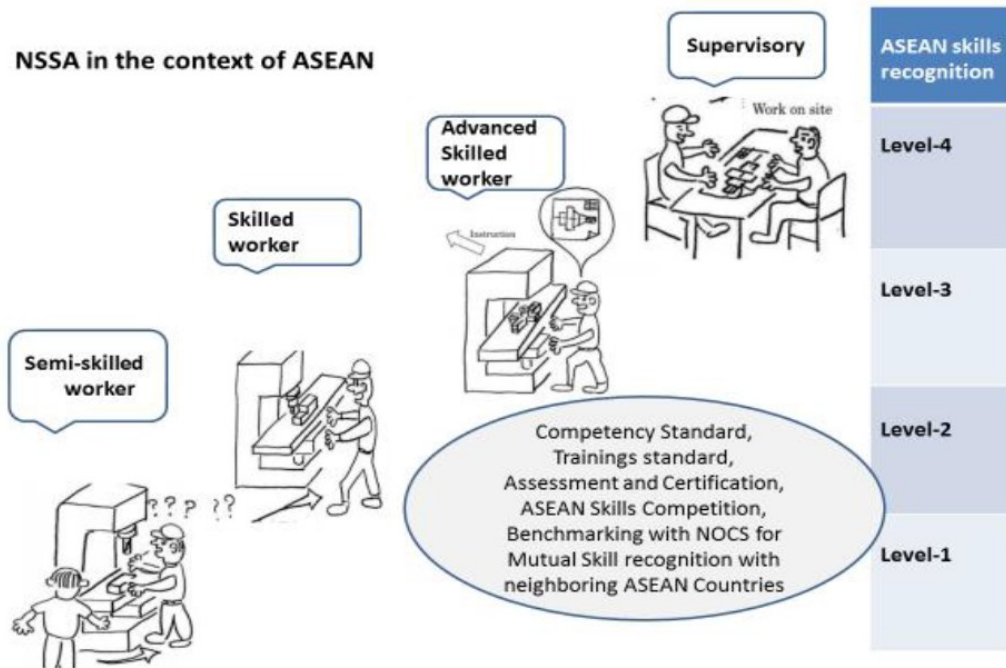
https://www.nssa.gov.mm/history_of_nssa

³⁶ 前掲注24、国際協力機構（JICA）（2013）112頁、参照。

³⁷ 前掲注18、国際協力機構（JICA）（2016）2-1頁。

³⁸ 監督者のほかに、テクニシャン（Technician）を挙げている資料もある（前掲注18、国際協力機構（JICA）（2016）2-1頁）。

図表 3-6 4つの技能レベルの職業資格



Source: National Skills Standards Authority (NSSA)

出所 : Ei Ei Khin (2019) p. 32.

国家技能資格枠組みのレベル1から4までの職務遂行能力をスキル、知識、能力の観点で説明を示したのが図表3-7である。レベル1は、基礎的な知識を有し、単純な日常作業を指示書に従って実行できるレベルである。レベル2は、与えられたタスクを指示に従って専門知識を用いて実行し、適宜作業に関して指示者に報告し、作業の結果の品質に責任を持つことができるレベルである。レベル3は、高度な専門知識を用いて、自分で判断し、業務上の問題を解決することができる上に、職場の他のメンバーに関する責任を負う指示者の役割も担うことができるレベルである。レベル4は、幅広いビジネスに関する知識を有し、管理・監督者としてリーダーシップを発揮して、特殊なビジネス上の問題を解決できるレベルである。

図表 3-7 国家技能資格枠組み

仕事のスキル レベル	国家職業資格基 準のレベル	関連する仕事に必要なスキル、知識、能力
半熟練	レベル1 証明証	(1) 業務に関する基礎知識を有する
		(2) 作業指示書に従って、単純で基本的な日常的な手順を実行できる
		(3) 労働安全衛生上の要求事項を理解し遵守できる
		(4) 指示書を記憶し従う
		(5) 作業情報を記憶し報告できる
		(6) 割り当てられたタスクの良好な結果に対して責任を負える
熟練	レベル2 証明証	(1) 関連する作業分野に関する十分な知識を有する
		(2) 割り当てられた様々なタスクを実践的な専門知識で実行できる
		(3) 割り当てられたタスクの通常の責任だけでなく、異常なタスクや困難なタスクも実行できる
		(4) 作業指示を記憶し、それに従うことができる
		(5) 作業情報を文書化して報告できる
		(6) 割り当てられた作業の結果と品質に責任を持つ
高度な熟練	レベル3 証明証	(1) 十分な業務知識を有する
		(2) 高度な専門能力と実践力を有する
		(3) 頻繁に遭遇するさまざまな関連する業務上の問題を解決できる
		(4) 業務情報、困難および結果に基づいて分析および判断を行い、必要な指導を提供できる
		(5) 業務の結果だけでなく、職場の他の関連する労働者および業務メンバーの結果に対しても責任を負うことができる
		(6) 幅広いビジネス知識を持ち、関連するビジネス理論と概念を応用することができる
監督者	レベル4 証明証	(2) 一般的なビジネス問題と特殊なビジネス問題を解決することができる
		(3) 関連するビジネス分野のスキルと知識を適切に適用してリーダーシップとガイダンスを提供することができる
		(4) ビジネス情報を知り、理解し、批判的に評価することができる
		(5) 品質、労働安全衛生、環境保護に関連する問題を理解し、責任を負うことができる
		(6) 職場で関連する労働者とビジネスメンバーを監督および管理することができる
		(7) 目標に従ってビジネス成果を達成する責任を負うことができる

出所：NSSA ウェブサイトを参照して作成。

[https://www.nssa.gov.mm/skill quality framework](https://www.nssa.gov.mm/skill_quality_framework)

(2) MNQF と4つの職業資格

UNESCO-UNEVOC (2018)等によると、図表 3-2 に示したとおり「V&T C」=Certificate 1 から 4 が MNQF の 1 から 4 に相当するとしている³⁹。NSSA は、AQRF のレベル 1 から 4 に対応する職業能力基準である NSQF の策定、カリキュラムと必要な研修教材の設計、技能評価の実施、国家職業資格証明証 (national certificates) の発行を任務としている⁴⁰ただし、後述のとおり National Certificate 1 から 4 の取得要件の説明には、これと異なる記述も見受けられる。2022 年発行のレポートの時点では、「MNQF レベル 1~4 と国家技能資格枠組み レベル 1~4 の職業技能・技術技能証明証 (vocational and technical skills certificates) の間の連携強化については、科学技術省主導の国家学術・品質保証委員会 (NAQAC) と労働省主導の NSSA の間で協議が進められている」という記述もある⁴¹(図表 3-2 および 3-4 参照)。

³⁹ UNESCO-UNEVOC (2018), *supra* note 21, p. 11.
SEA-VET.NET, Myanmar, National Qualifications Framework.
<https://sea-vet.net/myanmar>

⁴⁰ UNESCO-UNEVOC (2018), *supra* note 21, p. 12.

⁴¹ The ASEAN Secretariat, Community Relations Division (CRD) (2022) p. 40, p. 42.

(3)NSSA 評価プログラムと資格の受験と取得の要件

ただし、Ei Ei Khin (2019)によると、Certificate 1 から 4 までのレベルの MNQF への参照および整合については、2019 年現在協議中であるとしている。その後、発行された資料で MNQF と Certificate の整合に関する記述を今回の調査では見つけることはできなかった。

Ei Ei Khin (2019)では、Certificate 1 から 4 の受験資格に関する説明を参照すると、NQF に相当するレベルに大きな違いが見られる。つまり、UNESCO-UNEVOC (2018)等では Certificate 1 から 4 が MNQF の 1 から 4 に相当するとしているのに対して、Ei Ei Khin (2019)では、Certificate 1 が MNQF のレベル 6 相当、Certificate 2 が MNQF のレベル 7 相当、Certificate 3 と 4 が MNQF のレベル 8 に相当するとしている⁴²。

国家職業能力資格レベル 1 (National competency Level -1) の応募要件については、職場で少なくとも 6 カ月の実務経験を有するか、NSSA の部門委員会が定める研修時間を含むコースを修了している必要がある。また、国家資格レベル 1 (半熟練) National Certificate level-1 (semi-skilled)の技能評価を受ける資格を持ち、18 歳以上である必要がある。

職業能力に関する国家能力レベル 2 については、受験する労働者が職場で少なくとも 2 年の経験を有するか、NSSA の部門委員会が定める研修時間を含むコースを修了している必要がある。また、受験する労働者が国家資格レベル 2 (熟練) の技能評価を受ける資格を持っていることが要件となる。

職業能力に関する国家能力レベル 3 を取得するには、受験する労働者が職場で少なくとも 6 年の実務経験を有するか、NC レベル 2 を取得後少なくとも 2 年の実務経験を有するか、NSSA の部門委員会が指定したトレーニング時間のコースを修了している必要がある。受験する労働者は、国家認定レベル 3 (上級熟練) の技能評価を受ける資格が持っていることが要件となる。

職業能力に関する国家能力レベル 4 を取得するには、受験する労働者が職場で少なくとも 8 年の実務経験を有するか、NC レベル 3 を取得後少なくとも 1 年の実務経験を有するか、関連し十分な技術資格を有するか、部門委員会が指定したトレーニング時間のコースを修了している必要がある。適格者は、国家認定レベル 4 (監督者) の技能評価を受ける資格がある。

https://asean.org/wp-content/uploads/2022/10/20221006-6.Country-Report_Myanmar.pdf

⁴² Ei Ei Khin (2019) A Study on Current Status of National Occupational Competency Standards Development and Its Usefulness: Focus on Metal and Engineering Sector, Yangon University of Economics, Master of Development Studies Programme, p. 34.

<https://meral.edu.mm/records/1244>

(4) 技能基準の構成要素

技能基準は「Competency Standard」「Training Standard」「Assessment Standard」で構成される⁴³。「Competency Standard」は、「Technical Competency（技術的能力）」「Industrial Competency（業種別能力）」「Basic Competency（基本的能力）」に分けて作成されている。「Assessment Standard」は技能試験における採点の審査基準に相当する。日本の技能基準（Skill Standard とは構成が異なるが、技能として有しておくべき能力については日本の技能基準と同等の内容が整備されている。

3. 優先職種の選定

(1) 優先する 10 業種分野と職種の選定

既述のとおり職種を 173 に類型化し、その中の 92 職種の技能基準を優先的に整備する方針を閣議決定した。その上で、ドイツ国際協力公社（GIZ）およびスイス政府の支援により 2014 年には 6 職種、2015 年には 5 職種について、「Assessment Standard」が完了し、技能試験が実施された（図表 3-8 参照）⁴⁴。この 10 産業分野 25 職種は、既述の 15 の業種別委員会の中から優先的に整備が進められた職種である。

⁴³ 前掲注 18、国際協力機構（2016）2-1、2-2 頁。

Myanmar Data Collection Survey on Technical and Vocational Education and Training Final Report.
<https://openjicareport.jica.go.jp/pdf/1000036280.pdf>

⁴⁴ 前掲注 18、国際協力機構（2016）2-1、2-2 頁。

Japan International Cooperation Agency (2016) Myanmar Data Collection Survey on Technical and Vocational Education and Training Final Report.
<https://openjicareport.jica.go.jp/pdf/1000036280.pdf>

図表 3-8 職業技能基準が策定され、優先整備が決まっている 10 産業分野と 25 職種

産業別委員会	2014 年実施	2015 年実施	2016 年以降実施
金属エンジニアリング	① アーク溶接工 ② エアコン設置工 ③ 電気工事士（建築）		① ガス溶接工 ② 自動車整備士 ③ 暖房・配管工 ④ 鋳造作業員 ⑤ 空気圧制御装置
建設	④ 大工	① レンガ職人	⑥ コンクリート職人 ⑦ タイル職人 ⑧ 配管工
木材加工	⑤ 家具職人		
ホテル・観光	⑥ ウェイター	② ルームアテンダント	⑨ バルボーイ ⑩ ハウスキーピング
農業			⑪ 電動農場 ⑫ 機械整備士
情報技術			⑬ コンピューターオペレーター・ハードウェア技術者
石油・天然ガス			
商業・ビジネスサービス		③ 販売員 ④ レジ係	
製造業		⑤ 縫製機械オペレーター	
鉱業			⑭ 鉱夫
職種数	6職種	5職種	14職種

出所：国際協力機構（2016）を参照して作成。

(2) 52 職種の技能評価基準

図表 3-8 に挙がっている 25 職種が整備され、既述のとおり 2023 年現在までに 83 の NOCS が整備されている。直近の資料は入手できなかったが、2020 年 8 月現在、策定されている 52 職種のリストを示したのが図表 3-9 である⁴⁵。

⁴⁵ SESPP 事務局（2020）「国別技能評価システムの概要（技能評価システム移転促進事業）ミャンマー」（2020 年 8 月現在）。
https://www.sespp.mhlw.go.jp/2020/assets/pdf/summary_myanmar.pdf?date=201012

図表 3-9 技能基準(職業資格)が策定された 52 職種

<金属・エンジニアリング業界>	<農業>
1. 鋳造作業員 (レベル1、2)	31. 電動農機具整備士
2. ガスアーク溶接工	32. 電動農機具オペレーター
3. 手動アーク溶接工 (レベル-1.2)	33. ゴムラテックス収穫作業員
4. 機械工	<商業・ビジネスサービス>
5. 小型エンジン整備士	34. 販売員
6. エアコン設置工 (レベル-1、2)	35. レジ係
7. 自動車整備士 (レベル-1、2)	<電気工学>
8. 空気圧技術者 (レベル-2)	36. 建築電気技師 (レベル1、2)
9. フラックスコアアーク溶接工	<鉱業>
10. 一般整備士	37. 鉱山労働者 (レベル2)
11. 機械組立工 (レベル-2.3)	<運輸業>
12. 機械製図工 (レベル-2、3)	38. 車両検査官 (レベル-2)
13. 工具・金型製作者 (レベル-2、3)	<木工業>
14. 工作機械オペレーター (レベル-2、3)	39. キャビネットメーカー (レベル-1、2)
15. ビルディングオートメーション技術者 (レベル-3)	<製造業>
16. 産業メカトロニクス技術者 (レベル-3)	40. 衣料用ミシンオペレーター (レベル-1、2)
<建設>	41. 動力織機織り職人
17. 大工 (レベル1、2)	42. 手織機織り職人
18. れんが職人 (レベル1、2)	43. 伝統織機織り職人
19. コンクリート工	44. 竹糸巻き職人
20. 配管工	45. 漆塗り職人 (Black Body Craftsman)
21. タイル職人	46. 木工職人
22. フォークリフトオペレーター	47. 彫漆職人
23. 掘削機オペレーター	48. 金箔職人
24. バーベナー (鉄筋曲げ加工業者)	49. エンボス加工職人
<ホテル・観光>	<医療業界>
25. ウェイター	50. 看護助手 (レベル-2)
26. 客室係	51. 高齢者介護 (レベル-2)
27. ベルボーイ	<その他>
28. 公共エリア係	52. 養鶏場労働者 (レベル-2)
29. ツアーガイド (レベル1、2、3)	
30. パン・菓子職人 (レベル1、2)	

出所：SESPP 事務局（2020）を参照し一部改めた上で作成。

この職種リストについては、ILO Decent Work Technical Team, Bangkok (2014)など、55 職種記載されているものもある⁴⁶。両者の相違を確認したところ、重複している職種はあるが、ほとんどの職種は重複していない。NSSA のウェブサイト、関係省庁等政府サイトでも

⁴⁶ ILO Decent Work Technical Team, Bangkok (2014) p 59, U Soe Naing(2019) p.8、Simona Milio, Elitsa Garnizova and Alma Shkreli (2014) xi.

両者の違いを確認することはできなかった。参考として 55 職種のリストを章末(図表 3-18)に掲載する。

2020 年 8 月中に策定中とされていた職種は図表 3-10 のとおりである。後述する職業資格の紹介で取り上げる「アーク溶接」「コンクリート工」「架空線配置工」が挙げられている。

図表 3-10 策定中の技能基準(職業資格)33 職種

ゴムラテックス加工 (レベル1)	衣料品品質管理オペレーター (レベル2)
ゴム接合 (レベル1)	タイル職人 (レベル2)
* 手動金属アーク溶接工 (レベル3)	配管工(レベル2)
ガス金属アーク溶接工 (レベル3)	* コンクリート工(レベル2)
フラックスコアアーク溶接工 (レベル2)	ブルドーザー(レベル1)
溶接監督 (レベル4)	足場工(レベル1、2)
自動車整備士 (レベル2、3、4)	塗装工(レベル1)
電気配線工 (レベル2)	鉄筋曲げ工(レベル1)
ツアーガイド (レベル4)	仕上げ工(レベル1)
食品製造 (レベル1)	* 架空線設置工(レベル1)
手織機織り工 (レベル2)	孵化場保育士(レベル1、2)
動力織機織り工 (レベル2)	養鶏場作業員(レベル1、2)
伝統織工 (レベル2)	掘削作業員(レベル1、2)
竹糸巻き職人 (レベル2)	燃料給油機運転手(レベル2)
黒体職人 (レベル2)	ポンプ作業員(レベル2)
木工職人 (レベル2)	石油化学プラント運転監督者(レベル4) など
衣料品裁断室オペレーター (レベル2)	

出所：SESPP 事務局（2020）を参照し作成。

この 33 職種と図表 3-9 に挙げた 52 職種の合計が 85 職種となる。

ただ、2023 年発行の資料によると 83 職種の技能基準が作成されている⁴⁷。2014 年、NSSA はドイツ国際協力公社とスイスコンタクトの支援を受け、既存の熟練労働者を国家職業能力資格レベル 1 に認定することを目的とする「高速技能評価・認証パイロットプロジェクト」を開始した。このパイロットプロジェクトでは、NSSA によって技術作業部会が結成され、25 の優先職種について国家職業能力資格の見直しが行われた。NSSA は国家職業能力資格の見直しと改訂を継続し、2023 年現在までに 83 の国家職業能力資格が労働市場のニーズに合わせて更新されているとの記述が確認できる。この 83 職種のリストは掲載されておらず、両者の相違を確認できる資料は入手できていない。

4. 職種別技能評価例の紹介

ミャンマーでは、ドイツ国際協力公社や日本の JICA などの支援を受けて職業資格の評価基準の策定を進めている。

既述のとおり「Competency Standard」は、「Technical Competency」「Industrial Competency」「Basic Competency」に分けて作成されている。

⁴⁷ National Skill Standard Authority (2023a), i.

各職種の資格取得要件は、専門分野に関する「技術的能力」、当該職種特有の分野に関する「業種別能力」、職業能力の基礎分野に関する「基礎的能力」に区分されている。その上で、「能力要素」「パフォーマンス基準」「評価の範囲と状況」「評価基準ガイド」などについて規定し、職業能力を評価測定する形をとっている。

以下では、「手動アーク溶接」と「電気工事技師」レベル 1 および 2、「架空送電線敷設」、「建設（コンクリート敷設）」の資格取得要件「Competency Standard」を紹介する。「手動アーク溶接」は図表 3-8 および図表 3-9 で挙げた金属エンジニアリング分野の委員会が作成したものである。「電気工事技師」レベル 1 および 2、「架空送電線敷設」は、2023 年に公表されたものであり、図表 3-9 の「電気工学」分野の委員会が作成したものと考えられる。「コンクリート敷設」は図表 3-9 および図表 3-10 に挙げられている「建設」分野に関する職業資格である。

技能基準の策定状況については、今回の文献調査の結果、各職業資格のレベルは 1～2 までが策定されているとする資料がほとんどであった⁴⁸。しかし、Arno Weller and Rainer Reidenbach (2019)によると、「機械整備士」「工作機械オペレーター」「ビルオートメーション技術者」「メカトロニクス技術者」の職種ではレベル 4 まで策定されているという⁴⁹。

「手動アーク溶接」はドイツ国際協力公社の支援に基づいて作成され、「電気工事技師」のレベル 1 とレベル 2 は JICA の支援により作成された。「架空送電線敷設」はドイツ国際協力公社とスイスコンタクトの支援を受けており、「建設（コンクリート敷設）」はカナダとオランダの資金援助によって作成された技能基準である。

(1)手動アーク溶接⁵⁰

(a)資格の概要

「手動アーク溶接・国家資格（NC）レベル 1」は、材料の選択と準備、手動溶接装置の設置、接合面の準備、溶接継手の品質または規定仕様への適合性の検査を行い、金属アーク溶接（MMAW）プロセスによって金属部品を体系的に接合する作業の職業能力を習得していることを示す職業資格である。

⁴⁸ SESPP 事務局（2020）「国別技能評価システムの概要（技能評価システム移転促進事業）ミャンマー」（2020 年 8 月現在）等を参照。

⁴⁹ Arno Weller and Rainer Reidenbach (2019) NOCS Development Report (Metal and Electrical Sectors), 5th November 2019.
https://www.nssa.gov.mm/public/resource/my_Report%20Mission%20Myanmar%20OS_L4_V03_20042020.pdf

⁵⁰ National Skill Standard Authority (2018) National Occupational Competency Standard, Manual Metal Arc Welder Level 1, Metal and Engineering Occupational Sectoral Committee, Version No.1, Date: August, 2018, NSSA.

<https://www.scribd.com/document/777009689/Manual-Metal-Arc-Welder-Level-1-NSSA>

この資料は政府機関のウェブサイトではなく、Scribd のサイトから入手した。ミャンマー政府のウェブサイトはアクセスすることができない場合も少なくない。また、アクセスできてもメニューが作成されていても、内容が添付されていない場合などが多いため、今回の調査では、Scribd のようなサイトから入手したのも参考資料として採用することとした。

「手動アーク溶接・国家資格（NC）レベル 1 において、溶接作業で必要となる技能、知識、能力を示したのが「職業資格（技能基準）の概要」（図表 3-11-1）である。この技能基準は、作業計画書、設計図、図面、作業指示書、溶接手順書、または指示書に規定されたとおり、炭素鋼／軟鋼板の手動アーク溶接作業を行うために習得しなければならない職業能力で構成されている。なお、この溶接作業の国家職業能力資格は、ドイツ国際協力公社の協力により作成された。

図表 3-11-1 手動アーク溶接の国家職業資格の概要

業種：金属・エンジニアリング MSCO職業コード：8-82-01		
職種名：手動金属アーク溶接工		
業務内容 「手動アーク溶接のレベル 1」は、材料の選択と準備、手動溶接装置の設置、接合面の準備、溶接継手の品質または規定仕様への適合性の検査を行い、金属アーク溶接（MMAW）プロセスによって金属部品を体系的に接合する作業の職業能力を習得していることを示す職業資格である。		
認定レベル	職務レベル	技能、知識、能力
国家職業能力資格（NC）レベル1	半熟練	<ul style="list-style-type: none"> ● 狭い範囲の分野における基礎知識を想起によって証明する ● 定められた範囲の作業において、基礎的または準備的な実務技能を発揮する ● 明確な指示に従って定型作業を遂行する ● 安全要件を理解していることを示す ● 作業に関連する情報を受け取り、伝達する ● 作業に関連する情報にアクセスし、記録する ● 自身の成果物について限定的な責任を負う

出所：National Skill Standard Authority (2018a)。以下、図表 3-11 は同じ出所である。

注：電気関連の職種では「ability＝能力」ではなく「attitude＝態度」が用いられている。

MSCO：Myanmar Standard Classification of Occupations

「手動アーク溶接の国家資格（NC）レベル 1」の技能基準は、AWS D 1.1 構造溶接規格またはその他の同等の規格に準拠している⁵¹。能力ユニットは、図表 3-11-2 に示した通り「技術的能力」「業種別能力」「基礎的能力」に区分して規定されている。

⁵¹ AWS D 1.1（構造物溶接規格－鋼：Structural Welding Code-Steel）は、アメリカ溶接協会（AWS：American Welding Society）が定めたアーク溶接に適用される包括的な規格である。

図表 3-11-2 手動アーク溶接の技能基準を構成する能力ユニット

能力ユニット名	
ユニットコード番号	技術的能力
* ME-AW-101T1	溶接品質の向上への寄与度
ME-AW-102T1	手工具の使用
ME-AW-103T1	溶接材料の準備
ME-AW-104T1	溶接機器のセットアップ
ME-AW-105T1	溶接材料の取り付け
ME-AW-106T1	修正溶接
* ME-AW-107T1	炭素鋼/軟鋼板の手動アーク溶接
ユニットコード番号	業種別能力
ME-AW-108T1	作業場の安全対策を適用する
ME-AW-109T1	基本的な職場の整理整頓を手順通りに行う
ユニットコード番号	基本的能力
ME-AW-110B1	受領職場のコミュニケーションに対応する

以下では、上記図表に「*」をつけた技術的能力の「溶接品質の向上への寄与度」と「炭素鋼/軟鋼板の手動アーク溶接」の事例を取り上げる。

(b) 溶接品質の向上への寄与度

能力ユニット「溶接品質の向上への寄与度」は、「溶接前」「溶接中」「溶接後」の検査に関する能力要素で構成されている（図表 3-11-3 参照）。

図表 3-11-3 手動アーク溶接（溶接品質の向上への寄与度）の能力ユニットと能力要素

ユニットコード番号：ME-AW-101T1
能力ユニット名：溶接品質の向上への寄与度
能力ユニットの記述子：このユニットは溶接作業をする上での品質確保に貢献する能力に関連する
能力要素 この能力ユニットは、以下の要素で構成されている。 要素1：溶接前の検査 要素2：溶接中の検査 要素3：溶接後の検査

NSSA の技能基準は「パフォーマンス基準」を定め、評価対象と必要なパフォーマンスレベルを定義づけするものであり、主要なタスクの順序も示している⁵²。各要素は、ユニットで定義された作業を行う際に労働者が適用するスキルを詳細に記述した複数のパフォーマンス基準である。作業内容、作業方法、そして測定可能な成果を明確に示している。図表 3-11-3 で挙げた 3 つの能力要素について、高いパフォーマンスを発揮する能力要素の内容を示し

⁵² National Skill Standard Authority (2018), ii.

たのが図表 3-11-4 である。

図表 3-11-4 手動アーク溶接（溶接品質の向上への寄与度）の能力要素とパフォーマンス基準

能力要素	パフォーマンス基準
1. 溶接前の検査	1.1 適切な品質システムと手順、または適切な検査を実施し、母材、溶接材料、接合準備、および接合部の適合が適切であることを確認する。
2. 溶接中の検査	2.1 溶接全体を通して検査を実施し、必須パラメータが遵守されていることを確認する。 2.2 不良を認識し、不良があれば是正措置を講じることができる。
3. 溶接後の検査	3.1 表面およびルートエリアの不良について目視検査を実施し、不良があれば是正措置を講じることができる。

手動アーク溶接作業する職場における全体的な状況や当該職業資格の対象とする範囲を示したのが図表 3-11-5 である。NASS の技能基準において、評価対象の「範囲」を定めており、能力ユニット全体に関連し、能力の適用に関するパラメータを設定し、能力が使用される際に適用される可能性のある作業、材料、サービスの種類などを補足して説明している⁵³。この能力評価項目は「範囲 (Range)」と「状況 (Context)」という項目になっており、技能基準が評価される能力ユニットが置かれている職場の全体的な状況を明確化するとともに、「知識と作業要件との関連性」や「要求されるパフォーマンスの焦点と境界」を明確化し、能力標準ユニットを更新するための支援に関する機能を説明したものである。ここに示されている「変数」と「作業の範囲」が職業能力を習得できているかを判断する根拠となる。

図表 3-11-5 手動アーク溶接（溶接品質の向上への寄与度）の技能評価のための範囲と状況

変数	範囲
1. 品質システムと手順	1.1 作業指示書 1.2 安全作業手順 1.3 製品仕様 1.4 設備保守スケジュール 1.5 採用されている技術手順または特別に作成された規格 1.6 会社／業界の規則
2. 母材	2.1 ワークピース／テストクーポン 2.2 卑金属 (Base metal) 2.3 中実鋼板
3. 溶接材料	3.1 溶接電極

⁵³ National Skill Standard Authority (2018), iii.

4. 接合準備	4.1 継手の種類 4.2 開先の種類 4.3 テーパー角 4.4 誘導角 4.5 ルート面 4.6 ルートギャップ
5. 必須パラメータ	5.1 溶接電圧 5.2 溶接電流 (A/C) 5.3 溶接速度 5.4 予熱、中間バス、後熱温度
6. 不良	6.1 溶接不良 (アンダーカット、高低、スラグ混入、ビード外観不良、気孔、オーバーラップ、割れなど) 6.2 電流値の高低、速度の遅さ/速さ/不規則性、作業場の湿潤/乾燥状態、風の強い環境、熱処理など

NSSA の技能基準における「技能評価ガイド」は、個人が基準に記載されている能力（特定のスキルと知識）を有しているかどうかの評価を支援するものであり、労働者が実際の職場で能力を発揮できることを実証するために、観察すべき知識と活動を示している⁵⁴。技能評価基準のガイド（図表 3-11-6）には、「溶接作業の品質管理」を行う上で基礎となる知識とスキルの項目が挙げられている。

図表 3-11-6 手動アーク溶接（溶接品質の向上への寄与度）の技能評価基準ガイド

基礎知識	基礎スキル
<ul style="list-style-type: none"> • 会社のシステム、プロセス、および作業品質要件 • 作業検査技術 • 溶接不良と予防措置 • 品質保証の原則 • 安全予防措置 • 材料、工具、機器の取り扱い 	<ul style="list-style-type: none"> • 問題解決能力 • 上司や同僚とのコミュニケーション • 職務仕様書と作業指示書の理解

技能評価基準は、「実技試験におけるパフォーマンスの観察」「完成した製品の検査」「口頭または書面による面接」といった評価方法による。

(c) 炭素鋼/軟鋼板の手動アーク溶接

この能力ユニットは、炭素鋼/軟鋼板の手動アーク溶接に関する技能、知識、および姿勢に関するものである。能力ユニット「炭素鋼/軟鋼板の手動アーク溶接」は、「ルートパスの実行」「ホットパスまたはイリングパスの実行」「キャッピングの実行」に関する能力要素で構

⁵⁴ National Skill Standard Authority (2018), ii.

成されている（図表 3-11-7 参照）。

図表 3-11-7 手動アーク溶接の能力ユニット(炭素鋼/軟鋼板の手動アーク溶接)の能力ユニットと能力要素

ユニットコード番号	ME-AW-107T1
能力ユニット名	炭素鋼/軟鋼板の手動アーク溶接
能力ユニットの記述子	この能力ユニットは、MMAWプロセスを用いた炭素鋼/軟鋼板の溶接に関する技能、知識、および姿勢に関するものである。
能力要素	この能力ユニットは以下の要素で構成されている。 要素1：ルートパスの実行 要素2：ホットパスまたはファイリングパスの実行 要素3：キャッピングの実行

3つの能力要素について、高いパフォーマンスを発揮する能力要素の内容を示したのが図表 3-11-8 である。

図表 3-11-8 手動アーク溶接(炭素鋼/軟鋼板の手動アーク溶接)の能力要素とパフォーマンス基準

能力要素	パフォーマンス基準
1. ルートパスの実行	1.1 ルートパスは、溶接施工規定（WPS）、顧客仕様、業界要件、および安全手順に従って実施される。 1.2 溶接部は、欠陥がないか目視検査され、必要に応じて補修される。 1.3 欠陥は研磨され、ルートパスからスラグはチップオフまたはブラシで除去される。
2. ファイルングパスの実行	1.3 適用される規格および基準に従って、溶接部の合否を目視検査することができる。 2.1 後続パスまたは充填パスは、承認されたWPSに従って実施される。 2.2 溶接部は、欠陥がないか目視検査され、必要に応じて補修される。 2.3 後続パスから欠陥は研磨され、スラグはチップオフまたはブラシで除去される。
3. キャッピングの実行	2.4 適用される規格および基準に従って、溶接部の合否を目視検査することができる。 3.1 キャッピングまたは最終パスは、承認されたWPSおよび/または顧客仕様に従って実施される。 3.2 溶接部は目視で欠陥の有無を確認し、必要に応じて修理することができる。 3.3 溶接部は、AO10Uケーブル規格および基準に従って目視で良否を確認する。

炭素鋼/軟鋼板の手動アーク溶接作業する現場における全体的な状況や当該職業資格の対象とする範囲を示したのが図表 3-11-9 である。ここに示されている「変数」と「作業の範囲」が職業能力を習得できているかを判断する根拠となる。

図表 3-11-9 手動アーク溶接(炭素鋼/軟鋼板の手動アーク溶接)の技能評価のための範囲と状況

変数	範囲
1. WPS (溶接施工規定)	含まれる項目 1.1 溶接姿勢 1F、2F、3F、4F 1.2 材料の厚さ 10 mm～12 mm 1.3 材料の種類 炭素鋼/軟鋼 1.4 電極の種類とサイズ 1.5 移動速度 1.6 電流設定 (極性、電流値、電圧) 1.7 予熱/溶接後加熱処理 (PWHT) 1.8 継手の準備
2. 不良	以下の項目が含まれる場合がある : 2.1 気孔率 2.2 アンダーカット 2.3 アークストライク 2.4 スパッタ 2.5 スラグ混入 2.6 凹凸 2.7 鉄筋の強化度 2.8 溶け落ち 2.9 クレータークラック 2.10 クラック 2.11 融合不良 2.12 ピンホール/ブローホール 2.13 アンダーフィル 2.14 重ね合わせ 2.15 ミスアライメント 2.16 歪み

技能評価基準のガイド (図表 3-11-10) には、「MMAW を用いた溶接作業」をする上で基礎となる知識とスキルが項目として挙げられている。

図表 3-11-10 手動アーク溶接（炭素鋼/軟鋼板の手動アーク溶接）の技能評価基準ガイド

基礎知識	基礎スキル
<p>以下の知識を有する：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 図面／計画／WPSの解釈 • 材料および消耗品（ワイヤ、母材） • 溶接機器および工具 • 基本的な数学（乗算、除算、加算、減算） • 溶接規格 • 溶接欠陥の特定 	<p>以下のスキルと能力を有する：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 作業指示書の入手、解釈、理解 • 指示書に従って日常業務を遂行する <ul style="list-style-type: none"> - 作業指示書に従って日常業務を遂行する - 予熱および溶接技術を正しく安全に適用する - 溶接材料、消耗品、溶接工具および機器を正しく安全に使用する - 溶接欠陥を正しく特定し、修正する • 職場で効果的にコミュニケーションをとる <ul style="list-style-type: none"> - 作業要件を確認できるよう、簡単な言葉でコミュニケーションをとる • 他者と協力し、チームで働く <ul style="list-style-type: none"> - 他者と協力し、チームの一員として働く。協力的なアプローチを用いて、満足度と生産性を最適化する • 測定技術を活用する <ul style="list-style-type: none"> - 作業の進捗状況の把握、記録、確認において測定技術を活用する

技能評価基準は、「実技試験におけるパフォーマンスの観察」「完成した製品の検査」「口頭または書面による面接」といった評価方法による。

(2)電気工事技師(レベル 1)⁵⁵

(a)資格の概要

「電気工事技師（制御盤組立作業）国家職業能力基準（レベル1）」の業務内容は、電気シーケンス制御設備の図面およびレイアウト計画に従って、制御盤、リレー、電源装置、電気保護装置、電気機器および付属品を設置する作業に関するものである。こうした作業を正確に行うために必要とされる技能、知識、能力を示す「職業資格（技能基準）の概要」が図表 3-12-1 である。

なお、この技能基準は、JICA の技術・財政支援、電気工事士能力基準策定委員会、関係団体・企業からの助言および技術ワーキンググループの協力により作成された。

⁵⁵ National Skill Standard Authority (2023a) National Occupational Competency Standard, Electrician (Control Panel Assembly Work) Level 1, Electrical Engineering Competency Standard Development Committee, Version No.1, Date: January, 2023, NSSA.
<https://www.scribd.com/document/740878788/Electician-CPAW-Level-1>

図表 3-12-1 電気工事技師(レベル1)の国家職業資格の概要

職種名：電気工事技師（制御盤組立作業） MSCO職業コード：8-65-08		
業務内容：電気シーケンス制御設備の図面およびレイアウト計画に従って、制御盤、リレー、電源装置、電気保護装置、電気機器、および付属品を設置する。		
認定レベル	職務レベル	技能、知識、態度
国家職業能力資格 (NC) レベル1	半熟練	<ul style="list-style-type: none"> • 狭い範囲の分野における基礎知識を想起によって示す • 定められた範囲の業務において、基礎的または準備的な実践スキルを発揮する • 指示に従って日常業務を遂行する • 安全要件を理解していることを示す • 業務に関連する情報の受領と伝達を行う • 業務に関連する情報にアクセスし、記録する • 自身の成果物について限定的な責任を負う

出所：National Skill Standard Authority (2023a)。以下、図表 3-12 は同じ出所である。

注：この職種では「ability=能力」ではなく「attitude=態度」が用いられている。

「電気工事技師国家資格（NC）（レベル1）」の技能基準は、図表 3-12-2 で示した能力ユニットで構成されている

図表 3-12-2 電気工事技師(レベル1)の技能基準を構成する能力ユニット

	能力ユニット名
	ユニットコード番号 技術的能力
*	EE-ELC-101T1 シーケンス制御回路の組立
	ユニットコード番号 業種別能力
*	EE-ELC-10211 職場の整理整頓実習
	ユニットコード番号 基本能力
	EE-ELC-103B1 職場におけるコミュニケーションの受信と対応

以下では上記図表に「*」をつけた技術的能力の「シーケンス制御回路の組み立て」と業種別能力の「職場内の整理整頓実習」に関する事例を取り上げる。

(b)シーケンス制御回路の組立

技術的な能力として「シーケンス制御回路の組み立て作業」を取り上げる。シーケンス制御回路の組み立てに必要な能力のシステム応用に関するものは以下のとおりである。

能力ユニット「シーケンス制御回路の組立」は、「作業の計画と準備」「制御盤の組み立ての実行」「制御盤の検査作業と簡単な修理作業の実行」「作業の完了」という4つの能力要素で構成されている（図表 3-12-3 参照）。

図表 3-12-3 電気工事技師(レベル1)(シーケンス制御回路の組立)の能力ユニットと能力要素

ユニットコード番号：EE-ELC-101T1
能力ユニット名：シーケンス制御回路の組立
能力ユニットの記述子：このユニットは、シーケンス制御回路の組み立てに必要な能力の体系的な応用に関するものである。
能力要素 この能力ユニットは以下の要素で構成されている。 要素1：作業の計画と準備 要素2：制御盤の組み立ての実行 要素3：制御盤の検査作業と簡単な修理作業の実行 要素4：作業の完了

4つの能力要素について、高いパフォーマンスを発揮する能力要素の内容を示したのが図表 3-12-4 である。

図表 3-12-4 電気工事技師(レベル1)(シーケンス制御回路の組立)の能力要素とパフォーマンス基準

能力要素	パフォーマンス基準
1. 作業の計画と準備	1.1 工具および機器は指示に従って準備できている。 1.2 作業場は作業要件および現場手順に従って準備できている。 1.3 労働衛生、産業安全および環境保護手順は、作業手順全体を通して特定、適用、および監視できている。 1.4 作業計画を満たすために必要な資源は特定、入手でき、作業仕様への適合性について検査できている。
2. 作業の実行：制御盤の組み立て	2.1 作業手順は、仕様および電気図面に基づいて決定できる。 2.2 配線および接続は作業手順に基づいて行われる。
3. 制御盤の点検作業と簡単な修理作業を実施	3.1 電気回路は仕様に従って適切に動作するか検査されている。 3.2 制御盤の簡単な修理が行われている。
4. 作業を完了する	4.1 作業エリアは整理整頓された状態に保たれている。 4.2 工具および機器は、現場/作業手順に従って清掃、保守、保管されている。

電気工事作業のシーケンス制御回路の組立作業をする現場における全体的な状況や当該職業資格が対象とする範囲を示したのが図表 3-12-5 である。ここに示されている「変数」と「作業の範囲」が職業能力を習得できているかを判断する根拠となる。

図表 3-12-5 電気工事技師(レベル1)(シーケンス制御回路の組立)の技能評価のための範囲と状況

変数	範囲
1. ツールと機器	以下のものが含まれるが、これらに限定されない。 <ul style="list-style-type: none"> • 工具箱 • ワイヤーストリッパー • ドライバーセット • ロングノーズプライヤー • ワイヤークッター • クリンパ • 個人用保護具 (PPE) • マルチメーター (アナログ) • マルチメーター (クランプオンメーター) • 絶縁抵抗計 • ポータブル電動工具セット (ACドリルおよびDCドリル)
2. 作業手順	以下の内容が含まれる場合がある。 <ul style="list-style-type: none"> • 作業上の重要事項の解釈 • 必要な機能、性能、品質の理解 • 必要な資材および機器の選定 • 安全な作業手順の決定
3. 配線と接続	以下の内容が含まれる場合がある： <ul style="list-style-type: none"> • 接続図や機器配置図などの図表の解釈 • 配線、端子の接続、断熱、ダクトの使用手順の即時判断 • 正確かつ短時間での配線と接続
4. 電気回路	以下の項目が含まれる場合がある： <ul style="list-style-type: none"> • 配線図および接続図からの検査箇所および検査手順の決定 • 回路検査機器やテスターなどの試験機器を用いた回路の動作検査 • 組立作業中または組立作業後の検査
5. 簡単な修理	以下の内容が含まれる場合がある： <ul style="list-style-type: none"> • 検査で発見された配線不良などの不具合の迅速な修理

技能評価基準のガイド(図表 3-12-6)には、「シーケンス制御回路の組立作業」の基礎となる知識とスキルが項目として挙げられている。

図表 3-12-6 電気工事技師(レベル1)(シーケンス制御回路の組立)の技能評価基準ガイド

基礎知識	基礎スキル
<ul style="list-style-type: none"> • 計測機器 • 電気機器の種類と用途 • 電気の基礎 • 磁気の基本理論 • 制御盤の種類と部品 • 配電盤と制御盤の組み立て方法 • 導電性材料の種類 • 労働安全衛生の基礎 • シーケンス制御回路 	<ul style="list-style-type: none"> • 技術図面およびマニュアルを参照、適用、解釈する能力 • 適切な方法と種類の家庭用配線および回路を選択する • 工具、機器、器具の安全な使用 • 感電の被害者への応急処置を行う • 消火設備を使用する • コミュニケーション能力 • チームワーク

技能評価基準は、「実技試験におけるパフォーマンスの観察」「完成した製品の検査」「口頭または書面による面接」といった評価方法による。

(c)職場内の整理整頓実習

この能力ユニットは、基本的な職場内整理整頓の手順を適用するために必要なスキル、知識、および態度に関するものである。

能力ユニット「職場内の整理整頓実習」は、「不要なものを整理・除去する」「物を体系的に配置」「作業エリア、工具、機器を整備する」「作業プロセスと手順に従う」「自発的に作業を行う」といった5つの能力要素で構成されている（図表 3-12-7 参照）。

図表 3-12-7 電気工事技師(レベル1)(職場内の整理整頓実習)の能力ユニットと能力要素

ユニットコード番号：EE- ELC-10211
能力ユニット名：職場の整理整頓実習
能力ユニットの記述子：このユニットは、基本的な職場の整理整頓手順を実行するために必要なスキル、知識、態度に関するものである。
能力要素 この能力ユニットは以下の要素で構成されている。 要素1：不要なものを整理・除去する 要素2：物を体系的に配置する 要素3：作業エリア、工具、機器を整備する 要素4：作業プロセスと手順に従う 要素5：自発的に作業を行う

5つの能力要素について、高いパフォーマンスを発揮する能力要素の内容を示したのが図表 3-12-8 である。

図表 3-12-8 電気工事技師(レベル1)(職場内の整理整頓実習)の能力要素とパフォーマンス基準

能力要素	パフォーマンス基準
1. 不要なものを分別し、取り除く	1.1 再利用可能、リサイクル可能なものは、会社／オフィスの手順に従って分別できる。 1.2 不要な物品は、会社の手順に従って撤去および破棄されている。
2. アイテムを体系的に整理する	2.1 物品は、会社の清掃手順に従って体系的に整理されている。 2.2 作業場は、業務要件に従って整理整頓されている。 2.3 物品は、手順に従って、目に見える識別マークを付けて、大切に保管されている。 2.4 安全装置および避難通路は、指示に従って大切に保管され、アクセス可能である。
3. 作業エリア、工具、機器を整備する	3.1 作業場の清潔さと整頓は、会社の手順に従って維持されている。 3.2 工具および機器は、製造元の指示／マニュアルに従って清掃されている。 3.3 工具および機器の軽微な修理は、製造元の指示／マニュアルに従って行われている。 3.4 不具合のある工具および機器は、直属の上司に報告されている。
4. 作業プロセスと手順に従う	4.1 共用資材は、手順に従って指定された場所に維持・保管されている。 4.2 異常事態は、直属の上司に報告されている。
5. 自発的に作業を行う	5.1 指示に従って作業が行われている。 5.2 労働安全衛生（OHS）および環境要件に従って作業が行われている。

電気工事作業の職場内の整理整頓実習に関する全体的な状況や当該職業資格の対象とす

る範囲を示したのが図表 3-12-9 である。ここに示されている「変数」と「作業の範囲」が職業能力を習得できているかを判断する根拠となる。

図表 3-12-9 電気工事技師(レベル1)(職場内の整理整頓実習)の技能評価のための範囲と状況

変数	範囲
1. 不要なもの	含まれるもの： <ul style="list-style-type: none"> ● リサイクルできない資材 ● 使用できない工具や機器 ● 写真、ポスター、その他の資材 ● 作業に関連しないもの ● 廃棄物
2. 識別マーク	含まれるもの： <ul style="list-style-type: none"> ● ラベル ● タグ ● 色分け
3. 軽微な修理	含まれるもの： <ul style="list-style-type: none"> ● 潤滑剤の塗布 ● 工具の研磨 ● ナット、ボルト、ネジの締め付け

技能評価基準のガイド(図表 3-12-10)には、「職場内の整理整頓実習」に関して基礎となる知識とスキルが項目として挙げられている。

図表 3-12-10 電気工事技師(レベル1)(職場内の整理整頓実習)の技能評価基準ガイド

基礎知識	基礎スキル
<ul style="list-style-type: none"> ● 5Sの原則 ● 作業プロセスと手順 ● 安全標識とシンボル ● 一般的な労働安全衛生の原則と法令 ● 労働安全に関する環境要件 ● 事故/危険報告手順 	<ul style="list-style-type: none"> ● 基本的なコミュニケーションスキル ● 対人スキル ● 指示を解釈するために必要な読解力 ● 事故や潜在的な危険の報告・記録

技能評価基準は、「実技試験におけるパフォーマンスの観察」「完成した製品の検査」「口頭または書面による面接」といった評価方法による。

(3) 電気工事技師(レベル 2)⁵⁶

(a) 資格の概要

電気工事技師(制御盤組立作業)国家資格(NC)(レベル 2)の能力基準は、制御盤組立

⁵⁶ National Skill Standard Authority (2023b) National Occupational Competency Standard, Electrician (Control Panel Assembly Work) Level 2, Electrical Engineering Competency Standard Development Committee, Version No.1, Date: January, 2023, NSSA
<https://www.scribd.com/document/740878783/Electician-CPAW-Level-2>

作業の電気工事補助者として働くために習得しなければならない職業能力で構成されている。

この業務内容は、電気モーター制御設備の図面および配置図に従って、制御盤、リレー、電気保護装置、電気機器、および付属品を設置する作業である。この国家職業資格の概要を示したのが図表 3-13-1 である。なお、この職業資格は、JICA の支援によって作成された。

図表 3-13-1 電気工事技師(レベル2)の国家職業資格の概要

職種名：電気技師（制御盤組立作業） MSCO職業コード：8-65-08		
業務内容：電気モーター制御設備の図面および配置図に従って、制御盤、リレー、電気保護装置、電気機器、および付属品を設置する。		
認定レベル	職務レベル	技能、知識、および態度
国家職業能力資格 (NC) レベル2	熟練	<ul style="list-style-type: none"> • 中程度の分野において、基本的な業務知識を発揮できる。 • 多様なタスクにおいて実践的なスキルを発揮できる。 • 既知の定型業務や手順を含む、規定された範囲の機能を遂行できる。 • 複雑または非定型業務を含むタスクを、自律的に、またはチームの一員として他の従業員と連携して遂行できる。 • 業務に関連する情報の受領と伝達ができる。 • 業務に関連する情報にアクセスし、記録できる。 • 成果物の品質について、ある程度の責任を負う。

出所：National Skill Standard Authority (2023b)。以下、図表 3-13 は同じ出所である。

注：この職種では「ability=能力」ではなく「attitude=態度」が用いられている。

「電気工事技師国家資格（NC）（レベル 2）」の技能基準は、図表 3-13-2 で示した能力ユニットで構成されている

図表 3-13-2 電気工事技師(レベル2)の技能基準を構成する能力ユニット

	能力ユニット名
	ユニットコード番号 技術的能力
*	EE-ELC-201T1 シーケンス制御盤の組立
	ユニットコード番号 業種別能力
	EE-ELC-202I1 手工具の使用
	EE-ELC-203I1 計測および計算の実行
	EE-ELC-204I1 技術図面の作成および解釈
	EE-ELC-205I1 品質基準の適用
*	EE-ELC-206I1 電気配線の終端処理および電気・電子回路の接続
	ユニットコード番号 基本的能力
	EE-ELC-207B1 職場でのコミュニケーションへの参加
	EE-ELC-208B1 チームで働く環境
	EE-ELC-209B1 専門職キャリアの実践
	EE-ELC-210B1 職業上の安全衛生手順

以下では上記図表に「*」をつけた技術的能力の「シーケンス制御回路の組立」と業種別能力の「電気配線の終端および接続そして電気・電子回路」作業の事例を取り上げる。

(b)シーケンス制御盤の組立

この能力ユニット「シーケンス制御盤の組立」は、シーケンス制御盤の組立に必要な能力の体系的な適用に関するものであり、能力ユニット「シーケンス制御盤の組立」は、「作業の計画と準備」「制御盤の組立」「制御盤の検査作業と簡単な修理作業」「作業の完了」といった能力要素で構成されている（図表 3-13-3 参照）。

図表 3-13-3 電気工事技師(レベル2)(シーケンス制御盤の組立)の能力ユニットと能力要素

ユニットコード番号：EE-ELC-201T1
能力ユニット名：シーケンス制御盤の組立
能力ユニットの記述子：この能力ユニットは、シーケンス制御盤の組立に必要な能力の体系的な適用に関するものである。
能力要素 この能力ユニットは、以下の要素で構成されている。 要素1：作業の計画と準備 要素2：制御盤の組立 要素3：制御盤の検査作業と簡単な修理作業 要素4：作業の完了

4 つの能力要素について、高いパフォーマンスを発揮する能力要素の内容を示したのが図表 3-13-4 である。

図表 3-13-4 電気工事技師(レベル2)(シーケンス制御盤の組立)の能力要素とパフォーマンス基準

能力要素	パフォーマンス基準
1. 作業の計画と準備	1.1 指示に従って工具と機器を準備する。 1.2 作業場は、作業要件および現場手順に従って準備される。 1.3 労働衛生、産業安全、および環境保護手順は、作業手順全体を通じて特定、適用、および監視される。 1.4 作業計画を満たすために必要な資源は特定、入手され、作業仕様への適合性が検査される。
2. 制御盤の組立	2.1 作業手順は、仕様書および電気回路図に基づいて決定される。 2.2 配線および接続は、作業手順に基づいて行われる。 2.3 設置および調整は、作業手順に基づいて行われる。
3. 制御盤の点検作業および簡単な修理作業を実施する。	3.1 電気回路が仕様に従って正しく動作するかを検査する。 3.2 制御盤の簡単な修理を実施する。
4. 作業を完了する	4.1 作業エリアを清潔で整頓された状態にする。 4.2 工具および機器は、現場/作業手順に従って清掃、保守、保管する。

電気工事作業のシーケンス制御回路の組立作業をする現場における全体的な状況や当該職業資格の対象とする範囲を示したのが図表 3-13-5 である。ここに示されている「変数」と「作業の範囲」が職業能力を習得できているかを判断する根拠となる。

図表 3-13-5 電気工事技師(レベル2)(シーケンス制御盤の組立)の技能評価のための範囲と状況

変数	範囲
1. 工具および機器	以下を含む場合があるが、これらに限定されない。 <ul style="list-style-type: none"> • 工具箱 • ワイヤーストリッパー • ドライバーセット • ラジオペンチ • ワイヤークッター • 圧着工具 • 個人用保護具 (PPE) • マルチメーター (アナログ) • マルチメーター (クランプオンメーター) • 絶縁抵抗計 • ポータブル電動工具セット (ACドリルおよびDCドリル)
2. 作業手順	以下を含む場合がある： <ul style="list-style-type: none"> • 作業上の重要事項の解釈 • 必要な機能、性能要件、および品質の理解 • 必要な資材および機器の選定 • 安全な作業手順の決定
3. 配線と接続	以下の内容が含まれる場合がある： <ul style="list-style-type: none"> • 接続図や機器配置図などの図面の解釈 • 配線、端子の接続、絶縁、ダクトの使用手順の即時判断 • 正確かつ短時間での配線と接続
4. 設置と調整	以下の内容が含まれる場合がある： <ul style="list-style-type: none"> • 図面に基づいた遮断器、電磁開閉器、リレー、変流器などの各種機器の配置と設置方法の決定 • 機器の正確かつ迅速な設置
5. 電気回路	以下の内容が含まれる場合がある： <ul style="list-style-type: none"> • 配線図および接続図からの検査箇所および検査手順の決定 • 回路検査器やテスターなどの試験機器を用いた回路の動作検査 • 組立作業中または組立作業後の検査
6. 簡単な修理	以下の内容が含まれる場合がある： <ul style="list-style-type: none"> • 検査で発見された配線ミスなどの不具合の迅速な修復

レベル 1 とレベル 2 の違いは、「4. 設置と調整」がレベル 2 には含まれるという点である。技能評価基準のガイド (図表 3-13-6) には、「シーケンス制御盤の組立作業」の基礎となる知識とスキルが項目として挙げられている。

図表 3-13-6 電気工事技師(レベル2)(シーケンス制御盤の組立)の技能評価基準ガイド

基礎知識	基礎スキル
<ul style="list-style-type: none"> ● 計測機器 ● 電気機器の種類と用途 ● 電気の基礎 ● 磁気の基本理論 ● 製図 ● 加工方法 ● 導電性材料、半導体材料、絶縁材料、磁性材料の種類と用途 ● 制御盤とその部品の種類、構造、機能、用途 ● 配電盤と制御盤の組み立て方法 ● 労働安全衛生 ● シーケンス制御、回路 	<ul style="list-style-type: none"> ● 技術図面およびマニュアルを参照、適用、解釈する能力 ● 適切な方法と種類の家庭用配線および電気機器を選択する能力 ● 工具、機器、器具を安全に使用する能力 ● 感電した人への応急処置を行う能力 ● 消火設備を使用する能力 ● コミュニケーション能力 ● チームワーク

レベル1とレベル2の違いは、レベル2には「基礎知識」に「製図」から「労働安全衛生」までの項目が含まれるという点である。

技能評価基準は、「実技試験におけるパフォーマンスの観察」「完成した製品の検査」「口頭または書面による面接」といった評価方法による。

(c) 電気配線の終端処理および電気・電子回路の接続

能力ユニット「電気配線の終端処理および電気・電子回路の接続」は、電気配線および電子回路の終端処理と接続に必要なスキル、知識、姿勢、価値観を網羅するユニットである。

この能力ユニットは、「電気配線／電子回路の終端処理／接続の計画と準備」「電気配線／電子回路の終端処理／接続」「電気配線／電子回路の終端処理／接続の試験」といった能力要素で構成されている（図表 3-13-7 参照）。

図表 3-13-7 電気工事技師(レベル2)(電気配線の終端処理および電気・電子回路の接続)の能力ユニットと能力要素

ユニットコード番号：EE-ELC-206I1
能力ユニット名：電気配線の終端処理および電気・電子回路の接続
能力ユニットの記述子：このユニットは、電気配線および電子回路の終端処理と接続に必要なスキル、知識、姿勢、価値観を網羅するものである。
能力要素 この能力ユニットは、以下の要素で構成されている。 要素1：電気配線／電子回路の終端処理／接続の計画と準備 要素2：電気配線／電子回路の終端処理／接続 要素3：電気配線／電子回路の終端処理／接続の試験

3つの能力要素について、高いパフォーマンスを発揮する能力要素の内容を示したのが図表 3-13-8 である。

図表 3-13-8 電気工事技師(レベル2)

(電気配線の終端処理および電気・電子回路の接続)の能力要素とパフォーマンス基準

能力要素	パフォーマンス基準
1. 電気配線/電子回路の終端処理/接続を計画し、準備する	1.1 仕様と作業内容に従って材料を検査する。 1.2 作業要件に応じて適切な工具と機器を選択する。 1.3 作業は、OHSガイドラインと手順が遵守されるように計画される。 1.4 電気配線/電子回路は、指示書と作業現場の手順に従って、接続/終端処理のために正しく準備される。
2. 電気配線/電子回路の終端/接続	2.1 工具使用時の安全手順を常に遵守し、適切な個人用保護具を使用する。 2.2 作業は、作業場所および標準手順に従って安全に実施する。 2.3 仕様、製造元の要件、および安全性に従って、適切な範囲の終端/接続方法を使用する。 2.4 正しい操作手順に従う。 2.5 必要に応じて、使用する付属品を調整する。 2.6 作業仕様に従って、終端/接続が正常に実施されていることを確認する。
3. 電気配線/電子回路の終端/接続の試験	3.1 適切な手順と機器を用いて、電気配線/電子回路のすべての完了した終端/接続の試験を実施し、仕様および規制への適合性を確認する。 3.2 配線および回路は、指定された試験手順に従って点検する。 3.3 計画外の事象または状況には、確立された手順に従って対応する。

電気工事作業の「電気配線の終端および接続そして電気・電子回路」作業をする現場における全体的な状況や当該職業資格の対象とする範囲を示したのが図表 3-13-9 である。ここに示されている「変数」と「作業の範囲」が職業能力を習得できているかを判断する根拠となる。

図表 3-13-9 電気工事技師(レベル2)

(電気配線の終端処理および電気・電子回路の接続)の技能評価のための範囲と状況

変数	範囲
1. 材料	材料には以下が含まれるが、これらに限定されない。 <ul style="list-style-type: none"> ● はんだ付けリード線 ● ケーブル ● ワイヤー
2. 工具と機器	測定、切断、穴あけ、組み立て/分解用の工具。工具セットには以下が含まれるが、これらに限定されない。 <ul style="list-style-type: none"> ● ペンチ ● カッター ● ドライバー 機器 <ul style="list-style-type: none"> ● はんだごて ● マルチテスター

3. 個人用保護具	<ul style="list-style-type: none"> • ゴーグル • 手袋 • エプロン／作業着
4. 方法	<ul style="list-style-type: none"> • クランプ • ピン接続 • はんだ付け接合部 • プラグ
5. 付属品	付属品には以下が含まれるが、これらに限定されない。 <ul style="list-style-type: none"> • ブラケット • ダンパー

技能評価基準のガイド（図表 3-13-10）には、「電気配線の終端および接続そして電気・電子回路」作業をする上で基礎となる知識とスキルが項目として挙げられている。

図表 3-13-10 電気工事技師（レベル2）（電気配線の終端処理および電気・電子回路の接続）の技能評価基準ガイド

基礎知識	基礎スキル
<ul style="list-style-type: none"> • 工具の使用 • 試験機器／装置の使用 • 電気理論 • 交流および直流の原理 • 労働安全衛生ガイドラインと手順 • 基本的な電気・電子機器 • 配線技術 • 労働安全衛生原則 • 鉛フリーはんだ付け技術の使用 • 表面実装はんだ付け技術 • 様々な材料の終端処理の仕様と方法 • 交流および直流電源 • 診断機器の使用 • 配線と接続の試験 • 配線サポート技術と代替手段 	<ul style="list-style-type: none"> • 作業指示書を解釈するために必要な読解力 • 材料が仕様に適合しているか確認する • 既存および新規の設置場所の正確な位置と仕様を確認する • コミュニケーションスキル • ケーブル、電線、導体、接続部のラベル付け、タグ付け、ラベルの貼付要件 • はんだ付け技術 • 配線サポートの調整と固定 • プリント基板の修理技術 • 電子組立の機能試験および品質試験 • 配線および接続部の仕様適合性試験

技能評価基準は、「実技試験におけるパフォーマンスの観察」「完成した製品の検査」「口頭または書面による面接」といった評価方法による。

(4) 架空送電線敷設作業⁵⁷

(a) 資格の概要

架空送電線敷設作業の国家技能資格（NSC）（レベル1）は、架空頭上設置作業のアシスタ

⁵⁷ National Skill Standard Authority (2018) National Occupational Competency Standard, Overhead Line Installer NC-1, Electrical Engineering Sectoral Committee, Version No.1, Date: July, 2018, NSSA. <https://www.scribd.com/document/589254003/NSSA>

ントとして働くために人が習得しなければならない職業能力で構成されている。

国家資格の概要を示したのが図表 3-14-1 である。なお、この職業資格は、ドイツ国際協力公社とスイスコンタクトの支援により作成され、2018 年 7 月に公表された。

図表 3-14-1 架空送電線敷設作業の国家職業資格の概要

職種名：架空送電線敷設		
職務内容：架空送電線工事図面および配置図に従って、架線資材、工具、機器、継手、付属品を設置する。		
認定レベル	職務レベル	技能、知識、態度
国家職業能力資格 (NC)レベル1	半熟練	<ul style="list-style-type: none"> ● 狭い範囲の分野において、基礎知識を想起によって証明できる ● 定められた範囲の業務において、基礎的または準備的な実務スキルを習得できる ● 明確な指示に従って、日常業務を遂行できる ● 安全要件を理解していることを示す ● 業務に関連する情報の受領と伝達ができる ● 業務に関連する情報にアクセスし、記録できる ● 自己の成果物に責任を持つ

出所：National Skill Standard Authority (2018b)。以下、図表 3-14 は同じ出所である。

注：この職種では「ability」ではなく「attitude=態度」が用いられている。

「架空送電線敷設作業国家資格 (NC) (レベル 1)」の技能基準は、図表 3-14-2 で示した能力ユニットで構成されている

図表 3-14-2 架空送電線敷設作業の技能基準を構成する能力ユニット

	能力ユニット名
ユニットコード番号	技術的能力
EE.OH.101T1	電気資材および工具の準備
EE.OH.102T1	電柱の穴掘り、電柱の建立
EE.OH.103T1	クロスアーム、碍子、およびローラーの設置
* EE.OH.104T1	裸導体および被覆導体の敷設
EE.OH.105T1	送電線の基本接地工事
EE.OH.106T1	ワイヤドラムおよびメッセンジャードラムの設置
EE.OH.107T1	新設送電線における電柱の登降
ユニットコード番号	業種別能力
EE.EL.10811	実務現場清掃
ユニットコード番号	基本能力
EE.EL.109B1	職場のコミュニケーションの受信と対応
EE.EL.1010B1	労働安全衛生手順の実践

以下では上記図表に「*」をつけた技術的能力の「裸導体および被覆導体の敷設」の事例を取り上げる。

(b) 裸導体および被覆導体の敷設

能力ユニット「裸導体および被覆導体の敷設」は、「資材と工具のリストを取る」「資材と工具を取り、選択する」「資材と工具を作業場に運ぶ」「裸導体を敷設する」「被覆導体を敷設する」「被覆導体を敷設する」「作業完了を通知し、確認する」といった7つの能力要素で構成されている（図表 3-14-3 参照）⁵⁸。

図表 3-14-3 架空送電線敷設作業（裸導体および被覆導体の敷設）の能力ユニットと能力要素

ユニットコード番号：EE-OH-104T1
能力ユニット名：裸導体および被覆導体の敷設
能力ユニット記述子：この単位は、裸導体および被覆導体の敷設に関するものである。
能力要素 この能力ユニットは以下の要素で構成されている。 要素1：資材と工具のリストを取る 要素2：資材と工具を取り、選択する 要素3：資材と工具を作業場に運ぶ 要素4：裸導体を敷設する 要素5：被覆導体を敷設する 要素6：被覆導体を敷設する 要素7：作業完了を通知し、確認する

7つの能力要素について、高いパフォーマンスを発揮する能力要素の内容を示したのが図表 3-14-4 である。

図表 3-14-4 架空送電線敷設作業（裸導体および被覆導体の敷設）の能力要素とパフォーマンス基準

能力要素	パフォーマンス基準
1. 材料と工具のリストを取る	1.1 指揮者の指示工具リストは監督者から取得する。 1.2 許可証は監督者から取得する。
2. 材料と道具を選択し、持ち出す	2.1 許可証を倉庫管理者に提示する。 2.2 リストに従って適切な機材／道具を選択し、持ち出す。
3. 資材・工具を作業場まで運搬する	3.1 資材・工具は効率的かつ慎重に運搬できる。
4. 裸導体の敷設	4.1 機器／工具は安全に使用されている。 4.2 指示に従って正しい手順が実行されている。
5. 被覆導体の敷設	5.1 機器／工具は安全に使用されている。 5.2 作業指示書に従って正しい手順が実行済みである。
6. 支持用ロープの結束	6.1 必要な機器は、適切なロープ結束方法によって結束され、支持されている。
7. 作業完了のフィードバックと報告	7.1 指示通りに作業が完了したことを確認するために、上司へのフィードバックと報告が行われる。

⁵⁸ 要素5と6が同じ「被覆導体を敷設する」となっているが、原典資料のママとしている。

架空送電線敷設作業の「裸導体および被覆導体の敷設」作業をする現場における全体的な状況や当該職業資格の対象とする範囲を示したのが図表 3-14-5 である。ここに示されている「変数」と「作業の範囲」が職業能力を習得できているかを判断する根拠となる。

図表 3-14-5 架空送電線敷設作業(裸導体および被覆導体の敷設)の技能評価のための範囲と状況

変数	範囲
1. 機器／ツール	以下を含むが、これらに限定されない： <ul style="list-style-type: none"> ● クロスアーム ● ブレースサポート ● バッククランプ (または) フルクランプ ● 絶縁体 ● ボルト、ナット、ワッシャー ● アルミ/XLPE絶縁ケーブル (1 C x mm²) ● 絶縁結束線 ● 被覆アルミ単線 16 mm² ● スペーサー ● 接線支持ブラケット、支線クランプ、支線用ボルト3本、スペーサーリンク ● ターンバックル ● PGクランプ ● HTテープ (セルパック) ● メッセンジャーワイヤ (GI 7/10) ● 成形デッドエンドグリップ ● 張力絶縁体 (ポリマー絶縁体) ● 中間スパンジョイント (圧縮ガン) ● 架空束線 ● 吊り下げクランプ ● アンカークランプ ● シングルフックブラケット ● ストレインレススチールストラップ ● ストラップ用バックル ● 絶縁貫通コネクタ ● エンドキャップ ● 絶縁コネクタ ● はしご ● ポールクライミングリングセット ● ロープ ● 作業台 ● ローラー ● ナイロンスリング ● 手工具 (ペンチ、ドライバー、スケール、ナイフ、検電器) ● 個人用保護具 (PPE) (ヘルメット、安全靴、安全ベルト、ロープ、絶縁手袋) ● マルチサービスボックス一式

2. 許可証	含まれるもの： <ul style="list-style-type: none"> 許可された従業員の氏名 必要な資材および工具の説明 必要な資材および工具の番号 資材および工具の持ち出し許可日 工具および個人用保護具の返却日 署名（従業員、チャート内、または）監督者
3. 作業手順	以下の情報が含まれる場合がある： <ul style="list-style-type: none"> 組織の安全手順 上級設置者および監督者による指示
4. ロープの結束方法	以下の情報が含まれる場合があるが、これらに限定されない： <ul style="list-style-type: none"> アームタイ（腕金）法 縄結び（neese tie）法

注：原典では「4. 機器／ツール」から「7. ロープの結束方法」まで記載されており、1～3が掲載されていないため、番号を振り直して作成した。

技能評価基準のガイド（図表 3-14-6）には、「裸導体および被覆導体の敷設」作業をする上で基礎となる知識とスキルが項目として挙げられている。

図表 3-14-6 架空送電線敷設作業（裸導体および被覆導体の敷設）の技能評価基準ガイド

工事に関する基礎知識	工事に関する基礎技能
<ul style="list-style-type: none"> 裸導体および被覆導体の設置に使用する材料と工具に関する基本的な接地知識 導体設置における個人用保護具（PPE）の使用 書類に関する基礎知識 SACおよびABC設置手順に関する基礎知識 	<ul style="list-style-type: none"> 材料を効果的かつ正しく使用する 工具と機器を適切に取り扱う 正しいレベルと方向で設置を行う 個人用保護具（PPE）を着用して作業安全を確保する

技能評価基準は、「実技試験におけるパフォーマンスの観察」「完成した製品の検査」「口頭または書面による面接」といった評価方法による。

(5) 建設部門コンクリート敷設作業（レベル1）⁵⁹

(a) 資格の概要

建設部門の「コンクリート工（レベル1）」は、コンクリート敷設作業に関する訓練コースの内容と訓練期間に関する説明となっている。そのため、上記のように職業資格の取得要件だけでなく、訓練に要する期間が明記されている。この職業資格を取得するためには、360時間の訓練を履修する必要がある。このコースは、業界基準に沿った「コンクリート工（レ

⁵⁹ Improving Skills and Economic Opportunities in Cox's Bazar (ISEC) (n.d.) Competency Standard: Concreter Level-I, Construction Sector, National Occupational Competency Standard, Version No.1, Date: July, 2018, NSSA, NSSA Construction CONCRETER LEVEL-I.
<https://rohingyaresponse.org/wp-content/uploads/2024/11/CS-Concreter-Level-1.pdf>

ベル 1)」の知識、望ましい技能、そして職業に対する姿勢を向上させることを目的としている。コンクリート敷設作業に必要な基本、共通およびコアとなる能力を網羅している。

以下のコンクリート工レベル I の能力基準は、NSSA が策定した「コンクリート工レベル I 国家職業能力基準」に基づいている⁶⁰。なお、この職業資格は、難民救済を目的として策定されたものである。資格の概要を示したのが図表 3-15-1 である。

図表 3-15-1 コンクリート敷設作業の国家職業資格の概要

評価方法：	1. 面接／質問 2. 観察 3. 実技 4. 口頭／筆記試験
評価の文脈：	1. 訓練はキャンプベースの非登録訓練センターで実施される。 2. 訓練教材とカリキュラムモジュールは、MNQFまたはAQRfから採用される。 3. 訓練プログラムは、バングラデシュ政府および国連ロヒンギャ難民／FDMNおよびホストコミュニティの技能開発枠組みによって承認されている。
基準の開発と特徴に関する情報 コース名：コンクリート工 レベル：I 訓練時間：360時間 このコースは、業界基準に沿ってコンクリート工 レベルIの知識、望ましいスキル、そして姿勢を向上させることを目的としている。基本、共通、そしてコアとなる能力を網羅している。	

出所：Improving Skills and Economic Opportunities in Cox's Bazar (ISEC) (n.d.)。以下、図表 3-15 は同じ出所である。

技能基準「コンクリート敷設作業レベル 1」は、図表 3-15-2 で示した能力ユニットで構成されている。各ユニットには修了のための所要訓練時間が明記されている。

⁶⁰ Improving Skills and Economic Opportunities in Cox's Bazar (ISEC) (n.d.) p. 2.

図表 3-15-2 コンクリート敷設作業の技能基準を構成する能力ユニットと訓練時間

ユニットコード番号	能力ユニット名	訓練期間		
		理論	実践	合計
基礎能力（2単位必須）				
ISEC-CON-CONC-01-B	職場のコミュニケーションの受信と対応	6	14	20
ISEC-CON-CONC-02-B	基本的な職場の整理整頓の手順に従う	8	22	30
業種別能力（2単位必須）				
ISEC-CON-CONC-01-I	労働安全衛生（OHS）に関する方針と手順に従う	6	24	30
ISEC-CON-CONC-02-I	建設部門での作業	6	24	30
技術能力（8単位必須）				
ISEC-CON-CONC-01-T	基本的な測定を行う	8	25	33
ISEC-CON-CONC-02-T	コンクリート資材ツールおよび機器の扱い	6	22	28
* ISEC-CON-CONC-03-T	コンクリート打設工具および機器の使用	6	26	32
ISEC-CON-CONC-04-T	コンクリートの調合	6	25	31
ISEC-CON-CONC-05-T	コンクリートの打設	5	25	30
ISEC-CON-CONC-06-T	コンクリートの固化	5	27	32
ISEC-CON-CONC-07-T	コンクリートの仕上げ	5	27	32
ISEC-CON-CONC-08-T	コンクリートの養生	5	27	32
合計訓練時間				360

以下では上記図表に「*」をつけた技術的能力の「コンクリート打設工具および機器の使用」作業の事例を取り上げる。

(b)コンクリート打設工具および機器の使用

この能力ユニットはあらゆる一般的なコンクリート打設作業を完了するために必要なコンクリート打設工具および機器を安全に選択し、使用するために必要な能力を規定するものである。このユニットには、手工具、電動工具、小型機械および機器の使い方に関する職業能力が含まれる（図表 3-15-3 参照）。

図表 3-15-3 コンクリート敷設作業（コンクリート打設工具および機器の使用）の能力ユニット

能力ユニット：コンクリート打設工具および機器の使用
能力ユニットの説明： この能力ユニットは、あらゆる一般的なコンクリート打設作業を完了するために必要なコンクリート打設工具および機器を安全に選択し、使用するために必要な能力を規定する。このユニットには、手工具、電動工具、小型機械および機器が含まれる。
標準所要時間：32時間

各能力要素について、高いパフォーマンスを発揮する能力要素の内容を示したのが図表 3-15-4 である。

図表 3-15-4 コンクリート敷設作業（コンクリート打設工具および機器の使用）の能力要素とパフォーマンス基準

要素	パフォーマンス基準
1. 計画と準備	1.1 作業指示書と運用詳細を入手、確認、適用する 1.2 指示書に従って安全要件を遵守する 1.3 標識／バリケードの要件を特定し、遵守する 1.4 作業遂行のために選択された工具および機器が、作業要件に適合し、使用可能かどうか確認し、不具合があれば開始前に修正または報告する 1.5 作業用途に適した資材を特定、入手、準備し、安全に取り扱い、使用可能な状態にしておく 1.6 指示書に従って、プロジェクトの環境保護要件を特定する
2. 機械工具、手動工具、電動工具の識別と選定	2.1 機械工具、手動工具、電動工具、それぞれの機能、操作方法、および限界を識別し、選定する 2.2 手動工具および電動工具の使用に関する労働安全衛生要件を認識し、遵守する 2.3 作業要件に適合した工具を選定する 2.4 リード線やホースを含む工具について、タグ、保守性、安全性、および報告された不具合の有無を確認する 2.5 電動工具のガード、固定ボルト、カップリング、ゲージ、および制御装置を、製造元の推奨事項に従って点検し、保守する 2.6 作業中に材料を保持または支持するための機器を選定する
3. 工具の使用	3.1 使用する手工具は作業内容や材料に適しており、労働安全衛生要件に準拠している 3.2 電動工具は、製造元の推奨事項と指示に従って安全かつ効果的に使用されている 3.3 工具は研磨され、メンテナンスされている
4. 清掃	4.1 作業エリアは清掃され、材料は指示に従って廃棄、再利用、またはリサイクルされている。 4.2 設備、工具、機器は、製造元の推奨事項と指示に従って清掃、点検、保守、保管されている

建設部門コンクリート敷設作業の「コンクリート打設工具および機器の使用」に関する作業場における全体的な状況や当該職業資格の対象とする範囲を示したのが図表 3-15-5 である。ここに示されている「変数」と「作業の範囲」が職業能力を習得できているかを判断する根拠となる。

図表 3-15-5 コンクリート敷設作業（コンクリート打設工具および機器の使用）の技能評価のための範囲と状況

変数	範囲（以下を含むが、これらに限定されない）
1. 安全（OHS）	1.1. OHS要件は、行動規範、組織の安全方針および手順、ならびにプロジェクト安全計画に準拠するものとする。これには、保護服および保護具、工具および機器の使用、職場環境が含まれる場合がある。
2. 品質要件	2.1. 品質要件には、関連規制、社内品質方針および基準、職場の業務および手順、ならびに指定されている場合は製造業者の仕様が含まれるものとするが、これらに限定されないものとする。
3. 機械工具、手動工具、電動工具および機器	3.1. 電動コンクリートミキサー、バール、ピンチバー、ハンマー、釘袋、巻尺、スレッジハンマー、つるはし、長柄シャベル、熊手、ペンチ、スチール固定リール、カッティングナイフ、ストリングライン、レベリング機器、ボルトカッター、グラインダー、パイプレーター、スクリード、エッジングツール、こて、ジョインター、フロート、ローリングボード。
4. 情報	4.1. 情報源には、口頭または書面による指示、および図表による指示が含まれるが、これらに限定されない。

技能評価基準のガイド（図表 3-15-6）には、「コンクリート打設工具および機器の使用」に関する基礎となる知識とスキルが項目として挙げられている。

図表 3-15-6 コンクリート敷設作業（コンクリート打設工具および機器の使用）の技能評価基準ガイド

基礎知識（CBLMの情報シートの研修内容として使用）	基礎スキル（CBLMの作業シートの職務として使用）
以下の基礎知識または一般知識： <ul style="list-style-type: none"> • 作業場および設備の安全要件 • 品質要件 • 一般的な建設用語 • 工具および機器の種類、特性、用途、および制限事項 • コンクリート打設工具の使用技術に関する知識 • コンクリート材料 • 材料の取り扱い、保管、および環境に配慮した廃棄物処理 • 安全な作業方法に関する知識 	1. 適切な工具の収集 2. 手動工具の正しい使用方法 3. 電動工具の正しい使用方法 4. 予防保守の実施 5. 労働安全衛生の実践 6. 工具および機器の保管 7. 清掃
能力ユニットに必要な主要な工具および機器： <ol style="list-style-type: none"> 1. 適切な作業場 2. 建設資材 3. 建設プロセスに適した工具 4. 情報および文書 5. 製品仕様 6. マニュアル、規格、基準、および参考資料 	

* CBLM : Competency-Based Learning Material

技能評価基準は、図表 3-15-1 に示したとおり「実技試験におけるパフォーマンスの観察」「完成した製品の検査」「口頭または書面による面接」といった評価方法の他に、「筆記試験」による評価が含まれている。

5. 職業資格認定制度促進の背景

上記「(5) 建設部門のコンクリート敷設作業」の職業資格認定基準は、難民のスキル向上を目的するプロジェクトの一環として作成された。この資料のまえがきにその趣旨が示されている。

国連難民高等弁務官事務所（UNHCR）は、国際移住機関（IOM）、スリランカ国境リスク評価センター（Sri Lankan Border Risk Assessment Centre : BRAC）、天然資源研究センター（CNRS）、NGO フォーラム・フォー・パブリック・ヘルスと協力し、国際労働機関（ILO）、UNHCR、BRAC の共同イニシアチブの一環として、カナダ・グローバル連携省（GAC）の財政支援を受けて、バングラデシュのコックスバザール県とバシヤンチャール島の難民キャンプで技能開発プロジェクトを実施している⁶¹。

⁶¹ 「カナダとオランダの資金援助による「誰一人取り残さない：コックスバザールにおけるバングラデシュ人コミュニティとロヒンギヤの女性・若者のスキルと経済に関する機会の向上」（ISEC）プロジェクト」参照。

このプロジェクトは、認定された職業技能訓練に合計 8,000 人の難民の若者（18～24 歳）を参加させることを目標としている。参加者は難民の若者の需要とミャンマー・ラカイン州の労働市場のニーズを考慮してキャンプ全体で選抜され、習得した技能を帰還後に活用できるようにするプロジェクトである。UNHCR は、難民キャンプで技能ニーズ評価を行った。技能ニーズ評価の結果とコミットメントに基づき、本プロジェクトでは、MNQF または ASEAN 資格参照枠組み（AQRf）を採用した能力基準を策定した。

MNQF または AQRf の要件に従い、難民キャンプの状況、難民の若者の適性・活用機会、そして彼らの学歴を分析した上で、UCEP バングラデシュの職業技術教育訓練（TVET）専門家チームは、「1. ミシン操作」「2. 地域保健員」「3. コンクリート工」「4. 小型エンジン整備士」「5. 介護」「6. 太陽光発電システムの設置・保守」「7. 電気工事士（建築）」「8. 配管工」「9. 農作物生産」「10. パン・菓子職人」の 10 職種のコース概要を作成した。

6. 職種別資格取得者数

職業資格取得者数に関する政府が公表する公式統計は、今回の調査で入手することはできなかった。そのため政府広報として挙がっているニュース等を参照して、実際に職業資格の認定を受けた人数を把握することとした。

(1) 各年の資格取得者数の累計

ウィン・シェイン労働副大臣は 2025 年 12 月 29 日、ヤンキン郡の技能訓練センターで開催された NSSA の国家技能認定式典で講演し、その中で 2014 年から 2025 年までに 71 の職種について 104 の技能基準が承認され、31,179 人の労働者が熟練労働者（skilled workers）として認定されたと述べた⁶²。2017 年以降の資格取得者数の推移を示したのが図表 3-16 である。

政府は定期的に職業資格基準の策定状況を公表しており、2024 年 8 月現在で、70 職種にわたり 92 の技能基準が承認されている。さらに、2014 年から 2024 年までに、52 職種において 26,969 人の熟練労働者、275 の評価センター、102 人の検査官、866 人の評価官が認定された⁶³。

ILO ウェブサイト（Improving Skills and Economic Opportunities for the Women and Youth in Cox's Bazar, Bangladesh (ISEC) Project）参照。

<https://www.ilo.org/projects-and-partnerships/projects/improving-skills-and-economic-opportunities-women-and-youth-cox%E2%80%99s-bazar>

⁶² Over 30,000 workers recognized as skilled workers, One News, December 30, 2025.

<https://onewstvchannel.com/en/business-en/success-en/over-30000-workers-recognized-as-skilled-workers/>

⁶³ TWA/MKKS The Global New Light of Myanmar, 18 August 2024.

<https://www.moi.gov.mm/moi-eng/news/15135>

MITV Myanmar International Television, 16 August 2024.

<https://www.myanmaritv.com/news/skill-development-nssa-held-work-coordination-meeting>

なお、労働省によると、ミャンマーは 2025 年にフィリピンで開催される ASEAN 技能競技会に参加し、「情報通信技術」「製造・エンジニアリング」「建設・建築技術」「社会・個人サービス」「創造芸術・ファッション

図表 3-16 資格取得者数

	～2017年	～18年	～19年	～20年4月	～21年	～22年	～23年	～24年	～25年
職種数	21	29	31	30	30	30	40	52	71
認定資格者数 (累計)	3,523	6,292	13,346	15,000強	16,519	17,103	25,114	26,969	31,179

出所：情報省ウェブサイト、Global New Light of Myanmar（18 August 2024）、MITV（20 April 2022）等に基づき作成。

注：2019年の職種数が20年～22年までの数よりも多くなっているが参照資料のママとする。

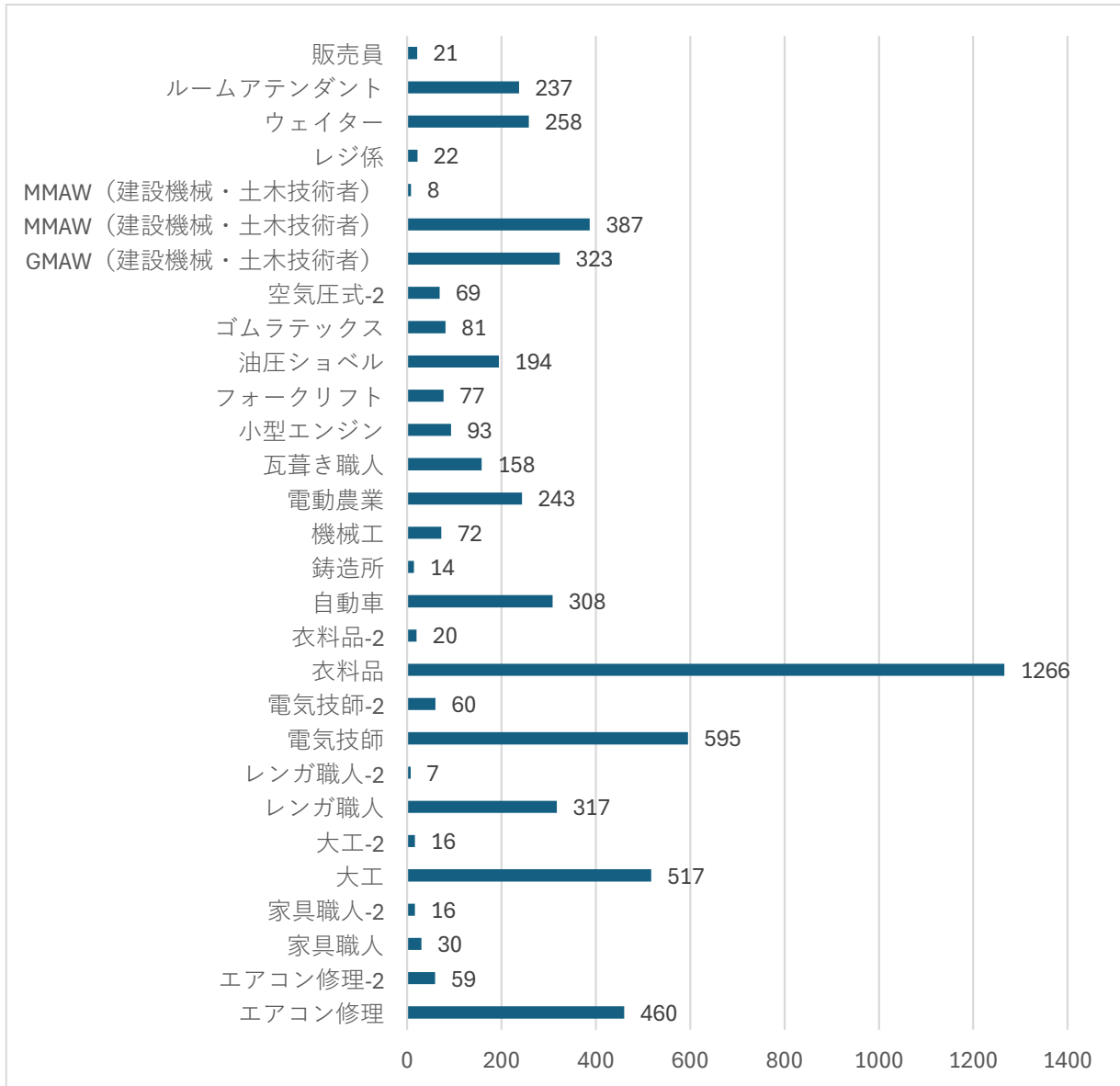
「熟練」「半熟練」のカテゴリ別の取得者数も発表されている。ASEAN Secretariat, Community Relations Division (CRD) (2022)によると、2014年から2019年12月までに、24職種でレベル1、9職種でレベル2の技能評価を実施し、半熟練労働者として13,407人に、熟練労働者として1,083人に国家職業能力証明書を発行したという⁶⁴。この合計人数は14,490人となるが、上記図表の2019年の数値およびEi Ei Khin (2019)による数値である13,346人とは整合性がとれない。上記、図表3-16に示した人数は、基本的に「熟練労働者」の資格取得者数として公表されている数値であるが、厳密に言えば、「半熟練労働者」との合算である可能性もある。また、年内の異なる時期に集計したため数値が異なっている可能性もある。

図表3-16のうち入手できた「2014～18年」の6,292人の資格取得者の職種別の内訳を示したのが図表3-17である。

ン」「運輸・物流」の6つの雇用分野で競争する予定としている。

⁶⁴ ASEAN Secretariat, Community Relations Division (CRD) (2022) ASEAN-ROK Technical and Vocational Education and Training Mobility (TEAM) Programme – Component 1: ‘Enhancing the Competitiveness of Human Resources through Responsive TVET Curriculum Supported by Involvement of Industries and Labor Market Information’ Country Report: Republic of the Union of Myanmar.
https://asean.org/wp-content/uploads/2022/10/20221006-6.Country-Report_Myanmar.pdf

図表 3-17(1) 職種別資格取得者数(2014-2018年)(人)

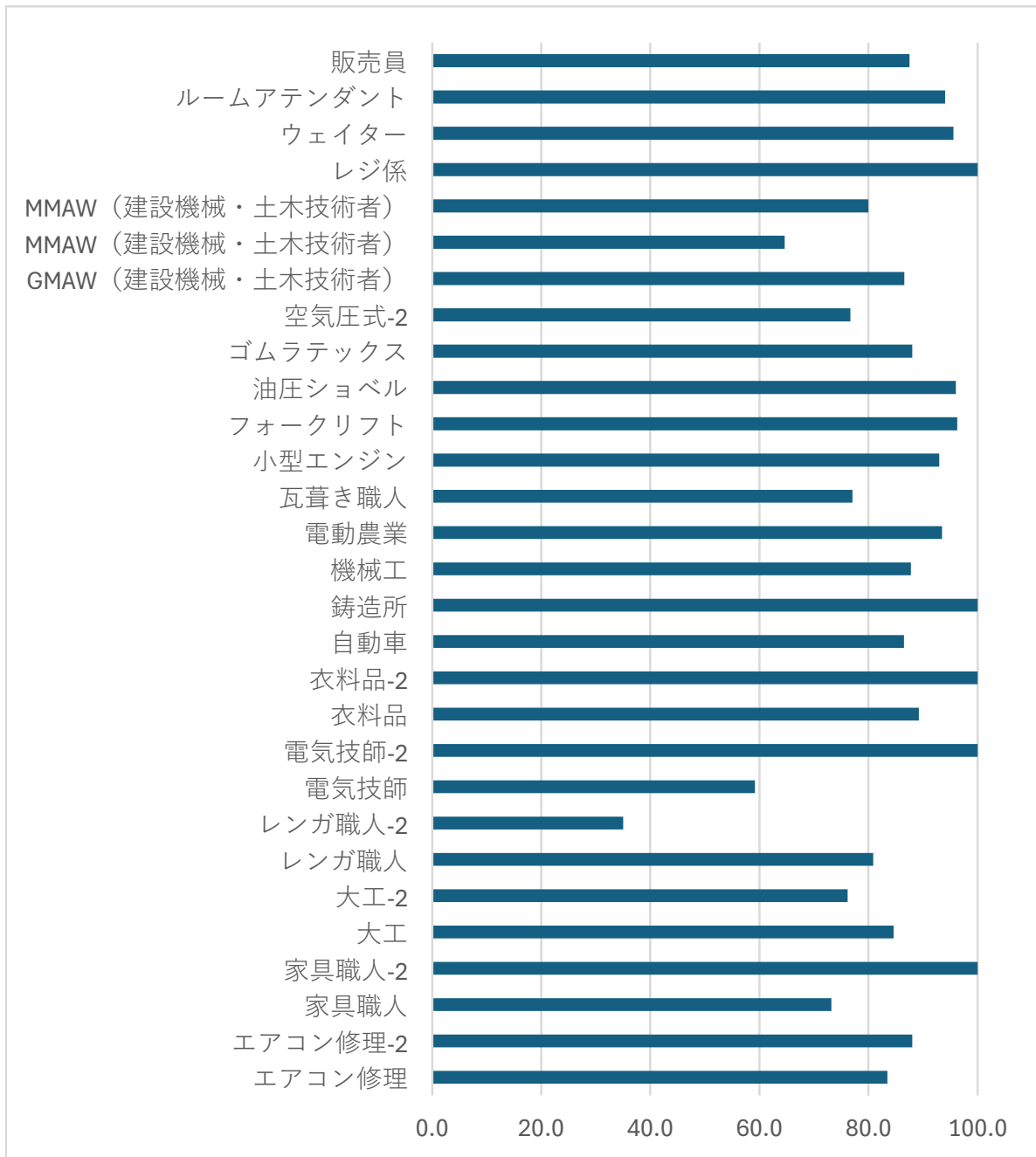


出所：U Soe Naing(2019) Myanmar Perspective on Recommendations, Short Presentation, p. 11.

各職種の合格率を示したのが図表 3-17 (2) である。合格率の平均は 85.3% であり、最高は「電気技師 (レベル 2)」「衣料品 (レベル 2)」「鋳造」「レジ係」の 100% であり、最低は「レンガ職人 (レベル 2)」の 35.0% である⁶⁵。

⁶⁵ 掲載されている人数から算出すると 85.3% になるが、原典の記載には 86.74% とある。

図表 3-17(2) 職種別資格合格率(2014-2018年)(%)



出所：U Soe Naing(2019) Myanmar Perspective on Recommendations, Short Presentation, p. 11.

(2) 観光

業種別の職業資格認定数の発表もされている。ホテル・観光部門では、18職種の専門基準が承認されており、レベル1とレベル2はそれぞれ8職種、レベル3は2職種で、合計18職種となっている⁶⁶。2014年以降、ホテルウェイター、ハウスキーピング、受付の3職種に

⁶⁶ Ministry of Information, The Republic of the Union of Myanmar, 4 November 2024.
<https://www.moi.gov.mm/moi:eng/news/15939>

において、指定された資格を有する 1,485 人に技能認定証が発行されている。

7. 職業資格に関する企業経営者の満足度

以上説明してきた職業資格の認定について、企業経営者はどのように考えているのか。ミャンマーにおける企業経営者が、国内労働者の保有するスキルに関してどれくらい満足しているのかについて、ILO の調査結果に基づき紹介する⁶⁷。

一般的に、地元企業は従業員のスキルや能力に概ね満足しているが、外国企業は満足していない。外国企業は、自国の安全規則に即した事業運営をしなければならないため、採用希望者の資格証明書を事前に求めている。どういった点に満足できないのか。

まず、学校教育の質が低く、需要主導ではなく供給主導となっていることを問題視している。インタビュー調査結果によると、従業員が公立学校や私立学校を卒業しても、ほとんどの場合、自分が就いている仕事に必要な資格を持っていないとの回答が多かった。

建設業界の関係者は、職業訓練校の修了生のスキルと知識レベルは非常に低いとの見解を示した。生産労働者のほとんどは中学校卒業であるが、中間管理職は大学レベルの教育を受けているという。

ただ、縫製工場の労働者のように、スキルがそれほど重要ではない職種もあるが、企業や業界団体へのインタビューでは、ほとんどの生産労働者が 8 年生（中学 2 年生）レベルにも達していないと指摘している。工業団地の労働者のほとんどは、教育水準が非常に低い。縫製業界では、就業経験があればそれ以上の教育を受けなくてもよいとされている場合が多く、求職者にとって教育レベルは重要な要素ではない。

これらは職業学校における中等教育の不備が原因と考えられる。20～30 年前には多くの職業学校があったが、政府が閉鎖したため、熟練労働者の不足に悩まされている。雇用主が従業員を正式雇用した後、更なる資格取得を許可しない場合も多いという問題も指摘されている。

第4節 職業資格の相互承認

本節では、職業資格の相互承認を国家間で協定を締結する形で進めている事例について、ミャンマーに関連する MRA と MRS を紹介する。まず、職業資格の相互承認の基軸となる、教育資格の相互承認に向けた ASEAN 域内の取り組みとして、ASEAN 加盟各国の NQF と ASEAN 資格参照枠組み（ASEAN Qualifications Reference Framework : AQRF）の整合について説明する。また、職業資格の相互承認については、ASEAN が主導する相互承認協定（Mutual Recognition Arrangement : MRA）と ILO が主導する技能相互承認（Mutual

⁶⁷ Simona Milio, Elitsa Garnizova and Alma Shkreli (2014) Assessment study of technical and vocational education and training (TVET) in Myanmar, DWT for East and South-East Asia and the Pacific, p. 91. <https://www.lse.ac.uk/business/consulting/assets/documents/assessment-study-of-technical-and-vocational-education-and-training-in-Myanmar.pdf>

Recognition of Skills : MRS) がある。

1. ASEAN の資格参照枠組みと教育資格の比較

職業資格の国家間の相互承認に向けた取り組みとして、ASEAN は各国間の相互承認のための指針となる教育資格の参照枠組み (AQRF) を策定している。ASEAN の資格参照枠組みとミャンマーの教育資格枠組みはともに 8 段階となっている。本節では、ASEAN 資格参照枠組みとミャンマーの教育資格枠組み (MNQF) を比較し、その共通点と相違点を指摘する。ASEAN 経済共同体 (ACE) の実現に向けて、ミャンマーは ASEAN 域内で競争力のあたる熟練労働者の育成を緊急に必要としており⁶⁸、2017 年から MNQF の AQRF 参照作業を開始した (2015 年 2 月時点の資料による)⁶⁹。ミャンマーは ASEAN 資格参照枠組み (AQRF) に全面的に準拠する形で MNQF の策定を進めている⁷⁰。

AQRF の参照プロセスは次の 8 つのステップで進められている⁷¹。

1. 参照の意向なし
2. 参照の意向はあるが進展なし
3. 参照のための背景計画進行中
4. 初期開発と設計完了
5. 一部の体制とプロセスについて合意・文書化済み
6. 一部の体制とプロセスが確立・運用中
7. 5 年間体制とプロセスが確立済み
8. 提案中または進行中の体制とプロセスのレビュー

ミャンマーは 2016 年時点の資料では、ステップ 3 とされていた。直近の進捗としては、SCOPE-HE (2025)によると、ミャンマーは、部分的および完全な参照レポートを最終決定しているとされており、5~8 の段階にあると考えられる⁷²。また、ミャンマーは、カンボジア、ラオス、ベトナムとともに、参照プロセスによって、自国の NQF が AQRF のどのレベルに最も適合するかが特定され、これらの国々において国内における教育資格と職業資格の整合

⁶⁸ NSSA ウェブサイト参照。

https://www.nssa.gov.mm/asean_integration_initiatives

⁶⁹ Kyi Shwin (2015) Implementation of ASEAN Qualifications Reference Framework: Myanmar's Readiness, Rector, Banmaw University, 24 FEB 2015, p. 15.

<https://www.iqytechnicalcollege.com/Myanmar%20National%20Qualifications%20Framework.pdf>

ILO ウェブサイト Presentation on Implementation of ASEAN Qualifications Reference Framework: Myanmar's Readiness, Dr Kyi Shwin, Rector, Banmaw University, Myanmar, 19 March 2015.

<https://www.ilo.org/resource/presentation-implementation-asean-qualifications-reference-framework>

⁷⁰ UNESCO-UNEVOC (2018), *supra* note 21, p. 11.

⁷¹ ASEAN Secretariat Community Relations Division (CRD) (2016), *supra* note 13, p. 10.

⁷² EU-ASEAN Sustainable Connectivity Package – Higher Education Programme (SCOPE-HE) (2025) The Comparability Study of the ASEAN Qualifications Reference Framework (AQRF) and the European Qualifications Framework for Lifelong Learning (EQF), p. 16.

<https://euinasean.eu/wp-content/uploads/2024/11/Comparability-Study-of-the-AQRF-and-the-EQF-Final-version.pdf>

作業の開始が可能になったとされている⁷³。

2. ASEANにおける職業資格の相互承認の取り組み

MRAは8つのセクターの高技能労働者が対象で、MRSは中技能および低技能労働者が対象となっている⁷⁴。

(1) ASEAN10カ国の職業資格の相互承認協定(MRA)⁷⁵

既述の通りミャンマーを含むASEAN10カ国の中で、①エンジニアリングサービス、②看護サービス、③建築サービス、④測量技師、⑤会計サービス、⑥医療従事者、⑦歯科医師、⑧観光専門家の8つの専門職領域について相互承認協定が締結されている⁷⁶。

(2) 技能相互承認(MRS)の背景

ASEAN加盟国は、ASEAN経済共同体(ASEAN Economic Community : AEC)を設立し、ASEAN諸国間の経済統合、単一市場および生産拠点の構築、「商品」「サービス」「投資」「資本」および「熟練労働者」の自由な移動を目指している。ミャンマーは1997年にASEANに加盟した。ASEAN首脳はASEAN地域を貧困と社会経済格差を克服し、安定、繁栄、均衡ある発展を遂げた地域へと変革することを決定した⁷⁷。その一環として、ASEAN労働大臣会合は、熟練労働者の自由な移動を促進するため、雇用のための技能の相互認証制度の構築に合意した。この合意に基づき、2004年にASEAN・オーストラリア開発協力プログラムの支援を受けて、「ASEAN技能認証制度プロジェクト」が開始された。このプロジェクトを受けて、ミャンマー国内の労働者技能基準を設定するための委員会の設立が決定し、2007年に国家技能基準局(NSSA)が設立された。

⁷³ SCOPE-HE (2025), *supra* note 72, p. 15.

ベトナムについては、この文献が書かれた当時のことであり、実際には2025年11月にAQRFの参照プロセスを完了している(第5章参照)。

⁷⁴ NSSAウェブサイト(History of NSSA)参照。

https://www.nssa.gov.mm/history_of_nssa

⁷⁵ 2025年10月26日、東ティモールがASEANに加盟したため11カ国になっているが、職業資格の相互承認に関する合意については、今回の調査では確認できなかった。

⁷⁶ APEC inventory of Mutual Recognition Agreements for Professional Qualifications and Licensure.

<https://aasc.knack.com/mra-inventory#economies/economy-details/5f68ce238636360016e7d3f6/>

Christopher Ziguas, Joanne Barker and The Australian APEC Study Centre (2024) Mutual Recognition Agreements for Professional Qualifications and Licensure in APEC: Experiences, Impediments and Opportunities APEC Group on Services, February 2024.

https://www.apec.org/docs/default-source/publications/2024/2/224_gos_mutual-recognition-agreements-for-professional-qualifications-and-licensure-in-apec.pdf

⁷⁷ NSSAウェブサイト(ASEAN経済共同体のビジョンと地域専門知識の相互承認のための措置)(ミャンマー語)参照。

https://www.nssa.gov.mm/asean_integration_initiatives

(3) 技能相互承認(MRS)の取り組み

職業技能基準の確立が ASEAN 加盟国の中でも遅れている、カンボジア、ラオス、ミャンマーとその周辺国であるベトナム、タイ (CLMV/T) において、国家技能レベルベンチマークプログラムが導入され、2006 年に普及プロジェクトが実施された。カンボジア、ラオス、ミャンマー、ベトナム、タイの国家技能認定システムを確立するため、「溶接」「空調」「コンクリート工事」「観光ガイド」「養鶏」の 5 つの職業をサンプルとして、職場で現在使用されている技能に基づき、4 つの技能レベルに設定された技能基準が開発された。ミャンマーでは、既述のとおり、2007 年に国家技能基準局 (NSSA) を設立し、4 つの技能レベルを定め、技能基準を認定した。

その後、ASEAN 諸国は、2012 年に ASEAN 資格参照枠組み (AQR) を採択した。AQR は、ASEAN 諸国における技能認定サービスの自由な流通を促進し、国家技能枠組みを通じて域内技能認定枠組みの構築を支援する。ASEAN 経済共同体の実現に向けて、ミャンマーは ASEAN 域内において競争力のある熟練労働者の育成を緊急に必要としている⁷⁸。

また、2012 年以降、ILO は ASEAN 加盟国の地域内で熟練労働者の自由な移動を可能にする国家間の合意の枠組みを構築するため、技能の相互認証に関する取り組みを開始した⁷⁹。

2014 年 9 月のジャカルタにおける会合 (ASEAN 諸国における技能相互認証の実施に関する協議・検証ワークショップ：2014 年 9 月 24 日～26 日) では、カンボジア、ラオス、ミャンマーにおける技能相互認証 (MRS) を通じた ASEAN 経済共同体 (AEC) 発足に向けた準備状況達成のための行動計画ワークショップが開催された⁸⁰。その取り組みにおいて、ミャンマーは、れんが積み、石工、左官工事および建築用電気配線の技能分野における技能基準と職業能力評価・認証メカニズムの確立に向けた事前調査に着手した (2019 年時点で調査実施中)⁸¹。

⁷⁸ NSSA ウェブサイト (ASEAN 経済共同体のビジョンと地域専門知識の相互承認のための措置) (ミャンマー語) 参照。

https://www.nssa.gov.mm/asean_integration_initiatives

⁷⁹ ILO ウェブサイト (Mutual Recognition of Skills in ASEAN) 参照。

<https://www.ilo.org/projects-and-partnerships/projects/mutual-recognition-skills-asean>

⁸⁰ ILO ウェブサイト (Final concept note - Consultation/Validation Workshop on the Implementation of Mutual Recognition of Skills in ASEAN countries, 24 – 25 September 2014, Jakarta, Indonesia) および (Report - ILO Consultation/Validation Workshop On the Implementation of Mutual Recognition of Skills in ASEAN Countries, 24-26 September 2014, Sari Pan Pacific Hotel, Jakarta, Indonesia) (Agenda ASEAN Final CLM) 参照。

<https://www.ilo.org/resource/final-concept-note-consultationvalidation-workshop-implementation-mutual>
https://www.ilo.org/sites/default/files/wcmsp5/groups/public/%40asia/%40ro-bangkok/documents/meetingdocument/wcms_363142.pdf

<https://www.ilo.org/resource/report-ilo-consultationvalidation-workshop-implementation-mutual>

<https://www.ilo.org/media/188546/download>

⁸¹ ILO ウェブサイト (Mutual Recognition of Skills in ASEAN) 参照。

<https://www.ilo.org/projects-and-partnerships/projects/mutual-recognition-skills-asean>

ILO ウェブサイト (Benchmarking Exercise in Bricklaying/Masonry/Plastering and Sewing Machine Operator in Myanmar) 参照。

<https://www.ilo.org/meetings-and-events/benchmarking-exercise-bricklayingmasonryplastering-and-sewing-machine>

3. 相互承認の有効性・実効性に関する分析

相互承認の実施状況や進捗過程に関するレポートは複数確認できる。その中には、8つの専門職領域の職業資格の登録者数などが紹介されているものがある。Katrina Navallo (2022)によると、2022年時点のASEAN公認プロフェッショナルエンジニア（ACPE）は、ASEAN全体で6,094人のうち625人がミャンマー人、ASEAN公認建築家（ASEAN Architects (AA)）は全体で667人のうち16人がミャンマー人、ASEAN公認会計士は、全体で6,350人のうち477人がミャンマー人であった⁸²。その後、人数が増えた職種があり、2025年6月時点では、エンジニアは8,894人のうち662人、建築家は728人のうち16人、ASEAN公認会計士は8,090人のうち533人がミャンマー人となった。

ASEAN相互承認協定の8つの専門分野に関して、各加盟国における登録者数の推移や、外国人専門家に対する職業資格の認定基準に関する加盟国の相違点などをとりまとめた資料もある。とりわけ、職務遂行上特定の職業に必要な不可欠な知識や技能の面で、相互に承認する基準を摺り合わせるのは比較的容易だが、その他の項目の承認では困難な課題が浮き彫りになっている。

4. NSSAの職業能力評価基準と日本の技能評価基準の相違

最後に、日本とミャンマーの職業資格の相互承認を検討する際の参考になると考えられる、両国の資格制度の類似点や相違点に関する資料を紹介する⁸³。

JICA (2019)は、「日本のJAVADA（中央職業能力開発協会）の基準に近いものであるが、国家技能基準局（NSSA）の技能認証基準（Competency Standard）は、試験のプロセスを含め、それとは異なる。例えば、大工職種であれば、日本では別職種となる型枠大工作業の要素が入る。また、ノミを使ってホゾを加工する等の作業は、ミャンマーでは、行われていない。NSSA Level 1の基準だとJAVADAの3級と比較して実技試験課題の水準が低すぎ、Level 2だと型枠等の他の要素が入り、JAVADAの3級と内容的に一致しない。従って、NSSAの技能認証制度に合致する形で修了試験を構成することは難しいとの判断に至り、カリキュラムについても、到達目標を修了試験に合わせて構成するため、NSSAの基準に合わせて策定することは困難であるとの結論に至った」としている⁸⁴。また、「技能認証基準については、主にドイツ国際協力公社の支援を受けながら、NSSAにおいて進められてきた。大工、左官、鉄筋の分野で整備が進められているものの、型枠分野は、日本と異なり、単独の

⁸² Katrina Navallo (2022) Sub-Pillar E - Facilitating the Movement of Skilled Labour and Business Visitors, ASEAN Integration Report 2022, The Institute for Democracy and Economic Affairs (IDEAS), The Friedrich-Naumann-Stiftung For Freedom (FNF), p 95.

⁸³ JICA (2019) 「ミャンマー国 日本水準の建築技能訓練者育成 プログラム普及・実証事業 業務完了報告書」50頁および18頁。

<https://www.bukko-kanda.co.jp/training/JICA12325163.pdf>

⁸⁴ 前掲注 83、JICA (2019) 50頁。

職種ではなく、大工職種のカテゴリーに組み込まれる方向にある」⁸⁵と指摘しており、日本とミャンマーの建築関連の職業資格の取得要件に大きな違いがあることが分かる。現行の制度のまま相互承認の協議にはいることは困難であると考えられる。

小括

ミャンマーの国家教育資格枠組み（MNQF）は8段階で設定されており、ASEAN 資格参照枠組み（AQRf）に準拠する形で策定された。

職業能力評価制度は、「工業・農業・職業教育法（1972年制定）」と「雇用および技能向上法（2013年制定）」に基づいて2007年に設立・運営されている国家技能基準局（NSSA）が Certificate のレベル1からレベル4まで、「半熟練」「熟練」「高度な熟練」「監督者」という能力評価基準に基づいて職業資格（技能基準）を策定する取り組みが進められている。

職業資格は、優先する約175の職種について技能基準の策定が進められており、今回の文献調査で判明した限りでは、52から88職種について、主にレベル1からレベル2の策定が完了している模様である。本稿では、「アーク溶接」や「電気工事技師」などの技能基準について、レベル1およびレベル2の事例を紹介した。

職業資格（技能基準）は諸外国からの支援に基づいて整備が進められている。今回の文献調査で確認できた職業資格（技能基準）は、2021年2月の軍事クーデター以降、国際援助が徐々に停止されたため、2018年および2023年にドイツやスイス、日本の国際支援によって作成されたものであり、直近の職業資格を入手することはできなかった。今後も引き続き職業資格の策定は滞ることが予想される。

職業技術教育訓練（TVET）は、前期中等教育修了者が進学する政府技術高校や、後期中等教育修了者が進学する政府技術短大や技術大学など高等教育において実施されており、初等教育を卒業または中退した者を対象とする職業訓練学校のカリキュラムも用意されている。ただ、ミャンマーの企業経営者を対象とするアンケート調査結果によると、職業訓練学校の修了者のスキルや知識のレベルは非常の低く、縫製業界では教育レベルよりも就業経験が重視される傾向があるという。また、採用時には職業資格保有の有無を重要視するが、雇用後の更なる資格取得には否定的な雇用主も多いという結果が示されている。政府による制度の整備の停滞とともに、業界全体における職業資格の取得や技能の向上に対する関心はそれほど高くないという問題があると考えられる。

[参考文献]

Arno Weller and Rainer Reidenbach (2019) NOCS Development Report (Metal and Electrical Sectors), 5th November 2019.

⁸⁵ 前掲注 83、JICA（2019）18頁。

https://www.nssa.gov.mm/public/resource/my_Report%20Mission%20Myanmar%20OS_L4_V03_20042020.pdf

ASEAN Secretariat Community Relations Division (CRD) (2016) ASEAN Guiding Principles for Quality Assurance and Recognition of Competency Certification Systems.

<https://asean.org/wp-content/uploads/2012/05/Guiding-Principles-for-Quality-Assurance-and-Recognition-of-Competency-C....pdf>

ASEAN Secretariat, Community Relations Division (CRD) (2021) Human Resources Development Readiness in ASEAN, Myanmar Country Report, August 2021.

<https://asean.org/wp-content/uploads/2021/10/Myanmar-HRD-Country-Report-Final.pdf>

ASEAN Secretariat, Community Relations Division (CRD) (2022) Country Report: Myanmar, ASEAN-ROK Technical and Vocational Education and Training Mobility (TEAM) Programme – Component 1: ‘Enhancing the Competitiveness of Human Resources through Responsive TVET Curriculum Supported by Involvement of Industries and Labor Market Information.’

https://asean.org/wp-content/uploads/2022/10/20221006-6.Country-Report_Myanmar.pdf

Ei Ei Khin (2019) A Study on Current Status of National Occupational Competency Standards Development and Its Usefulness: Focus on Metal and Engineering Sector, Yangon University of Economics, Master of Development Studies Programme.

<https://meral.edu.mm/records/1244>

EU–ASEAN Sustainable Connectivity Package – Higher Education Programme (SCOPE-HE) (2025) The Comparability Study of the ASEAN Qualifications Reference Framework (AQRF) and the European Qualifications Framework for Lifelong Learning (EQF).

<https://euinasean.eu/wp-content/uploads/2024/11/Comparability-Study-of-the-AQRF-and-the-EQF-Final-version.pdf>

Government of The Republic of The Union of Myanmar Ministry of Education (2022) National Qualifications Framework (NQF), NQF English Version (7-2-2023).

<https://www.moe.gov.mm/sites/default/files/NQF%20English%20Version%20%287-2-2023%29.pdf>

ILO Decent Work Technical Team, Bangkok (2014) Assessment of the readiness of ASEAN Member States for implementation of the commitment to the free flow of skilled labour within the ASEAN Economic Community from 2015.

<https://www.ilo.org/sites/default/files/wcmsp5/groups/public/@asia/@ro-bangkok/@sro-b>

angkok/documents/publication/wcms_310231.pdf

Improving Skills and Economic Opportunities in Cox's Bazar (ISEC) (n.d.) Competency Standard: Concreter Level-I, Construction Sector, National Occupational Competency Standard, Version No.1, Date: July, 2018, NSSA, NSSA Construction CONCRETER LEVEL-I.

<https://rohingyaresponse.org/wp-content/uploads/2024/11/CS-Concreter-Level-1.pdf>

Japan International Cooperation Agency (2016) Myanmar Data Collection Survey on Technical and Vocational Education and Training Final Report, November 2016.

<https://openjicareport.jica.go.jp/pdf/1000036280.pdf>

Khin Than Win (2017) Tourism Opportunities and Challenges Created through Globalization : Key Skills Needed for Tourist Guide in Myanmar, Inter-regional Technical Forum on Skills for Trade, Employability and Inclusive Growth.

https://www.ilo.org/sites/default/files/wcmsp5/groups/public/@ed_emp/@ifp_skills/documents/presentation/wcms_557477.pdf

Kristy Meng-Hsi Law, Vannarath Te, Peter S Hill (2019) Cambodia's health professionals and the ASEAN Mutual Recognition Arrangements: registration, education and mobility, Law et al. Human Resources for Health, 2019 Feb 26.

<https://pmc.ncbi.nlm.nih.gov/articles/PMC6390362/>

Kyi Shwin (2015) Implementation of ASEAN Qualifications Reference Framework: Myanmar's Readiness, Rector, Banmaw University, 24 FEB 2015.

<https://www.iqytechnicalcollege.com/Myanmar%20National%20Qualifications%20Framework.pdf>

National Skill Standard Authority (2023a) National Occupational Competency Standard, Electrician (Control Panel Assembly Work) Level 1, Electrical Engineering Competency Standard Development Committee, Version No.1, Date: January, 2023, NSSA.

National Skill Standard Authority (2023b) National Occupational Competency Standard, Electrician (Control Panel Assembly Work) Level 2, Electrical Engineering Competency Standard Development Committee, Version No.1, Date: January, 2023, NSSA.

National Skill Standard Authority (2018a) National Occupational Competency Standard, Manual Metal Arc Welder Level 1, Metal and Engineering Occupational Sectoral Committee, Version No.1, Date: August, 2018, NSSA.

National Skill Standard Authority (2018b) National Occupational Competency Standard, Overhead Line Installer NC-1, Electrical Engineering Sectoral Committee, Version

No.1, Date: July, 2018, NSSA.

Simona Milio, Elitsa Garnizova and Alma Shkreli (2014) Assessment study of technical and vocational education and training (TVET) in Myanmar, ILO Asia- Pacific Working Paper Series, December 2014.

<https://www.lse.ac.uk/business/consulting/assets/documents/assessment-study-of-technical-and-vocational-education-and-training-in-Myanmar.pdf>

Tan Tai Hiong (2025) Mutual Recognition Arrangements (MRAs) and Facilitating Mobility of Professionals in ASEAN, WTO CTS Experience and Information Sharing Session on Facilitating the Recognition of Professional Qualifications 2 October 2025.

https://www.wto.org/library/events/event_resources/serv_0210202510/927_2882.pdf

UNESCO-UNEVOC (2018) TVET Country Profiles | Myanmar, October 2018.

https://unevoc.unesco.org/wtdb/worldtvetedatabase_mmr_en.pdf

UNESCO International Centre for Technical and Vocational Education and Training, SEAMEO Regional Centre for Vocational and Technical Education and Training (2018) TVET country profile: Myanmar.

<https://unesdoc.unesco.org/ark:/48223/pf0000373105>

UNESCO (2019) TVET system review: Myanmar, ED-2019/WS/53.

<https://unesdoc.unesco.org/ark:/48223/pf0000371392>

U Soe Naing(2019) Myanmar Perspective on Recommendations, Short Presentation.

https://dds.ait.ac.th/wp-content/uploads/sites/19/2019/07/Panel-2_Presenter-4_Soe-Naing.pdf

Developing occupational skills for youths is priority in Myanmar, Myanmar Digital News, Jun 5, 2019.

<https://mdn.gov.mm/en/developing-occupational-skills-youths-priority-myanmar>

[日本語文献]

SESPP 事務局 (2020) 「国別技能評価システムの概要 (技能評価システム移転促進事業) ミャンマー」。

https://www.sespp.mhlw.go.jp/2020/assets/pdf/summary_myanmar.pdf?date=201012

国際協力機構 (JICA) (2013) 「ミャンマー国教育セクター情報収集・確認調査 ファイナルレポート」 (株式会社 パデコ、アイ・シー・ネット株式会社)。

https://openjicareport.jica.go.jp/pdf/12113627_01.pdf

国際協力機構 (JICA) (2016) 「ミャンマー国 職業技術教育・訓練情報収集・確認調査 ファイナル・レポート」 (パデコ : 日本ミャンマー協会 : アイ・シー・ネット : アールコンサルタンツ)、2016年11月。

<https://openjicareport.jica.go.jp/pdf/1000036279.pdf>

国際協力機構（JICA）（2019）「ミャンマー国 日本水準の建築技能訓練者育成 プログラム 普及・実証事業 業務完了報告書」。

<https://www.bukko-kanda.co.jp/training/JICA12325163.pdf>

図表 3-18 職業資格（技能基準）が策定された 52 職種

1. コンクリート	29. 衣料品の型紙作成・裁断
2. 大工（建設業）	30. 衣服の材料の準備と裁断
3. れんが職人	31. 衣服にボタンを付ける
4. 塗装工	32. 上部職人（Upper maker）
5. タイル職人	33. スカイピング作業員
6. 構造鉄骨工	34. 組み立て
7. 足場工	35. 上部縫製作業員（Upper sewer）
8. 配管工	36. パターンメーカー（型枠製作）
9. 屋根葺き職人	37. 採掘作業員
10. 管理人（建築業）	38. 掘削機作業員（鉱山）
11. 造園家	39. 浮体作業員
12. 建設機械整備士	40. シアン化物作業員
13. 井戸掘り職人	41. 電気炉作業員
14. 料金徴収人	42. ヘルパー
15. ゴム農園労働者	43. ウェイター
16. パーム油農園労働者	44. ホテルハウスキーピング作業員（ランドリー係）
17. 電動農機具オペレーター	45. 公共エリア清掃員／係員
18. 電動農機具整備士	46. ホテルハウスキーピング作業員（ルームアテンダント）
19. 家具職人	47. バーテンダー
20. のこぎり作業員	48. 調理人
21. 木材のこぎりオペレーター	49. パン職人
22. ベニヤ板オペレーター	50. 肉屋
23. 運転・保守監督者（石油）	51. 菓子職人
24. ボイラーオペレーター	52. 養鶏場作業員
25. 工程管理監督者	53. 人工授精技術者
26. 実験室技術者（品質管理者）	54. 孵化場／保育技術者
27. 掘削作業員（デリックマン、フロアマン）	55. 豚飼育者
28. 衣料品ミシンオペレーター	

出所：ILO Decent Work Technical Team, Bangkok (2014) Assessment of the readiness of ASEAN Member States for implementation of the commitment to the free flow of skilled labour within the ASEAN Economic Community from 2015, p 59. 等に基づき作成。

第4章 インドネシア

はじめに

2024 年度調査ではインドネシアの職業資格制度に関する文献調査を行い、その結果を取りまとめた当機構資料シリーズ No.292 を 2025 年 5 月に発行した¹。2025 年度は、文献調査で残された課題となっていた実態面に関する現地調査を行った。本稿は、その調査結果を取りまとめたものである。2025 年度調査結果と重複する箇所もあるが、職業能力のレベル評価方法、職業資格取得者数、職業資格の活用度や認知度などが明らかになった。

第1節 インドネシアにおける公的職業資格

1. 公的職業資格策定と認定のプロセス

インドネシアにおける公的職業資格は、まずインドネシア国家職業資格基準（英語：Indonesian National Work Competency Standard (INWCS)、インドネシア語：Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia (SKKNI)) が業種ごとに作業内容と評価方法を定めている²。その上でインドネシアの国家教育資格枠組み (NQF) である KJNI (英語：IQF (Indonesian Qualifications Framework)、インドネシア語：KJNI (Kerangka Kualifikasi Nasional Indonesia)) に即してレベル分けされている。職業資格の認定は公認の認定機関 LSP (英語名：Professional Certification Body (PCB)、インドネシア語名：Lembaga Sertifikasi Profesi (LSP)) が試験問題を作成し、学科および実技試験を実施し、合格者に能力証明書 (Sertifikasi Kompetensi) を付与する。公的職業資格の担当の各省庁部局は、SKKNI に関する委員会を設置して能力ユニット (Unit Kompetensi) を策定し、労働力省が認定する³。SKKNI の KJNI に準ずるレベル評価は担当部局が定める (図表 4-1 参照) ⁴。

¹ 労働政策研究・研修機構 (2025) 『東南アジア諸国の職業能力評価制度—インドネシア、ベトナム、フィリピンに関する文献調査—』資料シリーズ No.292、14～49 頁。

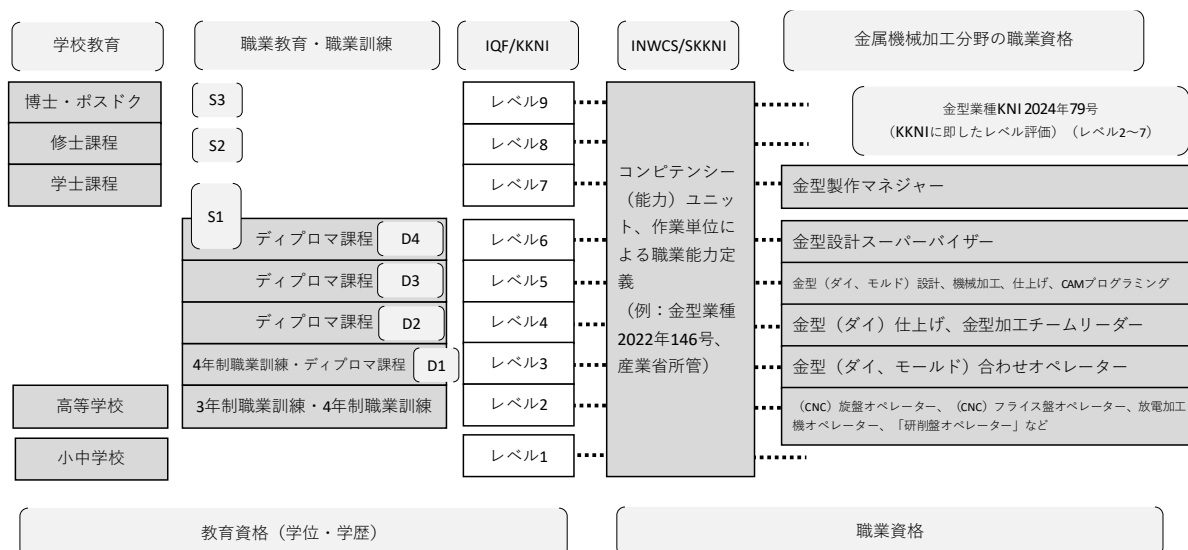
<https://www.jil.go.jp/institute/siryo/2025/292.html>

² 文献調査では、SKKNI それ自体を職業資格と位置づけたが、現地での聴き取り調査の結果、正確には SKKNI を枠組みとして、担当部局が KJNI に即したレベル評価を策定するプロセスである。(本章のウェブサイト最終閲覧日は、特に断りのない限り、2026 年 3 月 30 日である。)

³ 2025 年 11 月 10 日インドネシア政府労働力省訪問による聴き取り調査に基づく。

⁴ 本報告書では、国家教育資格枠組み (NQF) や職業資格の表記方法は、原則として英語表記を用いている。しかしインドネシアに関しては、現地調査で「SKKNI」および「KJNI」というインドネシア語の表現が、行政官や企業の人事労務管理担当者の中で一般的に用いられており、インドネシアの章を単体として読む場合に、現地で一般的に用いられている現地語表記を用いる方が利便性があると判断した。そのため、本章に関しては、教育資格や職業資格の名称を英語表記ではなく、インドネシア語表記とする。

図表 4-1 教育資格と職業資格のレベルの位置づけ



出所：Directorate General of Higher Education, Ministry of Education and Culture, *INDONESIAN QUALIFICATION FRAMEWORK*, p 11、労働力省ウェブサイト (Kementerian Ketenagakerjaan Republik Indonesiak, tentang kkn, jenjang & deskripsi) 等に基づき作成。

2. 国家職業資格基準 (SKKNI)

SKKNI として 2026 年 3 月 30 日現在 938 職種 (累計 1,222 職種発行され 284 職種が失効) が定められており、それぞれの職種の作業内容を能力ユニット (Unit Kompetensi) によって定義づけする形をとっている⁵。2026 年 3 月 18 日現在、39,426 の能力ユニットが規定されており⁶、938 職種の数で除すると、SKKNI は 1 職種あたり平均 42.0 の能力ユニットで構成されていることになる。ただ、職種によって能力ユニット数は異なる。一例を示すと金型業種 (金属機械加工) は、70 の能力ユニットで成り立っているが、溶接は 37、既製服・衣料品産業は 65 である。

SKKNI は職種ごとに管轄する省庁が異なる。金属機械加工や溶接などは産業省であり、建築建設関係は、公共事業省であり、農業関係は農林省が管轄する。省庁ごとの SKKNI の数は図表 4-2 に示した通りである⁷。

⁵ 労働力省ウェブサイト (Daftar Unit SKKNI, Kementerian Ketenagakerjaan Republik Indonesia) 参照。
<https://skkni.kemnaker.go.id/rekapitulasi-skkni>

⁶ 労働力省ウェブサイト (Daftar Unit SKKNI, Kementerian Ketenagakerjaan Republik Indonesia) 参照。
<https://skkni.kemnaker.go.id/dokumen-unit?page=1652&limit=20>

⁷ 労働力省ウェブサイト (rekapitulasi skkni, SKKNI per Instansi Teknis, Kementerian Ketenagakerjaan Republik Indonesia) 参照。
<https://skkni.kemnaker.go.id/rekapitulasi-skkni>

図表 4-2 省庁ごとの SKKNI の数

省庁名	SKKNI数
公共事業省	254
産業省	189
エネルギー・鉱物資源省	187
観光省	76
労働力省	68
通信・デジタル省	67
海事水産省	56
農業省	54
文化省	37
金融サービス機構	37
初等・中等教育省	36
運輸省	21
創造経済省	15
保健省	15
貿易省	15
林業省	14
国立研究イノベーション庁	12
協同組合省	8
環境省	7
その他、22省庁	54
合計	1222

出所：SKKNI Yang Sudah Ditetapkan (<https://skkni.kemnaker.go.id/rekapitulasi-skkni>) より作成。

産業省の所管する SKKNI には、「SKKNI 金型（2022 年 146 号）」、「SKKNI 溶接（2025 年 121 号）」、「SKKNI 半導体産業（2024 年 130 号）」、「四輪自動車製造業界向け SKKNI（2024 年 124 号）」などがある（図表 4-3 参照）。

図表 4-3 省庁ごとの SKKNI の一例

産業省	SKKNI金型（2022年146号）、SKKNI溶接（2025年121号）、SKKNI半導体産業（2024年130号）、四輪自動車製造業界向けSKKNI（2024年124号）など、189
労働力省	SKKNI就職支援と雇用機会拡大（2016年第169号）、SKKNI生産性（2016年第160号）、SKKNI労働安全衛生（K3）検査官（2017年第309号）、SKKNIソフトスキル（2020年第234号）、日本語SKKNI（2022年第238号）、SKKNI韓国語（2020年第222号）、SKKNI中国語（2022年第233号）、SKKNIアラビア語（2022年125号）など、68
農業省	SKKNI サトウキビ栽培と白砂糖加工（2025年165号）、SKKNI持続可能なパーム油農園（2019年237号）、SKKNI持続可能なカカオ栽培（2018年第266号）、SKKNI 畜産工学（2025年89号）、SKKNI食肉衛生検査（2024年14号）など、54
公共事業省所管（建設関係）	橋梁工事におけるSKKNI品質管理（2022年第45号）、SKKNI油圧専門家（2019年第151号）、建築製図技師のためのSKKNI（2021年33号）、建築建設電気専門家のためのSKKNI（2019年第162号）など、254

出所：SKKNI Yang Sudah Ditetapkan (<https://skkni.kemnaker.go.id/rekapitulasi-skkni>) より作成。

労働力省のSKKNIは、「SKKNI 就職支援と雇用機会拡大（2016年第169号）」、「SKKNI 生産性（2016年第160号）」、「SKKNI 労働安全衛生（K3）検査官（2017年第309号）」、「SKKNI ソフトスキル（2020年第234号）」、「日本語SKKNI（2022年第238号）」、「SKKNI 韓国語（2020年第222号）」、「SKKNI 中国語（2022年第233号）」、「SKKNI アラビア語（2022年125号）」などがある。

農業関連のSKKNIでは、「SKKNI サトウキビ栽培と白砂糖加工（2025年165号）」、「SKKNI 持続可能なパーム油農園（2019年237号）」、「SKKNI 持続可能なカカオ栽培（2018年第266号）」、「SKKNI 畜産工学（2025年89号）」、「SKKNI 食肉衛生検査（2024年14号）」などがある。

建設関係のSKKNIでは、公共事業省所管の橋梁工事における「SKKNI 品質管理（2022年第45号）」、「SKKNI 油圧専門家（2019年第151号）」、「建築製図技師のためのSKKNI（2021年33号）」、「建築建設電気専門家のためのSKKNI（2019年第162号）」などがある。

3. 特別職業資格

より専門性の高い資格のレベルを示す基準が「特別作業能力基準：Standar Kompetensi Kerja Khusus (SKKK)」と「国際労働能力基準：Standar Kompetensi Kerja Internasional (SKKI)」である。SKKKは、組織が独自の内部組織目標を達成するため、または関係組織と協力関係にある他の組織やそれを必要とする他の組織のニーズを満たすために策定され、使用される作業能力基準である⁸。また、SKKIは、多国籍組織によって開発および確立され、国際的に使用されている労働能力基準である。SKKK/SKKIの認定数は、2026年3月30日現在、394（そのうち失効が69）である。

SKKKの認定基準は、(1) 組織または機関が内部ニーズのために策定して実際に使用すること、(2) SKKNI形式を使用できること、(3) SKKNIとしてまだ指定されていないこと、(4) 少なくとも、能力のタイトル名称、パフォーマンス基準、および評価を実施するためのガイドラインの策定ができること、(5) 当該企業において資格が開発された場合には、少なくとも会社内の関係するすべてのセクションあるいは部署で承認かつ認識されていること、(7) 組織または協会によって開発された場合には、少なくとも当該組織または協会の内部環境内のユニットや支部によって承認あるいは認識されていることの7点である⁹。

SKKIの認定基準は、(1) 多国籍組織によって策定・確立され、国際的に使用されていること、(2) 少なくとも、能力のタイトル名称、パフォーマンス基準、および評価を実施するためのガイドラインが策定されていることの2点である。

⁸ 労働力省ウェブサイト（Tentang SKKK & SKKI）参照。
<https://skkni.kemnaker.go.id/tentang-skkk-skki/dokumen>

⁹ 労働力省ウェブサイト（Kriteria SKKK & SKKI）参照。
<https://skkni.kemnaker.go.id/tentang-skkk-skki>

SKKK の一例として、建設部門では、Sertifikat Kompetensi Kerja (SKK) Konstruksi が定められており、96 の SKKK が確認できる¹⁰。建設部門の LSP である PT. LSP Pertahkindo Konstruksi Nasional によると、「建設サービス会社で働くすべての建設作業員は、コンサルタントであれ請負業者であれ、建設プロジェクトの作業の計画者、実施者、または監督者として働くオペレーター、技術者あるいはアナリスト、または専門家の資格を有する労働能力証明書 (SKK) を持っている必要があるとされている¹¹。法的根拠として、建設サービスに関する 2017 年建設サービス法第 2 号 (Undang-Undang Jasa Konstruksi Nomor 2 Tahun 2017 tentang Jasa Konstruksi) とリスクベースの事業ライセンスの実施に関する 2021 年政府規則第 14 号および 2021 年政府規則第 5 号 (Peraturan Pemerintah Nomor 14 Tahun 2021 dan Peraturan Pemerintah Nomor 5 Tahun 2021 tentang Penyelenggaraan Perizinan Berusaha Berbasis Resiko) が挙げられている。

第2節 SKKNI の事例紹介

1. 金型業種 (NOMOR 146 TAHUN 2022)

SKKNI の一例として、産業省所管の「加工産業：機械設備産業の主要グループ：金型業種」(SKKNI Industri Molds and Dies (Nomor 146 Tahun 2022)) を取り上げて紹介する。70 の能力ユニットが設定されており (図表 4-4 (1) 参照)、それぞれの能力ユニットは、作業単位 (図表 4-4 (2) 参照)、能力の要素とパフォーマンス基準 (図表 4-4 (3) 参照) のほか、能力のパフォーマンスを定量的に定める変数や評価ガイドが定義づけられている (SKKNI 金型の詳細については、昨年 of 文献調査結果を参照¹²)。

¹⁰ PT. LSP Pertahkindo Konstruksi Nasional, Skema Sertifikasi, Skema Sertifikat Kompetensi Kerja Konstruksi.

<https://lsp-pertakonon.co.id/skema-sertifikasi/>

¹¹ PT. LSP Pertahkindo Konstruksi Nasional, Kenapa Anda Perlu Sertifikat Kompetensi Kerja Konstruksi? <https://lsp-pertakonon.co.id/sertifikat-kompetensi-kerja-skk-konstruksi/>

¹² 『東南アジア諸国の職業能力評価制度—インドネシア、ベトナム、フィリピンに関する文献調査—』労働政策研究・研修機構 資料シリーズ No.292 (2025 年 5 月 30 日)、27~30 頁参照。
<https://www.jil.go.jp/institute/siryo/2025/292.html>

図表 4-4(1) 金型 SKKNI の能力ユニット一覧(抜粋)(1)

NO	能力ユニットコード	能力ユニットが設定する作業単位
1.	C.28MLD01.001.1	標準部品および機械加工部品の材料仕様の決定
2.	C.28MLD01.002.1	コンピュータ支援設計 (CAD) ソフトウェアを使用した3D 金型図面の作成
3.	C.28MLD01.003.1	コンピュータ支援設計 (CAD) ソフトウェアを使用した 2D 技術図面金型の作成
4.	C.28MLD01.004.1	コンピュータ支援エンジニアリング (CAE) ソフトウェアを使用して部品形成シミュレーション・プロセスの実行
(中略)		
67.	C.28MLD10.003.1	部品表面品質検査の実施
68.	C.28MLD10.004.1	検査治具を使用した部品精度検査の実行
69.	C.28MLD10.005.1	金型表面の修理
70.	C.28MLD10.006.1	視覚的な部品品質の確認

出所 : Kementerian Perindustrian, Detail SKKNI, SKKNI Industri Molds and Dies, pp. 26-29.

図表 4-4(2) 金型 SKKNI の能力ユニットコード(抜粋)(2)

能力ユニットコード	C.28MLD01.001.1
作業単位	標準部品および機械加工部品の材料仕様の決定
作業単位の説明	この能力単位は、標準コンポーネントおよび機械加工コンポーネントの材料仕様を決定する際に必要な知識、スキル、および作業態度に関連している。

出所 : Kementerian Perindustrian, Detail SKKNI, SKKNI Industri Molds and Dies, pp. 30-33.

図表 4-4(3) 金型 SKKNI の能力の要素とパフォーマンス基準(抜粋)

能力の要素	能力のパフォーマンス基準の要素	
1. 標準部品および機械加工部品の材料仕様を作成する。	1.1	金型の機械的機能要件が特定できている。
	1.2	標準部品と加工部品の種類と機能を確認できている。
	1.3	標準部品と加工部品の種類と材質仕様を特定できる。
	1.4	標準コンポーネントおよび機械加工コンポーネントの材料仕様を決定する手順が特定できている。
	1.5	この作業を行うにあたって、健康、安全、セキュリティ、環境 (K3L) および簡潔、清潔、慎重、勤勉 (5R) の手順がきちんと実施されている。
2. 標準部品および機械加工部品の材料仕様を評価する	2.1	標準部品の機械的機能は、製品カタログに基づいて手順に従って決定できる。
	2.2	機械加工部品の機械的機能は、手順に従って技術データシートに基づいて決定できる。
	2.3	標準部品および加工部品の種類と材質仕様を手順に従って解析できる。
	2.4	標準部品および加工部品の種類および材質仕様は手順書に基づいて決定できる。
	2.5	材料仕様の決定結果を手順に従って報告する。

出所：Kementerian Perindustrian, Detail SKKNI, SKKNI Industri Molds and Dies, pp. 30-33.

2. KKNi に即した職業能力のレベル評価

職業資格 SKKNI のレベル評価は、職種ごとに 9 段階の範囲の幅で定められている。1,222 (有効数：938) の SKKNI のうち、KKNi によってレベル設定されている資格は 170 (失効 KKNi 数：17) である (2026 年 3 月 30 日現在)¹³。

職種によって、レベル評価の段階の幅は異なる。全体の傾向としてレベル 3 から 6 で段階の幅で設定されている資格が多く、半数以上の資格でレベル 2 から 7 の段階の幅で設定されている。例えば、金型業種は職種ごとに、レベル 2 からレベル 7 までの段階の幅で定められている¹⁴。各段階は能力ユニットの数と種類によって能力レベル評価される。具体的なレベル評価として、金型業種を例にとり、レベル 2 の定義を紹介する。

3. 金型業種レベル 2¹⁵

金型 (ダイ、モールド) 製造の産業分野 (C28MLD01 資格 2) では、能力ユニットのコア

¹³ 労働力省ウェブサイト (rekapitulasi kkn, Kementerian Ketenagakerjaan Republik Indonesia) 参照。
<https://skkni.kemnaker.go.id/>

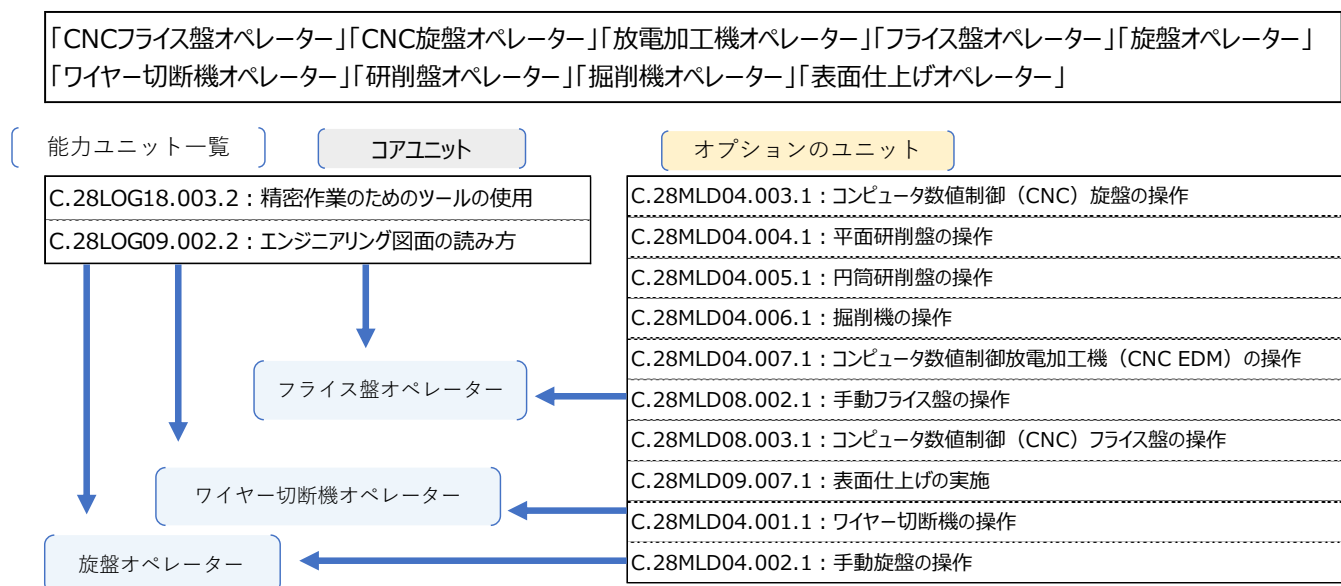
¹⁴ 産業省・産業訓練センターウェブサイト (Pusdiklat Industri - BPSDMI - Kementerian Perindustrian, Detail KKNi, Judul KKNi Industri Pembuatan Molds and Dies) 参照。
<https://sidia.kemenperin.go.id/competency/kkni/view/3226d934-e6e9-484a-b894-26cf7465de7e/industri-pe-mbuatan-molds-and-dies>

¹⁵ 日本の技能検定や SESPP 事業の検定は、3 級、2 級、1 級とレベルが上がっていくが、インドネシアやベトナムは、レベル 1、レベル 2、レベル 3 と数字が増えるほど高度な技能になっており、日本と逆であることに注意が必要である。

ユニット 2 つとオプションユニットを 1 つに合格することが職業資格の取得要件となる¹⁶。レベル 2 の取得者の配置可能な職位は、オプションによって異なり「CNC フライス盤オペレーター」「CNC 旋盤オペレーター」「放電加工機オペレーター」「フライス盤オペレーター」「旋盤オペレーター」「ワイヤー切断機オペレーター」「研削盤オペレーター」「掘削機オペレーター」「表面仕上げオペレーター」である（図表 4-5 参照）。

能力ユニット一覧（図表 4-4（1）参照）には、レベル 2 の取得に必要となるコアユニットとして「C.28LOG18.003.2：精密作業のためのツールの使用」「C.28LOG09.002.2：エンジニアリング図面の読み方」の 2 項目がある。その上で、オプションのユニットには、図表 4-5 に示した「C.28MLD04.003.1：コンピューター数値制御（CNC）旋盤の操作」等 10 の項目があり、この中から 1 つ選択する。「フライス盤オペレーター」「ワイヤー切断機オペレーター」「研削盤オペレーター」の職位は、必要なオプションユニットが決まっている。

図表 4-5 金型業種の能力レベル評価(レベル 2 の例)



出所：産業省・産業訓練センターウェブサイトより作成。

以下、レベル 3 からレベル 7 について、当該資格を取得することによって就くことができる職位を示す（図表 4-6 参照）。レベル 3 取得者が就くことができる職位は、「金型（モールド）合わせオペレーター」「金型（ダイ）合わせオペレーター」である。レベル 4（金型（ダイ）仕上げ）は「金型（ダイ）仕上げ技術者」、レベル 4（機械加工用金型と組立用金型）は

¹⁶ 産業省・産業訓練センターウェブサイト (Pusdiklat Industri - BPSDMI - Kementerian Perindustrian, Detail KKNi, Judul KKNi Industri Pembuatan Molds and Dies, Level 2, Detail Level, Kodifikasi, C28MLD01 Kualifikasi 2 Bidang Industri Pembuatan Molds and Dies) 参照。
<https://sidia.kemenperin.go.id/competency/kkni/view/3226d934-e6e9-484a-b894-26cf7465de7e/industri-pembuatan-molds-and-dies>

「金型（ダイ）加工チームリーダー」「金型（モールド）加工チームリーダー」である。レベル 5 には（設計）、（機械加工と仕上げ）、（CAM プログラミング）の 3 種類があり、レベル 5（設計）は「金型（モールド）設計士」、「金型（ダイ）設計士」、レベル 5（機械加工と仕上げ）は「金型（ダイ）加工職長」「金型（ダイ）組立・仕上げ職長」「金型（モールド）加工職長」「金型（モールド）組立・仕上げ職長」、レベル 5（CAM プログラミング）は「CAM プログラマー」、レベル 6 は「金型（ダイ）設計スーパーバイザー」「金型（ダイ）製作スーパーバイザー」「金型（モールド）設計スーパーバイザー」「金型（モールド）製作スーパーバイザー」、レベル 7 は「金型（ダイ）製作マネージャー」「金型（モールド）製作マネージャー」の職位に就くことができる（それぞれのレベルと資格取得要件となるコアユニットとオプションユニットの数は図表 4-6 のとおりである。

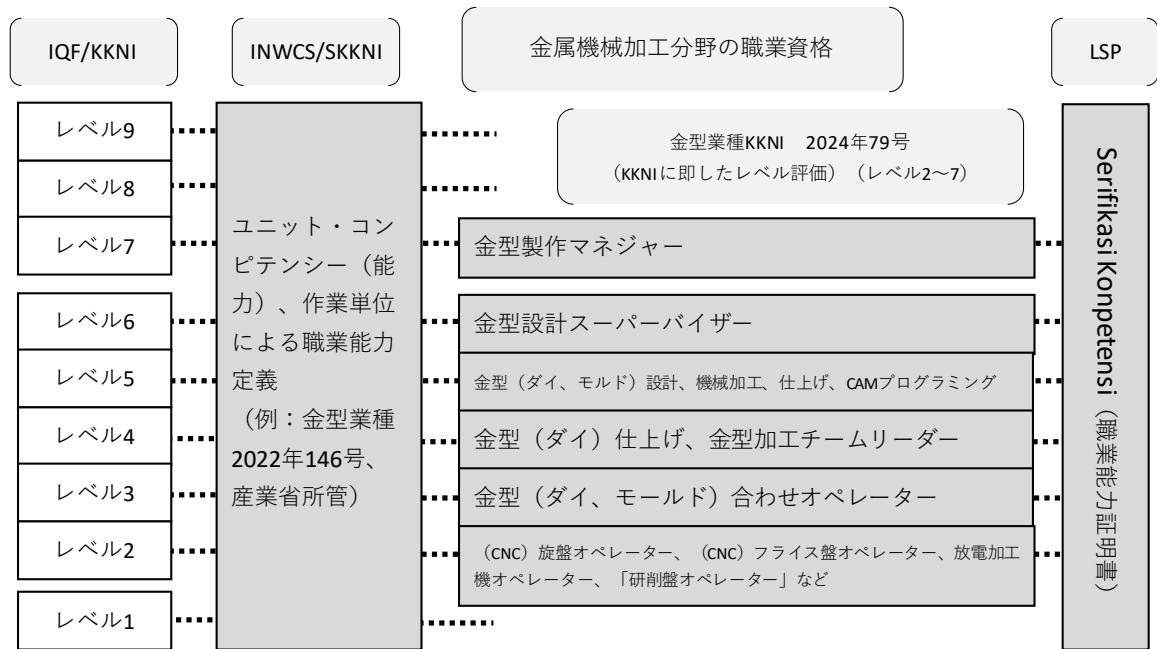
図表 4-6 金型業種の能力証明書のレベルと配置可能な職位および取得要件となるユニット数

レベル 3 : 「金型（モールド）合わせオペレーター」「金型（ダイ）合わせオペレーター」	コア（2）+ オプション（5）
レベル 4（金型（ダイ）仕上げ）：「金型（ダイ）仕上げ技術者」	コア（6）+ オプション（5）
レベル 4（機械加工用金型と組立用金型）：「金型（ダイ）加工チームリーダー」「金型（モールド）加工チームリーダー」	コア（4）+ オプション（5）
レベル 5（設計）：「金型（モールド）設計士」「金型（ダイ）設計士」	コア（3）+ オプション（3）
レベル 5（機械加工と仕上げ）：「金型（ダイ）加工職長」「金型（ダイ）組立・仕上げ職長」「金型（モールド）加工職長」「金型（モールド）組立・仕上げ職長」	コア（5）+ オプション（8）
レベル 5（CAM プログラミング）：「CAM プログラマー」	コア（2）+ オプション（3）
レベル 6 : 「金型（ダイ）設計スーパーバイザー」「金型（ダイ）製作スーパーバイザー」「金型（モールド）設計スーパーバイザー」「金型（モールド）製作スーパーバイザー」	コア（5）+ オプション（4）
レベル 7 : 「金型（ダイ）製作マネージャー」「金型（モールド）製作マネージャー」	コア（5）+ オプション（4）

出所：産業省・産業訓練センターウェブサイトより作成。

インドネシアの公的職業資格の枠組みの概念図を示したのが図表 4-7 である。

図表 4-7 金型業種の能力証明書と配置可能な職位



出所：Directorate General of Higher Education, Ministry of Education and Culture, *INDONESIAN UALIFICATION FRAMEWORK*, p 11、労働力省ウェブサイト（Kementerian Ketenagakerjaan Republik Indonesiak, tentang kkn, jenjang & deskripsi）等に基づき作成。

第3節 教育資格と職業資格の評価基準の関係性

SKKNI に基づくレベル評価と KKNI の教育資格のレベル評価の関係性について、金型 SKKNI はレベル 2 からレベル 7 まで設定されているが、KKNI でレベル 7 は大学卒業に相当し、金型 SKKNI においてレベル 7 は「金型製作マネージャー」に相当する。この 2 つのレベル水準が同等と見なされるのかという点について、聴き取り調査の結果によると、形式上同等と見なされるが、実際に企業において採用や処遇を決定する場合はそれぞれの判断に任されているという（労働力省）。採用過程では、金型 SKKNI のレベル 7 の職業資格を評価項目とする一方で、学歴が高卒であれば、レベル 7（大卒相当）と評価されない場合もあるという。なお、SKKNI と KKNI の関係性は、学校教育の修了、実習、実務経験の 3 つの観点で総合的に判断されるという。

第4節 職業資格の活用

1. 職業資格の認定数

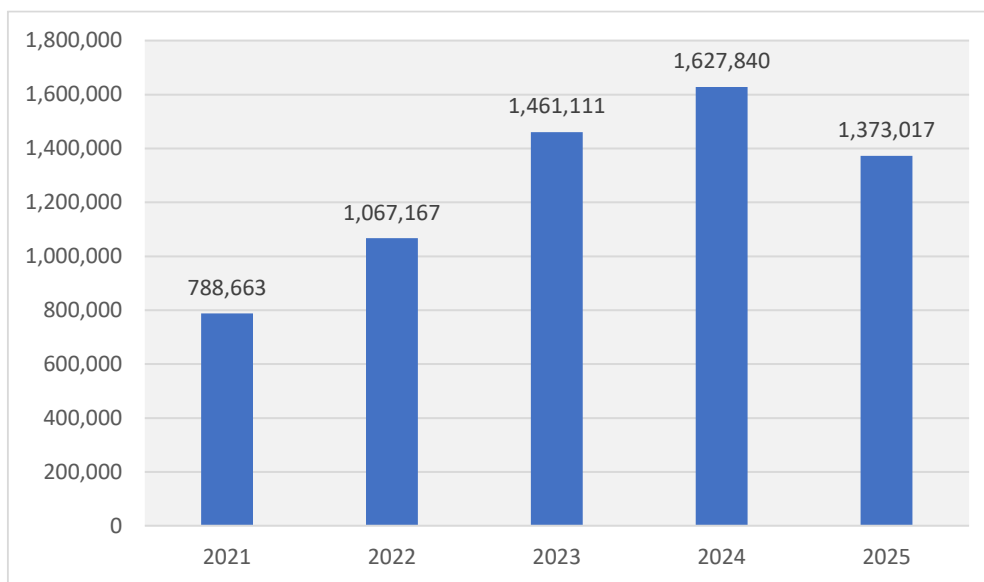
能力証明書（Sertifikasi Kompetensi）の認定は、LSP（英語名：Professional Certification Body (PCB)、インドネシア語名：Lembaga Sertifikasi Profesi (LSP)）という認定機関が実施する学科試験と実技試験によって行われる。LSP は国の認証機関である BNSP（英語名：Indonesian Professional Certification Authority (IPCA)、インドネシア語名：Badan Nasional Sertifikasi Profesi）によって認定を受ける職業資格認定機関である。2025 年 10

月 22 日現在、認定された LSP の数は 2,458 である。

職業訓練学校が校内に LSP を設立する場合もある。認定場所の総数は 60,588 カ所、評価者数は 82,065 人である。

SKKNI に基づく職業資格（能力証明書）の認定を受けた人数は 2021 年からの 5 年間の累計で 6,317,798 人であり、図表 4-8 に各年の資格取得者数の推移を示した（2025 年は期間の途中までの人数であるが、単純推計で 1 年間の資格取得者数は 1,647,620 人となる）。労働力省の資料が過去 5 年間の資格取得者数を示しているのは、資格の有効年数が 5 年のため有効な資格数を示しているものと考えられる。

図表 4-8 SKKNI に基づく職業資格取得者数の推移



出所：労働力省発表資料より作成。

労働力人口が 1 億 4,314 万 3,940 人（2024 年）のインドネシアにおいて 630 万人の資格取得者数をどう捉えるか。決して多い数字ではないため資格取得を促進する必要があるとの見解を示す政府関係者もいる（BNSP）。労働力省は、資格取得者数に関する評価は労働市場における求人求職のバランスによる判断になるとしている。現状の労働市場は求人数が極めて少ない状態にあり、就職できない労働者が多い。そうした状況を踏まえると資格取得者数は少ないと言えるとの見解を示している。産業省は、統計数値は公的に確認されている資格取得者数であり、登録されていない資格取得者もいるため一概に少ないという判断はできないとしている。

溶接の資格認定を実施する機関（LSPLAS）では、13,356 人の資格認定者が登録されている（資格の有効期限は 5 年であるが、有効な資格を保有している人数であり、過去に資格を

保有していたが失効してしまった人数はこれに含まれていない¹⁷。この LSP LAS では、有効期限を迎えて更新する者は約 10～20%程度であり、更新しない者が少なくないとしている。金型関連の LSP での聴き取りでは、更新しない理由として、違う職種に異動する場合、勤め先から仕事の経験に基づいて技能レベルが認められており、改めて資格を更新する必要性がない、といった理由が挙げられるという。

2. 日系企業の SKKNI の活用状況

日系経営者団体が実施した調査によると、回答企業の中で、インドネシア国家職業技能適性標準 (SKKNI) を活用している企業は 14% (28 社) (2024 年調査、有効回答数 194 社) である¹⁸。2023 年の調査では 13% (32 社) (有効回答数 245 社) であり¹⁹、2022 年の調査でも 13% (22 社) (有効回答数 165 社) となっている。調査では、「引き続き普及が進んでいないことが明らかになった」としている。また、SKKNI 以外の外部の資格認証制度を活用している企業が 37 社、社内の資格認証制度を活用している企業が 49 社だった (2024 年)。同じ調査項目の 2023 年調査では「SKKNI 以外の社外の資格認証制度 (60 社 : 同 36%)、社内の資格認証制度 (55 社 : 同 33%) を活用している企業も多かった」としている。

ただ、調査に回答した企業の認知度であり、人材育成に積極的な企業が多く含まれていると推察されるため、実際の認知度はさらに低いと考えられる²⁰。

さらに、日系企業のヒアリングでも、SKKNI の認知度は決して高くはなかった。人事の仕事をしているために SKKNI について知ってはいるが、一般的にはほとんど知られていないだろうという指摘があった。

しかし、日系進出企業における SKKNI の認知度や活用度は、文献調査の結果から想定していたよりも「高い」という印象である。A 社では、基本的にグローバル拠点で共通の社内資格を用いているため、SKKNI の活用はほとんどないが、「測定作業」「人事部門」といった特定の分野の SKKNI を活用しているという。B 社では、SKKNI を実際に利用していないが、公的職業資格としての認識はあるという。本国の社内資格が日本の技能検定をベースにしているため、SKKNI の技能レベル評価方法と親和性がある。ただ、部門によるが相違あ

¹⁷ 溶接資格認定機関 LSP LAS ウェブサイト (Pengecekan Sertifikat Asli LSP LAS) 参照。

<https://lsp-las-api.com/blog/pengecekan-sertifikat-asli-lsp-las/>

¹⁸ 「インドネシアにおける日本企業による人材育成に関する貢献について」ジャカルタジャパンクラブ・人材育成検討コミッティ (2025 年 4 月)。

¹⁹ 「インドネシアにおける日本企業による人材育成に関する貢献について」ジャカルタジャパンクラブ・人材育成検討コミッティ (2024 年 3 月)。

²⁰ ちなみに、この日系経営者団体の会員数は、調査時点 (2024 年 12 月現在) で 695 社である。厳密に言えば、アンケートの有効回答数 200 社 (SKKNI の質問に対する有効回答は 194 社だが、アンケート調査全体に関する有効回答数は 200 社) に対して当該経営者団体会員は 163 社、当該経営者団体会員以外にも日本貿易振興機構 (JETRO) ジャカルタ事務所のメーリングリスト登録企業 (一部当該経営者団体会員とも重複) にも回答を依頼しているため、当該経営者団体会員以外からの回答も含まれている。なお、本稿脱稿後、2025 年のアンケート調査結果が発表され、SKKNI を活用する企業は有効回答数 200 社中 30 社で 15%だった (ジャカルタジャパンクラブ・人材育成検討コミッティ (2026) 「インドネシアにおける日本企業による人材育成に関する貢献について」 (2026 年 3 月) 参照)。

り、部品製造部門については親和性があるが、生産技術部門は関連性が低いという。B社としては、特定の職種に関してはSKKNIの社会的意義があるが、オペレーターは技能が求められる働き方をしていないため、資格の認知度は皆無だろうと考えている。

また、日系経営者団体では、SKKNIの活用事例集を発行しており、その中で紹介されている企業では、幅広い分野のSKKNIが実際に活用されていることが示されている²¹。つまり、全く認知せず活用もしていない企業がある一方で、積極的に活用する企業もあり二極化しているというのが実状のようだ。

3. 日系企業が採用時に考慮している点

採用時に考慮する要素の中で2社が最重要視しているのは学歴であり、公的資格は考慮に入れていない。A社は、公的資格SKKNIが採用の決め手になることはないとしており、B社は卒業した学校での専攻と採用現場のニーズの合致を見ているという。

日本での就労経験がある人材について、B社では海外での職業経験を評価して採用する場合はあるが、日本での就労経験に特に着目して採用することではなく、結果として日本での就労経験者が採用された実績があるという。A社では技能実習帰国者のオペレーター（契約社員）としての採用実績はあるが、社員としての採用実績は若干名（人事と製造）とどまっている。

日本語能力についてB社では日本語ができることに着目して採用を行ってはいない。グローバル展開をしている企業のため、基本言語が英語であり、職場でのコミュニケーションに英語と現地語を使用しており、日本語は限られたケースのみ使用している。

配置や昇進等において考慮している点について、A社では社内資格である技能検定の試験結果に基づき評価している。B社では社内資格による評価のほか、昇進する過程で社内試験（学科+英語によるプレゼン）を実施し、その結果によって合否を決定している。

4. 日系企業における社内資格と技能検定との類似性

また、日本の技能検定試験の試験範囲、スキルの定義等、つまり「技能検定試験の試験科目及びその範囲並びにその細目」について、訪問した両社に見てもらったところ、A社は、このような試験範囲に基づいて社内資格を定めてはいないと思うとの回答だった。SKKNIと社内資格を比較する機会はないという。一方、B社では、日本の本社の社内資格が技能検定試験と類似の枠組みであるため、インドネシアの拠点でも日本の技能検定試験と類似する試験範囲、スキルの定義を用いているとの回答を得た。

²¹ ジャカルタジャパンプラブ・KADIN Indonesia (2024)『職業能力に関する資格認証制度及び求職者向け実習制度に関する活用事例集』。

5. ソフトスキルによる人材評価

採用時に学歴や職業資格以外で着目している要素として、求人応募者の態度や生活習慣などを測る指標として「ソフトスキル」の視点が考えられる。B社が採用時に着目する「ソフトスキル」は、求人を出している職場の働き方によるとのことである。つまり、グループで作業しチームワークが重視される仕事内容であれば、「人間関係の形成」「チームワーク」を重視するが、個人のスキルで仕事をしている開発部門のようなプログラムを作成する部門や解析を職務とする部門においては、個人の性格を表現するソフトスキルが重視される。一方、A社ではソフトスキルを重視しており、「態度」「リーダーシップ」「チームワーク」などの評価項目を設けて、採用面接では複数人で求人応募者を多面的に評価している。

また、ソフトスキルは、インドネシアの職業資格の中にも項目として組み込まれているほか、SKKNI「ソフトスキル」も策定されている²²。SKKNI「ソフトスキル」には、「能力基準マッピング」という項目に、「主な目的」として「職務の要求に応じた従業員の態度と行動の育成」が挙げられており、「主な機能」として「自己概念と自己管理能力の向上」を規定し、「基本機能」として「職場における肯定的な自己概念の構築」などが記載されている（図表4-9参照）。

図表 4-9 SKKNI のソフトスキルの能力基準

主な目的	職務の要求に応じた従業員の態度と行動の育成
主な機能	自分自身に関する態度と行動の育成
	自己概念と自己管理能力の向上
基本機能	職場における肯定的な自己概念の構築
	職務の要求に応じた時間管理能力の向上
	プロフェッショナルな労働力としての誠実さの構築
	問題解決と解決策の発見における批判的思考能力の育成
	責任感とコミットメントの育成
	職場環境における倫理基準とエチケットの向上
	職場における忍耐力の育成
	職場における自発性の育成
	職場における課題に立ち向かう能力の育成
	感情管理能力の構築
	職場における包摂性と平等の権利の実現
	職場における性暴力の防止の実現
	職場におけるいじめの防止の実現

出所：2020年労働力大臣令第234号（Keputusan Menteri Ketenagakerjaan Nomor 234 Tahun 2020）より作成。

²² Keputusan Menteri Ketenagakerjaan Nomor 234 Tahun 2020 tentang Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Pendidikan Golongan Pokok Pendidikan Bidang Soft Skills 参照。
<https://jdih.kemnaker.go.id/peraturan/detail/1969/keputusan-menaker-nomor-234-tahun-2020>

6. インドネシアにおける SKKNI に関する研究および政策評価

Muhammad Sayuti (2015) および (2017) は、SKKNI の実施の有効性を検証した論文である。SKKNI が制度化されて 10 年以上が経過した時点の現状を分析し、職業資格制度が効果的に実施されていないことを指摘した上で、資金不足や訓練機関の未整備、資格認定機関の設置不足等の課題を解決するための支援の必要性を提案している。

同論文は、SKKNI の実施の有効性を示す指標として、まず職業技術教育訓練 (TVET) における SKKNI の資格認定機関の設置状況に着目した。調査の結果、ジョグジャカルタ州の 2 種類の TVET における SKKNI の実施は効果的ではないことが明らかとなった²³。SKKNI が制度化されて 10 年以上が経過したが、TUK(教員資格認定センター)を設置している TVET はわずか 5%に過ぎない。TVET における TUK の設置は、SKKNI 政策実施の重要な指標とみなされているが、職業高校 (SMK) に TUK が設置されているのは 45 のコースのうち、4 コースのみで、設置率は 10%未満 (8.89%) であり、BLK (職業専門学校) に設置されているコースはなかった。先行研究では、能力認定の成功は評価センターと評価者の確保に左右されると指摘されている。TVET における TUK の数が限られていることは、機関レベルでの SKKNI の実施が効果的ではなかったことを示している。

SKKNI の実施の有効性を示す 2 つ目の指標は、SKKNI に基づく能力認定プロセスにおける教員と学生の参加率である。SKKNI 制度の実施から 10 年以上が経過した時点で、認定を受けた教員と学生の数は、登録された教員と学生の総数に対して極めて少ないことが明らかとなった²⁴。専門分野で認定を受けた教員の割合は 37.63%、資格認定を受けた学生の割合は 1%未満であった。

また、SKKNI 制度の有効性を測る指標として、教員の教育活動や学生の資格認定への参加にどの程度積極的か否かを確認するために、アンケート調査を実施して評価した。分析の結果、BLK と SMK の教員は、教育活動において SKKNI による認定に即して、カリキュラムにおける SKKNI の能力指標をある程度実践していたことが示された²⁵。しかし、財源、訓練施設、教員や職員による資格認定プログラムの企画・運営への取り組み、その他管理面での支援という点で十分ではなく、TUK の設置や学生の資格認定への参加促進という点で SKKNI の有効性は高くないことが明らかとなった。このように教員向けの専門能力開発や研修コースが十分ではないという課題が浮き彫りになった。

第5節 教育資格および職業資格の国家間の相互承認

1. 教育資格の相互承認

教育資格の相互承認の進捗状況については、序章「AQRF と教育資格の相互承認の取り組

²³ Muhammad Sayuti (2017), p.20 および Muhammad Sayuti (2015), p. 189 参照。

²⁴ Muhammad Sayuti (2017), p.20 および Muhammad Sayuti (2015), p.96, p.189 参照。

²⁵ Muhammad Sayuti (2017), p.20 および Muhammad Sayuti (2015), p.43, p.170 参照。

み」(9～10頁参照)において詳述した。インドネシアの現地調査では、文献調査で得られた結果を示しながら各訪問先で質問を投げかけたが、AQRF等を通じた教育資格の相互承認の具体的な進捗状況に関する回答は得られなかった。

これは、NQF(KKNI)とAQRFに関する取り組みが、訪問した労働力省や産業省ではなく、教育文化省の管轄であることが一因と考えられる。AQRFの相互参照に関する委員会は、教育文化省(当時)に設置されたもので、労働力省はレポート作成のタスクフォースに参画する形になっている。AQRFに関連する相互承認の取り組みに関し、AQRF参照レポートの策定段階では、労働力省が関与していたと考えられるが、現段階で労働力省や産業省の関与は見られない。また、教育資格の相互承認にとどまり、職業資格の相互承認は着手されていないものと考えられる。

2. ASEAN10カ国の職業資格の相互承認(MRA)

序章で既述のとおり、インドネシアが参加しているMRAの事例として、ASEANに加盟するブルネイ、カンボジア、インドネシア、ラオス、マレーシア、ミャンマー、シンガポール、タイ、フィリピン、ベトナムの10カ国の間で、①エンジニアリングサービス、②看護サービス、③建築サービス、④測量技師、⑤会計サービス、⑥医療従事者、⑦歯科医師、⑧観光専門家の8つの専門職領域について締結されている相互承認協定がある。

昨年の文献調査では、「名称独占」「業務独占」に相当する高度人材の職業分野である8職種に関する取り組みが、ある程度進んでいることを把握できたが、今回のヒアリングでは文献調査で得られた結果以上の情報を得ることはできなかった。

3. 技能労働者の職業に関する相互承認(MRS)

ASEAN加盟国が取り組んでいる相互承認には、MRAとともに技能労働者の職業資格に関するMRSがある。しかし、上記のように、現地での聴き取り調査では、職業資格の相互承認の進捗に関する質問に対して、インドネシアが他国と技能労働者の職業資格に関する相互承認の合意を締結した実績はないとのことだった。

2 国間の職業資格の相互承認のプロセスに関して、現段階では具体的な進捗はないものと考えられる。他方、インドネシアが直接関与するものではないものの、ASEAN域内ではILOのスキームとして技能労働者の労働移動を促進するためのスキルの相互承認(MRS)に関する取り組みがある²⁶。例えば、CLM諸国(カンボジア、ラオス、ミャンマー)の石積み職人やれんが職人、左官といった職種に関する相互承認の取り組みが進められている。詳細についてはカンボジアの章を参照されたい。インドネシアは支援国の位置づけとなっており²⁷、

²⁶ インドネシアはこの相互認証に直接関与しているわけではないため、現地ヒアリング調査で話題に挙がることはなかった。

²⁷ Carmela I. Torres, DWT Bangkok, (2014) AEC, AQRF and Developments; Commitments of ASEAN Member States on MRS and RMCS.

技能の相互承認（MRS）はインドネシアが直接関わっているスキームではない。

4. オーストリアとの合意

労働力省における聞き取り調査において、2 国間の相互承認の取り組み事例として挙げたのがオーストリアとの合意である。

これは、オーストリアの技能不足と労働力不足を克服するため、インドネシアの「資格のある専門家」「国際熟練労働者」の受け入れを目的としたものである²⁸。オーストリア・ビジネス庁とその「WORK in AUSTRIA」部門は、オーストリアを就労の場と捉えてもらえるように広報活動を積極的に行い、国際的な熟練労働者の移住を支援することを主な任務としている。インドネシアとオーストリア両政府間の「有資格専門家の採用に関する覚書」は、オーストリアにおける熟練労働者不足対策を目的とした、両国の政治的意思表明であると強調している。オーストリアにとって、インドネシアとの覚書の目的は、オーストリアへの熟練労働者の移住において緊密な協力を確保することにある。さらに、インドネシアは、職業訓練と入国前の事前チェック登録制度における重要なパートナーであり、不足職種で働くインドネシアの有資格専門家は、将来的にオーストリアの滞在ビザである「レッド・ホワイト・レッドカード Red-White-Red Card」をより迅速に取得できるようになるとしている。「レッド・ホワイト・レッドカード」はオーストリアにおける 24 カ月間の滞在許可が発行され、その保有者は、申請書で指定された期間の定めのある滞在と雇用主によって雇用される権利が付与される²⁹。

両政府のウェブサイト上でスキームの趣旨や合意文書を閲覧することができるが、聞き取り調査においては、あくまでもドラフトの段階であるとの説明があった。

今回の労働省に対する聞き取り調査で、先方が相互承認の例として、オーストリアとの合意を挙げたのは、我々が本調査の趣旨や目的を説明する際、技能実習制度の改正と育成就労制度の導入が背景にあると説明したことが影響しているものとも考えられる。

聞き取り調査の結果、技能労働者の職業資格の技能を対象とする 2 国間の相互承認の実績や参考となるプロセスはインドネシアにはないものと判断できる。

小括

昨年度の文献調査によって、インドネシア国家職業資格基準（Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia : SKKNI）による職業資格の能力を示す技能を定義づけるユニットは把

https://www.ilo.org/sites/default/files/wcmsp5/groups/public/%40asia/%40ro-bangkok/%40ilo-yangon/documents/presentation/wcms_355751.pdf

²⁸ Qualified Professionals, Recruitment of International Skilled Labour, Minister of Labour and Economy, Energy and Tourism.

<https://www.bmwet.gv.at/en/Topics/Business-Location/qualified-professionals.html>

²⁹ オーストリア政府ウェブサイト（Permanent immigration）参照。

<https://www.migration.gv.at/en/types-of-immigration/permanent-immigration/>

握できたが、レベル評価をどのようにしているか明らかになっていなかった。現地での聴き取り調査の結果、SKKNI に掲載された能力ユニットをモジュール化し、KKNI のレベル評価を参照して、それぞれの職種の SKKNI の能力ユニットの数と内容、範囲によってレベル（職種ごとにレベルの数は異なる）を定義づけする形をとっていることがわかった。また、職業資格の活用度の目安となる資格取得者数の統計数値を労働力省の聴き取り調査で得ることができた（本報告書第 4 章、図表 4-8 参照）。企業における認知度、活用度については、日系経営者団体による調査で活用度が 14%程度という結果が示されている。活用している企業では人事部門、製造部門等全社的に活用し、人事評価に反映させている事例がある一方で、全く知らない、全く活用していない企業が数多くを占めることがわかった。現地調査では 2 社の企業に聴き取り調査を行い、認知度や活用度が低いことが判明した。ただし、認知している企業において、基本制度としては日本の技能検定を参考に社内資格を策定しているが、日本の技能検定試験の「試験科目とその範囲」はインドネシア現地企業における社内資格と類似性があり、SKKNI も参考にしていることがわかった。また、社内資格の認定に、SKKNI 資格の有無を勘案している企業も見受けられた。

資格の相互承認について、労働力省での聴き取り調査の結果、教育資格の面で取り組みが進んでいるが、職業資格との連携は、ほとんど取り組まれていないものと考えられる。

[参考文献]

ジャカルタジャパクラブ・人材育成検討委員会（2026）「インドネシアにおける日本企業による人材育成に関する貢献について」（2026 年 3 月）。

<https://jjc.or.id/hojin/wp-content/uploads/2026/03/JP-260331-2025%E5%B9%B4%E5%BA%A6%E4%BA%BA%E6%9D%90%E8%82%B2%E6%88%90%E8%AA%BF%E6%9F%BB%E7%B5%90%E6%9E%9C%EF%BC%88%E5%85%AC%E8%A1%A8%E7%89%88%EF%BC%89.pdf>

ジャカルタジャパクラブ・人材育成検討委員会（2025）「インドネシアにおける日本企業による人材育成に関する貢献について」（2025 年 4 月）。

https://jjc.or.id/hojin/wp-content/uploads/2025/04/%E3%80%90%E6%97%A5%E6%9C%AC%E8%AA%9E%E3%80%91250428_2024%E5%B9%B4%E5%BA%A6%E4%BA%BA%E6%9D%90%E8%82%B2%E6%88%90%E8%AA%BF%E6%9F%BB%E7%B5%90%E6%9E%9C%EF%BC%88%E5%85%AC%E8%A1%A8%E7%89%88%EF%BC%89-2.pdf

ジャカルタジャパクラブ・人材育成検討委員会（2024）「インドネシアにおける日本企業による人材育成に関する貢献について」（2024 年 3 月）。

https://jjc.or.id/hojin/wp-content/uploads/2024/03/240312_2023%E5%B9%B4%E5%BA%A6%E4%BA%BA%E6%9D%90%E8%82%B2%E6%88%90%E8%AA%BF%E6%9F%BB%E7%B5%90%E6%9E%9C%EF%BC%88%E6%97%A5%E6%9C%AC%E8%AA%9

[E%EF%BC%89.pdf](#)

ジャカルタジャパンクラブ・KADIN Indonesia (2024) 『職業能力に関する資格認証制度及び求職者向け実習制度に関する活用事例集』。

<https://jjc.or.id/hojin/wp-content/uploads/2024/09/%E8%81%B7%E6%A5%AD%E8%83%BD%E5%8A%9B%E3%81%AB%E9%96%A2%E3%81%99%E3%82%8B%E8%B3%87%E6%A0%BC%E8%AA%8D%E8%A8%BC%E5%88%B6%E5%BA%A6%E5%8F%8A%E3%81%B3%E6%B1%82%E8%81%B7%E8%80%85%E5%90%91%E3%81%91%E5%AE%9F%E7%BF%92%E5%88%B6%E5%BA%A6%E3%81%AB%E9%96%A2%E3%81%99%E3%82%8B%E6%B4%BB%E7%94%A8%E4%BA%8B%E4%BE%8B%E9%9B%86190924.pdf>

Carmela I. Torres, DWT Bangkok, (2014) AEC, AQR and Developments; Commitments of ASEAN Member States on MRS and RMCS.

https://www.ilo.org/sites/default/files/wcmsp5/groups/public/%40asia/%40ro-bangkok/%40ilo-yangon/documents/presentation/wcms_355751.pdf

Muhammad Sayuti (2015) The Indonesian competency standards in technical and vocational education and training: an evaluation of policy implementation in Yogyakarta province Indonesia, A thesis submitted in total fulfilment of the requirements for the degree of Doctor of Philosophy, University of Newcastle, Australia.

<https://eprints.uad.ac.id/6505/1/Thesis%20Sayuti%203122368.pdf>

Muhammad Sayuti (2017) The Indonesian national competency standards in technical and vocational education and training: An evaluation of policy implementation in Indonesia, Edited By Ade Gafar Abdullah, Tutin Aryanti, Agus Setiawan, Maizam Binti Alias, *Regionalization and Harmonization in TVET*, 1st Edition, Routledge, chapter 3, pp.17-22.

https://www.researchgate.net/publication/319636573_The_Indonesian_national_competency_standards_in_technical_and_vocational_education_and_training_An_evaluation_of_policy_implementation_in_Indonesia

第5章 ベトナム

はじめに

労働政策研究・研修機構では 2024 年度に、ベトナムにおける特に技能労働者に係る職業能力評価制度および職業資格の概要と現状を把握するための文献調査を行い、その結果を労働政策研究・研修機構（2025）にとりまとめた。だが、①現状を把握するためには文献調査だけでは限界があること、②ベトナムでは現在、中央省庁の再編に伴い職業訓練行政が旧労働・傷病兵・社会問題省（MOLISA）から教育訓練省（MOET）に移管される中で、雇用法（章末「参考資料 1」参照）や職業訓練法等の改正を始めとする法的整備を進めており、最新の職業訓練行政の執行体制や法制度の現状、今後の方向性、課題を知る必要があること、③現在、職業能力評価制度や職業訓練業務に従事している者から実情を聴取し、文献調査した内容を補強するべきであること、④現地日系企業等は国家技能資格をどの程度認知しているか、どのような基準で人材を採用、管理、処遇しているのかを把握する必要があること、などから 2025 年 11 月に現地調査を行うこととした。

以下の節では、主に労働政策研究・研修機構（2025）「第 2 章ベトナム」の「第 2 節 国家教育資格枠組みと国家職業技能基準、国家技能検定制」および「第 3 節 二国間・多国間協定による技能資格の相互承認及び各国・機関の支援内容」について、今回の現地調査で新たに確認できた内容を中心に紹介する。

第1節 VQF と国家職業技能資格

1. VQF と AQRF、NSQF、NOSS との関係性

ベトナムの国家教育資格枠組み（VQF）は、基礎レベルから博士号までの 8 段階のレベルを設け、各段階で必要な学習成果の水準（「知識・理解度」「技能」「自律性・責任」）および最低学習量（最低習得単位数）、資格・学位の種類を定めている。

一方、ベトナムにおける国家職業技能資格として、国家技能検定試験および国家職業技能証明書がある。国家職業技能証明書は、国家技能検定試験の合格者に付与される。国家技能検定試験は NOSS（国家職業技能基準）に基づき、5 段階のレベルを設けている。ただし、これまでに実施されたのは 1～3 のレベルにとどまる。

労働政策研究・研修機構（2025）では、宿泊施設の客室係の NOSS を、「客室スタッフ」の作業レベル 1 および作業レベル 2 のそれぞれの職務について、ユニット（作業）別に列挙する形で紹介した（60～61 頁参照）。その上で、「シフトの完了」というユニット（作業）の具体的な作業内容を示した。本稿では、「客室スタッフ」のレベル 1 から 4 までのレベル評価項目を図表で章末に示した（「参考資料 2」参照）。

また、労働政策研究・研修機構（2025）では「ベトナムの国家教育資格枠組み（VQF）は ASEAN 国家資格参照枠組み（AQRF）の 8 つのレベルに対応する形で作られている。ただ

し、国家技能検定試験の基本となる国家職業技能基準（NOSS）はこれらに先行して作られており、NOSS と VQF、AQRF との対応関係は法令上、明確になっていない。」「NOSS と VQF の対応関係を明確化した法律、省令等は確認できない。ただし、NOSS の作業レベル 1 は「単純な作業を行う」という点で VQF のレベル 1 と、NOSS のレベル 2 は「指導を受けて作業を行う」という点で VQF のレベル 2 と、NOSS のレベル 3～5 は「他者を指導・監督する」という点で VQF の 3～5 と、それぞれの定義に類似性がみられる。」と記載した。この点について、MOET（教育訓練省）¹の担当者に確認した。

それによると、「ベトナムのコンピテンシー・フレームワークはもともと（職業訓練・資格制度の業務が移管される前の旧）MOET が国民教育システムのため、8 段階に区分して開発した。職業訓練に関連する 5 段階のレベルは 10 年かけてつくったが、両者の調和はまだとれてない。相互の照合もできていない。（これから策定する）新たな政令により、この二つのフレームワークを統合する方向で進めている。」とのことだった。

なお、「職業訓練資格に関連する 5 段階のレベル」については、国家職業技能証明書および NOSS において用いられる基準であり、「国家職業技能資格枠組み（National Vocational Skills Qualification Framework、NSQF）」と呼ばれていた。また、あらためて定義を確認したところ、NSQF（NOSS）のレベル 3～5 は、VQF の 3～6 に相当するとみられた。

こうした点を踏まえ、労働政策研究・研修機構（2025）の 51 ページの図表 2-1 について、VQF と NSQF（NOSS）を切り離すなどの修正を加えた（図表 5-1 参照）。

図表 5-1 国家教育資格枠組み(VQF)と国家技能資格枠組み(NSQF)の各レベル

教育機関の種類			国家教育資格枠組み (VQF)		国家職業技能資格枠組み (NSQF)		
			資格			(実際の運用)	
大学	博士			8			
	修士			7			
	学士			6		※5 ※4	
(一般教育)	高等学校	(職業教育)	短期大学 (カレッジ) (カレッジレベル)	短大学士	5	5	3
			中級職業学校 (中級レベル)	中級職業学校資格	4	4	
			職業教育センター (初級レベル)	履修証明 (Certificate) III	3	3	
		履修証明 (Certificate) II		2	2	※2	
		履修証明 (Certificate) I		1	1	※1	

※カレッジへの聴き取り調査により、カレッジを卒業（VQFレベル 5）すると、NSQFのレベル3を満たしたとみなされることがわかった。しかし、他のレベルのVQFとの実際の対応関係は不明。

出所：筆者作成

¹ ベトナムの職業訓練・資格制度については、2025 年 2 月まで旧労働・傷病兵・社会問題省（MOLISA）の職業訓練総局（DVET）が所管していた。同年 3 月の中央省庁再編に伴い、DVET の業務は MOET に移管し、生涯学習・継続教育などの業務とともに、MOET の「職業継続・教育訓練局（DVCET）」に移管・統合された。以下、特段の断り書きのない限り、MOET は省庁再編後の組織を意味する。

ベトナムでは 2025 年に雇用法および職業訓練法の改正を行ったところであり²、両法等に基づき、VQF と NSQF の関連性を含む法律上の整備を進めようとしている。

両者の現在の関連性については、職業訓練機関（カレッジ）での聴き取りにより、一部が明らかになった。それによると、「VQF と NOSS の等級の関連性はなく、別々のものである。VQF は教育段階、NOSS は技能のレベルを示す」「エンジニア、工業関係の短大（カレッジ）を卒業した人（VQF ではレベル 5）は、NOSS のレベル 3 に相当する」とのことだった。

このように、VQF は大学教育等の教育レベルを示すもので、職業訓練のレベルを表すものとは、ベトナムでは必ずしも捉えられていない。ただし、カレッジを卒業すると、NOSS のレベル 3 を満たしたとみなされる（なお、現行の政令では、国家技能検定試験のレベル 3 を受検するための条件のひとつとして、該当する職業に対応するカレッジを卒業したことなどを定めている）。

つまり、カレッジの学生らにとって、NOSS に基づく国家職業技能証明書をわざわざ取得しなくても、卒業（所定のカリキュラムを修了）すればその証明書と同等の技能があるとみなされる。このことが、国家職業技能証明書を取得するインセンティブを欠く一因になっている。一方、成人一般、就職した社会人、現職従業員等のリスキリングや継続訓練にあたっては、その技能を保証する国家職業技能証明書の普及が求められ、関連法制の整備が必要となっている。

なお、国家技能検定試験の実施は現在 1～3 のレベルにとどまっている。レベル 4 および 5 は実施しておらず、上述の図表 5-1 における「実際の運用」は存在しない。ただし、現行政令は、国家技能検定試験のレベル 4 および 5 を受検するための条件のひとつとして、該当する職業に対応する大学の学士課程を修了（レベル 5 はこれに加え 3 年間の実務を経験）したことなどを定めている。このため、レベル 3 と同様に運営されると仮定すれば、レベル 4 および 5 は大学の学士課程の修了と同等とみなされる可能性がある。

また、2025 年改正雇用法では、「労働者又は地域社会の安全および健康に直接影響を与え

² 2025 年改正雇用法（74/2025/QH15）は 2025 年 6 月 16 日、2025 年改正職業教育法（124/2025/QH15）は 2025 年 12 月 10 日にそれぞれ国会で成立し、2026 年 1 月 1 日とともに施行された（一部は 2026 年 7 月 1 日施行）。

改正雇用法は「職業技能開発」に関する条項を新たに設け、国家職業技能基準、国家技能検定試験、国家職業技能証明書の内容などを集約したうえで、国家職業技能資格枠組みに関する事項や、国家職業技能証明書の付与を優先的に支援する者（障害者や高齢者等）などを新たに規定している。また、後述のように、危険業務に対する証明書の取得義務についても、徹底させることとした（章末「参考資料 1」参照）。

また、改正職業教育法は、「職業教育訓練（VET）の革新・発展・質の向上を継続し、特に質の高い人材育成において画期的な成果を上げ、加速する工業化、国の近代化、国際統合のプロセスに対応する」ことを目的とする。主な内容として、①一般教育から職業教育に進む学生数を増やすため、一般高等学校と同等の教育レベルを持つ「職業高等学校（Trung học nghề）モデル」を導入、②継続教育のための職業訓練の対象者拡大、③職業訓練に対する企業との連携や支援の強化、などを盛り込んでいる。

本稿で述べた職業訓練や職業資格制度の具体的な改定内容は今後、政令（ND-CP）や通達（TT）、決定（QĐ）といった下位法令で示されていくとみられる。両法の内容は、法律図書館ウェブサイト（2025 年改正雇用法 <https://thuvienphapluat.vn/van-ban/Lao-dong-Tien-luong/Luat-Viec-lam-2025-so-74-2025-QH15-530912.aspx>、2025 年改正職業教育法 https://thuvienphapluat.vn/van-ban/giao-duc/Luat-Giao-duc-nghe-nghiep-2025-so-124-2025-QH15-687560.aspx?anchor=diem_43）参照。

る職業および業務に従事する労働者は、国家職業技能証明書を所持しなければならない」と規定し、有害（物質を取り扱う仕事）、重労働、地域社会に重大な影響を及ぼす職種³について、職業資格（国家職業技能証明書）の取得をあらためて義務化した。これらの就業にあたってはこれまで「資格の取得が求められる」としていたが、この規定を強化している。

MOETでの聴き取りによると、新たな政令により、対象職種を現状より拡大する方向だという。ただし、企業や産業に与える影響を考慮し、関連省庁や関係団体が提案したものをMOETがまとめ、政府に提出し、承認を得る手続きを要する。

ベトナム企業の経営者団体であるベトナム商工連盟（VCCI）の担当者は、就業にあたっての資格取得の義務化について「賛成の立場だが、企業からすると、それによって人材確保がより困難になる。労働者から見ても、就職の機会が得にくくなる。急な導入は困る。実施計画（ロードマップ）をたてる必要がある。もちろん、重労働、有害な環境で行う仕事、労働安全衛生上のリスクが高い職種は、優先して実施する必要がある。前提として、より数多くの労働者が資格を持てる仕組みを作るべきである」と話している。

NOSSは産学官の連携により策定する。企業、業界団体、学校、有識者、政府機関の者を構成員とする委員会が、現場視察などで企業のニーズを調査する。NOSSに基づくNSQFの等級に応じて、試験の設問集（クエスチョンバンク）を作成する。設問集は、有識者や学校の先生らが策定し、必ずしも民間企業は関与していない。MOETは、今後は民間企業からの参加を推進したいと考えている。

ところで、建設業の業界団体⁴によると、同業界の企業は、一般的に技能者を作業内容によって7つのレベルに分けている。NSQFとの関連性はなく、建設業者が国営企業のみだった時代に、当時の建設省の示した仕組みが、現在も各企業への「推奨」という形で残っているものだという。ただし、作業によっては、レベルが5つや6つのものもある。また、評価のレベルは各社でバラつきがあり、合致していない。例えば同じレベル6の人でも、A社とB社で少しズレがある。

業界団体としては、バラバラの技能レベルを統一させたいと考えている。そして、MOETと協力しつつ、国家技能検定試験において建設関連職種を含めるよう求めている。なお、かつては建設関連職種も国家技能検定試験の対象に含まれていたことがあったが、その実績は少なく、近年は行われていない。

2. 国家技能検定試験の実施状況

MOETによると、国家技能検定試験の基準となるNOSSは、2013年雇用法等に基づき199

³ 具体的な職種について、2015年3月施行の政令31号（31/2015/ND-CP）は、鉱山での掘削など8職種を示している。法律図書館ウェブサイト（<https://thuvienphapluat.vn/van-ban/Lao-dong-Tien-luong/Nghi-dinh-31-2015-ND-CP-huong-dan-Luat-Viec-lam-ve-danh-gia-cap-chung-chi-ky-nang-nghe-quoc-gia-269783.aspx>）参照。

⁴ ベトナム建設業協会（Vietnam Association of Construction Contractors、VACC）への聴き取りによる。

職種をカバーしており、これまでに 96 職種で策定された。しかし、NOSS の多くは内容を更新しておらず、現在の労働市場のニーズにあわせてアップデートする必要がある。ただし、これまでに試験を実施した職種の多くは、法令により、その職業に就くために資格の取得が求められる（就業制限のある）鉱山労働等 8 職種に限られている。

国家技能検定試験は、政府に認定された短期大学（カレッジ）等で実施される。認定を受けるためには、「施設・設備」や「評価者」など所定の要件を備えていなければならない。

2011 年の試験開始以降、受検者の総数は約 9 万 6,000 人とどまる。このうち合格者は約 8 万 3,000 人で、合格率は 90%以上である。また、試験を実施している複数の職業訓練機関（カレッジ）での複数の聴き取り調査⁵では、コロナ禍後に金属加工などの職種の試験がストップしていた。

試験を所管する MOET によると、直近（2024 年度）の実施件数は 4 職種（鉱山電気技術、鉱山掘削技術、鉱山建設技術、情報技術）で、受検者総数 4,229 人、合格者数 3,811 人だった。

このように試験の合格率は総じて高い。たとえばテクニーク・テクノロジー・カレッジ（TTC）でこれまでに実施した 5 職種（産業電気、産業電子、CNC 金属加工、自動車整備、情報技術）における試験の合格率は、それぞれ 70～85%程度にのぼっている⁶。

ハノイ市職業産業カレッジ（HNIVC）では汎用旋盤、空調冷凍機メンテナンス、産業電気、溶接、自動車整備の各職種で試験を実施したことがあり、合格率は 90%程度だったという。

ハノイ市ハイテクカレッジ（HHT）では自動車整備、ソフトウェア・アプリケーション、産業電気、空調冷凍機メンテナンスの各職種の試験を実施した。ソフトウェア・アプリケーションのこれまでの受験者は 52 名で、不合格者は 1 名のみだった。

TTC によると、試験時間は、実技 4 時間、学科 1 時間 30 分とのことだった。学科試験のほとんどは選択式で、学科試験に合格した人が実技試験を受けられる。技能検定の運営の過程は、すべて監視カメラで監視している。HNIVC の話では、実技（実習）と学科（理論）の試験時間の配分は 7 : 3 で、同校のカリキュラムの開発にあたっては、実技を重視しているという。

なお、国家技能検定試験のスケジュールは毎年、旧 MOLISA が発表していた。これに基づき、各評価センターで運営の計画、日程を作成する。計画には評価職種、実施期間、必要な設備（インフラ）、評価評議会の立ち上げ、が含まれる。運営は、旧 MOLISA やその地方局（旧 DOLISA）の監督の下に行っていた。

⁵ テクニーク・テクノロジー・カレッジ（TTC）、ハノイ市職業産業カレッジ（HNIVC）、ハノイ市ハイテクカレッジ（HHT）の 3 校に対して、2025 年 11 月 6～7 日にヒアリング調査を実施した。

⁶ 「産業電気」「CNC 金属加工」「自動車技術」はレベル 1 及びレベル 3、「情報技術」はレベル 2 及びレベル 3、「産業電子」はレベル 3 のみの試験を実施している。受験者の合計は約 880 人で、レベル 3 の受験者が 67%（約 590 人）を占める。受験者が最も多いのは「情報技術」のレベル 3 で、約 240 人だった（合格者は約 200 人）。

合格者の発表はカレッジで行う。そして、旧 MOLISA が合格者に合格証明書を発行していた。評価者はほとんどカレッジの教師である。教師らは試験に合格したうえで、評価者としての資格を得る。

HNIVC でも、試験を実施していたころには評価センターを設けていた。センターには技能検定運営委員会という組織があり、評価者や試験を監視する監督官、旧 MOLISA 関係者らが参加し、学科・実技でそれぞれ構成されていた。

なお、旧 MOLISA は国家技能検定を行うカレッジ等に受検者数の制限を課しており、その制限を超えて試験を受けさせることはできなかったという話を聞いた。このため、HNIVC は政府に対して「学生、一般労働者がより有利に国家技能検定を受けられるような環境の整備」、具体的には「実施から合格者発表までの手続きを簡素化、迅速化し、年間の計画も明確に示すこと」を求めている。

HHT でも「法律上、労働者がある職に就くためには、その該当する資格をとるように規定されていない。こうした中で任意に、主体的に資格を取得しようとする者は非常に少ない」と話していた。また、「受験者のほとんどは、各カレッジ（短大）の先生たちだった。これは旧 MOLISA の規定により、カレッジの教員は必ず国家職業技能検定の資格を持つこととされたためだ⁷。その後、旧 MOLISA は、短大の卒業者は国家職業技能検定のレベル 3 に相当するとの規定を出した。卒業資格が技能検定資格に相当し、レベル 3 を取得したとみなされるため、わざわざ国家職業技能検定を受験しない」ということだった。

TTC の話でも「NOSS の 5 段階レベルでいうと、カレッジの卒業は 3 レベルに相当するといわれている」とのことだった。

3. 日本とベトナムの技能検定

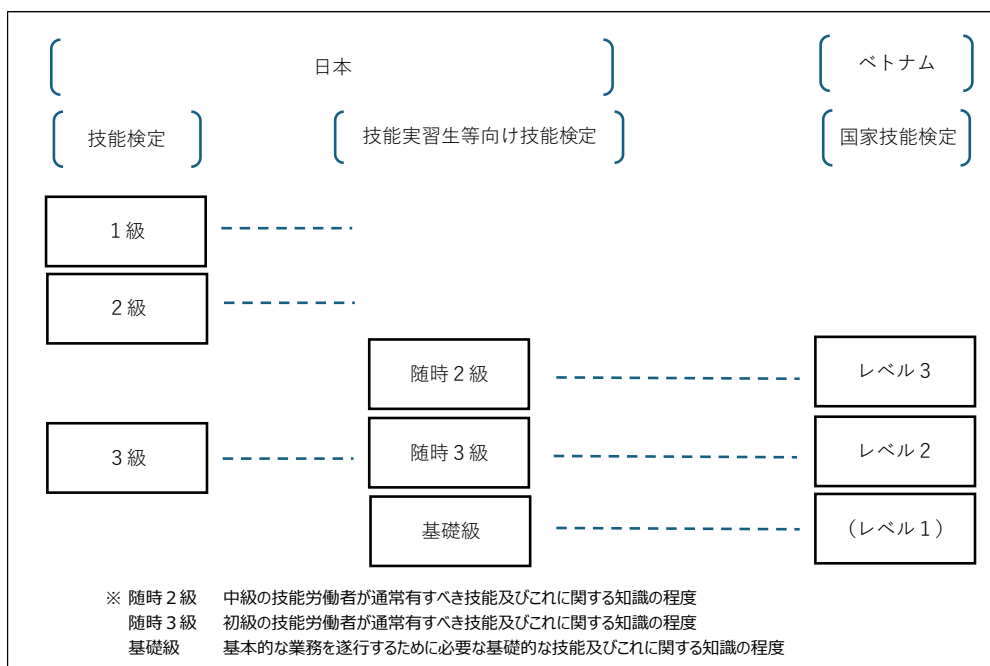
ベトナムで国家技能検定試験を実施した職種のうち、旋盤、フライス盤については、日本式技能検定を取り入れた国家技能検定試験の実施歴がある。

日本の技能検定試験には、一般の技能検定試験のほか、外国人技能実習生等を対象にした検定試験（基礎級、随時 3 級、随時 2 級）がある。日本の技能検定の随時 3 級、随時 2 級がそれぞれベトナムの国家職業技能検定のレベル 2、レベル 3 に相当する（図表 5-2 参照）。試験時間は日越同じに設定しているが、採点基準は、ベトナムのほうが若干易しくなっているという⁸。

⁷ 旧 MOLISA は「教員の少なくとも 70% は、大学レベルの実践的なスキルを教えるための職業技能証明書、または同等の卒業証書/証明書以上の資格を有している必要がある」という通達 (35/2021/TT-BLDTBXH) などを出し、カレッジにおける教員レベルの向上を促していた。<https://luatvietnam.vn/giao-duc/thong-tu-35-2021-tt-bltdtbxh-bo-lao-dong-thuong-binh-va-xa-hoi-215309-d1.html>

⁸ 技能評価事業システム移転促進事業（SESPP）事務局技術顧問の稲川文夫氏への聴き取りによる。

図表 5-2 日本とベトナムの技能検定の比較



出所：筆者作成

4. 国家技能検定試験の認知度・浸透度

上述のように、就業にあたって国家職業技能証明書の取得を必要とする職種は、鉱山労働などの安全上危険な職種にとどまり、労働者にとって取得する必要性は、きわめて限定的である。さらに、NOSSに基づく国家職業技能証明書をわざわざ取得しなくても、カレッジを卒業（所定のカリキュラムを修了）すれば同等の技能があるとみなされるため、国家職業技能証明書を取得するインセンティブを欠く一因になっている。つまり、現状では資格よりも学歴をもとに採用している実情がうかがえた。

ただ、国家技能検定試験の効果や普及の必要性に期待するカレッジの声も聞かれた。

HNIVCによると、ベトナム政府は仕事に関連した資格の取得を促す形で資格制度を普及させ、2030年に向けて、技能教育の修了者は必ず国家技能検定を受けることをめざしているという。

TTCでは「国家技能検定は就職や昇進・昇格に有利な資格とみなされている。取得したレベルに合わせた高い給料を得ることができる。」と評価している。

一方、ヒアリングした日系企業等では、国家技能検定について、以下の意見等を聞いた。総じてベトナムにおける国家技能検定に関する必要性はきわめて低く、自社で築き上げてきた人材育成システム、社内資格制度にもとづく人事労務管理を行っている（第2節参照）。

(A社)

・ベトナムの国家技能検定制度を知っている人は少ない。製造（生産）部門の従業員に聞いたところ、50%程度だった。学校の先生、報道（試験や合格のニュース）などで知っていた

という。

- ・存在は知っていても、それがどういうものかを認知しているということとは、リンクしていないと思われる。企業独自の人材育成の仕組みがあり、国家というよりも、グループ全体の基準に合っているかどうかということにプライオリティがおかれている。

- ・国家試験ではないが、組合経由でハノイの技能大会（技能五輪世界大会や ASEAN 競技大会につながる予選大会）に参加し、自分の能力の程度をはかっている人もいる。（国家技能検定を）直接カリキュラムに組み込む形ではないが、こうした地場の検定を活用し、自己のモチベーションを上げている人がいる。直近の大会には 7 種目（CNC フライス盤、CNC 旋盤、汎用フライス盤、汎用研削盤、TIG 溶接、製図など）に従業員が参加した（表彰された人もいたが、社内での昇格の条件にはならない）。

- ・ベトナムの国家技能検定制度は、国営企業では広く普及しているのではないかと。ベトナムでは、国内（民間）企業、国営企業、外資系企業の三者のバランスがとれている。国内・国営企業では、国家職業資格との親和性が見いだせるかもしれない。

- ・日本の技能検定は入社してから取得していくイメージがある。ベトナムの資格は、高校生や大学生などが会社に入る前に、就職に有利になるため、取るもののように思われる。

- ・日系企業は入ってから何とかするというのがベースにある。実際、現在、働く人の技術分野は、大学の時にやっていた技術とはだいぶ違う。働く側も企業側もそこまで重視していない。もし、国家技能検定資格を就職の条件にするという世界観が出てくると、考え方を変えなければならない。

（B 社）

- ・社内資格とベトナムの国家技能検定、日本式技能検定（SESPP 事業）との対応関係はあまり意識されていない。各級がそれぞれ、これぐらいのレベル相当ということで、厳密に同じかというところではない。

- ・社内資格は日本側で（必要とされる）技能として長い間運用を続けてきた。まず、必要になったら、日本側で使っていたものをもってくるという考え方になる。

- ・国家検定のような仕組みは、いま技術者を育てるという意味では、自前の仕組みがあるので必要ない。しかし、採用にあたって、この人はどのようなスキルを持っているのかを測るときに、役に立つと思われる。

（日系経営者団体）

- ・国家技能検定はあまり知られていない。知られていないと意味がなく、使いようがない。

- ・日本の企業の場合、自社で研修や社内検定などを内製化しており、特化したそれぞれの技術を教える。一般的な技能の知識や経験は持っていてほしいが、そこから昇華させるほうを重視している。なので、こういった検定がほしい、といった期待値はそれほど高くない。ある程度のファンダメンタルはあったほうが良いという程度で、むしろ色のついていない若い人に入社してもらい、自社で教え込んでいくスタイルがいまだに強い。

・地元民間企業、日系企業とも、社内資格という形で作り込んでいくというのが実態。それを今から変えていくとなると、相当な荒技になると思う。日本とベトナムの資格をマッチさせ、相互認証をするというのは、すごくきれいではあるが、実態としてそれが機能するかというと、これまでもなかなかマッチしていないのが現実ではないか。

・日本の場合、「多能工」という価値観がある。しかし、どう測るかということ、技能検定は職種別に細かくわかれており、それぞれ受けなければならない。多能工をどこのメーカーも作ろうとしているが、たいてい社内検定でやっている。社外検定では社内の評価をしにくい。スキルマップがあり、社内の検定でこれとこれとこれのレベルで級をとったということで、他には逃がさないようにしている。

また、2026年2月から3月にかけて、ベトナム進出日系企業5社に対してリモートでの聴き取り調査を行ったが、その結果でも、企業における国家技能検定の認知度はきわめて低いことがわかった（認知している企業は1社にとどまった）。

なお、ベトナムの経営者団体であるベトナム商工連盟（VCCI）は、社内検定を国家資格として認定する仕組みの導入を展望している。ヒアリングでは「労働者が社内教育を受け、社内資格を取得しても、転職した場合は認められなくなる。社内検定などが国家レベルで認められれば、こうした点の改善につながる。労働の流動性を活性化させることができる。例えば、政府が一定の条件を満たす教育の成果、社内資格を承認することが期待される。そうすれば、労働者が職業訓練学校に通学しなくても、国家職業資格を持つことが可能になり、時間や費用を節約できる。学科のモジュールは学校で学び、実技・実習は会社の現場で実施する。そうすれば企業にとっても、資格を持つ労働者を採用するのに有利になる」という話を聞いた。それは「政府から企業に技能教育、技能評価の責任を丸投げするわけではない。企業が業界団体の一員として実施するものにしたい」とのことだった。

第2節 日系企業の人材育成、社内資格制度

1. 日系企業におけるグローバル拠点間の人材育成、社内資格

ベトナムの製造業においてワーカークラスを採用するには、競争が激しく、流動的で確保するのがきわめて難しい状態である。このため、資格や能力よりも、採用人員の数を確保することが最優先になっている。

また、このクラスは単純作業がメインで、企業としては人件費を抑えたい部分であり、日本（あるいは他国）で身に付けた技能を活かして、高い賃金で稼ぎたい人とは、ミスマッチが生じている。

ワーカーのリーダー等の層は、現地では主に短大（カレッジ）卒が該当する。この分野でも、帰国後の技能実習生の活躍はあまりみられなかった。今回ヒアリングした企業や団体等

では、「社内公用語が英語である（日本語取得の優位性を活かさない）」「日本語ができる人は結構いる。日本語能力がそれほど高くなくても、高い給料を求める傾向にあり、採用しづらい」「技能実習生帰りのベトナム人は、技能を活かせる職種に就くよりも、人脈などを活かして、送り出し機関を立ち上げることが多い」といった意見を聞いた。

その他、日系企業や日系経営者団体から聞いた意見は、以下のとおりである。

（A社）

・グループのASEAN内では、同じ基準で教育、認定が行われている。各認定の評価基準はグループ内で共通にしている。ただし試験内容はベトナムで扱う製品の内容に応じたものになっている。国が異なっても、同じ製品をつくっていれば、どの国でもその製品に応じた評価は結果的に同じになる。

・下位等級の社内資格の評価は、アジア（日本、中国は含まず）で一緒の扱いにしている。どういう行動をすると、次のステップとして、どの程度のレベルになっていくのかを測る基準がある。アジア地域全体で使っており、例えば「あなたはこのレベルに達しているから昇格する」という形がある。ただ、どのグレードをどのレベルに合わせるかという部分は各社でバラバラである。

（B社）

・ベトナム子会社の人事制度は日本と同じ役割等級制度を適用しており、年功や職業能力ではなく、役割と成果に基づき給与を支払うという基本コンセプトは同じである。ただし、日本の本社にはワーカーレベルの従業員が少ないため、本社と海外生産会社間で等級構成に差がある。

（日系経営者団体）

・自社の社員にベトナムの国家技能検定の「旋盤」を受験させたことがあるが、検定の仕組み（課題と条件や制限時間など）から、どの職種の技能検定でも、そのプロセスを経て合格した者は、どの種類の加工現場でも、それを活かせるものと思った。日本であればどの種類の加工現場でも、若いころから、基本的なことを教わりながら、それぞれの加工なり、組立なり、職種ごとの技能検定を取得し、加工の基本から技能を習得してきた。

時代背景や技能伝承の慣習が異なるベトナムでは、技能検定の受験の機会があつて、課題や条件、制限時間をクリアする工夫と練習などのプロセスで試行錯誤し、合格するという過程で習得した技能や知識は、その検定職種が自身の職種とぴったりでなくとも、技能検定の結果をどの加工職でも活かせるのではないか。また、技能者育成の早道と考える。

2. 日系企業が採用、人事評価時に考慮する事項

ヒアリングした日系企業や日系経営者団体によると、採用や人事評価において、以下の内容が重視されている。ワーカーレベルは、とくに資格要件等が考慮されない場合が多い。スタッフレベルなどでは学歴に加え、前職などでの業務経験やソフトスキル（人柄や規律、社

風への適合性など)も重視される。

(A社)

- ・職種によって求められる学歴が異なる。例えば工場で現場作業を行う技能系の社員は高卒以上、オフィスで設計を行う技術系の社員は大卒以上が採用要件となっている。
- ・フォークリフトの運転免許など、取り扱いに必要な資格があるいくつかの職種については、別途、特定の資格を求める場合もある。
- ・語学関連の検定(日本語検定、TOEIC)の結果は、昇格の必須要件である。
- ・人柄(パーソナリティ)や、社風(グループや日系企業の働き方)に沿う人かどうかは大事であり、スキル以外の点として、面接を重視している。あとは経験や言語能力も評価している。

(B社)

- ・近年、ベトナム北部は中・韓・台のEMS(電子機器の製造受託)企業を中心に外資系企業の進出が相次いでおりワーカー採用競争が激化している。日系企業から手取りのよい中・韓・台企業に転職するケースも多く、ワーカー確保のためには、賃金アップに加えて、従来よりも採用基準を下げざるをえないのが実情である。
- ・賃金競争が厳しさを増す中で、今後日系製造業が生き残るためには、長期雇用、安心・安全、チーム戦を是とする日系企業の風土・文化を好意的に捉えてくれる層を確保していくことが肝要であり、その意味で日本での就労経験のある方がベトナムの日系企業で就労することは望ましい。

(日系経営者団体)

- ・こちらの企業では組み立てや部品加工をやっているところが多いが、工場人員の大多数のワーカーレベルには技能はあまり求めない。

もともと技能実習をやっていた人のニーズがあるかという点と答えは難しい。日本企業で働き、5Sをしっかり修得している、手順を順守して作業にあたる、指示がなくともぼーっとせず、次の仕事や段取りのことを考えるなど日本での技能実習の経験でそのようなことを学んでいるかという点、技能実習経験者の多くは、そのようなことはない、と、当地の多くの日系企業は認識している。多くというのが、大多数なのかそうではないのか、明確にはわからないが、そのような認識を持っている企業は多い。

- ・日本で身に付けた技能に対する需要はどれくらいあるか。頭数としてはワーカークラスが不足しており、求人のニーズは大きい。日本の工場では、5Sや安全衛生の基本を習得、作業標準を順守しての作業、日本の技能者から教えられた技能、などを期待するが、こういう人たちはワーカークラスの給与では入社してくれない。そのため、技能実習から帰国した人が採用対象から外れてしまう。

近年は、技能実習からの帰国者が大幅に増えているため、経営層が知らないまま、ワーカークラスで入社した技能実習経験者が散見され、中には入社後の活躍で昇進している者も見

受けられる。まずはワーカークラスでも求人ニーズの多いところから、応募・入社して、力を発揮することを考えてもらえばよいが・・・。

採用する側は、日本で技能検定を取得したなど、客観的な指標があればワーカークラス以上の採用の検討に載るかもしれないが、技能検定について、日系企業に知られていない、重視されていないということがあるかもしれない。

・電気工事技師については、工場を持っている会社にとっては必要で需要がある。高めの給料を払っている。しかし、こちら（ベトナム）で探そうとすると、資格制度がよくわからない。資格を取得していないのに、実務経験が求められたりする。帰国した技能実習生がこうした資格などを持っていたら採用されるだろう。

なお、ベトナム現地建設業の業界団体であるベトナム建設業者協会（VACC）からも、「日本に限らず海外での就労経験のある労働者は、チームワークや規律を遵守することができる者が多い印象」という話を聞いた。また、ベトナム人は地元志向が強く、（日本での実習等から帰国しても）田舎に帰ってしまい、ハノイで就職する者は極めて少ない、ということだった。

第3節 職業資格の相互承認

1. 相互承認の現状

MOET から聴取した主な内容は以下のとおりである。総じて職業資格の相互承認に関心はあるものの、締結した分野でも、実際にこうした仕組みを活用して職に就く労働者は限られている。

- ・ASEAN 内で8職種について、職業資格の相互承認の MRA（多国間協定）を締結している。
- ・APEC の 21 カ国・地域では建築士やエンジニアなどの相互認証の試みがある。しかし、言語の問題や国による仕事の内容の違いなどから活用されていない。（AQRIF は）主に学位の相互承認のためにできたばかりで、技術の分野の相互承認は難しいのが現状だ。
- ・2007年にはベトナム（科学技術省）と韓国の間で IT 関連職種の相互承認に合意した。
- ・ベトナム人労働者の最大の受け入れ国である韓国、日本とは、これまで相互承認についていろいろと協議してきた。だが法律の未整備によりうまくいかないこともあった。

この点でベトナム政府は主に2つの職種のグループに注目している。ひとつは日本の企業でニーズが高い職種である。日本での技能実習で身に付けた技術をベトナムに帰国後、日系企業で活かして働くことができれば、日本企業にもメリットがあるだろう。日系企業だけでなく一般の企業の関心も高い。

日本で資格を取得すればベトナムの日系企業等で働くことができる、あるいはベトナムで技能検定に合格すれば、日本の検定と同等とみなして日本の企業で働けるといった制度の構築について、長年日本側と協力してきた（現在の SESPP に至る事業を指すと見られる）。

・現在策定中の政令草案では、職業資格の相互承認について法的整備を行おうとしている。例えば日本で職業資格を取得した労働者を（ベトナムで）採用する場合、福利厚生や給料などの待遇をより高くすることを義務づける。実現できたら相互承認の事業は、よりうまくいくだろう。

・もうひとつは政治局決議に基づくもので、これからの高度技術に対応する必要がある IT 関連職種のグループである。日本がこれらの職種に関心を持っていただければ、（相互承認について）協議していけるだろう。

また、ベトナム建設業者協会からは、職業資格の相互承認について、期待する意見を聞いた。それによると、「ベトナムではいろいろな国とのコラボレーションが進んでおり、ベトナム人労働者の技能資格を相手国で承認していただけるとありがたい。ベトナム人労働者の海外での就職機会も広がるだろう。日本で技能実習生を受入れた会社の人と話したことがあるが、ベトナム人労働者はスマートで器用だと評価されている。とくに溶接作業については、とても技術が高いという評価があった」とのことだった。

2. AQRF への準拠の承認

ASEAN 資格参照枠組み委員会は 2025 年 10 月 24 日に開いた第 15 回会合において、ベトナム政府から提出された「AQRF 参照レポート（以下「参照レポート）」⁹を承認した。これにより VQF の AQRF への準拠が確認されたことになる。承認されたのはタイ、インドネシア、フィリピン、マレーシアに続いて 5 カ国目である。

参照レポートは AQRF と VQF を比較し、各レベルの定義上の相違点について言及する。前述のように、VQF と AQRF はどちらも 8 つのレベルで構成されている。参照レポートは、「VQF と AQRF は多くの構造的類似点を共有している。どちらの枠組みも 8 つのレベルで構成されているが、機能とレベルの記述が異なる」と指摘。そのうえで、各レベルの定義の記述を詳細に比較、検証し、それぞれの相違点を列挙している（図表 5-3 参照）。

参照レポートはこれらの比較、検討を踏まえ、AQRF 準拠の基準のひとつである「国家教育資格枠組み、または制度における資格レベルと AQRF のレベル記述との間には、明確かつ実証可能な関連性がある」との要件について、「8 つのレベル全体にわたり、適切に整合しており、正当化可能かつ信頼できる」と結論づけている。

⁹ Ministry of Education Training(2025) ASEAN QUALIFICATIONS REFERENCE FRAMEWORK REFERENCING REPORT OF VIETNAM
https://asean.org/wp-content/uploads/2025/12/2025_02_ASEAN-QUALIFICATION-REFERENCE-FRAMEWORK-Viet-Nam.pdf

図表 5-3 VQF と AQRF の各レベルにおける定義の比較

レベル	知識		技能		自律性・責任		単位	資格
	VQF	AQRF	VQF	AQRF	VQF	AQRF		
8	学問分野の最先端における体系的かつ独創的な知識	最先端かつ専門的なレベルで、研究を通して新たな知識を創造する	独立した研究を通じて、新たな知識と方法論を生み出す	独立した独創的な思考で、新たな知識や実践を創造する	予測不可能で複雑な状況において、イノベーションと知識創造を主導できる	権威ある判断力で、研究や組織を主導し、知識を広げることができる	90-120	博士
7	特定分野における専門的、理論的及び方法論的知識	当該分野の最先端に立ち、知識体系を熟知する	複雑な状況において、高度な調査スキルと専門的な判断力を活用する	批判的かつ独立した思考で、知識を再定義するための基盤として調査を	当該分野における研究開発に重要な責任を負う	専門家としての判断力があり、実践と管理に対する責任を負う	30-60	修士 (Master's Degree)
6	専門分野における複雑な問題を解決するための高度な知識	特定分野における専門的な技術と理論、批判的思考	専門的な環境における計画、評価、未知の問題の解決を行う	批判的かつ分析的思考で、複雑な問題を解決する	プロジェクト活動を主導し、決定と結果に責任を負う。	主導権と適応力を発揮し、複雑で変化する問題を解決できる	120-180	学士 (Undergraduate degree)
5	専門分野における包括的な理論的および実践的知識	一般的な分野に関する詳細な技術的および理論的知識、分析的思考	複雑な技術的問題を解決するために独立した判断力を行使する	分析的思考で、抽象的な問題を解決する	独立して働き、結果とチームのリーダーシップに責任を持つ	行動を独立して評価し、複雑で抽象的な問題を解決できる	60	短大学士 (College Degree)
4	技術分野または応用分野における幅広く専門的な知識	各工程に適応し、分野全般をカバーした技術的かつ理論的な知識	限られた監督の下、さまざまな状況で専門的なスキルと技術を適用する	各工程に適用する	結果に責任を持つ。チームを監督する場合がある	幅広い指導、ある程度の自主性と調整力がある	35 (高校卒業者) 50 (中学卒業者)	中級職業学校資格 (Associate degree)
3	特定分野における、ある程度の論理的基盤を持つ、技術的知識	一般原則とある程度の概念的側面を含む	身近な状況で、問題解決のために、さまざまなツールや技術を用いる	基本的な方法、ツール、器具、情報を選択し、適用する	定められた状況下において、独立して作業を行える。限定的に活動を監督する場合がある	一般的な指導、判断及びある程度の問題解決の計画を行うことができる	25	履修証明Ⅲ (Certificate Ⅲ)
2	限られた監督下で日常的な職務を果たすための基盤となる知識	標準的な行動に関する一般的で事実に基づく知識	基本的なツールを使用し、日常的な問題に、既知の解決策を適用する	標準的な行動を伴う	限定的な自律性の下で、作業を実行できる	確定的な工程において、判断にある程度の裁量性がある	15	履修証明Ⅱ (Certificate Ⅱ)
1	指導のもとで単純な作業を成し遂げるための基礎的な職業知識	単純で簡単な日常の行動に関する基礎的、一般的知識	厳密な監督下で、基礎的な、繰り返しの職務を果たす	単純で簡単、日常的な行動を伴う	確定的な状況下で、上司の監督下での勤務する	確定的、日常的な工程において、上司の監督下で業務を遂行する	5	履修証明Ⅰ (Certificate Ⅰ)

出所：Ministry of Education and Training(2025)

なお、AQRF は「知識および技能 (Knowledge and Skills)」と「適用および責任 (Application and Responsibility)」という大きくくりの2つの項目を設け、各レベルにおいて、それぞれ必要とされる内容を示している。これに対して、VQF は「知識 (Knowledge)」「技能 (Skill)」「自律性と責任 (Autonomy and Responsibility)」という3つの項目を設けているという違いがある。

この違いについて「参照レポート」は「ベトナムの高等教育および職業教育システムでは、卒業生の資質と質保証基準において、学習者の自律性、意思決定能力、説明責任、そして課題の遂行と専門活動の管理におけるリーダーシップが一貫して重視されている。したがって、「自律性」(越語：Tự chủ) という用語は、知識とスキルを状況に応じて適用する能力だけでなく、卒業生が専門職または学術的な役割において期待される自律性と自己主導性の程度も表している。さらに、この文言は、ベトナムの大学、研修機関、雇用主にとっても直感的に理解しやすい。これは、独立した作業、リーダーシップ、監督、成果に対する説明責任といった重要な期待を反映している」と説明する。

そして、「AQRF の『応用 (Application)』という用語は、知識とスキルがさまざまな文脈でどのように用いられるかに焦点を当てているのに対し、VQF では、学習者がいかに自律的かつ責任を持って知識を活用し、応用するかを強調している。この枠組みは、自発的なパフォーマンス、意思決定能力、そして個人と集団の両方の結果に対する責任を重視するベトナムの政策と職業環境により適している」と指摘。そのうえで「本質的に、『応用と責任』と『自

律性と責任』は、知識とスキルの活用方法に関する同じ包括的な概念を表現しているが、ベトナムの用語は、国家資格および質保証基準の中心となる自律性、リーダーシップ、そして説明責任の側面を強調している。したがって、この違いは概念的なものではなく用語上のものであり、AQRF の領域との完全な互換性を維持しながら、地域的な関連性を反映しているもの（傍点筆者）」と説明し、VQF と AQRP の項目の名称の違いは、両者の互換性を損なうものではないとの認識を示している。

2025 年 12 月 19 日にハノイで開かれた「参照レポート」の発表式典で、グエン・バン・フック教育訓練副大臣は「参照レポートの承認は、地域における資格の相互承認の確固たる基盤を築くものだ。これはまた、ベトナムが欧州資格枠組み（EQF）などの他の大陸の資格枠組みを参照し、国際会議に参加して、卒業証書の承認範囲を世界市場に拡大していくための重要な足がかりとなる」と ASEAN による承認の意義を訴えた¹⁰。

なお、「参照レポート」は VQF と NSCF（文脈上、前述の NSQF と同じものを指すとみられる）の違いとその関係について、「NOSCs（国家職業技能証明書）は NSCF、NOSS に基づいて構成されている」「NOSCs は主に雇用を目的としており、学業成績ではなく実践的なスキルを認定し、MOET（旧 MOLISA）が認可した「評価センター」で職業能力を実証した労働者に授与される」「現在、NOSCs は NSCF 制度内でのみ機能し、VQF 制度に移行することはできない。両制度間の認定と移行を可能にするための改革（2025 年職業教育法改正）が進行中であり、生涯学習と流動性を促進しようとしている（傍点筆者）」と指摘している。前述のように、VQF と NSQF との間に相互参照の関係は認められておらず、両制度間の調和をはかるための法整備を進めているとの現状が、報告されている。

3. 周辺諸国との MRS

ILO 資料によると、ベトナム政府は 2019 年に「運輸・物流開発（Transport and logistics development）」分野で、フィリピンおよびタイとの間で MRS（Mutual Recognition of Skills, 職業技能の相互承認）に向けたパイロットプログラムの実施に合意した¹¹。

また、別の ILO 資料によると、2014 年に「観光・ホスピタリティ」「ハウスキーピング」「自動車関連技術（Automotive Technology）」の各職種について、マレーシアおよびタイと MRS に向けて優先的に取り組むことをあげている¹²。

¹⁰ ベトナム文化・スポーツ・観光省草の根・海外情報局ウェブサイト（<https://www.vietnam.vn/ja/viet-nam-chinh-thuc-duoc-thong-qua-bao-cao-tham-chieu-khung-trinh-do-quoc-gia-voi-asean>）参照。

¹¹ ILO ウェブサイト（Experts' Meeting on the Pilot Implementation of the Mutual Recognition of Skills for the Logistics and Transportation Skills Area）参照。<https://www.ilo.org/resource/experts-meeting-pilot-implementation-mutual-recognition-skills-logistics>

¹² ILO ウェブサイト（ASEAN Skills Focal Points and Updates on the Mutual Recognition of Skills）参照。https://www.ilo.org/sites/default/files/wcmsp5/groups/public/@asia/@ro-bangkok/@sro-bangkok/documents/meetingdocument/wcms_414382.pdf

しかし、今回の現地調査ではこれら ILO 資料による MRS の取組みの進展状況について、新たな情報は得られなかった。

小括

今回の現地調査により把握できた点は主に次のとおりである。①VQF は、MOET が国民教育システム構築のため、8段階に区分して開発した。その後、旧 MOLISA が職業訓練に関する 5段階の NSQF を作成し、「NOSS」「国家技能検定試験」「国家職業技能証明書」の運用に用いてきた。現状、VQF と NSQF の調和はとれておらず、相互の照合もできていない。新たな政令により、両フレームワークを統合する方向で進めている、②VQF は大学教育等の教育レベルを示すもので、職業訓練のレベルを表すものとは必ずしも捉えられていない。ただし、カレッジを卒業すると、NSQF のレベル 3 を満たしたとみなされる。このことは、NSQF に基づく国家職業技能証明書取得のインセンティブを欠く要因のひとつとなっている、③現地企業は資格よりも学歴をもとに採用を行うのが一般的である。日系企業等によるヒアリングでも、総じて企業における国家技能検定に関する必要性はきわめて低く、自社で築き上げてきた人材育成システム、社内資格制度にもとづく人事労務管理を行っている。

経済の発展には国民の技能の向上が求められ、ベトナムではその手段として国家職業資格制度の普及が展望されている。現在、中央省庁の再編に伴い、職業訓練行政が旧 MOLISA から MOET に移管される中で、雇用法や職業訓練法等の改正を行い、職業訓練制度や国家職業資格制度の見直しを始めたところである。

本稿で述べたように、ベトナムの国家職業資格制度の利用・活用は、現状では鉱山労働などごく一部の職種に限られる。今後、資格制度が実効性あるものとして機能する仕組みをつくるためには、行政や立法機関などが、企業・団体、職業訓練生・学生・労働者、教育訓練機関など現場の意見を幅広く聴取し、法の運用規定などに反映させていくことが求められている。

[参考文献]

(日本語)

技能評価システム移転促進事業 (SESPP) 事務局 (2022) 『ベトナムにおける技能検定の制度化及び普及状況調査報告書』。

グエン・ティン・トゥイ (2015) 「ベトナム国家技能検定制度構築に当たっての課題」。

厚生労働省 (2025) 『海外情勢報告 (ベトナム社会主義共和国)』。

国際協力機構 (2022) 『ベトナム国産業人材育成分野における情報収集・確認調査—最終報告書』。

労働政策研究・研修機構 (2019) 『ベトナムの労働を取り巻く状況』JILPT 海外労働情報 19-03。

労働政策研究・研修機構（2025）『東南アジア諸国の職業能力評価制度—インドネシア、ベトナム、フィリピンに関する文献調査』資料シリーズ No.292。

（英語）

Federal Institute for Vocational Education and Training (BIBB) in Germany and the
74— Vietnamese-German Programme “Reform of TVET in Viet Nam” (2023) *VIET
NAM VOCATIONAL EDUCATION AND TRAINING REPORT 2021*.

Japan International Cooperation Agency(JICA)(2024) *Translative Adaptation of Foreign
Skills Formation Models: Cases of Japanese Development Cooperation in Southeast
Asia*.

Ministry of Education Training(2025) *ASEAN QUALIFICATIONS REFERENCE
FRAMEWORK REFERENCING REPORT OF VIETNAM*.

[参考ウェブサイト]

（日本語）

技能評価事業システム移転促進事業（SESPP、厚生労働省（日本）委託）。

<https://www.sespp.mhlw.go.jp/vietnam/>

日本貿易振興機構（JETRO）。

<https://www.jetro.go.jp/world/asia/vn/>

（英語）

UNESCO.

<https://unevoc.unesco.org/home/Dynamic+TVET+Country+Profiles/country=VNM>

SEA-VET.NET.

<https://sea-vet.net/vietnam>

（ベトナム語）

THƯ VIỆN PHÁP LUẬT（法律図書館）

<https://thuvienphapluat.vn>

※ウェブサイトの最終閲覧日は 2026 年 4 月 7 日

職業技能開発

第 22 条 職業技能開発の内容および支援

1. 職業技能開発は、以下の内容を含む。

- A) 国家職業技能資格枠組み（*khung trình độ kỹ năng nghề quốc gia*）の策定、管理および実施。
- b) 労働市場のニーズを満たし、地域および世界の職業技能基準および資格に照らして更新するため、国家技能資格枠組みに基づき国家職業技能基準（*tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia*）を策定し公表すること。国家職業技能資格の認定および認証のための評価ツールの開発および改善。
- c) 国家職業技能資格を必要とする職業および職種の一覧表の公表。
- d) 法令に基づく労働者の職業技能の訓練、再訓練および向上。
- e) 職業技能評価システムの強化。
- f) ベトナムと他国間における国家職業技能資格の相互承認および相互認可。
- g) 法令に定められた労働者の職業技能向上に関する労働者と使用者の権利と義務の確保。
- h) 職業技能開発に関するデータベースの構築。

2. 職業技能開発における関係者の参加を確保すること。

3. 国は、職業技能の訓練、再訓練、向上、国家職業技能証明書（*chứng chỉ kỹ năng nghề quốc gia*）の評価および発行において、以下のカテゴリーに属する労働者を支援する。

- a) 革命に功績のある者およびその親族。
- b) 貧困層および準貧困層の世帯出身者。
- c) 障害者。
- d) 高齢者。
- e) 少数民族。
- f) 兵役または人民公安部隊での勤務を終えた者。
- g) 社会経済開発プログラムおよびプロジェクトの実施において任務を完了した若年ボランティア。

¹³ 本資料は、労働図書館ウェブサイト掲載のベトナム語条文（<https://thuvienphapluat.vn/van-ban/Lao-dong-Tien-luong/Luat-Viec-lam-2025-so-74-2025-QH15-530912.aspx>）を、機械翻訳をもとに仮訳したものである。括弧内のベトナム語原文表記は、筆者（仮訳者）が補足した。

ティア。

h) 経済防衛区地域の任務を終えた後、ボランティア活動を行う若手知識人

i) 社会経済情勢に基づき政府が決定するその他の対象者

4. 政府は、本条に関する詳細な規定、職業訓練、専門能力開発、職業技能向上支援に関する規定、および国家職業技能証明書の評価および発行支援に関する規定を定める。

第 23 条 国家職業技能資格および基準枠組み

1. 国家職業技能資格枠組みは、職業技能資格レベルを分類するための枠組みである。

2. 国家職業技能基準は、各職業の職業技能資格レベルおよび国家職業技能資格枠組みに従って策定、評価、公表および適用される。

3. 政府は、本条に関する詳細な規定を定める。

第 24 条 国家職業技能証明書の評価および発行

1. 国家職業技能証明書とは、国家職業技能評価機関による職業技能評価の結果に基づき、特定の職業において必要とされる技能水準で業務を遂行する労働者の能力を認定するために、所轄官庁が発行する文書である。

2. 国家職業技能証明書の発行又は再発行を申請する者は、所轄官庁の誤りによる場合を除き、法律で定められた手数料および料金を支払わなければならない。

3. 国家職業技能評価は、以下の原則に従わなければならない。

a) 労働者の自発的な参加を確保すること。

b) 国家職業技能基準に基づくこと。

c) 正確性、独立性、客観性、公平性、透明性を有すること。

4. 国家職業技能評価の内容は、以下の事項を含む。

a) 専門的知識および技術的知識。

b) 実技能力。

c) 労働安全衛生手順。

d) 職業および職務の性質に応じたその他の内容。

5. ベトナムと他国との間で国家職業技能証明書の相互承認がある場合、当該国の職業技能証明書はベトナムにおいて有効であり、その逆も同様である。

6. 政府は、本条に関する詳細な規則を定め、国家職業技能証明書の交付、再交付、および取消しに関する権限、条件、書類、手続き、ならびにベトナムと他国との間の国家職業技能証明書の相互承認について規定する。

第 25 条 国家職業技能評価機関

1. 国家職業技能評価機関とは、施設、設備、評価者、その他の人員に関する要件を満たし、所轄官庁から事業許可証を付与された法人をいう。

2. 国家職業技能評価サービスに対して料金を徴収する機関は、料金に関する法律に従って、そのサービス料金を決定し、公表しなければならない。

3. 事業許可証の発行または再発行を申請する組織は、所轄官庁の過失による場合を除き、手数料および料金に関する法律で定められた手数料を支払わなければならない。

4. 政府は、本条に関する詳細な規則、すなわち、国家職業技能評価に基づく事業許可証の発行に関する書類、手続きおよびプロセスに関する規則を定める。

第 26 条 国家職業技能証明書を必要とする職業および業務

1. 労働者又は地域社会の安全および健康に直接影響を与える職業および業務に従事する労働者は、国家職業技能証明書を所持しなければならない。

2. 政府は、国家職業技能証明書を必要とする職業および業務の一覧表を公表する。

[参考資料 2]

NOSS（国家職業技能基準）「客室スタッフ」の評価項目

ユニット No.	コード	能力ユニット名称	レベル 1	レベル 2	レベル 3	レベル 4
基本的な能力						
1	CB01	職場での電話対応	○	○	○	
2	CB02	チームでの効率的な業務遂行	○	○	○	
3	CB03	日常的な事務業務の遂行	○	○		
4	CB04	基礎的なコミュニケーションレベルの英語活用	○	○		
5	CB05	専門知識の維持	○	○	○	○
6	CB06	基本的な応急処置の実施		○		
7	CB07	安全・セキュリティサービスの提供	○	○		
8	CB08	緊急事態への対応	○	○		
9	CB09	一般的なビジネスツール・テクノロジーの活用				○
一般的な能力						
			レベル 1	レベル 2	レベル 3	レベル 4
1	CC01	就業準備	○	○		
2	CC02	苦情の受付と対応		○	○	○
3	CC03	勤務終了（シフトの完了）	○	○	○	
4	CC04	倉庫への新規入荷			○	
5	CC05	情報保存・復旧システムの維持				
6	CC06	顧客関係の構築		○		○
7	CC07	報告書の作成と提出				○
8	CC08	年少者の安全確保のための設備および活動の監視	○	○	○	○
9	CC09	火災の予防、管理、および消火		○		
10	CC10	酔っ払いや宿泊許可のない人物への対応				○
11	CC11	英語による業務文書の作成				○
12	CC12	従業員の能力開発ニーズの特定				○
13	CC13	従業員の業務能力評価の実施			○	○
14	CC14	懲戒処分の手続きの実施および遵守				○
15	CC15	従業員を採用、選考および定着				○
16	CC16	従業員の苦情への対応および問題解決				○
17	CC17	現場での従業員研修			○	
18	CC18	グループ研修の実施			○	
19	CC19	チーム内の業務品質の確保			○	○
20	CC20	チームの業務を計画、割り当て、監督			○	○
21	CC21	労働安全衛生に関する規定の遵守				○
22	CC22	宿泊サービスの責任ある業務遂行				○
23	CC23	予算策定				○
24	CC24	物品またはサービスの調達				○
25	CC25	物的資源の管理				○
26	CC26	テクノロジーの活用効率の最適化				○
27	CC27	方針およびプロセスの策定				○
28	CC28	在庫の追跡、管理、および新規発注				○
29	CC29	会議の計画、管理、および運営			○	○
30	CC30	日常業務の管理				○
31	CC31	サービスの品質と顧客満足度の管理				○
32	CC32	観光宿泊施設のセキュリティ維持				○
33	CC33	インシデントと緊急事態の管理			○	
34	CC34	基本的なセキュリティ機器の操作			○	
35	CC35	避難計画の策定および実施				○

専門的な能力			レベル1	レベル2	レベル3	レベル4
1	CM01	客室清掃の準備としてカートの配置	○	○		
2	CM02	客室の清掃	○	○		
3	CM03	共用エリア、設備、アメニティの清掃	○	○		
4	CM04	設備およびアメニティの清掃・メンテナンス	○	○		
5	CM05	ゲストの洗濯物の取り扱い	○	○		
6	CM06	宿泊施設におけるリネンサービスの提供	○	○		
7	CM07	客室サービスの提供		○		
8	CM08	観光宿泊施設のランドリー部門の運営		○		
9	CM09	客室部門における責任ある業務の実践		○		
10	CM10	客室部門の業務の監督			○	
11	CM11	観光宿泊施設でのリネンサービスの管理			○	
12	CM12	客室部門の業務管理				

出所：労働・傷病兵・社会問題省決定・第1385/QD-LDTBXH号（2017年8月31日）より作成。

JILPT 資料シリーズ No. 304

東南アジア諸国の職業能力評価制度Ⅱ

—カンボジア、タイ、ミャンマー、インドネシア、ベトナム—

発行年月日 2026年7月8日

編集・発行 独立行政法人 労働政策研究・研修機構

〒177-8502 東京都練馬区上石神井4-8-23

(照会先) 研究調整部研究調整課 TEL:03-5991-5104