

書き方見本ファイル

-20250701-

以下の事業者は、
この『書き方見本ファイル』を参考にテンプレートを作成してください。

◆18-プラスチック製品製造業◆

《はじめに》

一般社団法人工業製品製造技能人材機構の入会確認は、提出を受けた証明書類をもとに「申請時に選択された産業分類に該当する製造品の出荷実績等があることの判断」を行っています。

情報が誤っている場合や不足している場合は、申請の差し戻しや再提出によって確認完了までに時間を要します。提出の前に証明書類の精査を十分に行ってください。

全申請者 必須提出セット

- ① 製造品の画像と説明文 (※1)
- ② 製造品が最終的に組み込まれる完成品（最終製品）の画像と説明文 (※1)
- ③ 製造品を生産するために用いた設備の画像及び説明文 (※1)
- ④ 事業実態を確認できる、直近1年以内の証跡画像（上記①の製造品の納品書、出荷指示書、他社からの注文書等）

該当者のみ 準備が必要

- ⑤ 請負による製造の場合は、『請負契約書の写し』 (※2)
- ⑥ 権利等の関係で、製造品等の画像を提出できない場合は、『製造品の画像提出不可の理由書』（様式自由）
- ⑦ その他、一般社団法人工業製品製造技能人材機構から確認の過程で追加提出の指示があったもの（初回申請時は不要です）

- ※1 申請する製造品について、画像や資料に加え、詳細な説明をお願いいたします。
また、本申請は事業所単位となります。
製造品等の画像等は、特定技能外国人材を受け入れる事業所において製造しているものをご提出下さい。特定技能外国人材を受け入れる事業所以外の事業所で製造している製造品は証明書類とはなりません。
- ※2 請負業務で製造する製造品が、申請する産業分類に該当している、と明示的に確認できる契約書を提出して下さい。

書き方見本ファイル

◆18-プラスチック製品製造業◆

◇18-プラスチック製品製造業に申請をする場合の注意点◇

プラスチック成形、強化プラスチック成形及び金属表面処理に関する業務においては、以下の技能を要する業務以外に特定技能外国人を従事させることはできません。18-プラスチック製品製造業の申請は特に間違いが多いためご確認ください。

なお、部品の調達や清掃等、当該業務に従事する日本人が通常従事することとなる関連業務に付随的に従事することは差し支えありません。

- ・プラスチック成形のうち、圧縮成形、射出成形、インフレーション成形、ブロー成形のいずれかの技能を要する業務。
- ・強化プラスチック成形のうち、手積み積層成形の技能を要する業務。
- ・金属表面処理のうち、電気めっき、溶融亜鉛めっき、陽極酸化処理の技能を要する業務。

対象となる事業所について

プラスチック製品を製造している

YES

成形方法が以下の5種類いずれかである
プラスチック成形：圧縮成形、射出成形、インフレーション成形、ブロー成形
強化プラスチック成形：手積み積層成形

YES

対象

NO

対象外

NO

プラスチック製品へめっき加工のみを
施している

YES

対象※

NO

対象外

※書き方見本の「その他の産業分類」と同様にご記入ください。次頁以降の追加提出書類は不要です。

※次頁の追加提出書類も
ご確認ください。

質問：

なぜ「中分類18-プラスチック製品製造業」すべてが認められず、特定の技能を要する成形方法である必要があるのですか。

回答：

特定技能外国人受入れに関する運用要領の別紙4にある通り、「試験免除等となる技能実習2号」のなかで、プラスチック成形職種に含まれる4作業（圧縮成形、射出成形、インフレーション成形、ブロー成型）、強化プラスチック成形職種に含まれる1作業（手積み積層成形）の5種のみ限定されるためです。

【特定技能外国人受入れに関する運用要領】

<https://www.moj.go.jp/isa/content/930004944.pdf>

書き方見本ファイル

◆18-プラスチック製品製造業◆

プラスチック製品へめっき加工のみを施している事業者の 追加提出書類

追加① 証明書類作成テンプレートP.2

めっき・アルマイト処理前後両方の製造品画像

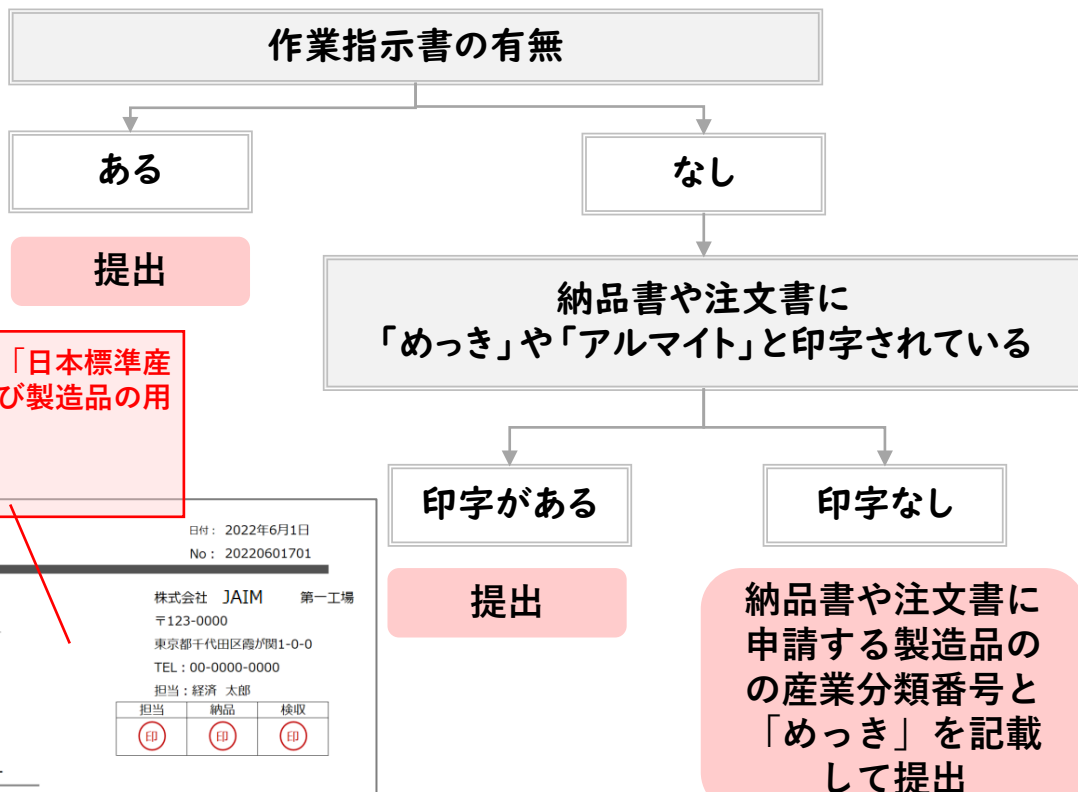
追加② 証明書類作成テンプレートP.4

1. めっき槽を含めためっき処理前後工程の設備写真(全景)
2. めっき加工に必要な治具の写真画像と詳細説明

追加③ 証明書類作成テンプレートP.5

作業指示書、もしくはそれに代替する資料（詳細下記）

追加③ 「作業指示書、もしくはそれに代替する資料」について



◎ 申請する製造品の「日本標準産業分類の番号」及び製造品の用途について説明

◎ 手書きでの追記可

納品書

日付: 2022年6月1日
No: 20220601701

株式会社 経済産業 御中

下記の通り納品いたします。

株式会社 JAIME 第一工場
〒123-0000
東京都千代田区豊1-0-0
TEL: 00-0000-0000
担当: 経済 太郎

担当	納品	検収
印	印	印

合計: ¥269,500-

項目	数量	単価	金額	備考
商品A_ABC999999999-A	2	120,000	240,000	産業分類 ○○

↑産業分類18「プラスチック製造業」プラスチック製品にめっき加工を実施しています。

JAIM入会申込み証明書類

事業者名：株式会社 JAIM 東京工場

■ 証明書類作成の注意事項 ■

注1) 以下、1.～4.の手順に沿って、必要な画像の貼り付け、及び、画像に関する詳細な説明を記載してください。

オレンジ色のセルには貴社情報・申請する製造品情報を忘れずに入力してください。（データが入力されると白色になります）

画像が不鮮明、説明が不十分な場合、特定産業分野に合致していても確認に時間を要する、または、受理されないケースがあります。

注2) 印刷範囲（1ページから6ページ）を設定していますが、適宜、行を追加して、7ページ以上でご提出していただいても構いません。

注3) PDF化の方法は、末尾に記載しています。

注4) 中分類（数字2桁）、小分類（数字3桁）でまとめられている産業分類の詳細は、ポータルサイトの対象となる産業分類一覧をご確認ください。

1. 特定技能外国人が従事する（予定の）日本標準産業分類の番号を1つ選択してください。

（製造品1点につき、1つの日本標準産業分類です。複数製造品がある場合は、2ページ目以降にページを追加・挿入して、各製造品がどの産業分類に申請するのか、わかるようにしてください。）

□	11－繊維工業	□	2299－他に分類されない製鋼業 （ただし、鉄粉製造業に限る。）
□	141－パルプ製造業	□	235－非鉄金属素形材製造業
□	1421－洋紙製造業	□	2422－機械刃物製造業
□	1422－板紙製造業	□	2424－作業工具製造業
□	1423－機械すき紙製造業	□	2431－配管工事用附属品製造業（パルプ、コックを除く）
□	1431－塗工紙製造業（印刷用紙を除く）	□	2441－鉄骨製造業
□	1432－段ボール製造業	□	2443－金属製サッシ・ドア製造業
□	144－紙製品製造業	□	2446－製缶板金業 （ただし、高圧ガス用溶接容器・バルク貯槽製造業に限る。）
□	145－紙製容器製造業	□	245－金属素形材製品製造業
□	149－その他のパルプ・紙・紙加工品製造業	□	2461－金属製品塗装業
□	15－印刷・同関連業	□	2462－溶融めっき業（表面処理鋼材製造業を除く）
□	18－プラスチック製品製造業（ただし、以下注書きを参照。）	□	2464－電気めっき業（表面処理鋼材製造業を除く）
□	18－プラスチック製品製造業（ただし、プラスチック製品へめっき加工のみを行う事業所に限る。）	□	2465－金属熱処理業
□	2123－コンクリート製品製造業	□	2469－その他の金属表面処理業 （ただし、アルミニウム陽極酸化処理業に限る。）
□	2142－食卓用・ちゅう房用陶磁器製造業	□	248－ボルト・ナット・リベット・小ねじ・木ねじ等製造業
□	2143－陶磁器製置物製造業	□	2499－他に分類されない金属製品製造業 （ただし、ドラム缶更生業に限る。）
□	2194－鋳型製造業（中子を含む）	□	25－はん用機械器具製造業 （ただし、2591－消火器具・消火装置製造業を除く。）
□	2211－高炉による製鉄業	□	26－生産用機械器具製造業
□	2212－高炉によらない製鉄業	□	27－業務用機械器具製造業 （ただし、274－医療用機械器具・医療用品製造業及び276－武器製造業を除く。）
□	2221－製鋼・製鋼圧延業	□	28－電子部品・デバイス・電子回路製造業
□	2231－熱間圧延業（鋼管、伸鉄を除く）	□	29－電気機械器具製造業 （ただし、2922－内燃機関電装品製造業を除く。）
□	2232－冷間圧延業（鋼管、伸鉄を除く）	□	30－情報通信機械器具製造業
□	2234－鋼管製造業	□	3295－工業用模型製造業
□	225－鉄素形材製造業	□	3299－他に分類されないその他の製造業 （ただし、RPF製造業に限る。）
□	2291－鉄鋼シャースリット業	□	484－こん包業

※選択を行う産業分類の内容は「日本標準産業分類」によりご確認ください。

（こん包業以外） https://www.soumu.go.jp/main_content/000935526.pdf（こん包業） https://www.soumu.go.jp/main_content/000935529.pdf

（注）プラスチック成形、強化プラスチック成形及び金属表面処理に関する業務においては、以下の技能を要する業務以外に特定技能外国人を従事させることはできません。18－プラスチック製品製造業の申請は特に間違いが多いためご確認ください。
なお、部品の調達や清掃等、当該業務に従事する日本人が通常従事することとなる関連業務に付随的に従事することは差し支えありません。
・プラスチック成形のうち、圧縮成形、射出成形、インフレーション成形、ブロー成形のいずれかの技能を要する業務。
・強化プラスチック成形のうち、手積み積層成形の技能を要する業務。
・金属表面処理のうち、電気めっき、溶融亜鉛めっき、陽極酸化処理の技能を要する業務。

※日本標準産業分類番号：2462,2464,2469,18プラスチック製造品へのめっき加工で申請を希望される場合 提出必須情報が複数あります。書き方見本をよくご確認ください。

2. 証明書類（以下の①、②、③、④のすべてを添付してください。）

① 《製造品》

製造品画像は、申請する事業所内での最終製品の画像を貼付してください（出荷時点の製造品）。
添付する画像は単体かつ接写で明瞭なものをご用意ください。
下記に、製造品の重要性が確認できるよう用途・機能について子細な説明を記載してください。
※特定技能外国人材を受け入れる事業所において製造しているものを提出して下さい。それ以外の事業所で製造している製造品は証明書類とはなりません。

製造品名称：	〇〇
製造品の素材： 成形方法：	射出成形
製造品の 用途や機能：	〇〇
自社HPのURL （記載必須。ない場合 「なし」と記載）	https://www.
□	（日本標準産業分類番号：2462,2464,2469,18プラスチック製造品へのめっき加工で申請を希望される場合）めっき・アルマイト 処理前後 両方の製造品画像を添付したことを確認しました。

プラスチック製品を製造。

産業ロボットのハンド部分を各種製造。

画像

画像

めっき加工の場合、
槽を含めためっき処理前後工程の設備が分かる写真(全景)及びめっき加工に必要な治具の写真画像と詳細説明が必須です。

製造品〇〇のめっきを行っています。

めっき前

めっき後

画像

画像

① << 製造品 >> が確認できる画像（例）

○ 良い例



部品：タッチパネルセンサー部品
用途：券売機・ATM等
機能：タッチ操作の変化により、精度・反応速度の対応を調整

◎ 製造品の説明文が記入されている
※ 画像付近の説明に加え、テンプレートで画像についての詳細説明を記載してください



歯車部品を製造。
用途は、業務用発電機・インバーターであり、トルク調整の機能を果たしている。

◎ 申請する製造品が単体で鮮明に接写されている



家庭用電化製品（主にエアコン・冷暖房機器・冷蔵庫）の電子回路

◎ 製造品がカラー接写されており明瞭である



◎ 複数の製造品が写っていても、申請する製造品と対応する産業分類番号が明瞭に示されている



◎ 企業HPを用いる場合、該当ページ（製造品や生産工程など）の画像を枠で囲うなど確認しやすい工夫がある
◎ 説明文を記載するなど明確に示している

× 悪い例



▲ 写真のみで説明文がない



歯車部品を製造。
用途は、業務用発電機・インバーターであり、トルク調整の機能を果たしている。

▲ 写真がぼやけていて不鮮明である



家庭用電化製品（主にエアコン・冷暖房機器・冷蔵庫）の電子回路

▲ モノクロ画像である（該当性確認の判断要素となるためカラー提出を推奨）



型番BB-0
産業分類番号 26
型番AA-0
産業分類番号 2424

▲ 複数の製造品が写っていて、どれが対象の製造品が不明である
▲ 他製造品に隠れている部分があり不明瞭である



▲ HP画面をただ貼り付けている

②	《完成品（最終製品）》
製造品が最終的に組み込まれる完成品（最終製品）の画像と説明の記入をお願いします。 下記に、製造品がどのような完成品のどこに利用されるのか、完成品（最終製品）の画像や文章を用いて子細な説明を記載してください。 実際の完成品撮影が不可の場合は、イラストや類似製品等の例示で構いません。 申請する事業所内で完成品まで製造している場合は、製造品と完成品の画像は同一で構いません。	
完成品名称：	・製造品は、別事業所で最終製品●●に組み込まれます。
完成品（最終製品）の説明：	・外形からは確認ができません。〇〇と組み立て、カバーが施された後、最終的な完成品は●●になります。
自社HPのURL （記載必須。ない場合「なし」と記載）	https://www. 申請する製造品が、完成品のどこに使用されているのか、矢印で示しました。
↑ 対応後にチェック必須。 画像のどの部分にP.2の製造品が使用されているのか、必ず矢印で示して下さい。	
 当社出荷後、別工場にてアーム部分に組み込まれます。こちらの写真は、製造品と同タイプのものが組み込まれています。実際は、より大型の完成品になります。  マシニングセンタのパネル部分を製造しています。（赤枠部分）完成品写真は同シリーズです。  顕微鏡の接眼レンズの採光調節部品となります。	

② ≪完成品≫（最終製品）の画像（例）

○ 良い例



工場内配電盤



業務用冷蔵庫の
温度制御装置
※当社出荷後、
別事業者の工場にて
製品に組み込まれます。

- ◎ 完成品（最終製品）の画像も提示し、製造品がどこに利用されるか明瞭に示されている
- ◎ 出荷後に別事業者が組み立てる場合も、例を挙げて説明している

× 悪い例



- ▲ 完成品（最終製品）のどの部分に製造品が使用されているかが不明瞭である

③ 《製造品を生産するために用いた設備や製造工程の説明》

製造品を生産するために用いた設備（工作機械、鑄造機、鍛造機、プレス機、ミシン等）や製造工程の画像を添付してください。
下記に、設備の名称や製造工程が確認できる子細な説明を記載してください。

設備の用途や機能、製造工程の説明：	めっき工程ラインは、A工程～C工程です。 A工程では主に〇〇部と〇〇装置の脱脂、それを受けてB工程では●●、C工程では◇◇を行っています。
製造品への効果：	B工程内で、〇〇処理を施すことで、高い硬度で均一な被膜となります。

自社HPのURL
(記載必須。ない場合 https://www.
「なし」と記載)



(日本標準産業分類番号：2462,2464,2469,18プラスチック製造品へのめっき加工で申請を希望される場合)
めっき槽を含めためっき処理前後工程の設備が分かる写真(全景)及び加工に必要な治具の写真画像と詳細説明が記載されていることを確認しました。



画像1
部品を切削加工する機械



画像2
プレス工程に用いる設備

めっき加工の場合、
めっき槽を含めためっき処理前後工程の設備が分かる写真(全景)及びめっき加工に必要な治具の写真画像と詳細説明が必須です。



めっき設備
(めっき処理前後工程もわかるもの)



めっき加工に使用する治具

③ ≪製造品を生産するために用いた設備や生産工程≫画像（例）

○ 良い例



製造品テスト設備：感光性確認のため、センサー反応測定を実施



製造品加工設備：強度向上のため、バルブの表面熱処理加工を実施

- ◎ 届出する分野に該当する製造品を製造している機器がどれなのか、明瞭に示されている
- ◎ 設備の説明文が記載されている



組立及び通電測定

- ◎ 手元が写っている



加工（シリンダ部分の切削）

- ◎ 作業内容がわかる



チャンバー部品の金型製作

- ◎ 作業工程の説明が記載されている

× 悪い例



- ▲ 全景写真のみで、申請する製造品に該当している設備がどれなのか不明瞭である



- ▲ 手元が写っていない



- ▲ 作業内容が不鮮明である



- ▲ 作業工程の説明が記載されていない

④ 《証跡画像（出荷実績）》

事業実態を確認できる、直近 1 年以内の証跡画像（製造品の納品書、出荷指示書、他社からの注文書等）を添付してください。
なお、自社名、製造品名及び金額等以外の証明に必要な部分は黒塗りにしてください。（または該当する製造品がわかるようにマーカーを引いてください）

証跡画像の詳細説明：

・納品書の項目にある『商品A_ABC999999999-A』は、申請する製造品〇〇の型番です。

(日本標準産業分類番号：2462,2464,2469,18プラスチック製造品へのめっき加工で申請を希望される場合)
直近 1 年以内の証跡画像（製造品の納品書等）及び作業指示書（それに代替する資料）に必要事項が記載されていることを確認しました。

④ ≪証跡画像≫（納品書の例）

○ 良い例

納品書

日付：2025年4月1日
No：20250401001

株式会社 JAIME 東京工場
〒123-4567
東京都千代田区
TEL：01-2345-
担当：経済 太郎

株式会社 ジャイム 御中

◎ 取引先名を記載できない場合（黒塗りで提出されたい場合）は、事前に事務局に相談の上、その理由（守秘義務により表示不可等）を記載

◎ 納品書の日付は届出日から1年以内（当該製造品の1年以内の製造実績を示す）

◎ 複数事業所を申請する場合、事業所ごとの証明書類を提出

◎ 本社で一括管理されている場合は、その旨を記載

項目	数量	単価	金額	備考
商品A_ABC-999999999-A	2	12,000	24,000	産業分類〇〇
小計			42,000	
消費税 10%			4,200	
合計			46,200	

◎ 申請する製造品が分かるように、今回の申請に関係のない製造品は黒塗りする

◎ もしくは該当する製造品をマーカーする

↑「家庭用電化製品の電子回路」を製造しています。

◎ 申請する製造品に該当する「日本標準産業分類の番号」及び製造品の用途について説明

◎ 手書きによる追記も可

× 悪い例

納品書

日付：2015年4月1日
No：20150401001

株式会社 JAIME 御中

〒123-4567
東京都千代田区霞が関1-0-0
TEL：01-2345-6789
担当：経済 太郎

▲ 届出日より1年以上前の納品日

▲ 自社名、工場名がない

下記の通り納品いたします。

納品金額： ¥46,200-

項目	数量	単価	金額	備考
商品A_ABC-999999999-A	2	12,000	24,000	
商品A_ABC-888888888-B	18	1,000	18,000	
小計			42,000	
消費税 10%			4,200	
合計			46,200	

▲ どれが今回申請する製造品なのか不明

▲ 申請する製造品に該当する「日本標準産業分類の番号」及び製造品の用途に関する説明文が書かれていない

④ ≪証跡画像≫（発注書の例）

○ 良い例

◎ 取引先名を記載できない場合（黒塗りで提出されたい場合）は、事前に事務局に相談の上、その理由（守秘義務により表示不可等）を記載

◎ 発注日の日付は届出日から1年以内
(当該製造品の1年以内の製造実績を示す)

株式会社 ジャイム 御中

発 注 書

発注No 1234567890
発注日 2025/04/01

株式会社 JAIME 第一工場
〒123-4567 東京都千代田区麹町1-0-0

◎ 申請する製造品が分かるように、今回の申請に関係のない製造品は黒塗りする

◎ もしくは該当する製造品をマーカーする

◎ 複数事業所を申請する場合、事業所ごとの証明書類を提出

◎ 本社で一括管理されている場合、その旨を記載

品 名	数量	単位	単価	金額	備 考
商品_AB一式	5	セット	90,000	450,000	産業分類〇〇
商品_AB (加工費)	10		12,500	125,000	産業分類〇〇
商品_C_品番00001	10	個	2,500	25,000	
商品_C_品番00002	1	ケース	5,000	5,000	
商品_C_品番00003	6	個	900	5,400	
商品_C_品番00004	72	個	400	28,800	
商品_D_品番00005	1	個	5,500	5,500	
商品_D_品番00005 (加工費)	1		10,000	10,000	

←パルプ内圧制御部品の製造と加工です

◎ 申請する製造品に該当する「日本標準産業分類の番号」及び製造品の用途について説明

◎ 手書きによる追記も可

× 悪い例

▲ 届出日より1年以上前の発注日

発 注 書

発注No 1234567890
発注日 2022/04/01

〒123-4567 東京都千代田区麹町1-0-0
TEL：01-2345-6789

合計金額	¥720,170
支払条件	月末締め翌月末払い
有効期限	御見積後2週間

▲ 自社名がない

品 名	数量	単位	単価	金額	摘 要
商品_AB一式	5	セット	90,000	450,000	
商品_AB (加工費)	10		12,500	125,000	
商品_C_品番00001	10	個	2,500	25,000	
商品_C_品番00002	1	ケース	5,000	5,000	
商品_C_品番00003	6	個	900	5,400	
商品_C_品番00004	72	個	400	28,800	
商品_D_品番00005	1	個	5,500	5,500	
商品_D_品番00005 (加工費)	1		10,000	10,000	

小 計	654,700
税率	10%
消費税	65,470
合 計	720,170

印

▲ どれが今回申請する製造品なのか不明

▲ 申請する製造品に該当する「日本標準産業分類の番号」及び製造品の用途に関する説明文が書かれていない

3. 追加資料

⑤ 《追加資料（以下に該当する場合のみ）》

- ・⑤-1 請負での製造の場合：①②③④に加え、「請負契約書及び業務委託契約書の写し」※2社間の契約内容、企業名・押印が確認できる契約書
- ・⑤-2 権利等の関係で、製造品等の画像を提出できない場合：「製造品の画像提出不可の理由書」（様式自由）
- ・⑤-3 一般社団法人 工業製品製造技能人材機構から追加提出の指示があった場合：確認の過程で依頼するため、初回申請時は不要

追加資料の詳細説明：

株式会社Aとの請負契約書です。

■ 契約書など画像の注意事項 ■

- 注 1）拡大するなどして、鮮明な画像（社名・製造品の型番など文字がはっきりと読めるもの）を添付する。
- 注 2）複数ページある場合は、証明書類のページを追加する。

請負契約書

株式会社 A（以下「甲」という）と株式会社 B（以下「乙」という）は、〇〇の請負に関し、次の通り契約（以下「本契約」という）を締結する

【第1条】

甲は乙に対し、〇〇を請け負い、これを完成することを約し、甲は乙に対し、代金を支払う。

【第2条】

□□□□□□□□□□□□□□□□

【第3条】

□□□□□□□□□□□□□□□□

【第4条】

□□□□□□□□□□□□□□□□

【第5条】

□□□□□□□□□□□□□□□□

本契約の証として本契約書を2通作成し、甲乙署名押印の上、各1通を保管する。

〇〇〇〇年 〇〇月 〇〇日

甲： 〇〇県〇〇市〇〇町 〇丁目〇番

株式会社 A

代表取締役社長 〇〇 〇〇

乙： 〇〇県〇〇市〇〇町 〇丁目〇番

株式会社 B

代表取締役 〇〇 〇〇

4. 当データ（証明書類）をPDF形式の1ファイル（8MB以内）として書き出し、入会申込みフォームに添付（アップロード）してお送りください。（複数シートある場合も、1ファイルにまとめてください。）

- <PDFでの保存方法>
- (1) データを添付・記載したシートを表示させ、左上の「ファイル」タブを選択
 - (2) 「名前を付けて保存」を選択し、保存したいフォルダを選択
 - (3) 「ファイルの種類」で「PDF」を選択し、PDF形式で保存
- ※「保存」の前にPDFに変換する範囲などを指定したい場合は「オプション」から設定